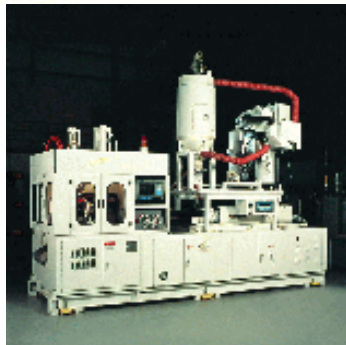


# Jomar

## INYECCION ESTIRADO SOPLADO - MODELO 35



Primera estación, moldeado de la preforma, segunda estación, estirado y soplado en una operación. Se utiliza PET para bebidas carbónicas, licores en envases pequeños. PP para tarros y llenado en caliente.

Jomar ofrece la Máquina de Inyección Estirado Soplado (ISBM) para la producción de envases con orientación biaxial. La configuración lógica de su tecnología de inyección soplado permite al modelo 35 de Jomar ser la única máquina que utiliza sólo dos estaciones para producir las preformas y estirar y soplar el envase.

La inyección - estirado - soplado se realiza de forma económica: las máquinas ISBM de dos estaciones Jomar precisan menos utillaje que las rotativas de tres estaciones con número de cavidades comparables. La inyección se realiza en la primera estación. Le sigue una rotación de 180° hasta la segunda estación, donde las botellas son sopladas usando aire a alta presión y varillas de estirado. La expulsión de los envases se realiza por la parte inferior de los moldes de soplado. Esta configuración elimina la necesidad de una estación de expulsión y de su utillaje asociado.

El estirado permite cambios más rápidos de utillaje:

El diseño de la ISBM es un artista en el cambio rápido. El molde de inyección de preformas se desconecta con solo cuatro pernos, una exclusiva de Jomar. Estirado y soplado se realizan a través de un vástago de arrastre. Los moldes de preforma se deslizan hacia fuera a través de un estante de acero para un cambio rápido. Los útiles de la preforma se cambian más rápido que en un molde convencional, debido a un diseño único que permite su instalación sin necesidad de realineamiento. Los moldes de soplado se cambian con cuatro pernos y mangueras de agua con desconexión rápida.

La máquina JOMAR ISBM Modelo 35 tiene un diseño ideal en la producción de botellas de pequeño volumen para licores, cosmética y muestras gratuitas hasta un volumen máximo de 250 ml. Debido al rápido enfriamiento de las preformas en la primera estación, solo la capas internas y externas de la preforma son enfriadas por debajo de 70 °C. Esto facilita la salida de la preforma de su varilla y del molde de preformas. Con un tiempo de ciclo de 10-12 seg para productos típicos, la preforma se recalienta rápidamente, durante la transferencia y durante los 2-4 seg de retraso en el inicio del soplado. El estirado, soplado y extracción se realizan durante 3-5 seg en la segunda estación.

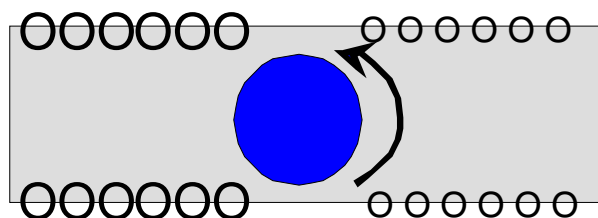
MÉTRICO

US

FUERZA DE CIERRE	235KN	24 tons
EXTRUSORA	41 or 51mm	1.625" or 2"
Para envases de PET desde 12 cavidades de 10 ml 6 cavidades de 250 ml redondas ó 330 ml ovaladas, hasta 4 cavidades de 550ml ovaladas.		

Estación 2

Estación 1



ENVASES

PREFORMA

Vista superior del cabezal rotante