

Saving ELEC. Power

MECHANICAL SPECIFICATION

40/65/85/125 iB

SUMA		40 iB	65 iB	85 iB	125 iB
スクリー径	mm	40	50	60	65
射出容量	cm ³ /shot	169	264	495	580
射出ストローク	mm	140	140	180	180
可塑化能力	cm ³ /s	18	30	50	60
スクリーL/D	-	22	22	22	22
射出型型締力	kN	386	580	720	1060
ブロー型型締力	kN	58	130	160	190
型開閉ストローク	mm	120	130	140	152
最大金型サイズ	mm	470 × 350	620 × 400	700 × 400	900 × 400
コア取付バー	mm	360	475	600	740
ドライサイクル	sec	3	3	3	3.5
オイルタンク	ℓ	160	160	160	200
エア消費量	ℓ/min	280	500	700	900
総電力	kW	32	40	46	53
長×幅×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.

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



SUMA
PLASTIC MACHINERY

Design by ARDE +886-4-23515955 2014.08@1000

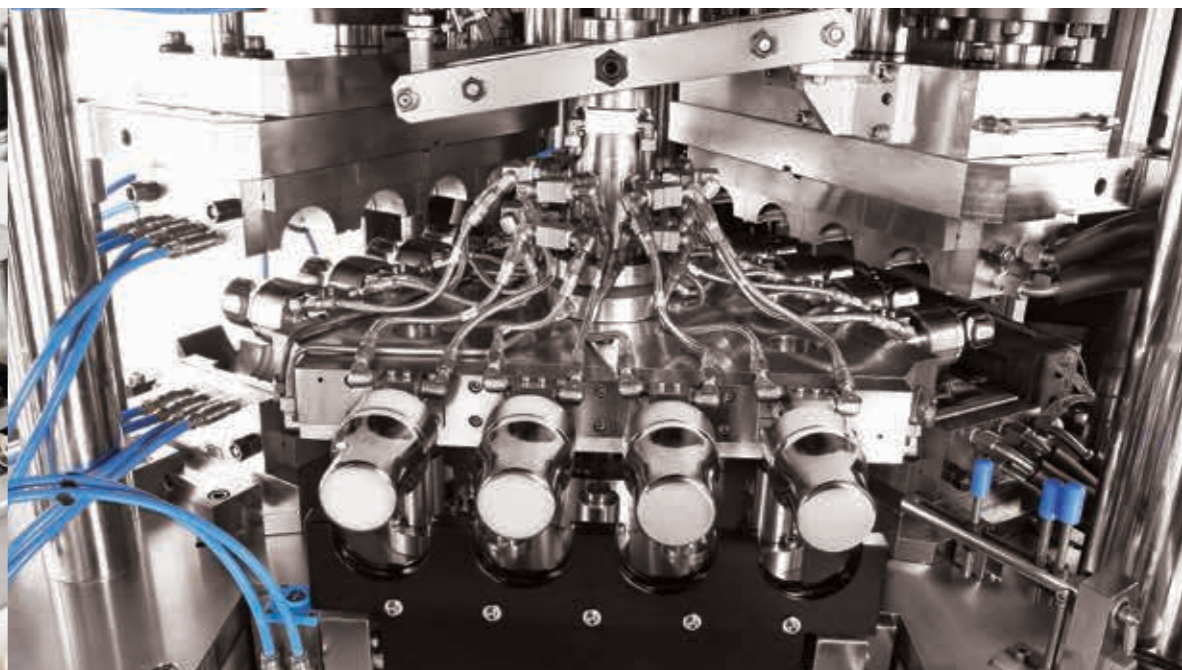


Injection Blow Molding Machinery **3-station**

www.suma.com.tw



Injection Blow Molding Machinery **3-station**



SUMA

インジェクションブロー成形機の専門開発メーカー「SUMA」では、お客様の要望にお答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など各種のプラスチック製品、特に品質が求められる化粧品、医薬品、飲料品用ボトルなど、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頂けるよう、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。

自社の金型設計士及びエンジニアによる 高品質、高精密の金型製造サービス

- ・ステンレス製で錆及び腐食を防止。
- ・高硬度、高強度、高耐摩耗、高靱性で超寿命。
- ・金型は各部の取り外しが可能でメンテナンスも容易。
- ・瓶口6mm～70mmまで成形可能。
- ・金型と台座には位置決めブロックがあり、迅速で正確にセットが可能。
- ・金型の交換時間は3時間以内と、短時間で完成。

本機の特徴

- ・省エネシステム導入により、従来機と比べ約50%～70%の電力カット。
- ・自動化生産で、成形ロスやパリの除去が不要、原料コストも削減。
- ・ボトルは一体成形でシームレス、高い強度を実現。
- ・機械稼働は安定、低騒音。
- ・外観はモダンなアルミフレームを採用。
- ・図形化されたタッチパネルで、簡単操作で覚えやすい。
- ・保圧は6段階、射出チャージは10段階まで設定可能。
- ・射出とチャージの時間、圧力、速度など画面上で設定及び観測可能。
- ・エラーチェックとアラームシステムを画面表示。
- ・射出型、ブロー型、射出チャージ各段を個別設定が可能、より速い成形でサイクルタイムを縮小。

3ステーションの成形プロセス

Station 1

原料樹脂がスクリーンから射出金型に射出されプリフォームを成形します。成形されたプリフォームのネック部(ネジ山など)は安定した高精度な寸法を実現することが可能です。

Station 2

三角盤を120度回転させコア上のプリフォームをブロー金型位置までまわし、ブロー型内でブローされ成形されます。

Station 3

三角盤を再び回転させ成形が完了した容器をコアから取り出します。これが1サイクルの工程です。