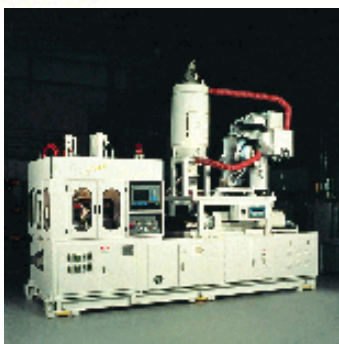


# Jomar

## INIEZIONE SOFFIAGGIO BI-ORIENTATA - MODELLO 35



La preforma è formata, stirata e soffiata in una operazione.

Il PET è usato per bevande gassate, liquori mignon. Il PP per barattoli e riempimenti a caldo.

La Jomar offre la serie ISBM (iniezione soffiaggio bi-orientata) quale discendenza diretta della

famosa tecnologia Jomar iniezione soffiaggio, ed è la prima macchina iniezione bi-orientata che utilizza solo due stazioni per ottenere il processo completo.

La macchina bi-orientata è più economica : la macchina a due stazioni Jomar ISBM richiede, a parità di numero di cavità, meno attrezzature di quelle a tre stazioni. L'iniezione delle preforme avviene nella stazione 1. Segue una rotazione della tavola di 180° alla stazione 2, dove i flaconi sono stirati da un'asta per poi essere soffiati con aria ad alta pressione ed estratti mediante l'apertura dello stampo. Ciò elimina la presenza della stazione di estrazione e delle relative attrezzature.

La macchina bi-orientata Jomar permette cambi formato più veloci :

Il progetto della ISBM è stato pensato anche per avere un veloce cambio formato.

Gli stampi di iniezione delle preforme si smontano con soli quattro viti di fissaggio, una esclusiva Jomar.

I maschi d'iniezione e le aste di stiramento si estraggono tirando semplicemente un perno.

Gli stampi delle preforme scorrono all'esterno su slitte in acciaio per una facile estrazione.

Le attrezzature delle preforme si cambiano più velocemente che negli stampi convenzionali, perché una soluzione speciale permette la loro installazione senza bisogno di riallinearle.

Anche gli stampi di soffiaggio si smontano con soli quattro viti di fissaggio e hanno gli attacchi dell'acqua di tipo rapido.

La Jomar ISBM 35 è ideale per la produzione di bottiglie per liquori mignon, flaconi per hotel e per cosmetica fino a 500 ml. Mentre le preforme sono rapidamente raffreddate nella stazione 1, solo la parete interna ed esterna raggiunge i 70°C. Ciò permette l'estrazione dei maschi dalle preforme e delle preforme dal loro stampo. Siccome la macchina ha un tempo di ciclo di 10-12 secondi (per i contenitori standard), la temperatura della preforma si uniforma velocemente durante il tempo di trasferimento ed i 2-4 secondi del ritardo soffio nella stazione di soffiaggio. Le successive operazioni di stiramento, il soffiaggio e l'estrazione nella stazione 2, impiegano di solito circa 3-5 secondi.

METRICO

US

Forza di chiusura	235KN	24 tons
Diametro Estrusore	41 o 51 mm	1.625" or 2"

Per contenitori in PET, da 10 ml con 12 cavità, a 250 ml rotondi con 6 cavità, a 550ml ovali a 4 cavità .

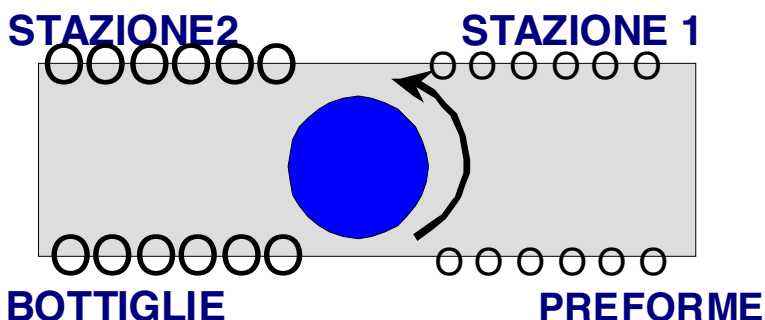


Tavola rotante vista dall'alto