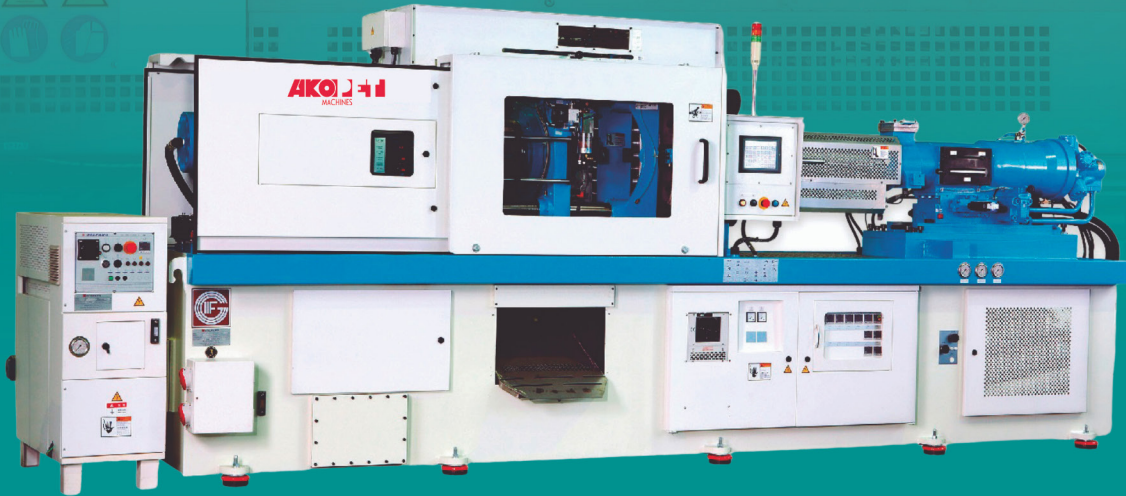




MÁQUINAS DE MOLDEO DE PLÁSTICOS POR INYECCIÓN SOPLO

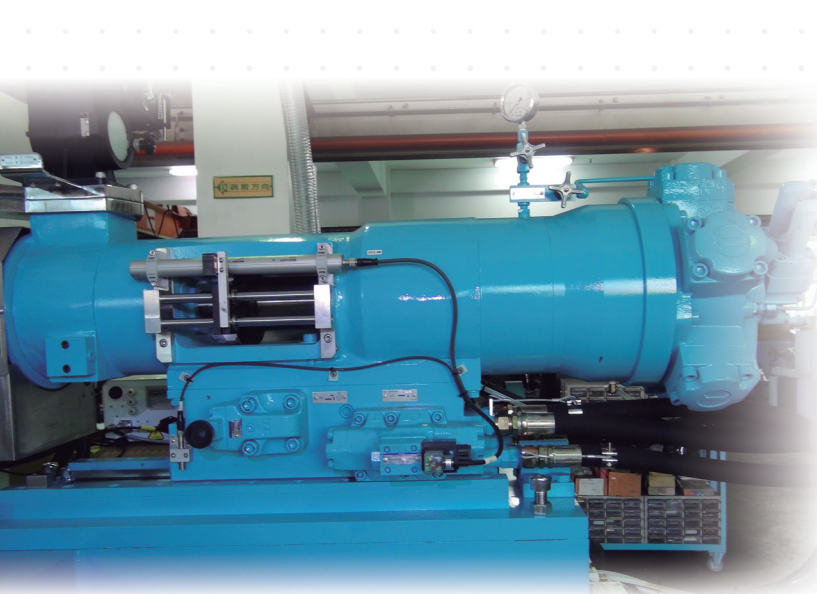
**SERIE
IS/IB**



@akopet_machines



www.akopet.com



Diseño **horizontal** e **innovador** de dos estaciones que permite una alta precisión, fácil operación y mantenimiento.

SERIE IB

Máquina de inyección-soplado en una etapa, dos estaciones.

SERIE IS

Máquina de inyección-soplado-estirado en una etapa, dos estaciones.

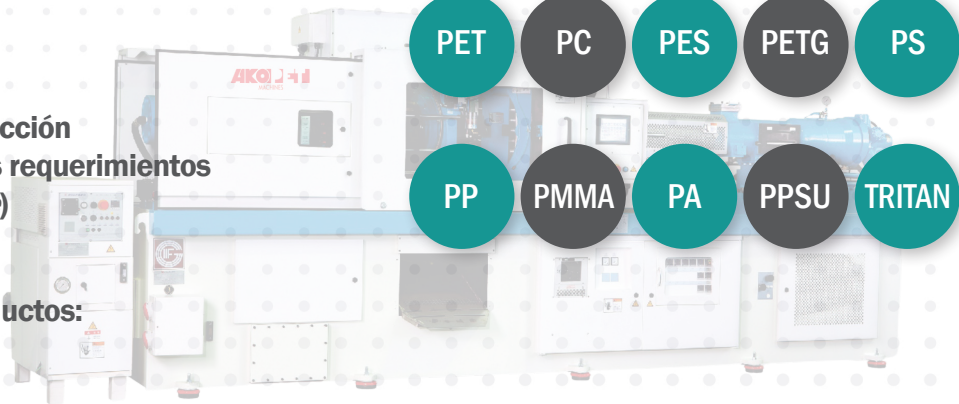
DATOS TÉCNICOS*

MODELO		IBM-100			IBM-140			IBM-170			
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	
UNIDAD DE INYECCIÓN		UNIDAD									
Diámetro del husillo	mm	40	42	45	45	50	55	60	65	70	
Capacidad de inyección	cm³	135	150	170	250	300	365	600	700	800	
Presión de inyección	kg/cm³	1715	1555	1355	1880	1520	1260	1555	1320	1140	
Tasa de inyección	cm³/s	115	125	145	132	165	200	185	220	250	
Velocidad de giro del husillo	RPM	25 - 200			20 - 190			20 - 160			
Fuerza de sellado de boquilla	TONS	4			4.3			4.3			
Potencia de calentamiento	kw	8.5			17.5			19.2			
UNIDAD DE CIERRE - SISTEMA DE PRESIÓN RAM REFORZADO		UNIDAD									
Fuerza de cierre	TONS	100			140			170			
Fuerza de apertura	TONS	10			10			10			
Espacio entre barras	AxA (mm)	370 x 340			470 x 600			740 x 540			
dimensiones de platinas	AxA (mm)	570 x 640			710 x 840			1030 x 830			
Apertura	mm	475			575			1000			
CENTRO		UNIDAD									
Número de estaciones		2			2			2			
SISTEMA HIDRÁULICO		UNIDAD									
Presión del sistema	bar	210			210			210			
Salida de bomba	l/min	105			135			150			
Potencia de motor	HP	30			40			50			
Capacidad de tanque de aceite	L	530			725			1000			
Compresor de aire	bar	8 - 35			8 - 35			8 - 35			
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA		UNIDAD									
Dimensiones generales	m	5.3 x 1.3 x 2.8			6.2 x 1.42 x 2.9			8 x 1.8 x 3.4			
Peso de la máquina	TONS	7.3			11			18.2			
REQUERIMIENTOS		UNIDAD									
Agua de enfriamiento (menor a 25 °C)	Kcal/ hr	10000			15000			19000			
Agua de molde (menor a 10 °C)	Kcal/ hr	7000			10000			15000			
Compresor de aire	l/min	250			300			500			
Potencia instalada	kw	30			45			60			

*AKOPET se reserva el derecho de cambiar cualquiera de las especificaciones debido a cambios tecnológicos o exigencias de los productos.

CARACTERÍSTICAS

- Estructura sólida, alta precisión, alta estabilidad
- Fácil operación y mantenimiento
- Bajo costo operativo
- Combinación de una línea de producción completamente automática con los requerimientos GMP (*Good manufacturing practice*)
- Cambios de moldes rápidos
- Satisfacción en la variedad de productos: calidad y economía



RESINAS QUE SE PUEDEN UTILIZAR

CAPACIDADES*

Columna 1	Ø de rosca mm	Ø Máx. mm	Altura Max mm	Max. Cap CC.	Peso Gram	Tiempo de Ciclo Seg.	Producción (BPH)
IB-100-S1	95	120	180	1600	120	22-40	90-160
IB-100-S2	68	100	160	500	60	20-30	240-360
IB-100-S3	55	95	160	360	40	16-28	380-670
IB-100-S4	50	70	160	260	30	12-24	600-1200
IB-100-S5	43	55	160	240	24	10-20	900-1800
IB-100-S6	38	45	160	200	20	9-20	1100-2400
IB-100-S7	25	40	150	120	17	9-18	1400-2800
IB-100-S8	20	35	120	60	15	9-16	1800-3200
IB-100-S10	17.5	30	100	40	12	9-14	2500-4000
IB-100-S12	15	25	80	30	10	9-12	3600-4800
IB-140-S1	125	200	200	3000	250	25-65	55-140
IB-140-S2	100	180	175	1200	125	22-40	180-320
IB-140-S3	80	150	175	700	80	20-30	360-540
IB-140-S4	70	120	175	600	60	18-28	500-800
IB-140-S5	60	95	175	400	50	17-27	670-1000
IB-140-S6	50	75	175	320	40	16-24	900-1350
IB-140-D8	55	80	150	300	30	12-18	1600-2400
IB-140-D10	50	80	150	250	25	12-18	2000-3000
IB-140-D12	40	75	150	200	20	12-18	2400-3200
IB-140-D14	30	70	150	150	17.5	10-16	3100-5000
IB-140-D16	25	50	150	80	15.5	10-16	3600-5700
IB-140-D18	20	45	120	50	14	10-16	4000-6400
IB-170-S1	150	300	300	12" GLOBO	420	50-90	40-72
IB-170-S2	80	150	250	8" GLOBO	210	45-60	120-160
IB-170-S3	70	120	250	6" GLOBO	105	35-60	210-310
IB-170-S4/LED	70	120	120	4"	40	19-23	600-750
IB-170-D8/LED	60	70	120	2"	20	19-23	1200-1500
IB-170-S8/LED	45	60	120	2"	20	19-23	1200-1500
IB-230-S1	160	400	450	16" GLOBO	800	50-120	30-102
IB-230-S2	125	245	300	8" GLOBO	400	45-60	30-80
IB-230-S3	95	160	300	6" GLOBO	260	35-50	30-102
IB-125Y-D14	35	53	110	180	9	7.5-8.5	5900-6700
IB-125Y-D16	30	50	90	130	6.5	6.8-7.5	7600-8400
IB-125Y-D18	24	40	80	60	5	6-6.3	10000-10800

* Esta lista usa el encogimiento y densidad de Poliestireno (PS) estándar.
* Estas especificaciones son sólo para referencia y pueden cambiar de acuerdo al diseño y tamaño del envase.

ESTÁNDARES Y OPCIONALES

Accesorios	▲ Estándar	■ Opcional
Paro de emergencia	▲	
Seguridad en prensa	▲	
Eyector neumático	▲	
Bujes sin aceite	▲	
Alarma de sobrecalentamiento hidráulico	▲	
Generador de vacío	▲	
Tolva	▲	
Control de circuito DC	▲	
Control electrohidráulico proporcional	▲	
Potenciómetro	▲	
Control de temperatura en PLC	▲	
Bomba de caudal variable	▲	
Cargador automático		■
Sistema multibombas		■
Husillo especial		■
Servomotor		■
Válvulas shut-off		■

Ideal para productos especializados a bajos costos operativos.

MÚLTIPLES
CAVIDADES



GROSOR
DE PARED
UNIFORME

ALTA VELOCIDAD
Y PRECISIÓN



PESO
DE BOTELLA
CONSTANTE

SIN MERMA
Y AHORRO
DE DINERO



USA

6553 Star CT Laredo, Texas,
78041, USA
Tel. +956 726-5314

MÉXICO

Juan Sánchez Azcona No. 1616 Int. 403,
Col. Del Valle Sur, Deleg. Benito Juárez,
CP 03100, Ciudad de México

Tels. +52 55 3626 7540
+52 55 7261 1132
+52 55 7158 7412

Email: info@usakopet.com
WhatsApp: +52 55 4802 7554

SERVICIO POSTVENTA

CAPACITACIÓN

Un personal experimentado con perfectos conocimientos técnicos imparte los cursos a sus operarios, con el fin de que ellos adquieran el control completo sobre la máquina en sus componentes eléctricos, electrónicos, mecánicos, hidráulicos y/o neumáticos.

LLEVAMOS LA CALIDAD AL ÚLTIMO NIVEL

ASISTENCIA TELEFÓNICA 24/7

En caso de alguna eventualidad puede ponerse en contacto con el personal técnico que le ayudará a localizar la causa de la avería, prestar soporte al personal de mantenimiento por teléfono y minimizar el tiempo de parada de su máquina.

100% RENDIMIENTO

REFACCIONAMIENTO INTELIGENTE

Todos los componentes que ofrecemos son de calidad reconocida internacionalmente. Contamos con un amplio stock en cada uno de nuestros centros de servicio. El mantenimiento preventivo nos brinda un diagnóstico de las refacciones que se requerirán en un futuro cercano.