



Injection Stretch Blow Molding Machinery

4-station

四工位射出延伸吹氣成型機



PRODUCING PROCESS 四站生產過程

Station 1

Injecting resin into mold cavities via the screw and performing the neck of perform precisely.

塑膠原料經螺桿射入模腔，形成瓶胚，成形的瓶口螺紋已達精準而穩定的尺寸。

Station 2

Conditioning

瓶胚加熱。

Station 3

The circle plate rotates 90 degree and holds a per-form to blowing processing and forming completely.

圓盤旋轉90度，將瓶胚帶至吹模工作站，依模形延伸吹氣成形為容器。

Station 4

The circle plate rotates to the stripping station. Stripping finished products by the stripper. And a single cycle rotation finished.

圓盤再度旋轉，將吹塑完成的容器在此工作站退出，完成一個成品的生產循環。

Saving ELEC. Power

MECHANICAL SPECIFICATION

40iSB

SPECIFICATION 機台規格

INJECTION UNIT 射出單元

40iSB

Screw diameter 螺桿直徑	mm	45
Injection volume 射出容量	cm ³ /shot	215
Injection stroke 射出行程	mm	140
Plasticizing rate 可塑化能力	cm ³ /s	24
Screw L/D ratio 螺桿L/D比		22

CLAMPING UNIT 鎖模單元

Preform clamping 瓶胚鎖模力	kN	200
Preform press stroke 瓶胚開關行程	mm	510
Blow mold clamping 吹模鎖模力	kN	160
Blow press stroke 吹模開關行程	mm	120
Lip mold Max. center 模具最大中心	mm	250

ENERGY REQUIREMENTS 能源需求

Low compressed air 低壓空氣	bar	6~10
High compressed air 高壓空氣	bar	20~35
Servo pump motor 伺服馬達容量	kW	48.50
Heater 電熱容量	kW	14.60

MACHINE PROFILE 尺寸

L × W × H 長 × 寬 × 高	m	4.5 X 1.7 X 2.5
Total weight 重量	ton	6

PRODUCT DIMENSIONS 產品尺寸規格

SILIMA**40iSB**

Number of cavities 穴數		1	2	3	4	6	8
Center 中心距離		-	140	88	72	48	31
Neck diameter 內徑	mm	80	60	35	28	22	16
Body diameter 外徑	mm	100	100	75	62	38	21
Height 高度	mm	220	200	200	200	150	100
Approximate capacity 產品容量	ml	1500	1000	600	500	150	30



SUMA

www.suma.com.tw

塑懋機械有限公司

SUMA PLASTIC MACHINERY CO., LTD.

No.359, Shijia E. Rd., East Dist., Taichung City 40147, Taiwan

Tel : +886-4-2215 5733 Fax : +886-4-2215 4419 E-mail : service@suma.com.tw

