



SUMA
PLASTIC MACHINERY



Injection Stretch Blow Molding Machine **3-station**

www.suma.com.tw



Injection Stretch Blow Molding Machine

3 station



三站生產過程

Station 1

塑膠原料經螺桿射入模腔，形成瓶胚，成形的瓶口螺紋已達精準而穩定的尺寸。

Station 2

圓盤旋轉120度，將瓶胚帶至吹模工作站，依模形延伸吹氣成形為容器。

Station 3

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。

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

- 高硬度、高強度、高耐磨性與韌性，可延長模具使用壽命。
- 模具各部可拆解更換，維護容易。
- 模具與模座接有定位裝置設計，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60%電力。
- 自動化生產，無須去除毛邊與餘料，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。

SUMA

塑懋機械是專一研發生產射吹成型及射拉吹成型機器的公司，專為客戶提供客製化的服務，致力於設計製造可高效生產、品質穩定、低噪音的機器。

機器可生產各種塑料PP, PET, PC等等，適用於化妝品醫療製藥、飲料酒瓶與家庭用品等產業。

為使客人安心使用，塑懋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、及高產能。



Saving ELEC. Power

40/85iSB

MECHANICAL SPECIFICATION

機台規格

		40	85
射出單元			
螺桿直徑	mm	45	60
射出容量	cm ³ /shot	215	495
射出行程	mm	140	175
可塑化能力	cm ³ /s	24	50
螺桿 L / D比		22	22
鎖模單元			
瓶胚鎖模力	kN	230	540
瓶胚開關行程	mm	600	600
吹模鎖模力	kN	200	300
吹模開關行程	mm	130	150
模具最大中心	mm	250	385
能源需求			
低壓空氣	bar	6~10	6~10
高壓空氣	bar	20~35	20~35
伺服馬達容量	kW	32.5	43
電熱容量	kW	8.2	16
尺寸			
長x寬x高	m	4.2 × 1.4 × 3.1	4.8 × 1.8 × 3.2
重量	ton	7	10

產品尺寸規格

		40						
SUMA			1	2	3	4	6	8
穴數								
中心距離				160	120	75	50	35
內徑	mm	80	60	35	24	18	18	
外徑	mm	100	100	80	65	40	28	
高度	mm	300	250	250	210	200	100	
產品容量	ml	2000	1500	800	400	200	100	
SUMA			85					
穴數			1	2	3	4	6	8
中心距離				200	160	120	75	55
內徑	mm	100	90	70	50	35	24	
外徑	mm	120	120	120	110	65	45	
高度	mm	300	300	300	300	260	210	
產品容量	ml	3000	2500	2000	1500	800	250	

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