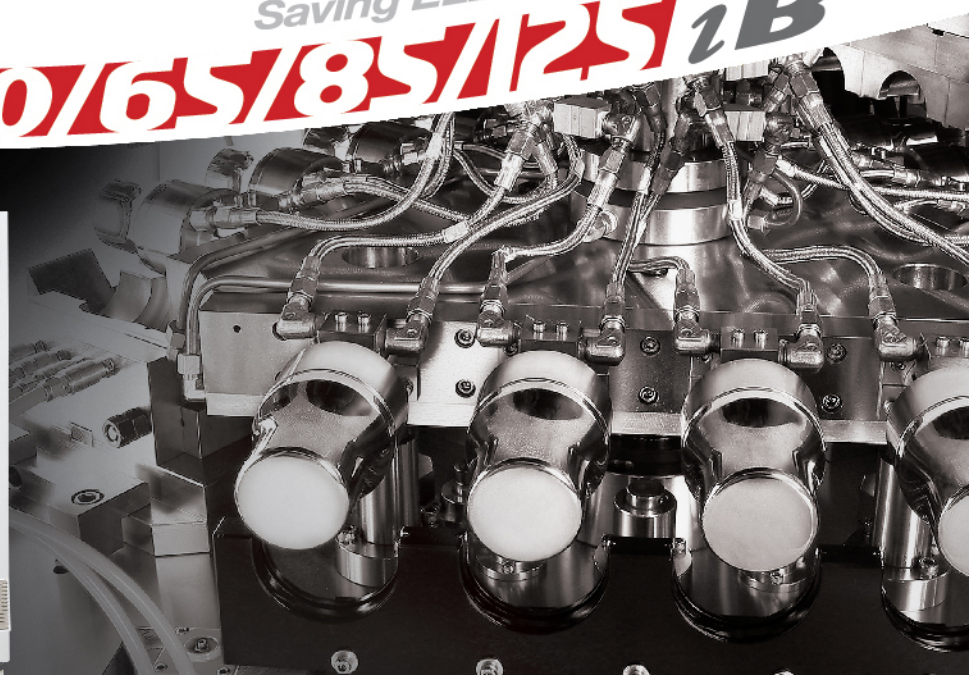




SUMA
PLASTIC MACHINERY

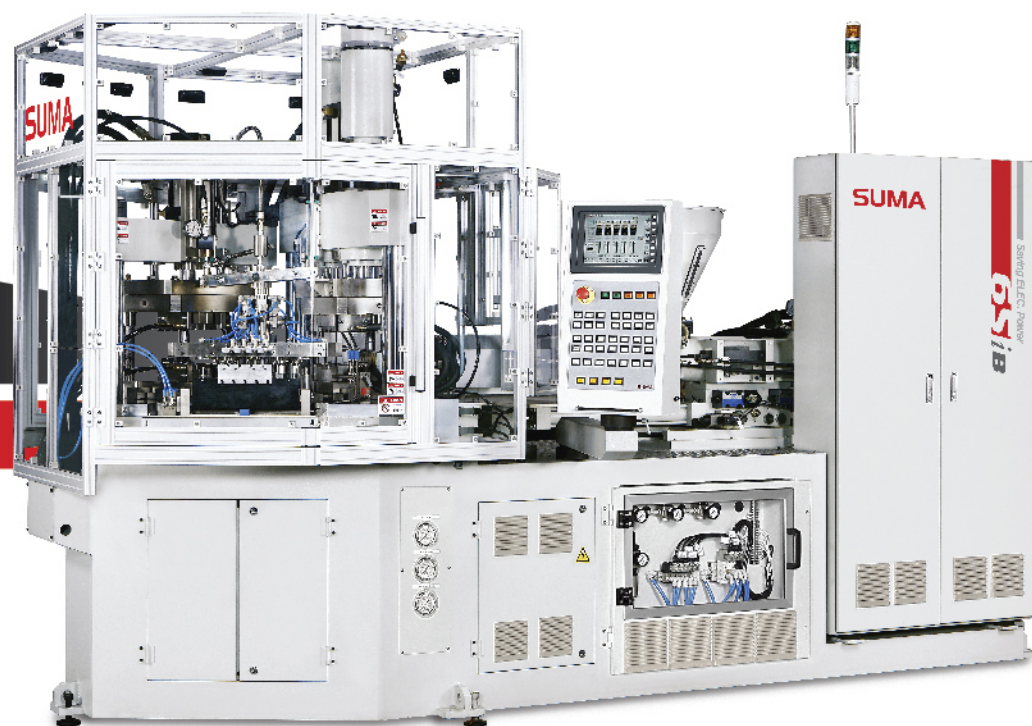


Saving ELEC. Power
40/65/85/125iB



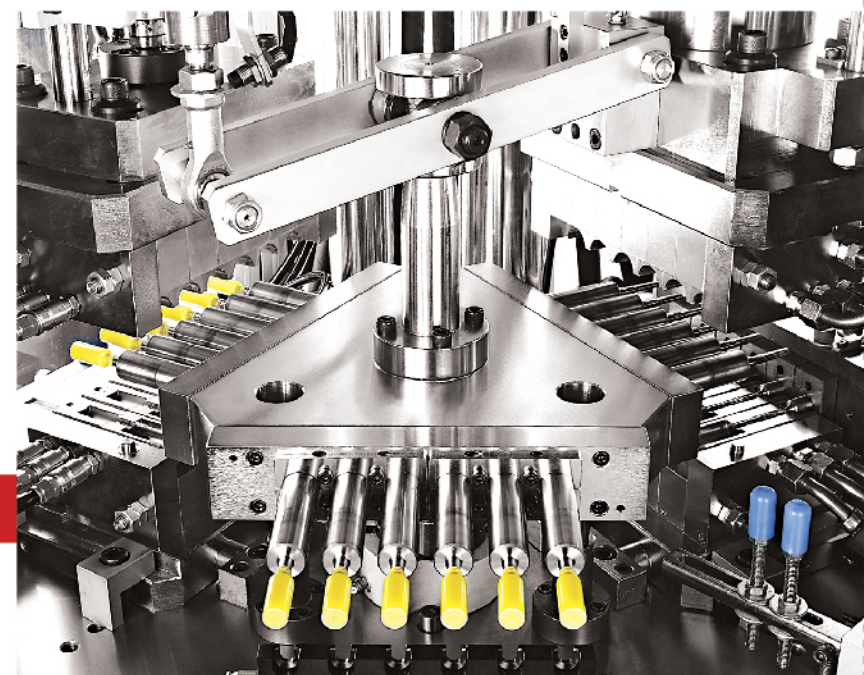
Injection Blow Molding Machinery **3-station**

www.suma.com.tw



Injection Blow Molding Machinery

3-station

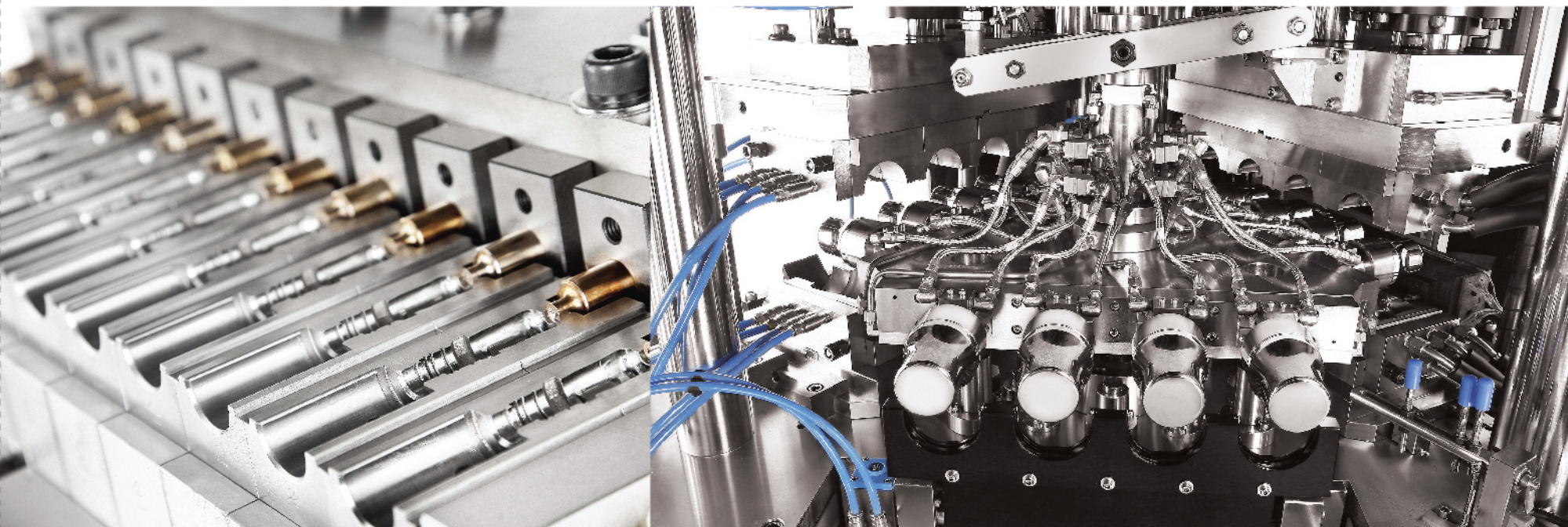


SUMA

塑愬機械是專一研發生產射出吹氣成型機的公司，專為客戶提供客製化的服務，致力於設計製造可高效能生產、品質穩定、低噪音的機器。

射吹機器可生產各種塑料PP, PE, PS, PET/PETG..等等，適用於高品質的化粧品、醫療製藥、飲料用瓶與家庭用品等產業，容量介於3ml至500ml的包裝容器。

為使客人安心使用，塑愬堅持使用高規格的製程與零件來製造機器，以達機器的穩定性、耐用性、及最高產能。



塑懋機械擁有專業的模具設計師及工程師，
可為客戶提供高品質、高精度的模具製造與服務。

- 模具材質為不鏽鋼，以防止生鏽汙染與腐蝕。
- 高硬度、高強度、高耐磨性與韌性，可延長模具的使用壽命。
- 模具各部可拆解更換，維護容易。
- 適用於生產瓶口6mm~70mm之瓶子。
- 模具與模座皆有定位裝置設計，安裝快速、位置準確。
- 模具更換時間短，可在3小時內完成。

機台特色

- 配置節能省電系統，可節省約50%-70%電力。
- 自動化生產，無需去除毛邊與餘料，節省原料成本。
- 瓶子一體成形，無接縫處，強度大。
- 機械運轉穩定，低噪音。
- 外觀設計潔淨，現代化鋁框。
- 圖形化觸控螢幕，易學易懂。
- 保壓段數可設6段，射出入料可設10段。
- 射出與入料的時間、壓力、速度等，皆可顯示於螢幕上，容易偵測與監控。
- 自我錯誤偵測與警報系統，並顯示於螢幕。
- 射模、吹模、塑料射出各段，分別可獨立控制，達到快速成型，縮短循環時間。

三站生產過程

Station 1

塑膠原料經螺桿射入模腔，形成瓶胚，成形的瓶胚瓶口螺紋已達精準而穩定的尺寸。

Station 2

三角盤旋轉120度，將芯軸上的瓶胚帶至吹模工作站，依模形吹氣成形為容器。

Station 3

三角盤再度旋轉，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

40/65/85/125 iB

SUMA		40 iB	65 iB	85 iB	125 iB
螺桿直徑	mm	40	50	60	65
射出容量	cm ³ /shot	169	264	495	580
射出行程	mm	140	140	180	180
可塑化能力	cm ³ /s	18	30	50	60
螺桿L/D比	-	22	22	22	22
瓶胚鎖模力	kN	386	580	720	1060
吹瓶鎖模力	kN	58	130	160	190
開關行程	mm	120	130	140	152
最大模具尺寸	mm	470 × 350	620 × 400	700 × 400	900 × 400
吹針板	mm	360	475	600	740
乾循環	sec	3	3	3	3.5
油壓箱	ℓ	160	160	160	200
空氣消耗量	ℓ/min	280	500	700	900
總電源	kW	32	40	46	53
長×寬×高	m	3.8 × 1.5 × 2.3	4 × 1.7 × 2.3	4.5 × 2 × 2.6	5 × 2.4 × 2.7
重量	ton	4.7	7	8.5	10

SUMA

www.suma.com.tw

塑懋機械有限公司

SUMA PLASTIC MACHINERY CO., LTD.

40147台中市東區十甲東路359號

Tel : 04-2215 5733 Fax : 04-2215 4419

E-mail : service@suma.com.tw

