

SUMA

iB4 SERIES

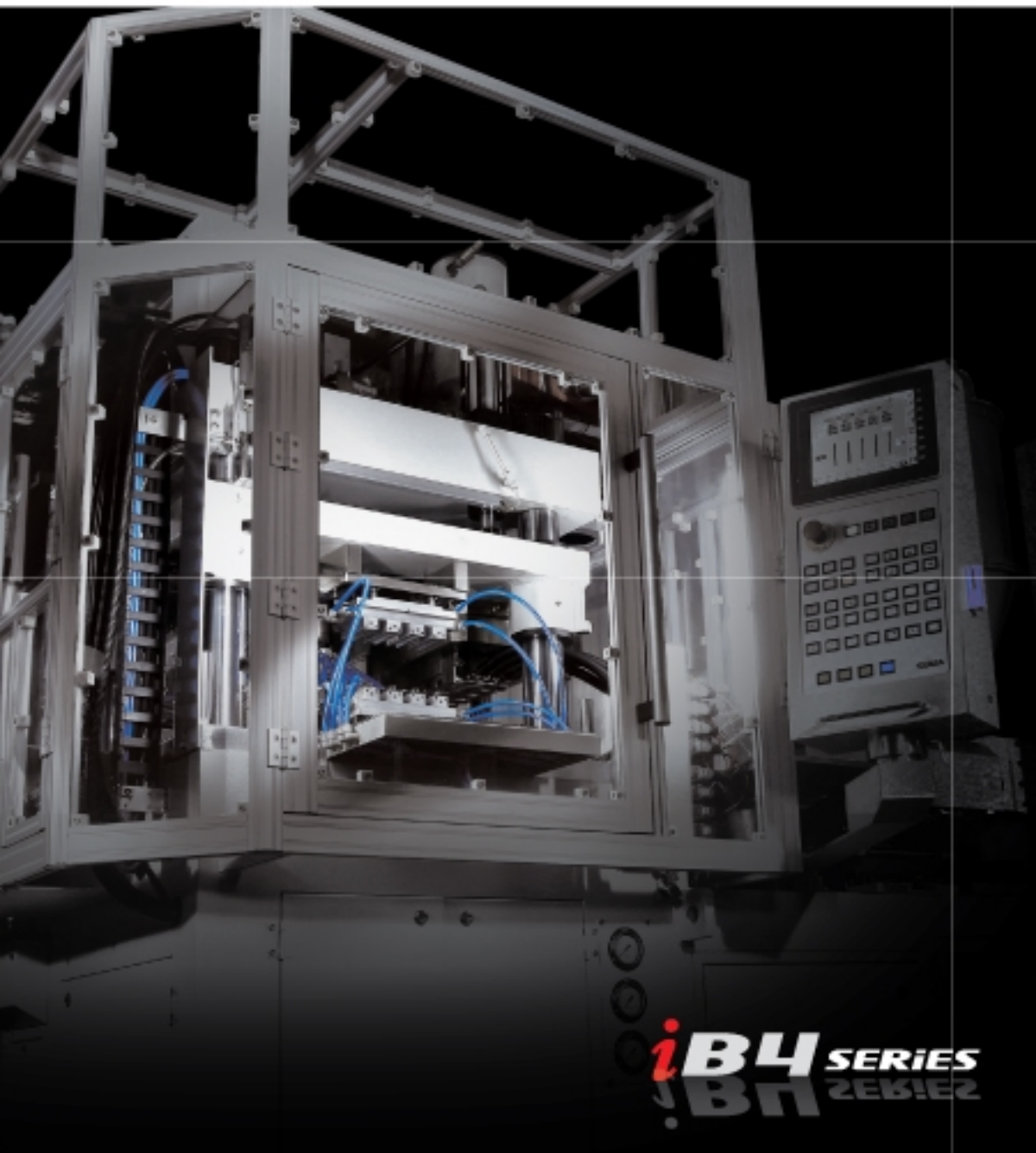


4-Station

Injection *B*low *M*olding Machinery



www.suma.com.tw



iB4 SERIES
IB7 ZEBIE2

射出ブロー成形機の専門開発メーカー「塑魅」では、お客様のご要望にお応えするカスタマイズサービスと、高速で安定性の高い低騒音装置の生産に取り組んでいます。

本機はPP、PE、PS、PET/PETGなど各種プラスチック製品、特に品質が求められる化粧品、医薬品、飲料用ボトルなど、3mlから500mlの容器の製造に適しています。

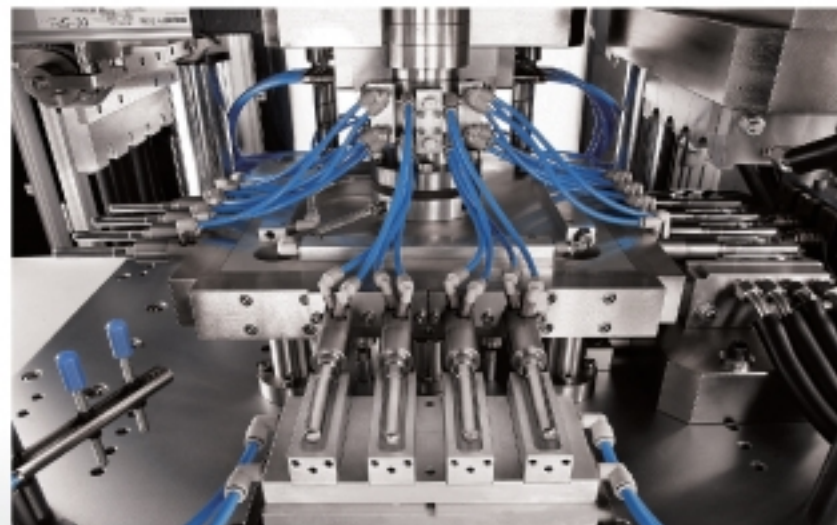
またお客様に安心してご使用いただけるよう、機器の製造工程や使用する部品には厳しい規格を設け、安定性、耐用性、高性能を実現しています。

本機の特徴

- ・生産のオートメーション化で、成形ロスやバリの除去が不要、原料コストを削減。
- ・ボトルは一体成形でシームレス、高い強度を実現。
- ・機械の動きは安定し、低騒音。
- ・シンプルに設計されており、モダンな感じのアルミフレームも掃除やメンテナンスがしやすく、機械の動きを見るのに最適です。
- ・タッチパネル式のアイコンで、操作が簡単。
- ・保圧は8段階、射出材料の注入は10段階。
- ・ストローク、速度、圧力によって金型を保護しています。
- ・パラメータはいずれも実数値。
- ・射出と材料注入の時間、圧力、速度のスクリーン表示で、モニタリングや管理が容易。
- ・必要に応じて材料注入前または注入後にサックバックの設定が可能。
- ・位置、速度、圧力、湿度は全てデジタル設定。
- ・自動エラーチェックと警報システムのスクリーン表示。
- ・射出型、ブロー型、材料射出の各段階で個別コントロールが可能、素早く成形、循環時間を短縮。

当社の金型設計士およびエンジニアによる
高品質、高精密の金型製造サービスです。

- ・ステンレス材質で、さびと腐食を防止。
- ・高硬度 (HRC52°)、高強度、高耐摩性、高韌性で、長寿命。
- ・パーツを取り外して交換が可能。メンテナンスも容易。
- ・口頸部の口径6~70mmのボトル製造に最適。
- ・金型とダイホルダーの位置決め装置で、迅速で正確に位置を決定。
- ・金型の交換時間は3時間以内と、短時間で完成。



4 ステーション製造プロセス

ステーション 1▶



樹脂原料はスクリーから金型に注入されリ
フォームを成形します。成形されたプリフォ
ームのネジ部は高精度で一定のサイズで
保たれています。

ステーション 2▶



四角盤を90度回転させて、コアのプリフォー
ムをブロー型作業位置に持っていき。金型に
エアを吹き込み製品を成形します。

ステーション 3▶



四角盤を再びまわし、吹き込み完了した容器
を作業ステーションから取り出します。これで
生産サイクルが一巡します。

ステーション 4▶



容器を取り出した後、四角盤を第4作業ステー
ションにまわします。ここで、瓶の形や材質に
応じてコアの温度を調節し、容器の品質とサ
イズを一定にします。

iB4 SERIES



MECHANICAL SPECIFICATION/ 機械仕様

ITEM/ MODEL		60 iB4
スクリーユ径	mm	45
射出容量	cm ³ /shot	190
射出ストローク	mm	120
可塑化能力	cm ³ /s	24
スクリーユL/D		22
プリフォームクランプ	kN	480
フロー型クランプ	kN	130
プレスストローク	mm	125
最大金型サイズ	mm	520x350
コア固定バー	mm	360
ドライサイクルタイム	sec	3.5
オイルタンク	ℓ	160
低圧エア	bar	6~10
高圧エア	bar	20~30
空気消費量	ℓ/min	500
総電力	kW	32
長さ	m	4.2
幅	m	1.8
高さ	m	2.4
重さ	ton	6

SUMA

塑懋機械有限公司

SUMA PLASTIC MACHINERY CO., LTD.

No.396, Sec. 4, Zihyou Rd., East District, Taichung City 40147, Taiwan (R.O.C.)

Tel : +886-4-2215 5733 Fax : +886-4-2215 4419

E-mail: service@suma.com.tw Http://www.suma.com.tw

