

## Matrices - Rolos - Ejes



### Principales Características

- Matrices y rodillos para todas las marcas.
- Matriz lista en 35 días!.
- Mejora del rendimiento.
- Larga vida útil.
- Reducción de los costos energéticos.

**Miller** se especializa en la fabricación de matrices de alta precisión y rodillos no sólo para las **pelleteadoras Miller**, sino también para otro tipo de pelleteadoras y marcas. Fáciles de montar y muy duraderas! . Décadas de experiencia en la industria pelletera y un profundo conocimiento en la fabricación, son el fundamento de la alta calidad en nuestros productos. **Miller** ofrece una vasta gama de matrices y rodillos.

Todo comienza con la elección del material adecuado. Dependiendo de la fórmula de la materia prima del cliente, la adecuada aleación de metal es seleccionada para resistir la abrasión y altas fuerzas corrosivas en el proceso de pelleteado

## Ventajas

- Diseño modular para una gran variedad de series y modelos.
- Estructura pesada de alta resistencia para una mayor durabilidad.
- Componentes realizados en chapa por corte láser para otorgar mayor calidad y precisión.



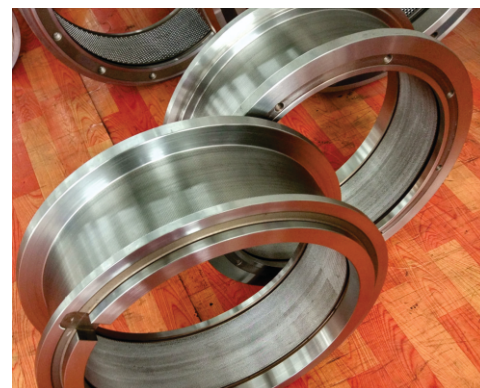
### Stock Pemanente

Disponibilidad en el almacén con alta calidad de forjados lisos.



### Mecanizado

Centros de CNC para el rápido y fácil mecanizado de alta precisión.



### Matrices

Para la mayoría de las aplicaciones la aleación es X46Cr13. La aleación justa en combinación con los resultados del tratamiento térmico en un templado continuo da como resultado una matriz libre de problemas.

## Proceso productivo

#### Matrices

Cada matriz comienza con un anillo forjado, lo cual es especialmente laminado y comprobado para cualquier imperfección. Nuestro exclusivo torno CNC Inglés, produce perforaciones rápidas y de forma precisa, lo que evita cualquier tipo de error humano.

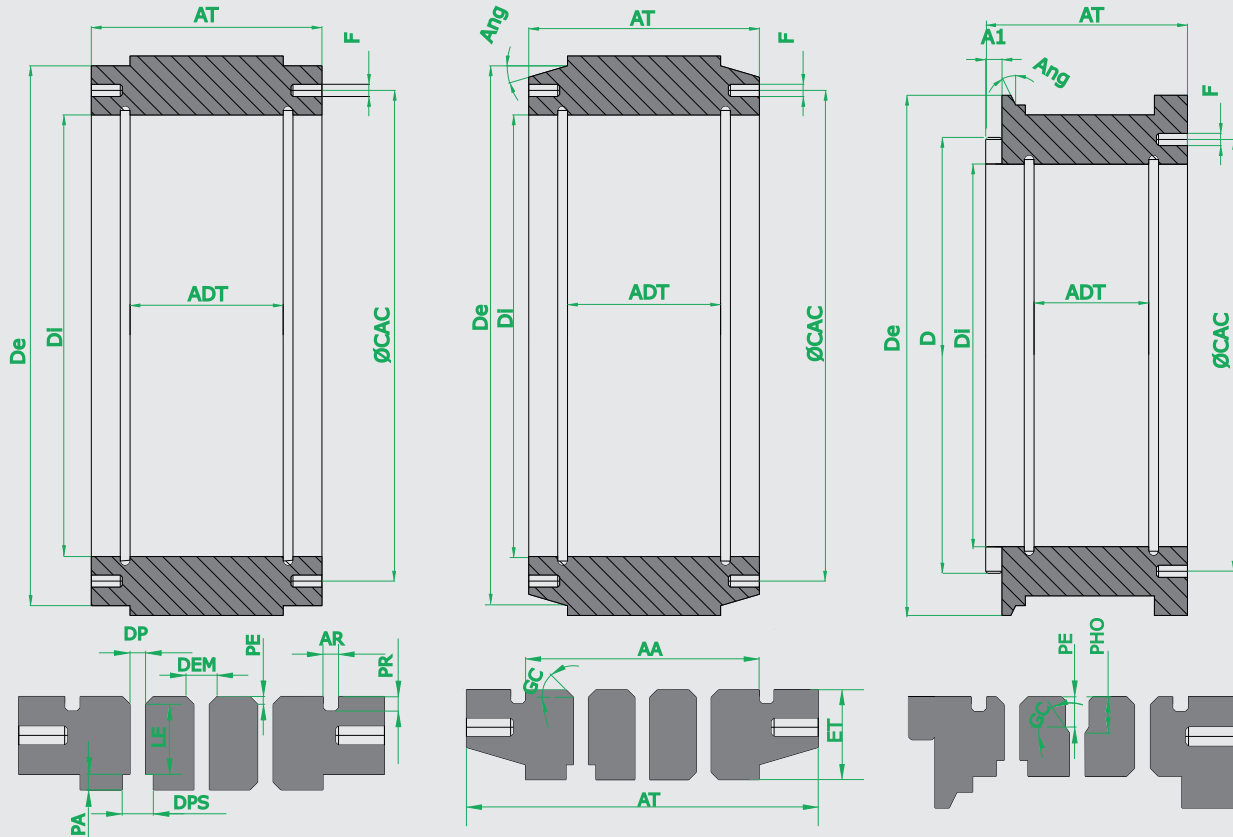
#### Rodillos

Para rodillos las calidades de acero comúnmente utilizadas son la 20MnCr5 o la 100Cr6. Los rodillos pueden ser corrugados, con agujeros, de final abierto o cerrado dependiendo de las diferentes características de la materia prima a pelletizar. Además, pueden ser cementados o templados continuos logrando un material más flexible. El diseño del rodillo hace la diferencia cuando se trata de su vida útil y su rendimiento.

#### Endurecimiento al Vacío

Temple y revenido en vacío y una atmósfera de nitrógeno con baja distorsión dimensional y superficie lisa.

## VARIEDAD DE MODELOS Y CARACTERÍSTICAS



### Modelo BUHLER

		Diámetro interno (Di)	Diámetro externo (De)	Ancho total (AT)	Área de trabajo (ADT)
304x58	Compact	304	381	95	58
304x58	Sprout Waldron 500 junior	304	381	95	58
304x75		304	381	120	78
420x108	(DMFJ) (DPCB)	420	489	152	108
420x138	DFPB-DFPC-DPCA	420	489	182	138
520x138	(DPBA) (DPUC)	520	610	182	138
520x178	(DPBS)	520	610	222	178
660x138	(DPAB)	660	790	196	138
660x178	(DPAA)	660	790	236	178
660x228	(DPAS)	660	790	286	228
900x178	(DPGC)	900	1030	250	178
900x228	(DPGB)	900	1030	300	228

### Modelo VAN HAARSEN

500 compact		500	652	290	190
750x215 compact		750	900	313	215
750x250 compact		750	900	350	250
900x275		900	1050	375	275
C 600x200		600	750	300	200
C 600x225		600	750	325	225
R 180 lg		500	580	236	99
R 150		500	580	210	140
R 180		498	580	235	165

## Modelo CPM

	Diámetro interno (Di)	Diámetro externo (De)	Ancho total (AT)	Área de trabajo (ADT)
CPM Savoie Group	760	1036	320	94
CPM 16 (dia.406x116/182) CPM Dual Speed	406	558	182	116
CPM 21 Century 2000-75	406	558	152	84
CPM 25(dia.406x116/182)Simon Barrón	406	558	182	116
CPM 25 (dia.406x116/189)	406	558	189	116
CPM 3000 W (6000) (3020-6) (6020-6) (6122) (4000)	508	659	237	153
CPM 3000 N (CPM 3020-4)	508	659	199	115
CPM 7000 (CPMA 201) (CPM 3022-6) (CPM 7122-6) (CPM 7722-6)	570	775	270	157
CPM 7000 Compact (CPM 7122 Compact)	570	775	295	157
CPM 7000 W (CPM A 201W) (CPM 7122-7) (CPM 7722-7)	572	775	295	180
CPM 7000 Compact (CPM 7122-7 Compact)	570	775	325	181
CPM 7000 Wide Track	570	852	342	181
CPM 7700 (CPM 7726-7)	672	890	325	182
CPM 7730-7 Compact	762	965	340	181
CPM 7730-8	762	965	368	210
CPM 7800 (CPM 7930-6)	762	965	266	156
CPM 7800 Compact	762	965	317	160
CPM 7900 (CPM 8000) (CPM 7930-8)	762	965	317	210
CPM 7930 4 LG	760	1050	317	100
CPM 7930-8 Compact	762	965	368	210
CPM 7930-9	762	965	348	240
CPM 7932-11	825	1025	440	275
CPM 7932-9	825	1025	404	240
CPM 7936	917	1140	522	312
CPM 8000	762	1010	372	210
CPM Century 2000-125 dia.406x116/189	406	559	189	116
CPM Floting (CPM 2016-4)	642	850	180	133
CPM Master	304	370	90	60
CPM 7000 W (CPM A 201W) (CPM 7122-7) (CPM 7722-7)	572	775	295	180
CPM 7000 Wide Track	570	852	342	181
CPM 7700 (CPM 7726-7)	672	890	325	182
CPM 7730-7 Compact	762	965	340	181
CPM 7730-8	762	965	368	210
CPM 7800 (CPM 7930-6)	762	965	266	156
CPM 7800 Compact	762	965	317	160
CPM 7900 (CPM 8000) (CPM 7930-8)	762	965	317	210
CPM 7930 4 LG	760	1050	317	100
CPM 7930-8 Compact	762	965	368	210
CPM 7930-9	762	965	348	240
CPM 7932-11	825	1025	440	275
CPM 7932-9	825	1025	404	240
CPM 7936	917	1140	522	312
CPM 8000	762	1010	372	210
CPM Century 2000-125 (CPM 2016-4)dia.406x116/189	406	559	189	116
CPM Floting	642	850	180	133
CPM Master	304	370	90	60

## Modelo GIULIANI

	Diámetro interno (Di)	Diámetro externo (De)	Ancho total (AT)	Área de trabajo (ADT)
Gh2 440x124	440	560	205	125
Gh2 Super	440	560	235	156
Gh3 545x210	545	660	295	210
Gh3 Super	710	870	310	210
Gh1 Giuliani	340	407	130	86

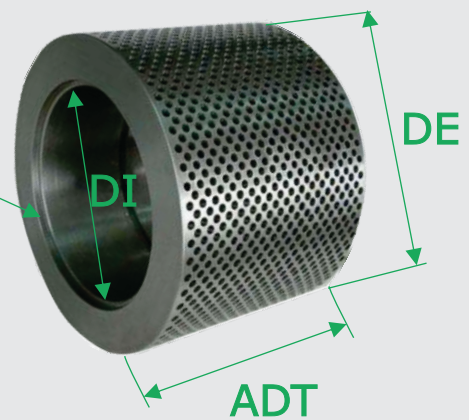
## Modelo UMT/ANDRITZ

Matador M12	490	650	219	157
Matador M15	700	870	128	140
Matador M30	850	1022	240	162
Matador M30 reforzata	850	1070	245	162
Matador M5	350	466	138	98
Matador M6	409	520	164	113
Matador M700 (M707 SBK) 700 BW	700	800	320	255
Matador M700B	700	800	260	190
Matador M900	900	1040	277	190
Matador PM615	600	750	220	160
Matador PMV515W	535	635	210	152
Matador PMV919	918	1035	340	258
Sprout Waldron 500 junior	304	381	95	58
Paladin 1200D-175 (Paladin 1200W)	650	790	264	175
Paladin 1200D-175 (Paladin 1200EW)	650	790	245	175
Paladin 1600-175 (Paladin 1200B/HR)	850	1050	295	175
Paladin 1600-210	883	1050	310	210
Paladin 2000	883	1040	350	250
Paladin 2000W	452	1040	400	300
Paladin 350	550	560	180	108
Paladin 600B-130	550	670	210	130
Paladin 600B-150	550	670	230	150
Paladin 600B-170	550	670	235	170
Paladin 600D/HR-141 (Paladin 1200B)	650	790	230	141
Sprout Matador PMV919XW	918	1035	340	280
Sprout Waldron 501 H	420	489	152	108
Sprout Waldron PMV919W	918	1038	280	193
Sprout Waldron Super Ace	420	489	152	110
Sprout Waldron SW21-250/SW 21W	533	650	203	152
Sprout Waldron SW 26.250	660	750	167	107
Sprout Waldron SW 26W	660	750	210	153

## Ficha Pedido de Rodillos

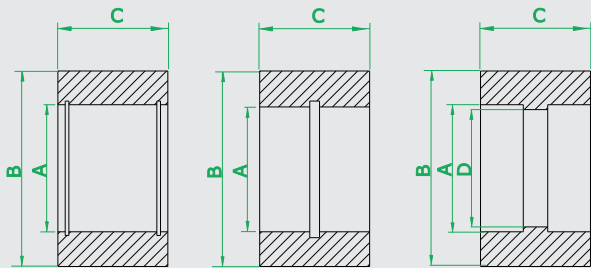
Marca de Pelleteadora:   
 Modelo de Pelleteadora:   
 Producto Pelleteado:   
 DI= Diámetro Interno:   
 DE= Diámetro Externo:   
 ADT= Área de Trabajo:   
 NC= Números de Rodamientos:   
 Ubicación de arandela Seeger:

**Importante señalar  
la ubicación de la  
arandela seeger**

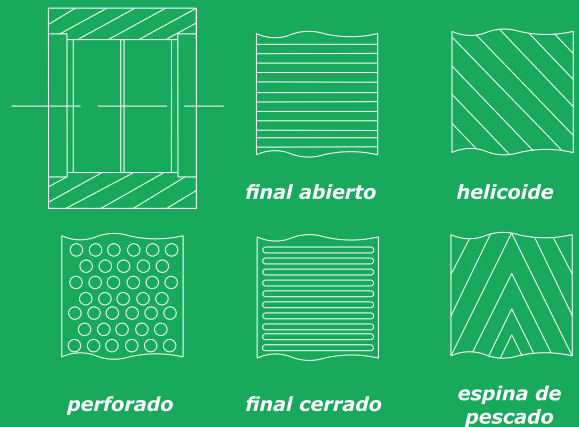


### Completar las dimensiones especificadas

A  B   
 C  D



### Configuración de Rodillos- Categorías



Nombre y Apellido:   
 Empresa:   
 Dirección:   
 e-mail:   
 Teléfono:   
 Comentarios:

# Ficha Pedido de Matriz



Marca de Pelleteadora:  Cromo/Inox:

Modelo:  HP:

Producto Pelleteado:

Medidas de Molde:

NF= N° de Filas/ 1 Fila Diagonal:

NP= Número de Perf /1 Fila:

DI= Diámetro Interno:

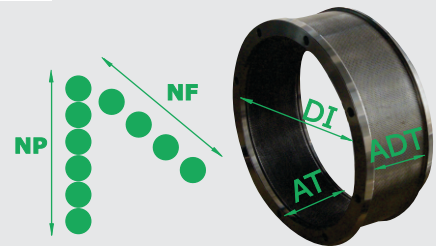
AT= Ancho Total:

ADT= Área de Trabajo:

Ranura:  Profundidad:  Ancho:  Profundidad:

Brida:  Cónica:  Recta:  Medida de centro a centro:

Perforación Tornillos:  Cantidad:  Diámetro:



**Rebaje del área de trabajo:** No  Si  Profundidad

DP= Diámetro de Perforación:

ET= Espesor Total:

LE= Longitud Eficaz:

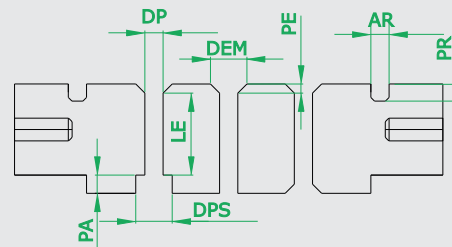
PA= Profundidad de Alivio:

DPS= Diámetro de Perf. de salida:

AR= Ancho de Ranura:

PR= Prof. de Ranura:

A= Descripción del alivio: Ninguno  Recto  Cónico



## Entrada/ Matriz - Métrico

DEM= Diámetro de Entrada del Molde:

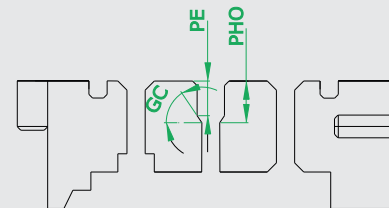
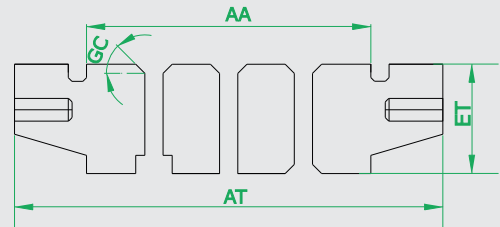
DP= Diámetro de Perforación:

PE= Profundidad de entrada:

GC= Grado de Conicidad:

LE= Longitud Eficaz:

PHO= Profundidad Total de hueco y obturador:



Nombre y Apellido:

Empresa:

Dirección:

e-mail:

Teléfono:

Comentarios: