

Máquina de moldear de ciclo alto para la producción en serie de recipientes de cuello estrecho

SBIII-500LL-50

Injection capacity	∞:1	cm ³ /carga de inyección	661.6
Motor de la bomba		kW	55
Calefactor (barril/canal caliente)		kW	20.49/13.07
Volumen del aceite hidráulico	∞:2	L	1023(23)
Dimensiones de la máquina (largo x ancho x alto)	∞:3	m	6.38x3.22x3.49
Peso aprox. de la máquina	∞:5	kg	19800

Número de cavidades		7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Diámetro del cuello (E)	mm	36	36	36	36	36	36	28	28	28	28
Diámetro del cuerpo (BD)	mm	110x90	90x110	101	90	85	77	71	67	62	58
Altura (H)	∞:4	mm	335	335	335	335	335	335	335	335	335
Capacidad aproximada	mL	2000	2000	2000	1500	1000	1000	800	500	500	350

Máquina de moldear de ciclo alto para la producción en serie de recipientes multiuso

SBIII-500LL-75

Injection capacity	∞:1	cm ³ /carga de inyección	661.6
Motor de la bomba		kW	55
Calefactor (barril/canal caliente)		kW	20.49/14.15
Volumen del aceite hidráulico	∞:2	L	747(39)
Dimensiones de la máquina (largo x ancho x alto)	∞:3	m	6.18x3.09x3.55
Peso aprox. de la máquina	∞:5	kg	17600

Número de cavidades		4	5	6	7	8	9	10	12
Diámetro del cuello (E)	mm	60	60	60	55	50	45	40	30
Diámetro del cuerpo (BD)	mm	170	150	120	110	90/100	84	72/82	58
Altura (H)	∞:4	mm	335	335	335	335	300	300	250
Capacidad aproximada	mL	5000	4000	3200	2800	1700/2000	1500	800/1000	800

Máquina de moldear de ciclo alto para la producción en serie de recipientes de boca ancha medianos

SBIII-500-150

Injection capacity	∞:1	cm ³ /carga de inyección	661.6
Motor de la bomba		kW	55
Calefactor (barril/canal caliente)		kW	20.49/11.52
Volumen del aceite hidráulico	∞:2	L	815(31.5)
Dimensiones de la máquina (largo x ancho x alto)	∞:3	m	5.79x2.61x3.43
Peso aprox. de la máquina	∞:5	kg	18700

Número de cavidades		2	3	4	5	6	7	8	9	10
Diámetro del cuello (E)	mm	115	115	110	95	90	60	48	44	40
Diámetro del cuerpo (BD)	mm	180	160	160	125	100	90	75	70	60
Altura (H)	∞:4	mm	250	250	250	250	250	210	180	180
Capacidad aproximada	mL	5000	4300	4300	2500	1700	1400	1400	600	400

Máquina de moldear para la producción en serie de recipientes pequeños

SBIII-500N-60

Capacidad de inyección	∞:1	cm ³ /carga de inyección	661.6
Motor de la bomba		kW	55
Calefactor (barril/canal caliente)		kW	20.49/20.47
Volumen del aceite hidráulico	∞:2	L	830(24.9)
Dimensiones de la máquina (largo x ancho x alto)	∞:3	m	5.34x2.70x3.30
Peso aprox. de la máquina	∞:5	kg	14000

Número de cavidades		12	14	16	18	20
Diámetro del cuello (E)	mm	40	35	35	30	24
Diámetro del cuerpo (BD)	mm	70	64	55	46	40
Altura (H)	∞:4	mm	150	150	150	150
Capacidad aproximada	mL	500	400	300	200	150

Máquina de moldear para la producción en serie de recipientes medianos

SBIII-500NL-60

Capacidad de inyección	∞:1	cm ³ /carga de inyección	661.6
Motor de la bomba		kW	55
Calefactor (barril/canal caliente)		kW	20.49/20.95
Volumen del aceite hidráulico	∞:2	L	830(24)
Dimensiones de la máquina (largo x ancho x alto)	∞:3	m	5.34x2.70x3.64
Peso aprox. de la máquina	∞:5	kg	14500

Número de cavidades		12	14	16	18	20
Diámetro del cuello (E)	mm	40	35	35	30	24
Diámetro del cuerpo (BD)	mm	70	64	55	46	40
Altura (H)	∞:4	mm	215	215	215	215
Capacidad aproximada	mL	730	550	450	300	230

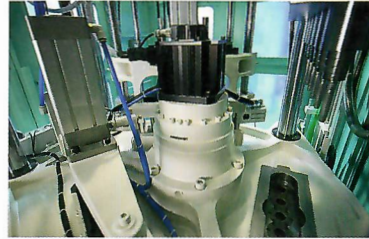
Último modelo SBIII-250LL-50S

Crear valor añadido a través del mecanismo más simple

Los costes de producción se reducen mediante un rendimiento de la máquina a largo plazo, eficiencia energética, moldeo de ciclo elevado, producción estable, rendimiento de los recipientes, buena operativa de la máquina, tiempos de cambio de molde más rápidos y una facilidad de mantenimiento excelente.

A Posterior evolución del accionador de la plataforma giratoria. Servomotor con reductor utilizado.

El accionador de la plataforma giratoria se ha equipado con un servomotor eléctrico para permitir un moldeo estable de ciclo alto. En el último modelo, se ha sustituido el servomotor por un servomotor con reductor de velocidad, lo que ahorra un espacio considerable y recorta el consumo de energía de 4,0 kW a 2,0 kW.

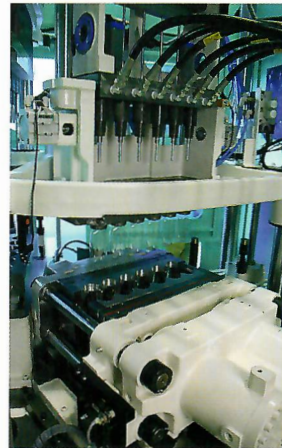
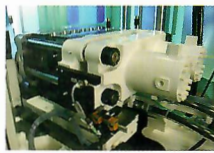


B Unidades centrales de estirado de peso ligero y de soplado

Se emplea un diseño más ligero para las unidades centrales de estirado y soplado, lo que proporciona más espacio para los cambios de molde. Esto, en combinación con el sistema para extraer la unidad de soplado de la máquina, permite que los moldes se cambien más fácilmente sin dañarlos.

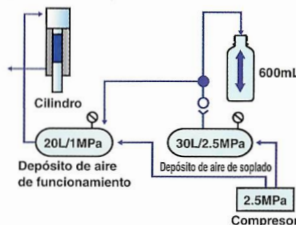
C Sistema de molde de soplado reforzado

En comparación con otras máquinas, los moldes de soplado reforzados en modelos actualizados pueden gestionar presiones de aire de soplado superiores, de hasta 3 MPa. Este sistema permite el moldeo estable de recipientes con formas más complejas.



D Sistema de reciclaje de aire

En el pasado, el aire de soplado del compresor se liberaba a la atmósfera tras su uso. El sistema de reciclaje de aire de Aoki, sin embargo, recoge el aire de soplado utilizado en un depósito y lo reutiliza como aire de funcionamiento. Este sistema permite una reducción de entre el 15% y el 30% de los requisitos de aire de funcionamiento adicional.



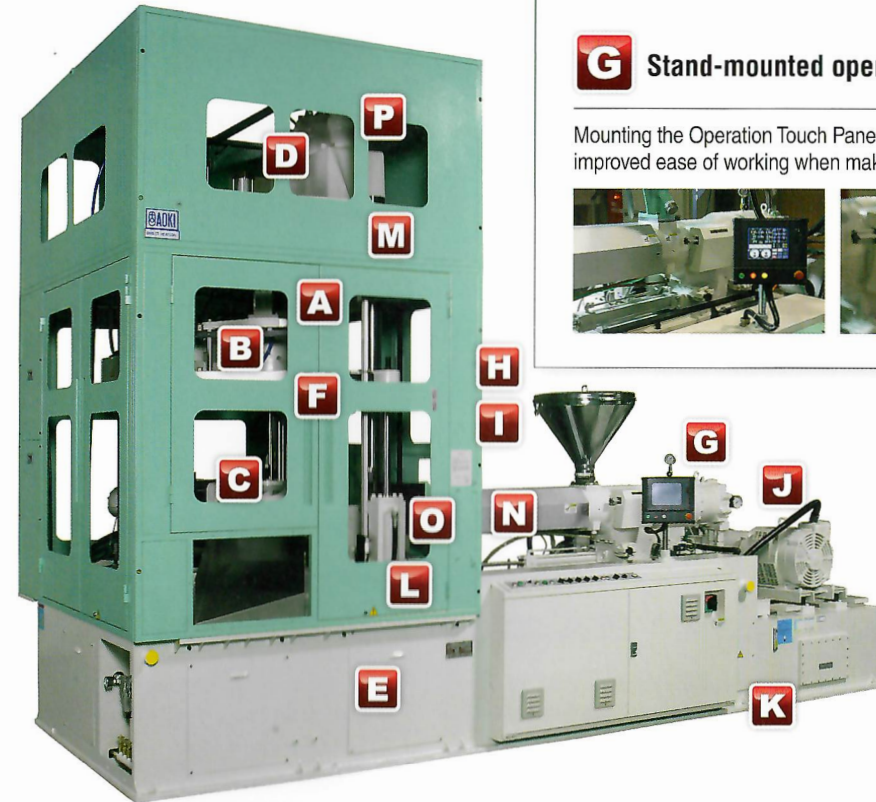
E Depósito de aire de soplado cambiado a acero inoxidable

El depósito de aire de soplado se ha cambiado a acero inoxidable, que evita la corrosión del depósito, que entren contaminantes en los productos moldeados y protege el equipamiento neumático.



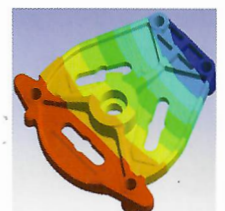
G Stand-mounted operation touch panel

Mounting the Operation Touch Panel on a stand has achieved improved ease of working when making adjustments.



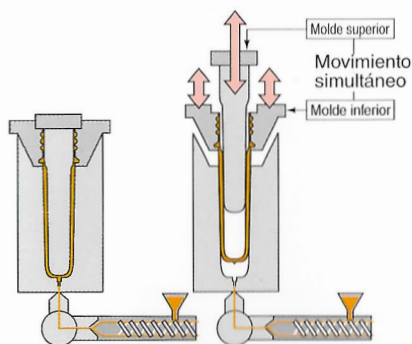
F Reducir la energía necesaria para la operación para mejorar la controlabilidad

Se han utilizado las técnicas más recientes de análisis tridimensional para optimizar la forma y, al mismo tiempo, mantener la resistencia.



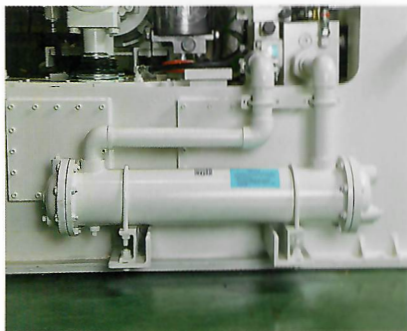
H Tiempo de ciclo en seco reducido drásticamente

Circuito de movimiento simultáneo. Con movimiento simultáneo de molde superior e inferior durante el moldeo de preformas, el tiempo de ciclo en seco de la máquina se ha reducido drásticamente. El circuito hidráulico del molde inferior se conectó al circuito hidráulico del molde superior para crear este nuevo sistema, sin tener que aumentar el tamaño de la bomba.



K Refrigerador de aceite externo

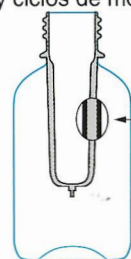
Ahora lleva de serie un refrigerador externo, lo que hace más fácil el mantenimiento.



T Las preformas de paredes finas implican un moldeo más rápido.

La velocidad de inyección un 25% superior permite el moldeo de preformas de paredes finas. El moldeo estable puede conseguirse con un grosor de pared de la preforma de incluso 1,9 mm.

Las ventajas de hacer el recipiente más ligero son un uso reducido de material y ciclos de moldeo de preformas más rápidos, lo que da como resultado unos costes reducidos.



El moldeo estable se consigue con un grosor de pared de la preforma de 1,9 mm.

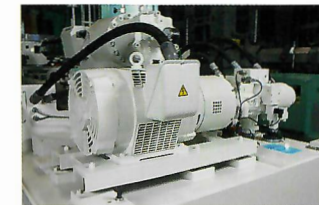
L Sensor de no contacto para la posición del molde de inyección

El actual selector de proximidad ha sido sustituido por sensores de no contacto, lo que ha conseguido un mejor control durante la apertura y el cierre del molde de inyección (tiempo de ajuste de la altura del molde reducido).



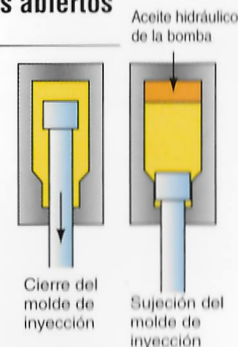
J Ahorrar energía con una bomba de pistón de desplazamiento variable

La introducción de las bombas de pistón de desplazamiento variable para controlar el flujo y la presión de acuerdo con la carga ha permitido un ahorro de energía promedio del 20% en comparación con modelos anteriores. La constante retroalimentación de presión de carga y flujo mejora mucho el rendimiento de la inyección.



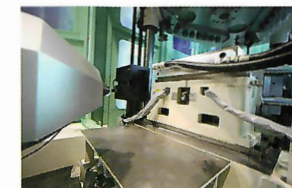
M Sistema de cilindros abiertos

Todas las máquinas Aoki emplean el sistema único de cilindro abierto para la sujeción del molde de inyección. Este sistema permite conseguir grandes fuerzas de sujeción del molde con bombas hidráulicas relativamente pequeñas. Asimismo, el diseño de cilindro reduce el desgaste en las empaquetaduras del pistón, lo que ayuda a reducir los costes de mantenimiento.



N Posición de retroceso de la unidad de inyección retrasada 100 mm

La unidad de inyección se ha retrasado 100 mm para añadir 100 mm al recorrido de inyección y disponer un espacio de trabajo adicional al estirar el marco móvil de la máquina. Esto hace que el cambio de los moldes sea mucho más fácil.



O Canal caliente compartido

El canal caliente solía hacer necesario un cambio cada vez que la longitud de la preforma cambiaba, pero permitir el ajuste de la altura de la unidad de soplado añadiendo o quitando espaciadores ha hecho posible utilizar el mismo canal caliente. Esto significa tiempos de conversión de molde reducidos y grandes reducciones en costes de inversión del canal caliente.



P Dispositivo de conmutación de la fuerza de sujeción del molde

Los moldes en sí han sido diseñados para resistir una fuerza de sujeción del molde de inyección de 490,6 kN, pero al permitir que la fuerza de sujeción del molde cambie de acuerdo con la inyección, mejora la durabilidad del molde.

