

ISBM PET ŞİŞİRME MAKİNALARI



SHOWROOM
İkitelli Osb Mah. Aykosan Çarşı B Blok Vip Plaza
No: 1 İç Kapı No: 3 Başakşehir / İstanbul
Tel: 0212 485 99 90

ŞUBE 1
İkitelli Osb Mutsan Sanayi Sitesi
M1 Blok No: 44 Başakşehir / İstanbul
Tel: +90 507 043 41 06

ŞUBE 2
Beylerbeyi Mah. 84027 Nolu Sok.
No: 53 Şehitkamil / Gaziantep
Tel: +90 505 712 30 32

www.kaplanplastik.com.tr



www.kaplanplastik.com.tr

ISBM PET ŞİŞİRME MAKİNALARI DÖRT İSTASYONLU/FOUR STATION

- 1 Injection molding station
- 2 Heating, cutting tail, pre - blowing
- 3 Stretchc blowing station
- 4 Take out station

- 1 Preform enjeksiyon istasyonu
- 2 Isıtma, kesme, şişirme
- 3 Streçleme şişirme istasyonu
- 4 Ürün çıkış istasyonu

ISBM MAKİNASI TEKNİK PARAMETRELER / ISBM MACHINE TECHNICAL PARAMETERS

Model	Birim/Unit	BPET-70V4	BPET-125V4	BPET-94V3
Vida Çapı / Screw Diameter	mm	45	60	60
L/D		24	24	24
Enjeksiyon Kapasitesi / Theoretical Injection Capacity	cm3	340	480	480
Enjeksiyon Mengene Sıkma Kuvveti/Injection Clamping Force	kn	285	685	785
Mengene Şişirme Kuvveti / Blow Clamping Force	kn	115	286	298
Soğuk Su / Chilled Water	L/min	80	80	80
Soğutma Suyu Dönüşü / Cooling Tower Water	L/min	200	200	200
Sürücü Motor Gücü / Driving Power-rated	kw	44KW-380V	65KW-380V	65KW-380V
Isıtıcı Gücü / Heater Power-rated	kw	8.9KW-220V	12.5KW-220V	12.5KW-220V
Yağ Tank Kapasitesi / Oil Tank Capacity	L	460	640	620
Makine Ölçüleri / Machine Dimensions	L*W*H(mm)	4400*1350*2900	5000*2050*3000	4800*2050*3000
Makine Ağırlığı / Machine Weight	T	5.1	11.6	11.6
Maksimum Hava Üfleme Basıncı / Max.blow Air Pressure	Mpa	3.5	3.5	3.5
Makina Çalışma Hava Basıncı / Machine Running Air Pressure	Mpa	1	1	1

TEK ADIMLI VE İKİ ADIMLI YÖNTEMİN KARŞILAŞTIRILMASI / CONTRAST FORM OF SINGLE AND TWO-STEP TECHNIC

Şekillendirme Yöntemi Forming Method	Şekillendirme Süreci Forming Process			Ekipman Yapılandırması Equipment Configuration	Enerji Tasarrufu Artificial/Energy/Square	Ürün Kalitesi Product Quality
Tek Adımlı Yöntem Single Step	İki istasyon Two stations	Üç istasyon Three stations	Dört istasyon Four stations	1.Sadece bir makina 2.Sıcak tip şişirme yöntemi	Az	Nemli ve dış etkenlerden etkilenmez
	From bottle molding to Blow molding	From bottle molding to stretch blow molding no reheating is required	From bottle molding to transfer to heating station temperature control and then stretch blow molding			
İki Adımlı Yöntem Two Steps	Enjeksiyon ve şişirme iki ayrı işlemdir, ısıtma gereklidir.			Ürün önceden şekillendirme tekrar ısıtma gerdirme ürün çıkarma	Fazla	Nem ve kirlilik oranı üretim sürecinde daha yüksektir
	Injection and blow molding are two separated process, heating is needed.			Injection molding machine Preforming transportation lineup. Reheating, stretch, product take out.Cold type embryomethod	More	Affect by damp also shape and easy polluted



MAKİNA MODEL VE KALIP GÖZ SAYISI / MACHINE MODEL AND NUMBER OF MOLD CAVITY

BPET-70V4

Kalıp Göz Sayısı / Mold Cavity Number	Birim/Unit	1	2	3	4	5	6
Maksimum Şişe Ağzı Dış Çapı / Max. External Neck	mm	80	60	45	34	30	20
Maksimum Şişe Dış Çapı / Max. Body Diameter	mm	116	99	75	66	50	44
Maksimum Yükseklik / Max. Height	mm	300	300	300	200	200	200
Maksimum Hacim / Max. Volume	ml	2500	2300	1000	500	300	150

BPET-125V4

Kalıp Göz Sayısı / Mold Cavity Number	Birim / Unit	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Maksimum Şişe Ağzı Dış Çapı / Max. External Neck	mm	148	120	99	94	73	57	42	36	34	26	23	18
Maksimum Şişe Dış Çapı / Max. Body Diameter	mm	204	152	130	120	98	78	66	54	53	44	40	37
Maksimum Yükseklik / Max. Height	mm	300	300	300	300	300	250	250	250	250	250	250	250
Maksimum Hacim / Max. Volume	mm	5000	3000	2000	1000	800	600	450	400	300	250	200	100

BPET-94V3

Kalıp Göz Sayısı / Mold Cavity Number	Birim/Unit	1	2	3	4	5	6	7	8
Maksimum Şişe Ağzı Dış Çapı / Max. External Neck	mm	110	109	89	70	42	34	30	24
Maksimum Şişe Dış Çapı / Max. Body Diameter	mm	149	130	130	100	80	66	54	48
Maksimum Yükseklik / Max. Height	mm	300	300	300	300	250	250	200	200
Maksimum Hacim / Max. Volume	mm	4500	2500	2500	1500	800	500	300	200