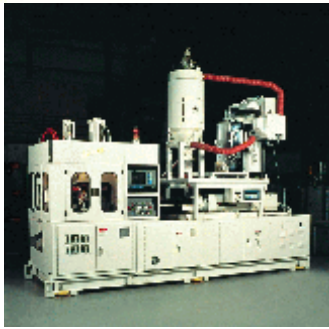


# Jomar

## INJEÇÃO ESTIRAMENTO SOPRO - MODELO 35

MÉTRICO

US



Força de fechamento	235kN	24 tons
Extrusora	41 or 51mm	1.625" or 2"
Alt. Height	2032mm	(8')

Para recipientes PET desde 12 cavidades de 10 ml, 6 de 250 ml cilíndrico ou 4 de 550 oval.

A série ISBM (Injeção-sopro com estiramento) da Jomar para a produção de recipientes bi-orientados é a continuação lógica da tecnologia de injeção-sopro da Jomar. É a primeira máquina deste processo que utiliza somente duas estações para executar o processo completo.

### O estiramento é mais econômico:

As máquinas de duas estações da Jomar requerem menos ferramentais do que máquinas de três estações com cavidades comparáveis. A injeção ocorre na estação uma. Depois de uma rotação por 180° para estação dois, os frascos são estirados usando hastes e soprados usando ar de alta pressão, e a seguir ejetados através do fundo do molde de sopro. Isto elimina a necessidade para uma estação de ejeção e os ferramentais associados com ela.

### O estiramento melhora a claridade e a força:

Para obter frascos mais transparentes, processe-os em uma máquina de ISBM da JOMAR, a qual fortalece quase todo o recipiente, especificamente na força longitudinal e do arco.

### O estiramento da JOMAR permite trocas mais rápidas dos moldes:

A série ISBM foi projetada com trocas rápidas na mente. Os moldes de injeção da pré-forma liberam-se com apenas quatro parafusos – exclusivamente em máquinas ISBM de Jomar. Os machos e as hastes de estiramento liberam-se com a remoção de um pino. Os moldes da pré-forma deslizam para fora em uma prateleira de aço para remoção fácil. As trocas dos moldes da pré-forma são mais rápidas do que com moldes convencionais, porque um projeto original permite a instalação sem a necessidade de realinhamento. Os moldes de sopro liberam-se também com somente quatro parafusos e linhas de desconexão rápida de água.

### Mercados:

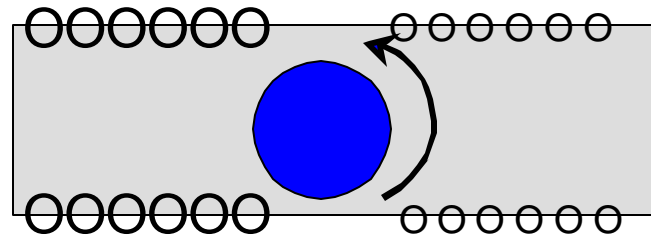
O modelo Jomar ISBM35 é muito apropriado para a fabricação de miniaturas de bebidas, produtos como xampu e/ou cremes para hotéis, além de outros produtos cosméticos até 500ml.

### Técnico:

As pré-formas são refrigeradas rapidamente na estação 1, somente as superfícies internas e externas até 70° C negativos. Isto permite a remoção dos machos da pré-forma e da pré-forma do molde. Como a máquina tem um ciclo entre 10 a 12 segundos para produtos típicos, a pré-forma reaquece rapidamente durante a transferência e o atraso de 2 a 4 segundos do segundo sopro na estação do sopro. Os passos estirar, soprar e ejetar demoram tipicamente de 3 a 5 segundos na estação 2 depois do atraso do sopro.

ESTAÇÃO 2

ESTAÇÃO 1



FRASCOS

PRÉ-FORMAS

VISTA DA CABEÇA ROTATIVA