



MAXI MELT[®]



Spanish

Su socio para unidades de plastificación

Diseñamos y producimos todos los componentes de las unidades de plastificación, para extrusión e inyección, con el objetivo de mejorar sus procesos productivos.

Experiencia + Conocimiento + Innovación + Asesoramiento + Soporte

Superando los límites sólo con Maxi Melt

Empresa

Desde hace más de 35 años, Maxi Melt no es sólo un proveedor sino, sobre todo, un socio especializado en soluciones avanzadas para unidades de plastificación resistentes al desgaste y capaces de satisfacer todas las necesidades. Siempre en búsqueda de nuevas soluciones, Maxi Melt continúa superando todos los límites.



Bimex USA inicia la producción de cilindros bimetálicos en los Países Bajos.



1989

Kluin Wijhe BV amplía su gama de productos con la fabricación de husillos.



1993

1992



Kluin Wijhe BV se hace cargo de la planta de producción de cilindros bimetálicos.

Misión y visión

La innovadora geometría de nuestros husillos está diseñada con el objetivo de obtener un rendimiento superior y ofrecer repetitividad en el proceso de plastificación, aumento de la productividad, mejora de la resistencia mecánica, minimizado del consumo energético, mejora del acabado superficial, reducción del uso de masterbatch, y así como una reducción del porcentaje de rechazo. Encuentra la excelencia sólo con Maxi Melt.



Se presenta la marca Maxi Melt.



2002

Maxi Melt hoy cuenta con dos sedes internacionales y está presente en toda Europa con una amplia red de ventas y asistencia.



Hoy

2009

MAXI MELT

Maxi Melt se convierte en una organización independiente.

Cilindros



Cilindro de inyección



Cilindro de extrusión








Cilindro de pines

Amplia gama de materiales

Maxi Melt ofrece cilindros fabricados en diferentes tipos de acero y con la aplicación de diversos tratamientos, entre ellos nitruración, endurecimiento y una exclusiva gama de bimetalicos.

| Cilindros nitrurados | Cilindros templados | Cilindros bimetalicos |
|---|---|---|
| Ofrecemos una amplia gama de materiales base para cilindros nitrurados. | Ofrecemos una amplia gama de cilindros templados para diámetros pequeños. | Nuestra solución técnicamente más avanzada para satisfacer todas las necesidades. |

Tabla de aleaciones bimetalicas

| TIPO | NÚMERO | BASE DE ALEACIÓN | COMPONENTES | DUREZA [HRC] | RESISTENCIA A LA ABRASIÓN | RESISTENCIA A LA CORROSIÓN |
|---|--------|------------------|----------------------|--------------|---------------------------|----------------------------|
|  | KB100 | Fe | Ni - C - B | 58 - 65 | ++ | + |
|  | KB109 | Fe - Cr | Ni - Mo - Cu - C - B | 64 - 69 | +++ | +++ |
|  | KB200 | Ni - Co | Cr - Mo - B | 48 - 56 | + | +++++ |
|  | KB300 | Ni | Cr - Ni - Co - B - W | 60 - 66 (a) | ++++ | ++++ |
|  | KB350 | Ni | Cr - Si - B - W | 60 - 66 (a) | +++++ | ++++ |

Las tablas anteriores son sólo para referencia. Se pueden solicitar más detalles técnicos.

(a) Los carburos de tungsteno tienen una dureza de 89 HRC

Leyenda: (+ bueno) - (+++++ excelente)

Cilindros doble husillo



Cilindro doble husillo
corrotante



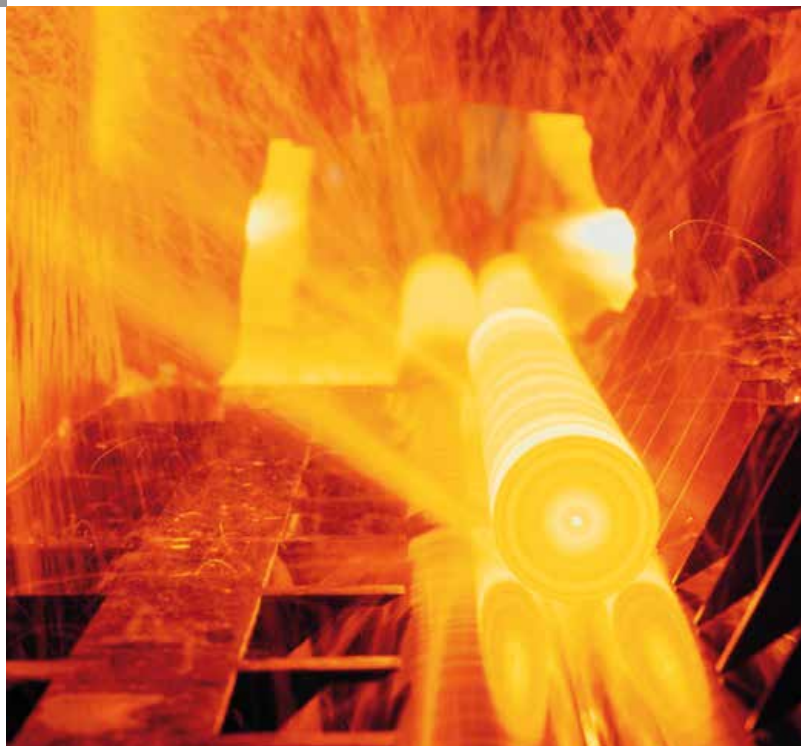
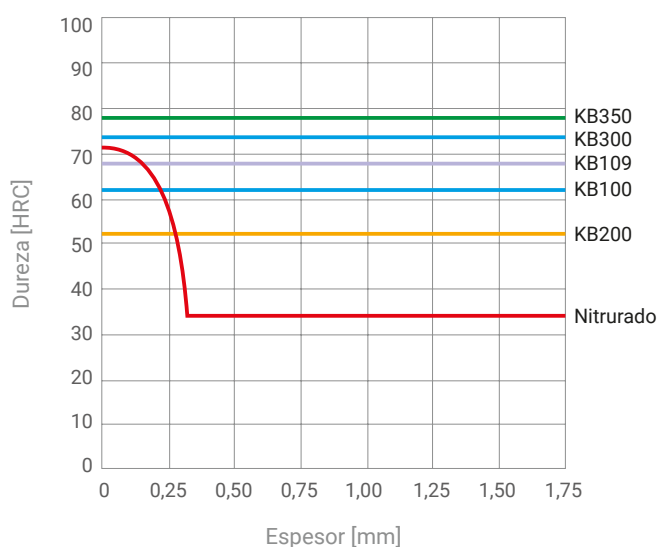
Cilindro doble husillo
contrarrotante



Cilindro doble husillo
cónico contrarrotante



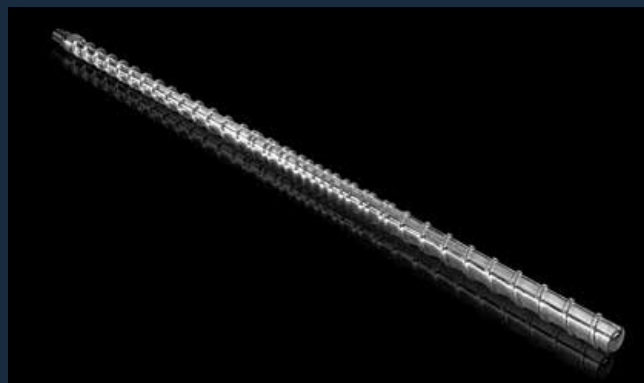
Nuestras aleaciones bimetálicas con espesores estándar de entre 1,5 y 2 mm ofrecen una alta dureza constante durante en toda la capa bimetálica.



Husillos



Husillo de inyección



Mono husillo de extrusión

Materiales

Gracias a nuestra experiencia ofrecemos diferentes tipos de materiales base que, con la aplicación de tratamientos, ofrecen una alta resistencia al desgaste.

| CÓDIGO MM | MATERIALE DE BASE | TRATAMIENTO | RESISTENCIA A LA ABRASIÓN | RESISTENCIA A LA CORROSIÓN |
|-----------|----------------------|-------------|---------------------------|----------------------------|
| MM31 | Templado y revenido | Nitruración | + | + |
| MM41 | Templado y revenido | Nitruración | + | + |
| MM34 | Templado y revenido | Nitruración | + | + |
| MM39 | Templado y revenido | Templado | + | +++ |
| MM121 | Acero de herramienta | Templado | +++ | ++ |
| KPM1 | Polvo metalúrgico | Templado | +++++ | +++ |
| KPM2 | Polvo metalúrgico | Templado | ++++ | +++++ |
| MM276 | Laminado | En bruto | ++ | +++++ |
| MM625 | Laminado | En bruto | ++ | +++++ |

Las tablas anteriores son sólo para referencia. Se pueden solicitar más detalles técnicos.

Leyenda: (+ bueno) - (+++++ excelente)

Doble husillos



Doble husillo cónicos



Doble husillo paralelo



Elementos de doble husillo corrotantes

Soldadura

Nuestros innovadores materiales de soldadura se aplican con una tecnología avanzada. Son soluciones de alta calidad y ofrecen una larga vida útil contra el desgaste abrasivo y corrosivo.

Materiales de soldadura

| CÓDIGO MM | SOLDADURA EN FILETES | TECNOLOGÍA | RESISTENCIA A LA ABRASIÓN | RESISTENCIA A LA CORROSIÓN |
|-----------|-----------------------|------------|---------------------------|----------------------------|
| MM120 | Aleación base cobalto | PTA | +++ | +++ |
| MM50 | Aleación base hierro | TIG | ++++ | ++ |
| MM560 | Aleación base níquel | PTA | ++++ | ++++ |
| MM570 | Aleación base níquel | PTA | +++++ | +++++ |
| MM830 | Aleación base níquel | PTA | +++++ | +++++ |
| MM4900 | Molibdeno | HVOF | +++++ | ++++ |
| MM6000 | Carburo de tungsteno | HVOF | +++++ | +++++ |

Las tablas anteriores son sólo para referencia. Se pueden solicitar más detalles técnicos.

Leyenda: (+ bueno) - (+++++ excelente)

Para reducir la fricción y, por lo tanto, mejorar la plastificación o proteger contra la corrosión excesiva ofrecemos diversas soluciones de tratamiento superficial usando la tecnología PVD.

Husillos con geometría Maxi Melt

La geometría del husillo está hecha a medida para satisfacer al cliente.

El husillo Maxi Melt está diseñado para optimizar el proceso de plastificación. Cada geometría está hecha a medida y, por ello, ésta se modifica específicamente para adaptarse a cada necesidad del cliente. El resultado es un husillo con geometría optimizada que asegura mejoras como el ahorro energético y otras ventajas económicas, además de optimizar la calidad de los productos. Gracias a nuestro demostrado know-how que nos proporciona excelentes resultados, vendemos los husillos con geometría Maxi Melt con garantía de resultados.

Husillos Maxi Melt – Características principales

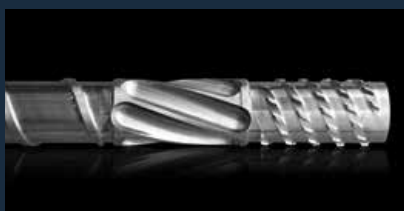
| [01] | [02] | [03] |
|--|---|---|
| Paso variable La geometría con paso variable ofrece un fundido gradual del material. | Mezclador de diseño innovador Maxi Melt ofrece dos tipos de mezcladores para una plastificación optimizada. | Núcleo cónico Éste optimiza el proceso de plastificación con una transición más larga y un menor esfuerzo de cizalla para aumentar la productividad, mejorar la resistencia mecánica, obtener ahorro de energía y una reducción de rechazo. |

Ejemplos de geometría



Maxi Melt Precision

Éste se mecaniza en la parte delantera del husillo para obtener una mejor homogeneización de la masa fundida.



Maxi Melt Pack

Para aumentar aún más la homogeneización de la masa fundida, proponemos un mezclador doble compuesto por un Maddock y un mezclador de piña, muy útil también para la plastificación de materiales recuperados, ya que garantiza la eliminación de material no fundido.

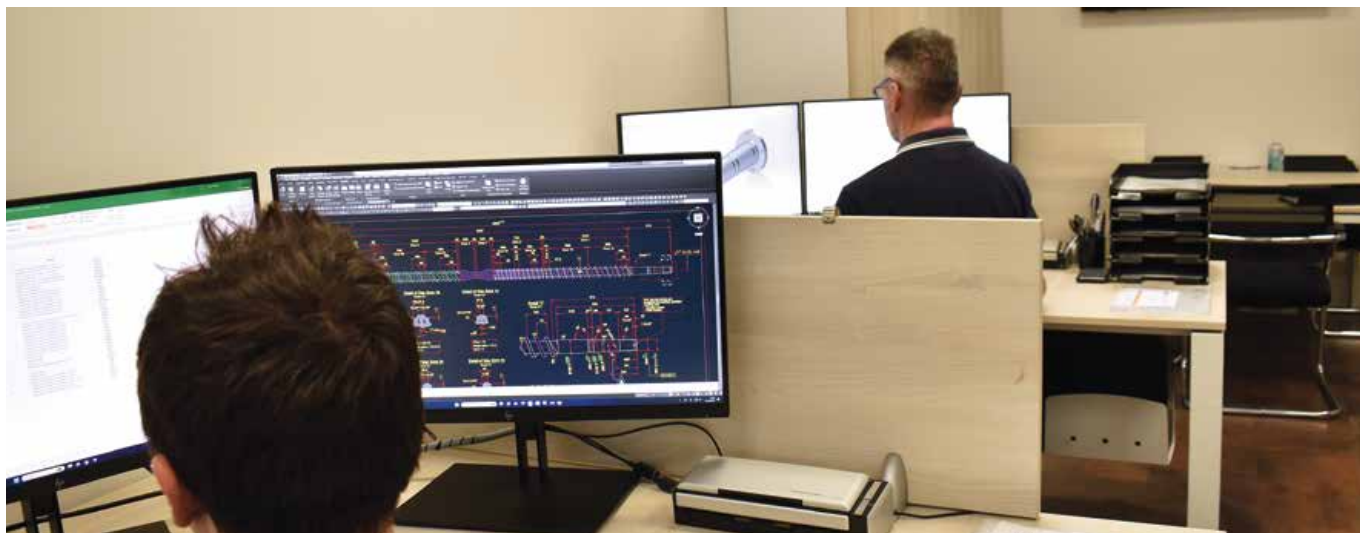


Maxi Melt Extreme

La mejor homogeneización se puede conseguir mediante una geometría con un conjunto de levas que hemos denominado "Extreme".

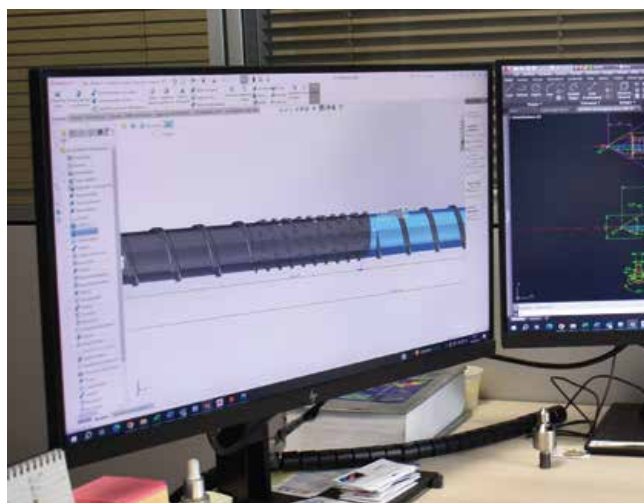
Un equipo técnico de especialistas

Estudiando las necesidades de nuestros clientes, nuestro equipo de tecnólogos e ingenieros expertos puede proporcionar soluciones de diseño personalizadas.



Geometrías de husillos innovadoras

Hemos desarrollado programas informáticos propios gracias a los cuales podemos desarrollar husillos con geometrías innovadoras que tienen mejores prestaciones que los husillos estándar.



35 años de experiencia

Más de 35 años de experiencia le ofrecen competencia y garantía.

Artículos complementarios



Cabezales, reductores y boquillas



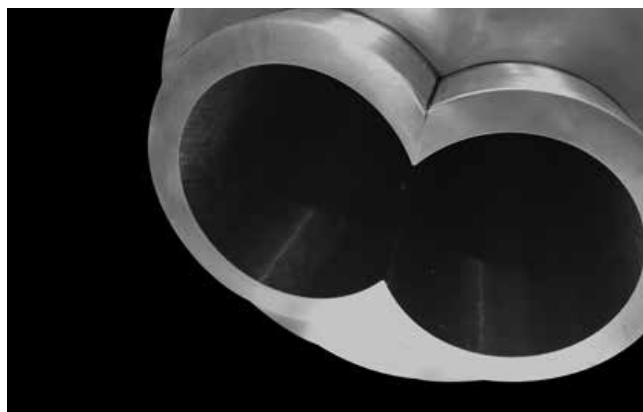
Punteras de inyección

Regeneración de cilindros y husillos

En nuestro taller especializado podemos regenerar y reparar diversos tipos de desgaste y daños en husillos y cilindros.



Reparar insertando un casquillo.



Reemplazo de casquillo de cilindro bimetalico de doble husillo



Aumento del diámetro interno mediante lapeado.



Soldadura de las crestas de los husillos.

Acabados de alta calidad

Para garantizar nuestro estándar de calidad aplicamos un control final con equipos de última generación.



Control de calidad

Todos nuestros productos se someten a cuidadosos controles de posproducción. Nuestra experiencia, combinada con herramientas de alta precisión, garantiza la entrega de productos de excelente calidad.





La mejor solución para combatir el desgaste

 Países Bajos

Dortmundstraat 6V
7418 BH, Deventer

+31 (0)570 234023
sales@maximelt.com

 Italia

Via D. Galimberti 8B
26841 Casalpusterlengo (LO)

+39 0377 911062
info@maximelt.com

 España

Alberto Ortiz
+34 655 84 63 34
alberto@maximelt.com

Oriol Güell Riera
+34 615 39 19 29
oriol@maximelt.com

www.maximelt.com