

EXTRUSION

Lignes d'Extrusion pour Tubes Médicaux Líneas de Extrusión para Tubos Médicos



www.amut.it

Clever solutions for plastics

Lignes d'Extrusion pour Tubes Médicaux Líneas de Extrusión para Tubos Médicos



Le secteur des tubes médicaux demande des productivités élevées et une excellente qualité. Les produits doivent avoir des tolérances dimensionnelles réduites et doivent pouvoir être extrudés avec une surface polie ou satinée, ainsi que être absolument sans contamination. Les lignes d'extrusion AMUT pour la production de tubes médicaux comprennent toutes ces caractéristiques.

En la fabricación de tubos médicos se requieren alta productividad y elevada calidad. La extrusión debe poder ejecutarse con superficie brillante o satinada, los productos deben presentar tolerancia dimensional limitada y no tener contaminación de ninguna forma. Todas estas características se asocian en las líneas AMUT para la extrusión de tubos médicos.



CONFIGURATIONS ET MATERIAUX DES TUBES MEDICAUX • CONFIGURACIONES Y MATERIALES DE LOS TUBOS MEDICALES

POLYMERES DE BASE

PU, PA, PVC, PE, PP, TPE, EVA

POLYMERES SPECIAUX

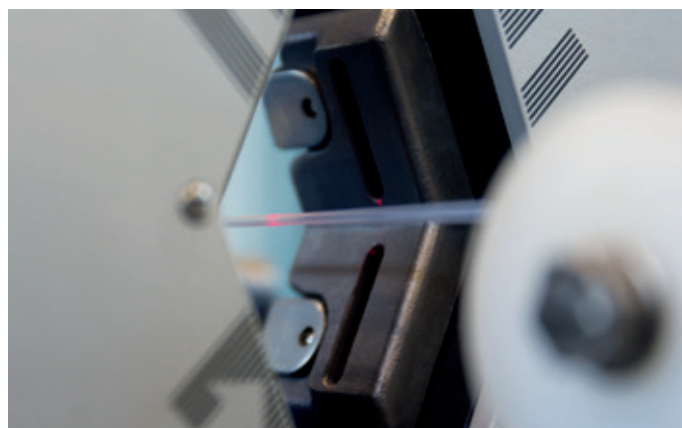
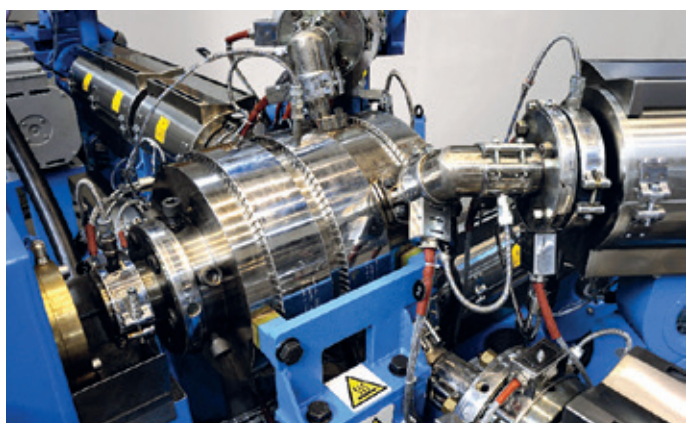
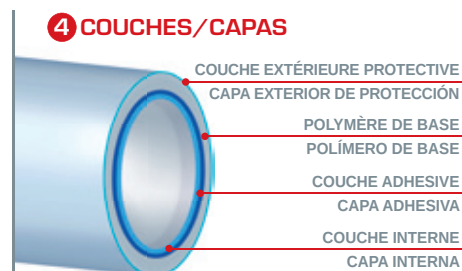
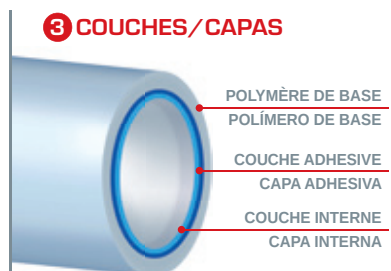
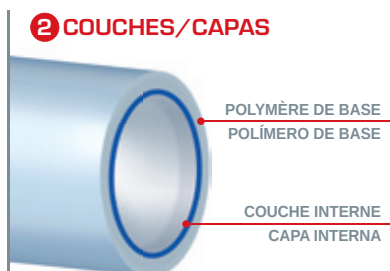
barrière pour l'oxygène, rayons X opaques, barrière UV

POLIMEROS DE BASE

PU, PA, PVC, PE, PP, TPE, EVA

POLIMEROS ESPECIALES

barrera al oxígeno, rayos X opacos, barrera UV





CARACTERISTIQUES ET COMPOSANTS PRINCIPAUX

Les lignes d'extrusion spéciales pour les tubes médicaux se composent d'extrudeuses de taille diverse selon la production demandée par le client.

La matière est chargée dans l'extrudeuse par un doseur gravimétrique qui contrôle la précision de la capacité et, en conséquence, le maintien des tolérances dimensionnelles.

Les têtes d'extrusion sont étudiées et produites par AMUT selon les diamètres, épaisseurs et géométries demandés par les clients. Un parfait calibrage est garanti dans les cuves sous vide, par un élément de contrôle modulant, qui interagit avec le mesureur des diamètres et règle de conséquence le vide.

Les cuves de refroidissement, de longueurs aptes à la productivité demandée, sont à immersion d'eau et du type fermé à éviter des contaminations.

Les systèmes d'enroulage avec des bobines à porte-à-faux et avec le changement automatique évitent que la matière entre à contact avec le sol pendant le changement des bobines et le contrôle de l'enroulage par un système à sonar sans contact évite d'introduire des tensions dans le tube pendant la formation de la bobine. Ces lignes sont complétées de tireurs et de coupeuses produits par AMUT spécialement étudiés pour les lignes d'extrusion des tubes médicaux.

Sur demande on peut fournir des bancs avec bande transporteuse et accumulateur pour la coupe des pièces à longueur désirée.

- Utilisation des aciers avec des traitements superficiels spécifiques aptes à limiter les risques de contamination et à faciliter les opérations de nettoyage.
- Mesureur des diamètres.
- Régulation du vide dans la cuve de calibrage, synchronisé avec le mesureur du diamètre pour garantir les dimensions demandées.
- Cuves de refroidissement fermées pour éviter de contaminer l'eau du procédé.
- Système de refroidissement de l'eau avec des filtres spéciaux.
- Enrouleurs spéciaux avec changement de la bobine en automatique pour réduire au minimum le contact de l'opérateur avec le produit fini.
- Régulation de tension avec sonar sans contact sur l'enrouleur final.



PECULIARIDADES Y COMPONENTES PRINCIPALES

La línea especial de extrusión para tubos médicos está compuesta por extrusoras de diferente capacidad para garantizar la productividad que nuestros clientes exigen.

El material se carga en la extrusora por medio de un dosificador gravimétrico que controla la precisión de la capacidad y, por consiguiente, la continuidad de la tolerancia dimensional.

Los cabezales de extrusión son expresamente estudiados y construidos por AMUT para conformarlos con diámetro, espesor y geometría del producto final que el cliente nos requiere.

Un elemento de control de modulación garantiza la perfecta calibración en el tanque bajo vacío, trabajando en conjunto con el medidor de diámetro y ajustando el vacío en consecuencia.

Los túneles de enfriamiento por inmersión de agua, en circuito cerrado para evitar contaminación, tienen una longitud adecuada en función de la productividad requerida.

El sistema de bobinado con cambio automático del rollo no permite al material tocar el suelo durante el proceso de cambio, procesando bobinas con ejes en voladizo. Un sistema sonar sin contacto asegura el control del bobinado, sin tensión para el tubo durante el proceso de enrollado. El grupo de arrastre y la cortadora especial, ambos fabricados adrede por AMUT, completan las líneas de extrusión para tubos médicos.

A pedido se suministra un banco con cinta transportadora y acumulador, para cortar tramos de tubos a la longitud requerida.

- Empleo de acero con tratamientos específicos en la superficie, para eliminar los riesgos de contaminación facilitando el trabajo de limpieza.
- Medidor de diámetro.
- Ajuste del vacío en el tanque de calibración, sincronizado con el medidor de diámetro garantizando las dimensiones requeridas.
- Túneles de enfriamiento cerrados, para evitar la contaminación del agua de proceso.
- Sistema de refrigeración del agua, con filtros especiales.
- Bobinado especial con cambio automático del rollo, reduciendo al mínimo el contacto directo del operador con el producto terminado.
- Ajuste de tensión de enrollado, controlado.



AMUT SpA

Via Cameri, 16
28100 Novara - Italy

Phone +39 0321 6641
Fax +39 0321 474200
E-mail info@amut.it

www.amut.it

Follow us on 



Sistema Qualità cert. N° 126
Norma UNI EN ISO 9001: 2015
Stabilimento di Novara (IT)

