

PET ALL



Máquina de Moldagem por Injeção e Sopros Totalmente Automática

Farmacêutico

Comida

- Assistência Médica / Comida
- Suplementos / Comida
- Bebidas / Laticínios



www.petallmfg.com

Dados Técnicos

TIPO: Hidráulico (H) Totalmente Elétrico (E) Elétrico Híbrido (HE)	60 Ton (H) (HE) (E)	88 Ton (H) (HE) (E)	135 Ton (H)	205 Ton (H)	205 Ton (HE)	250 Ton (H) (HE) Jumbo
EXTRUSORA	250 / 450 (60 Ton)	300 / 700 350 / 800 (88 Ton)	500 / 1350 (135 Ton)	500 / 1990 (205 Ton)	500 / 1990 (205 Ton)	800 / 2520 (250 Ton)

Diâmetro do Parafuso Polegada (mm)	1.77 (45)	2.16 (55)	2.75 (70)	2.75 (70)	2.75 (70)	3.5 (80)
L / D	22:1	22.1	24:1	24:1	24:1	24:1
Taxa de Plastificação Gramas / Seg.	24 / seg	30 / seg	42 / seg	55 / seg	55 / seg	80 / seg
Rosca Extrusora Opcional Gramas / Seg.	30 / seg	40 / seg	55 / seg	80 / seg	80 / seg	
Capacidade de Injeção em Gramas	250g	300g	390g	500g	500g	620g
FIXADOR	250 / 450	300 / 700 350/800	500 / 1350	500 / 1990	500 / 1990	800 / 2520 Jumbo

Tonelagem do Fixador de Sopro US Tons / KN	8.43 (80)	12.3 (116)	22.5 (200)	22.5 (200)	22.5 (200)	35 (320)
Tonelagem do Fixador de Injeção US Tons / KN	51.7 (470)	78.6 (800)	152 (1350)	201 (1790)	201 (1790)	247 (2200)
Curso Aberto do Fixador Polegada (mm)	4.7 (119)	5.0 (127)	5.00 ou 6.0 (127) (152)	6.0 (152)	6.0 (152)	6.0 (152)
Largura Máxima do Conjunto de Matrizes Polegada (mm)	24.4 (620)	31.5 (800)	44.9 (1140)	45 (1143)	45 (1143)	57 (1448)
Altura da Pilha do Molde Polegada (mm)	9.44 (245) ou 10.00 (254)	10.00 (254)	10.00 (254)	10.00 (254)	10.00 (254)	10.00 (254)
Raio Máximo de Oscilação Polegada (mm)	19.0 (485)	24.0 (610)	31.5 (800)	31.5 (800)	31.5 (800)	38" (965)
Comprimento da Barra de Disparo Polegada (mm)	17.9 (456) ou mais	25.9 (660)	39" + 43.5"	39" + 43.5"0	39" + 43.5"	51" (1295) + 55" (1397)
Centro de Pressão da Máquina Polegada (mm)	14.1 (360)	16.5 (420)	21.6 (550)	23 (584)	23 (584)	23 (584)
Ciclo Seco Seg.	2.8	2.8	3.0	3.0	3.0	3.4
Dimensões da Máquina C x L x A Polegadas	157.5 x 59 x 78.7	159 x 63 x 72.8	232 x 98 x 87	232 x 98 x 87	232 x 98x 87	280 x 105 x 118
Peso da Máquina US Tons	5	9.5	17	17	17	25



Dados Técnicos

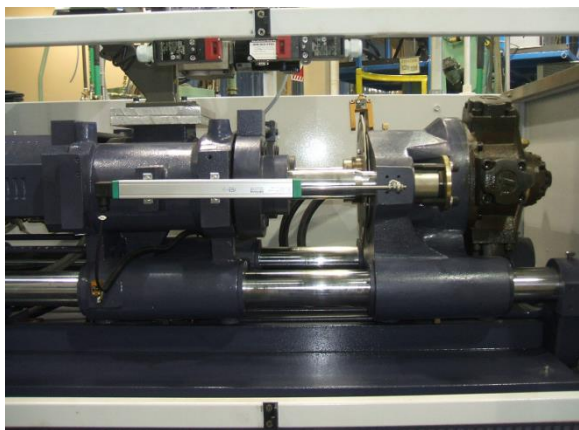
UTILIDADES						
HIDRÁULICO	250 / 450 (60 Ton)	300 / 700 (88 Ton)	500 / 1350 (135 Ton)	500 / 1990 (205 Ton)	500 / 1990 (205 Ton)	800 / 2520 (250Ton)
Total Elétrico KW	36	55	83			93
Carga Média de Funcionamento KW	23	32	48			57
Capacidade do Reservatório Hidráulico Gal (L)	105 (350)	105 (400)	150 (550)			150 (600)
Motor Principal HP (KW)	30 (22)	40 (30)	75 (45)			(55)
Requisito de Água Gelada Gal/Min/Deg F	10 / 50	20 / 50	25 / 50			25 / 50
Água da Torre Gal/Min/Deg F	15 / 75	25 / 75	25 / 75			30 / 75
Pressão do Ar Necessária PSI / SCFM	150 / 18 *	150 / 25 *	150 / 35 *			150 / 35 * 300 PSI Disponível
HÍBRIDO	250 / 450 (60 Ton)	350 / 800 (88 Ton)	500 / 1350 (135 Ton)	500 / 1990 (205 Ton)	500 / 1990 (205Ton)	800 / 2520 (250 Ton)
Total Elétrico KW	53.5	77			154.8	136
Carga Média de Funcionamento KW	18	21			45	50
Capacidade do Reservatório Hidráulico Gal (L)	105 (350)	105 (400)			130 (500)	150 (600)
Motor Principal HP (KW)	30 (22+17.5=39.5)	40 (30+24.5=54.5)			75 (52.8+65=117.7)	(98)
Requisito de Água Gelada Gal/Min/Deg F	10 / 50	20 / 50			25 / 50	25 / 50
Água da Torre Gal/Min/Deg F	15 / 75	25 / 75			25 / 75	30 / 75
Pressão do Ar Necessária PSI / SCFM	150 / 18 *	150 / 25 *			150 / 35 *	150 / 35 * 300 PSI Disponível
TOTALMENTE ELÉTRICO	250 / 450 (60 Ton)	300 / 700 (88 Ton)	500 / 1350 (135 Ton)	500 / 1990 (199 Ton)	500 / 1990 (205Ton)	800 / 2520 (250 Ton)
Total Elétrico KW	51	70				
Carga Média de Funcionamento KW	11.5	14.5				
Motor Principal HP (KW)	51	70				
Requisito de Água Gelada Gal/Min/Deg F	10 / 50	20 / 50				
Água da Torre Gal/Min/Deg F	15 / 75	25 / 75				
Pressão do Ar Necessária PSI / SCFM	150 / 18 *	150 / 25 *				

Máquina de moldagem por sopro de injeção totalmente automática da série IBM



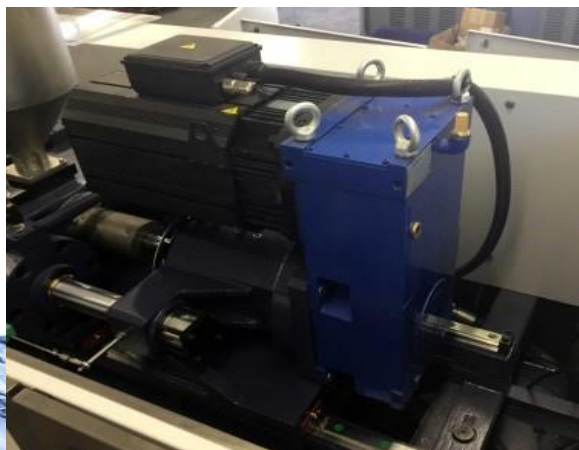
Este equipamento é uma máquina de moldagem por sopro de injeção totalmente automática de um passo que é aplicável ao processamento de materiais termoplásticos como PE, PP, PS (SAN, PMMA, PC, PETG, PEN). É amplamente utilizado na fabricação de garrafas de embalagem para produtos farmacêuticos, produtos de saúde, alimentos e bebidas, cosméticos e outras indústrias. Esta máquina tem multi-cavidades em um molde que pode realizar produção contínua totalmente automático. Adota uma cabeça de índice horizontal de três estações, sistema de câmara quente e sistema de moldagem por injeção multiestágio. As estações de injeção de plástico, sopro e decapagem atuam simultaneamente para garantir uma alta eficiência e operação com eficiência energética do máquina. Nossas máquinas da série IBM são destinadas e especificadas para operações em salas limpas.

Sistema de acionamento de parafuso hidráulico e sistema de acionamento de parafuso de servomotor elétrico híbrido



Acionamento do motor de pistão hidráulico para rotação do parafuso e opções de rotação do parafuso elétrico híbrido com acionamento do servomotor disponíveis.

Ambas as versões oferecem economias de energia significativas em relação aos nossos principais concorrentes com a versão híbrida com uma redução ainda maior de até 35% mais economia de energia em relação às versões hidráulicas.



Sistema de Controle B & R



O Sistema de Controle B & R é de última geração sistema de controle de velocidade fabricado na Áustria. Este sistema utiliza o protocolo Power link para sua interface Ethernet de alta velocidade para todos os módulos de E/S localizados remotamente ao redor da máquina. O armazenamento de configurações pode ser salvo em um pen drive USB padrão como backup.

A programação é armazenada em um cartão de memória CF para facilitar atualizações, se necessário.

Cabeçote de Transferência e Indexador



O Cabeçote de Transferência é equipado com a mais recente unidade de índice de alta precisão para garantir alta precisão, posicionamento do cabeçote de transferência, rotação de alta velocidade e redução do tempo de ciclo seco

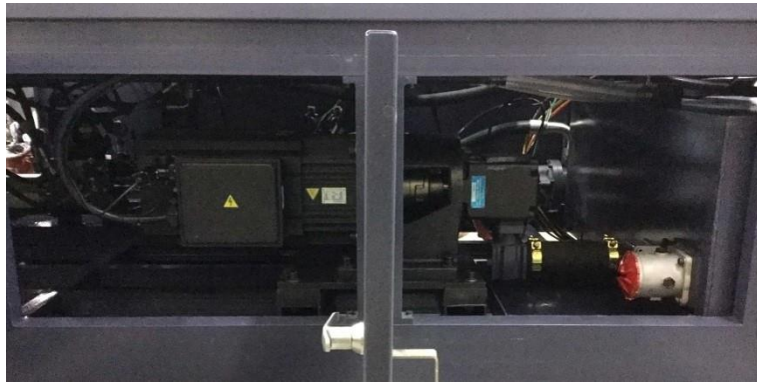


Precisão Repetitiva

Eixo de transferência de grande diâmetro e alinhamento de 3 pinos.



Sistema Hidráulico Servo Controlado para Modelo Elétrico Híbrido



- KEB Controller and Inverter, Hilectro motor and Denison Hydraulic Pump

Sistema Elétrico



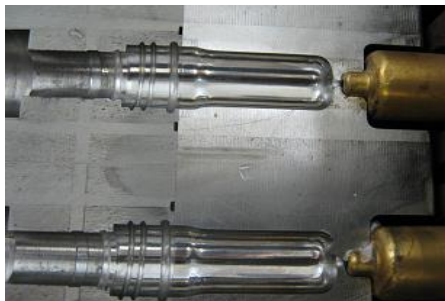
Todos os componentes elétricos são bem organizados e marcados para facilitar a manutenção. Um sistema de partida suave é fornecido para reduzir o custo de energia.

Caixas de conector de câmara quente em cada lado da máquina.



Molds

O molde de injeção e o molde de sopro são feitos de aço inoxidável de alta qualidade e liga de magnésio e alumínio, respectivamente. Eles são feitos em equipamentos especiais de controle numérico de alta precisão e são feitos de conjuntos de matrizes eletro-entalhadas, cavidades de sopro de alumínio de nível aeronáutico e atuadores de tampão inferior para fundos sem arranhões.



A Série IBM CanMold tem muitas vantagens

Consumo elétrico reduzido em modelos hidráulicos, híbridos elétricos e totalmente elétricos

Construção estável maciça com mesa de suporte extra grossa e tirantes.

Totalmente limpo sob o sistema hidráulico (sem óleo na ferramenta ou garrafas)

Melhor ROI do que todos os principais concorrentes

Equipamento integrado de retirada e downstream para planta completa



PET ALL



A Can Mold Plastics fornece máquinas da marca IBM Can Mold em todo o mundo há mais de 15 anos. As máquinas criadas e integradas pela Pet All Mfg. são fabricadas em uma instalação de última geração por nosso parceiro de fabricação, que possui a mais moderna instalação e tecnologia de construção de máquinas. Isso inclui máquinas construídas para muitas empresas multinacionais. Essa configuração garante que possamos fabricar as melhores máquinas IBM disponíveis no mercado atualmente com preços muito competitivos.



www.petallmfg.com www.canmoldplastics.com canmoldplastics.com

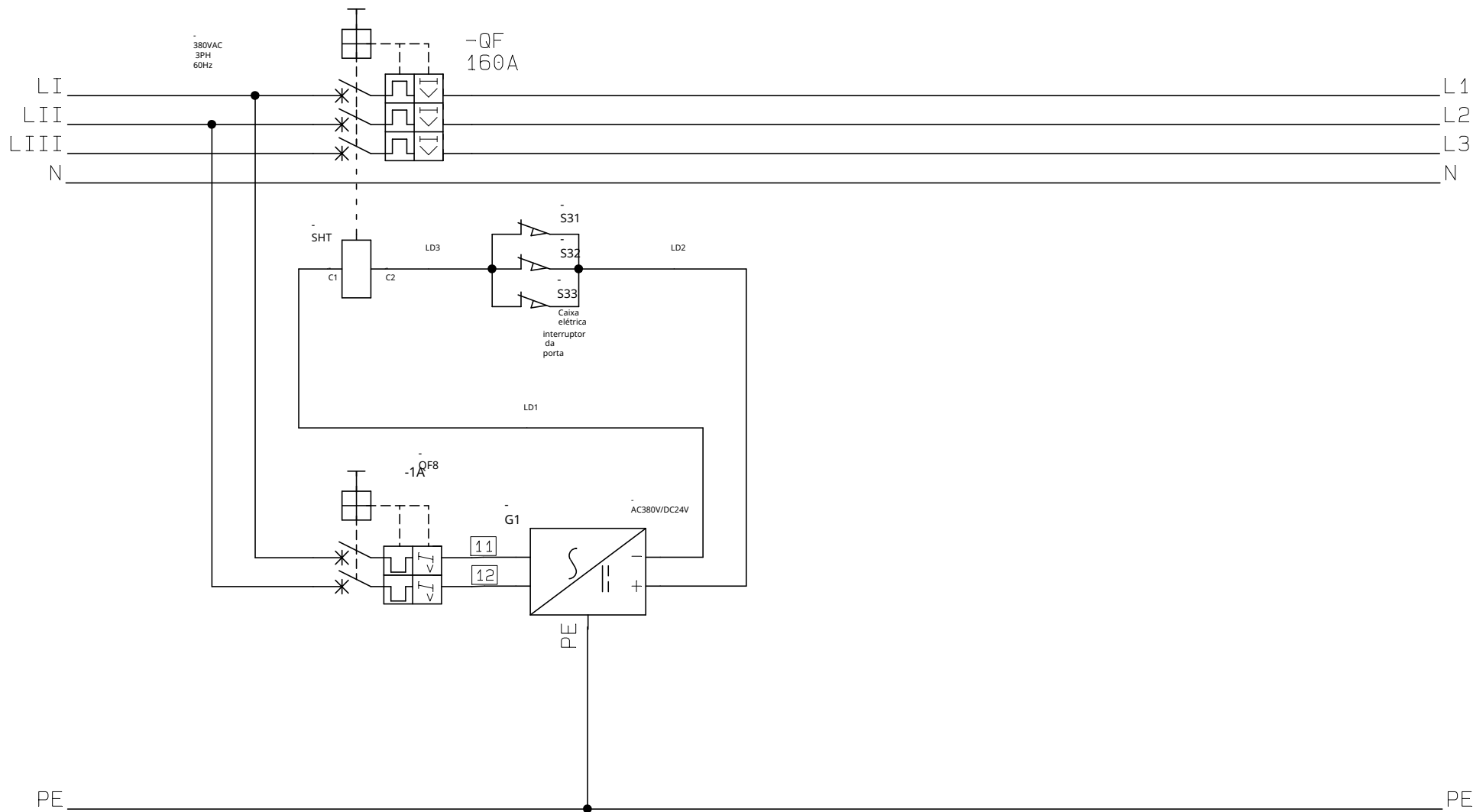
IBM
500/1990
HÍBRIDO

Máquina
de
Moldagem
por Sopro
de
Injeção



2022. 09

PETALL
MANUFACTURING, MARKHAM
CANADÁ



1

2

3

4

5

6

7



IBM500/1990

Weener

IBM199
circuito
elétricoMódulo
WPZheng
Xuelei

2022/12/6

2022/9/13

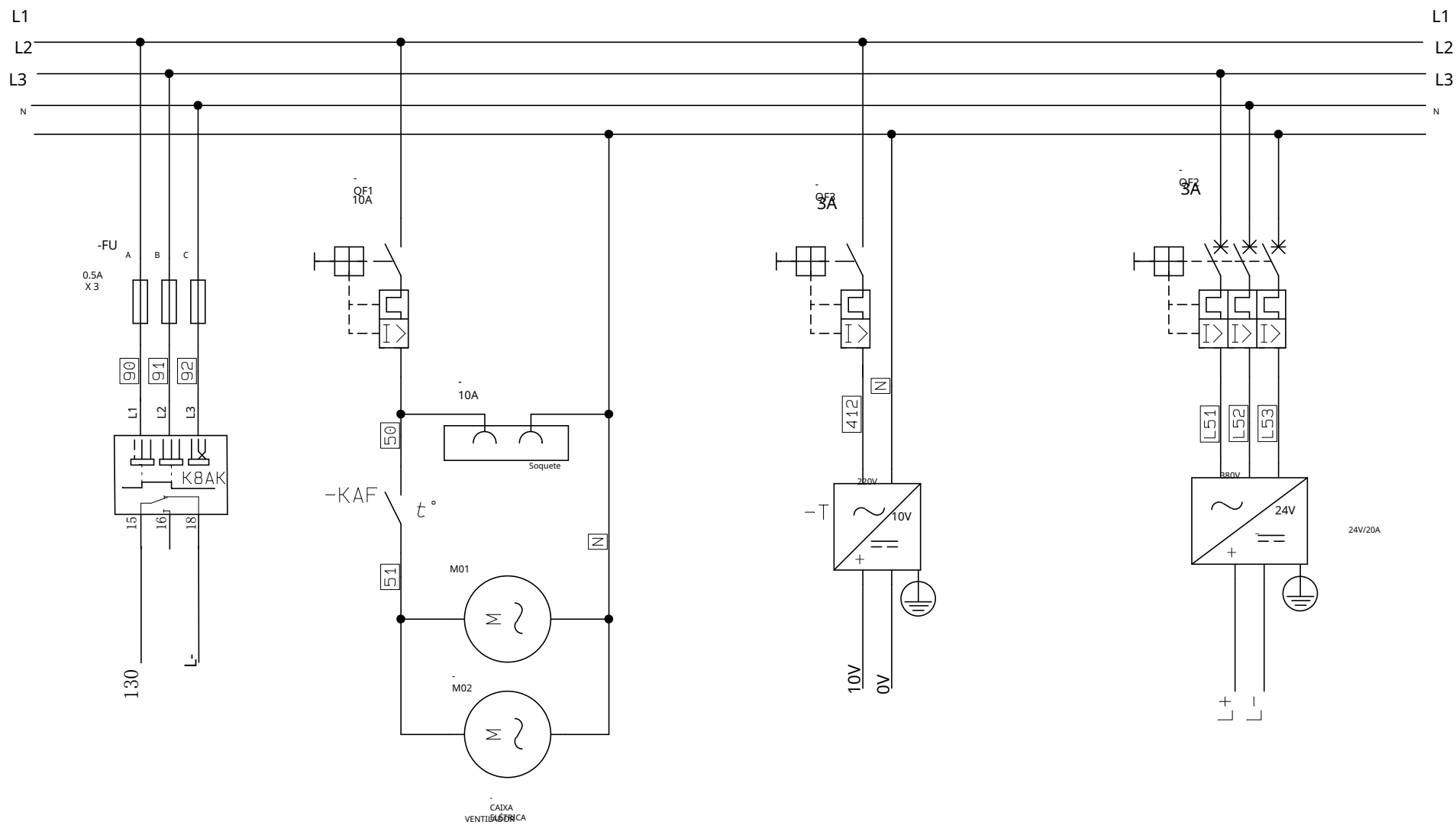
2

1:1

1

3

43



1

2

3

4

5

6

7



IBM500/1990

Weener

IBM199000

000WP

Zheng
Xuefei

2022/12/6

2022/9/6

3

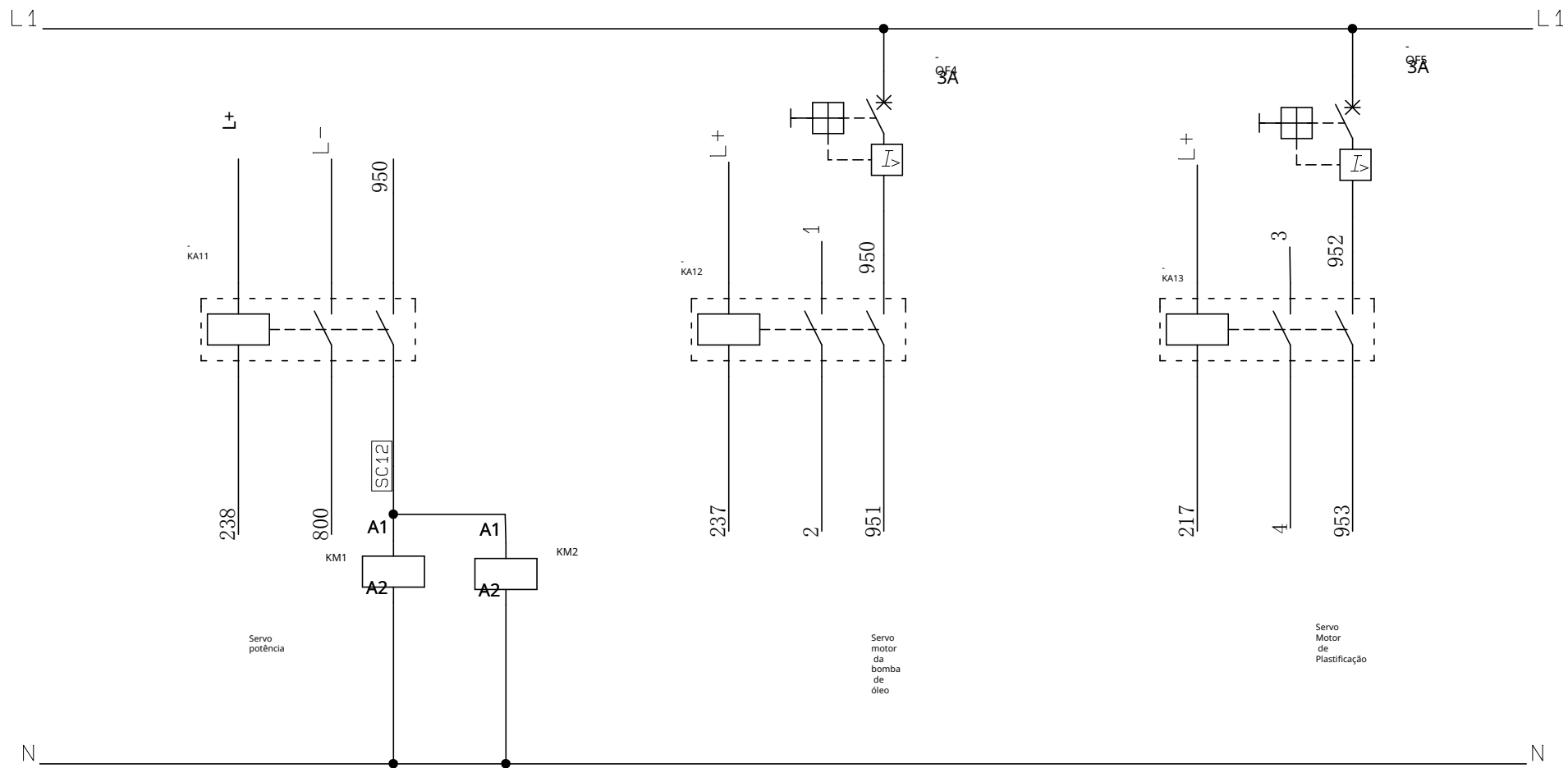
1:1



2

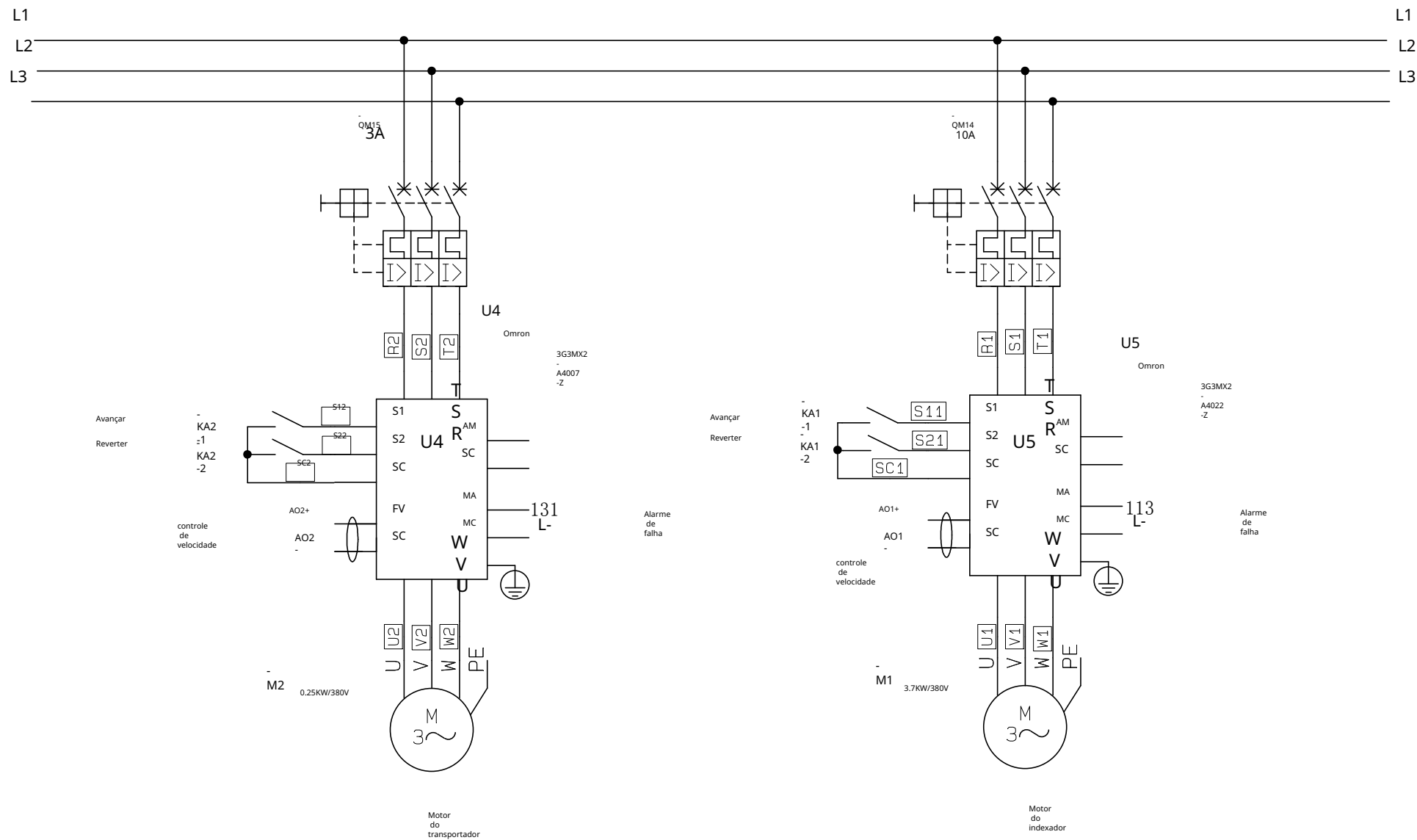
4

43





1	2	3	4	5	6	7
 	IBM500/1990					6
	Weener					1:1
	IBM199000					5
	000WP			Zheng Xuelei	2022/12/6	7
					2022/9/28	43



1

2

3

4

5

6

7



IBM506/1990

Weener

IBM199000

000W

Zheng
Xuefei

2022/12/6

2022/9/6

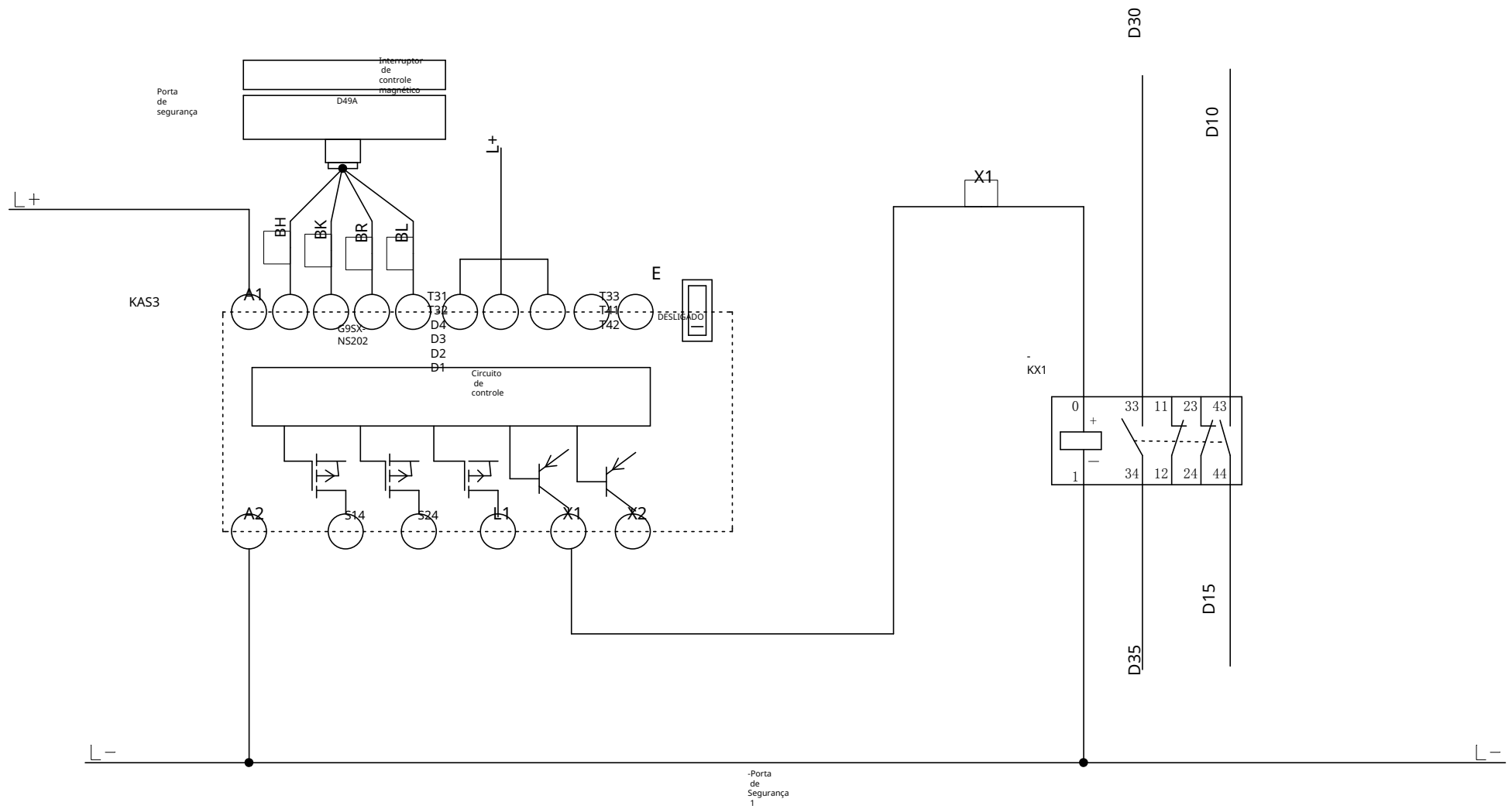
7

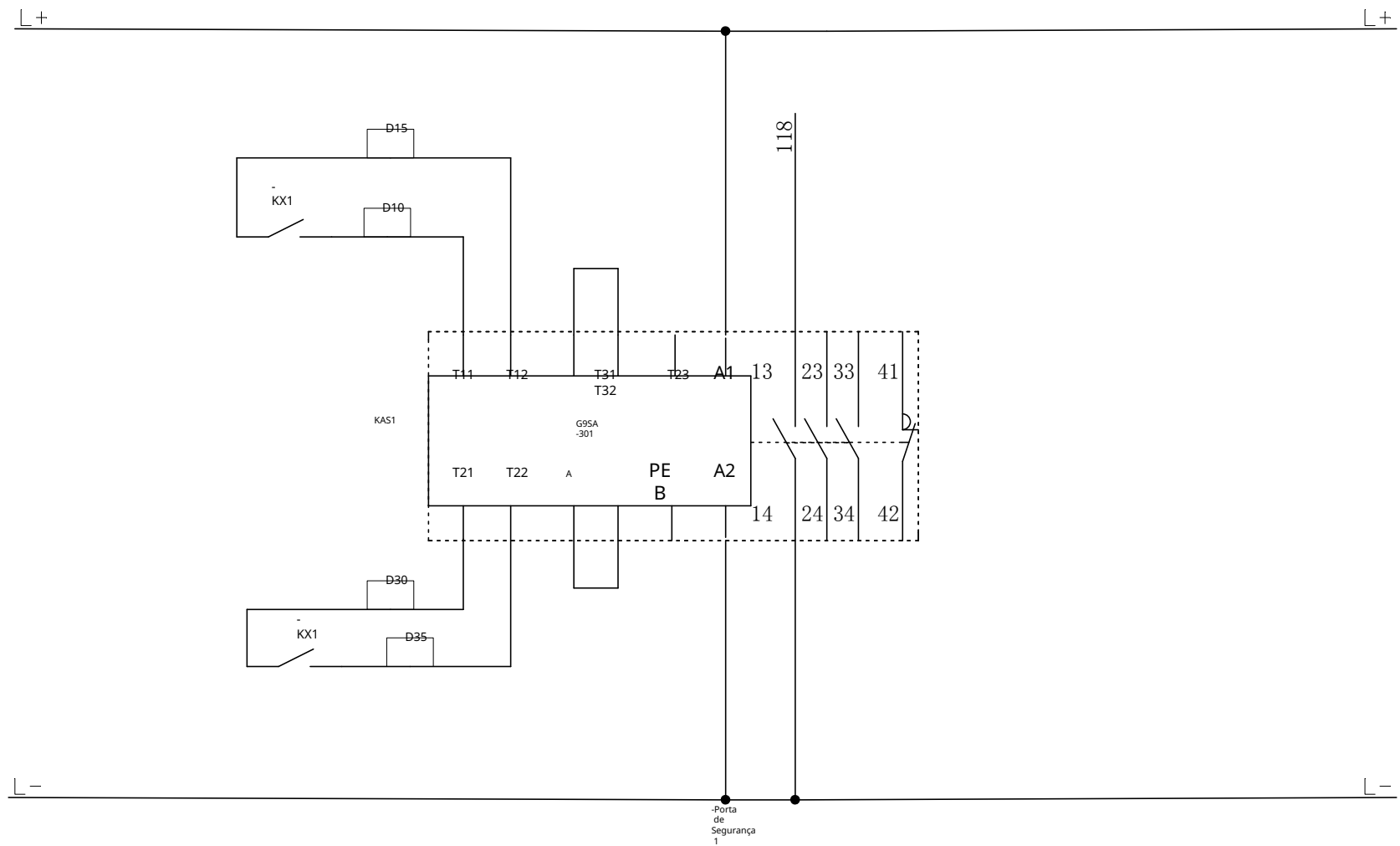
1:1

6

9

43





1

2

3

4

5

6

7



IBM500/1990

Weener

IBM199000

000WP

Zheng
Xuefei

2022/12/6

2022/10/10

10

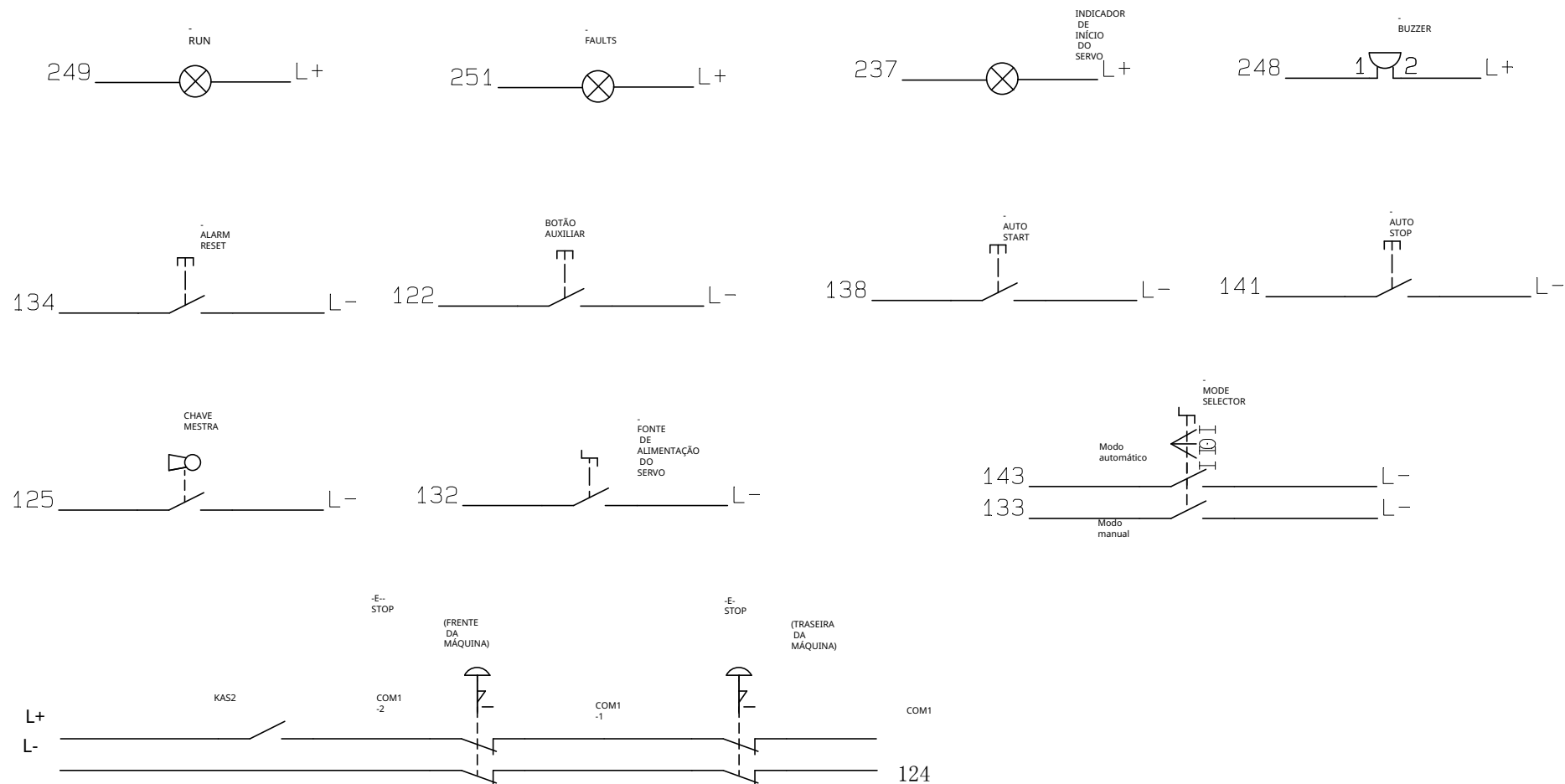
1:1

9

11

43

DIAGRAMA
DE
FIAÇÃO
DO
PAINEL



1

2

3

4

5

6

7



IBM500/1990

Weener

IBM199000

000WP

Zheng
Xuefei

2022/12/6

2022/11/17

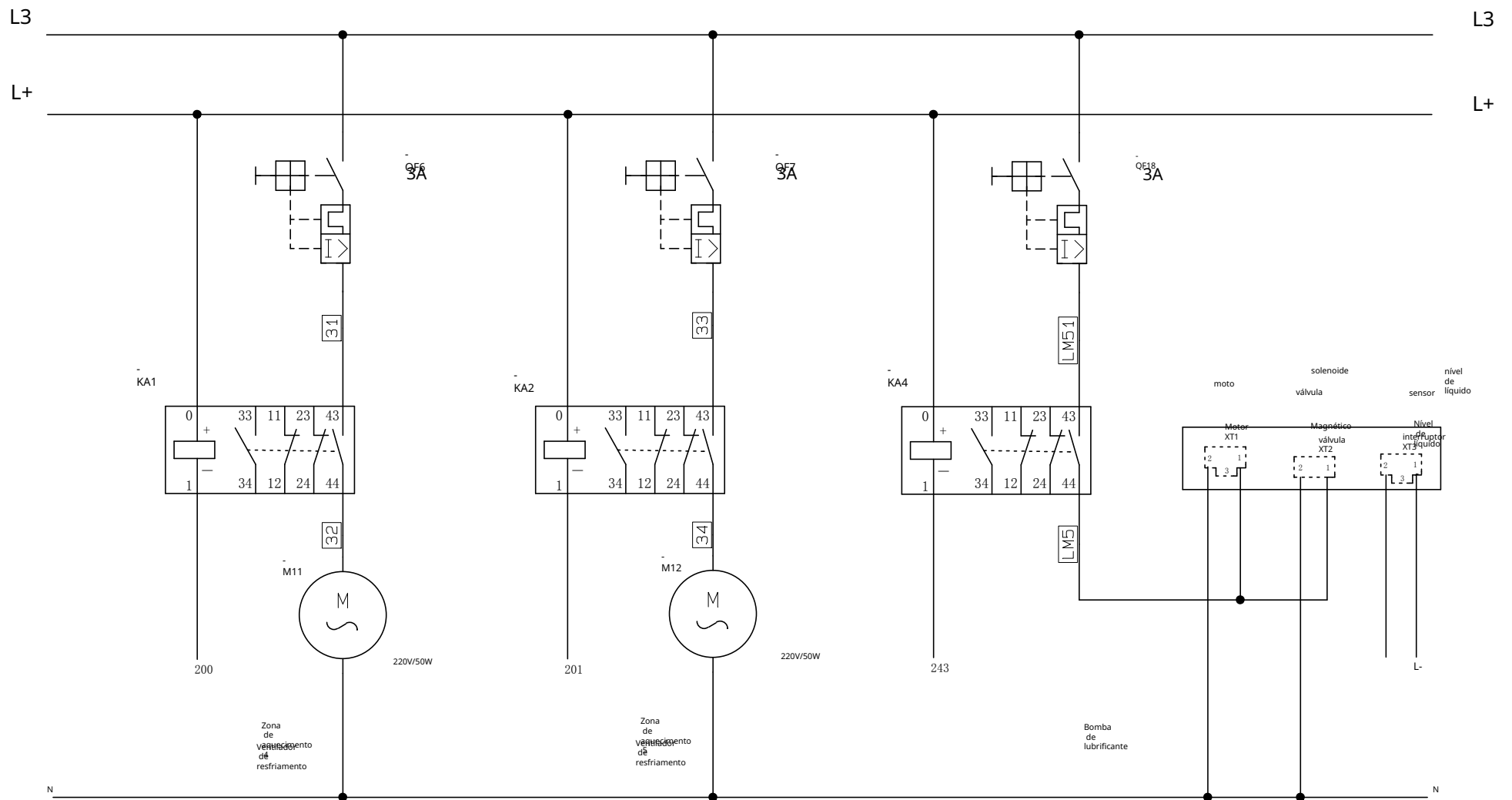
12

1:1

11

13

43



1

2

3

4

5

6

7



IBM500/1990

Weener

IBM199000

000WP

Zheng
Xuefei

2022/12/6

2022/9/20

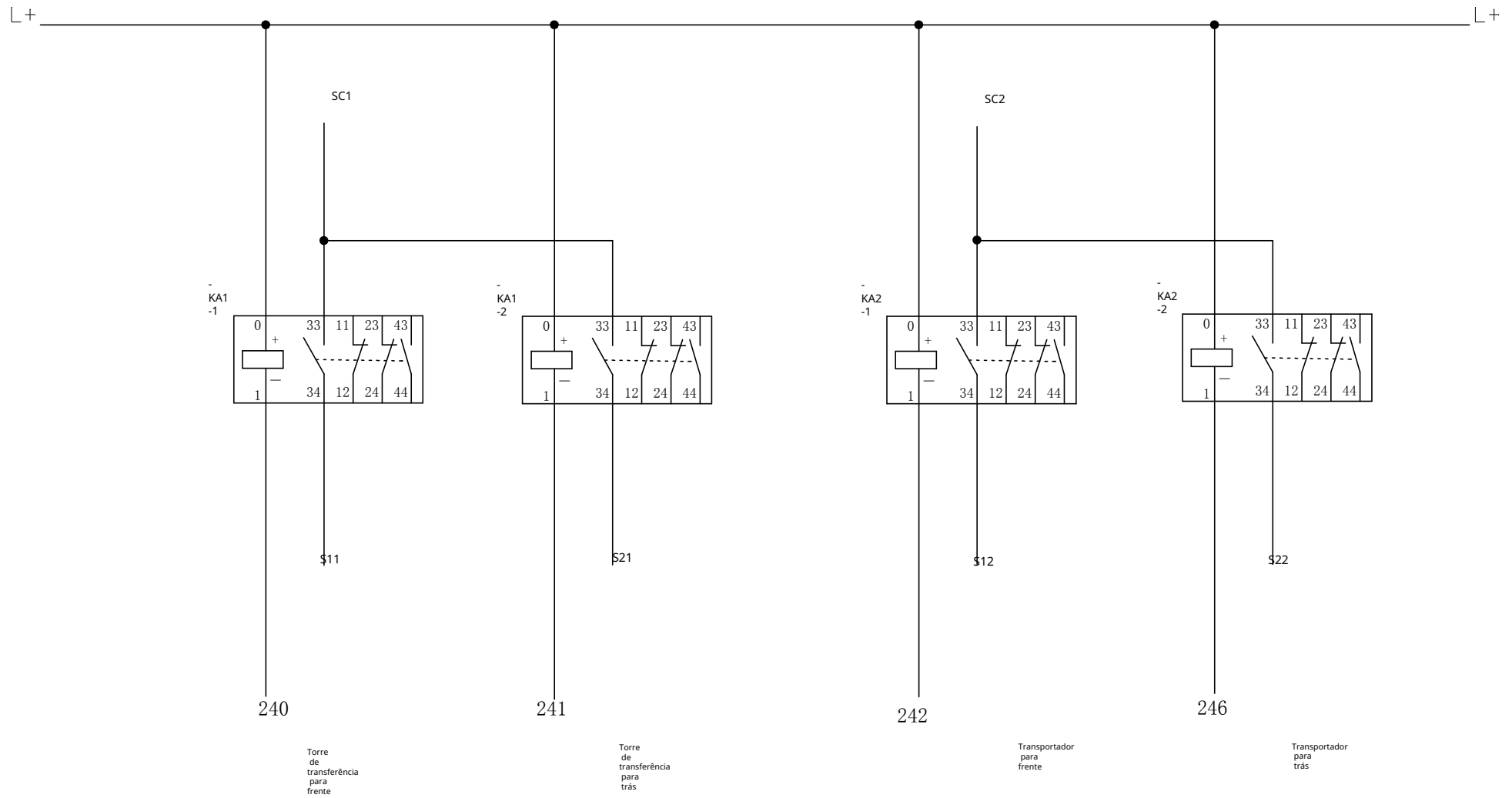
13

1:1

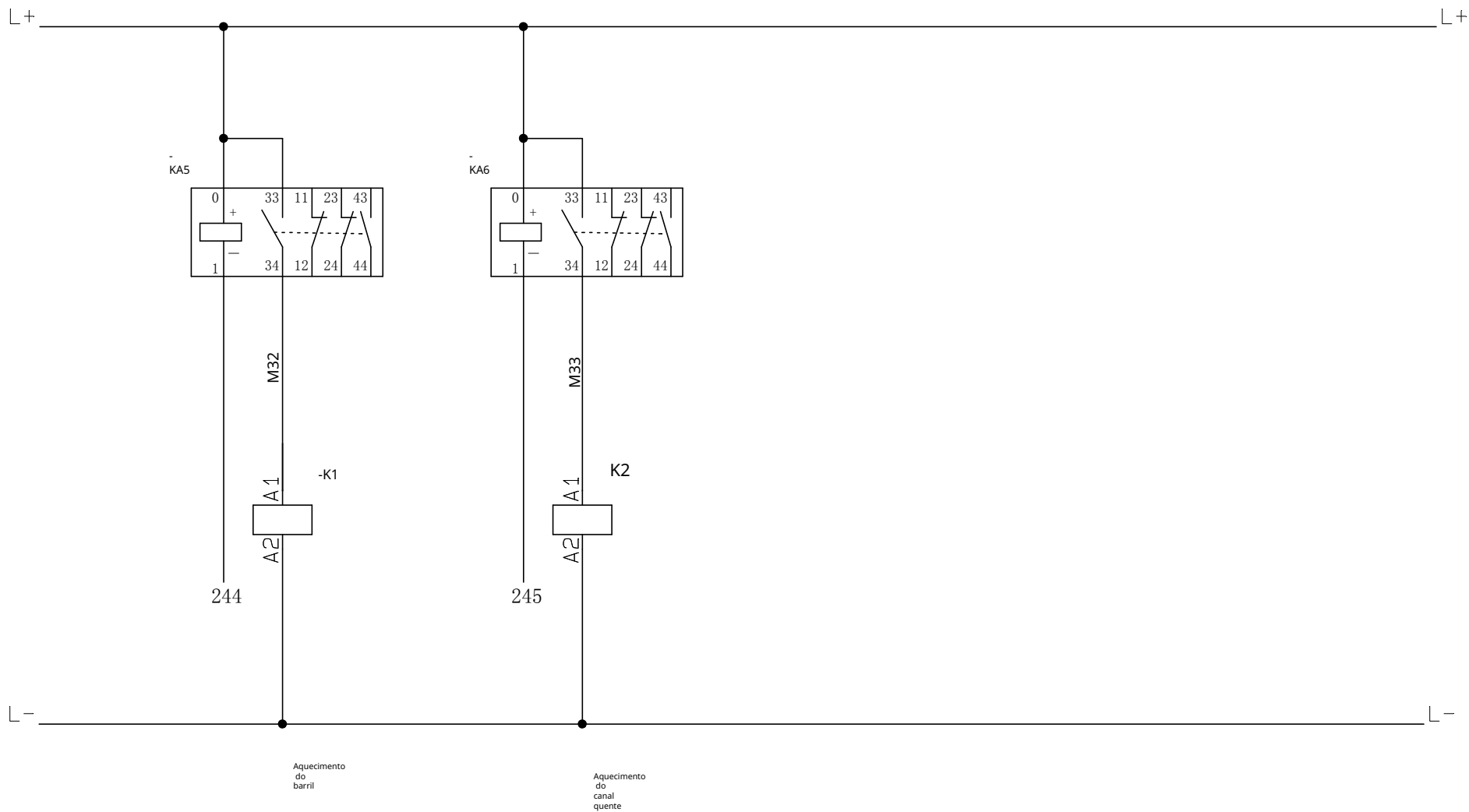
12

14

43



1	2	3	4	5	6	7	14
		IBM500/1990					1:1
		Weener					13
		IBM199000		Zheng Xuelei	2022/12/6		15
		000WP			2022/9/20		43



1

2

3

4

5

6

7



IBM500/1990

Weener

IBM199000

México
WP

Zheng
Xuefei

2022/12/6

2022/9/20

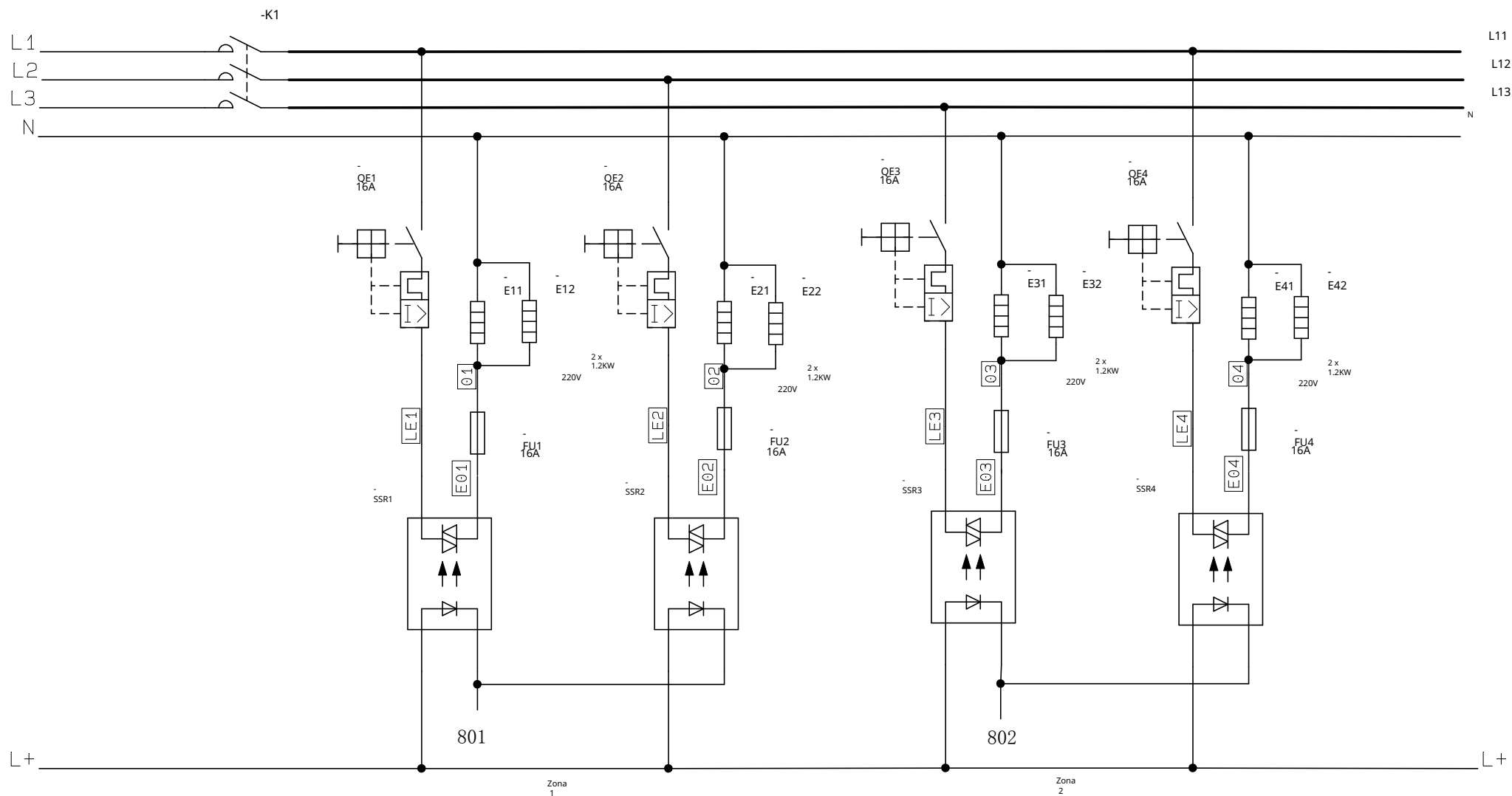
15

1:1

14

16

43



IBM500/1990

Weener

IBM199
diagramas
elctricos
-
Mxico
WP

Zheng
Xuefei

2022/12/6
2022/9/28

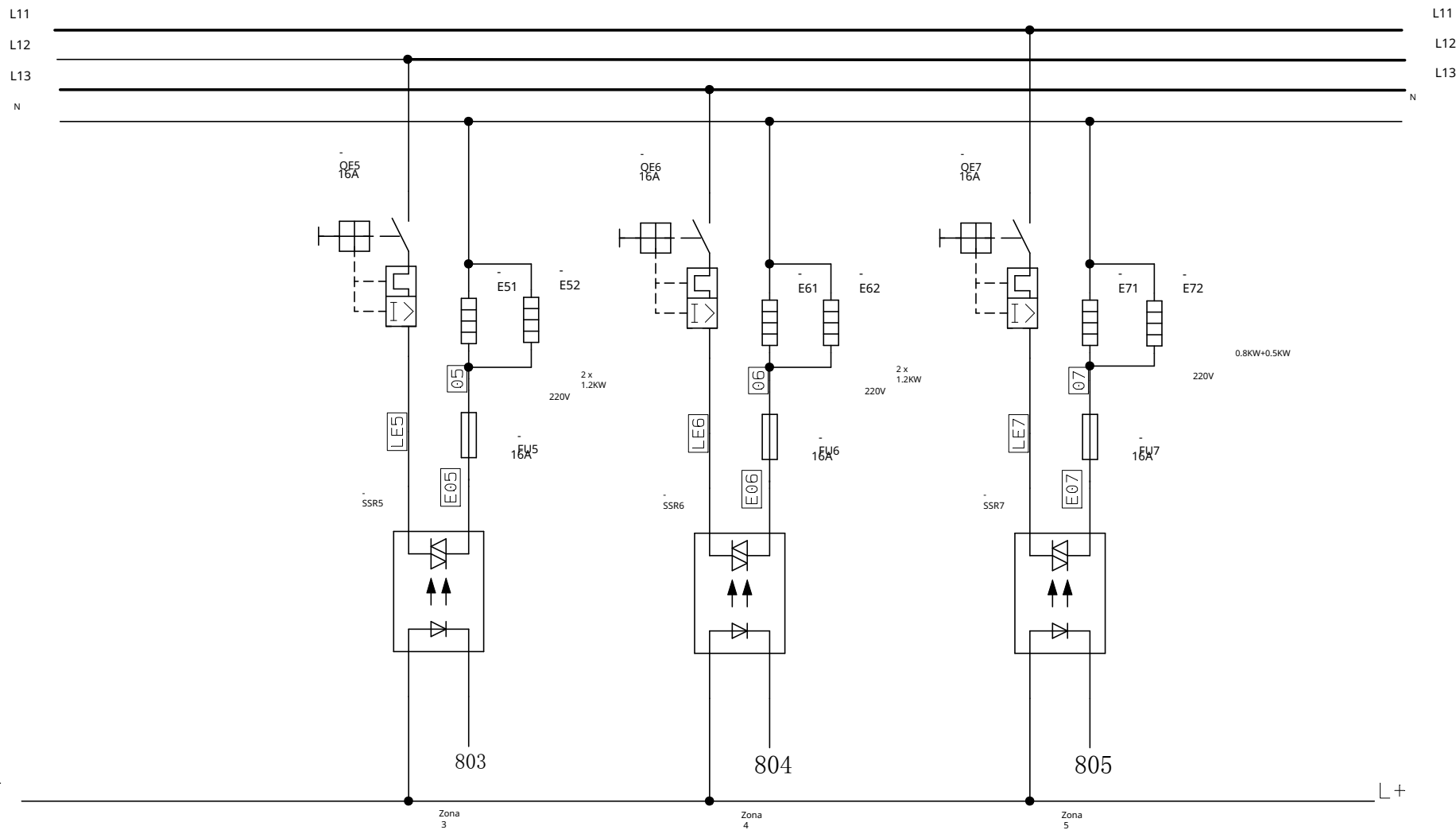
16

1:1

15

17

43



IBM500/1990

Weener

IBM199
diagramas
elctricos
-
México
WP

Zheng
Xuelei

2022/12/6

2022/9/28

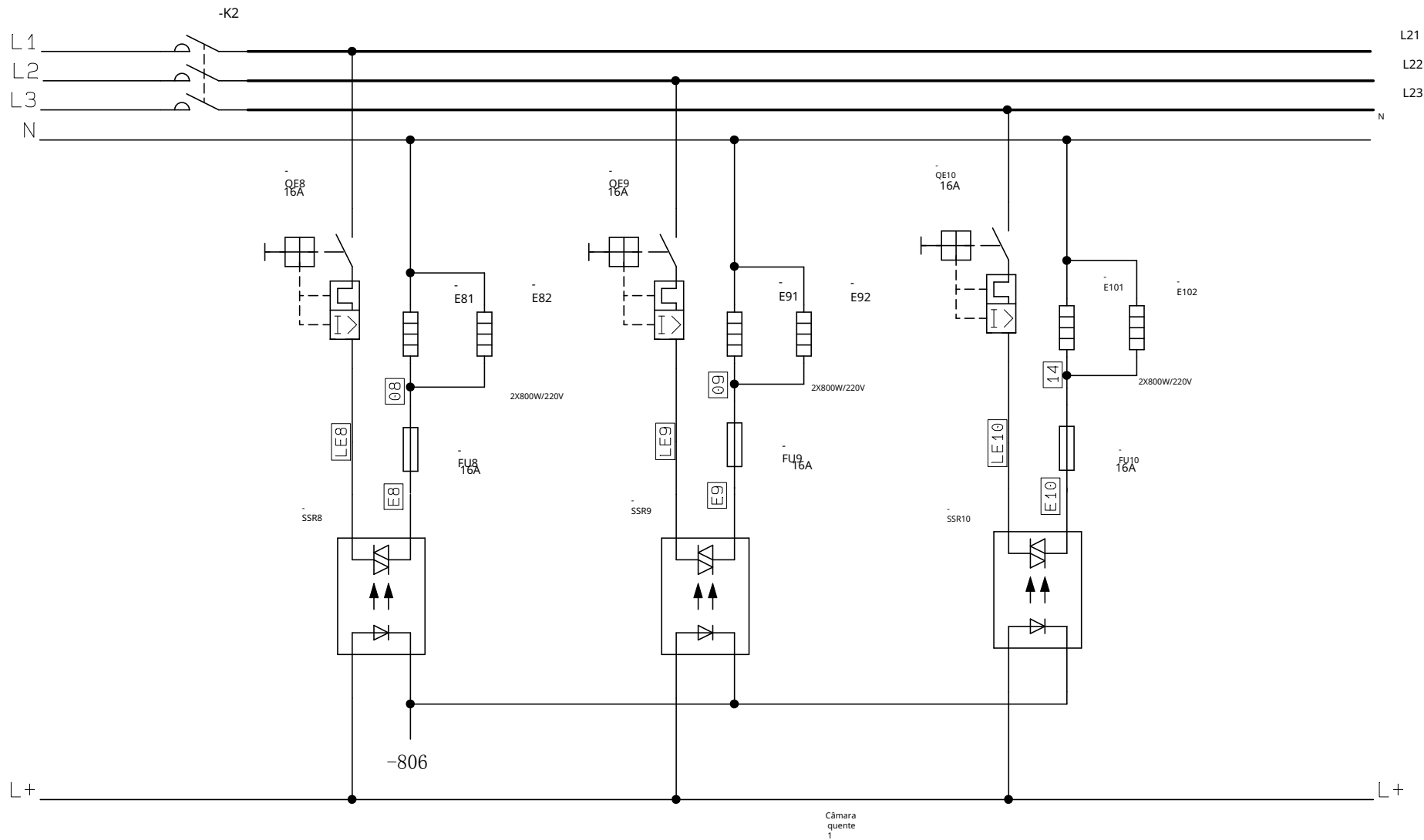
17

1:1

16

18

43



1

2

3

4

5

6

7



IBM500/1990

Weener

IBM199
circuito
elétrico
-
México
WP

Zheng
Xuelei

2022/12/6

2022/9/20

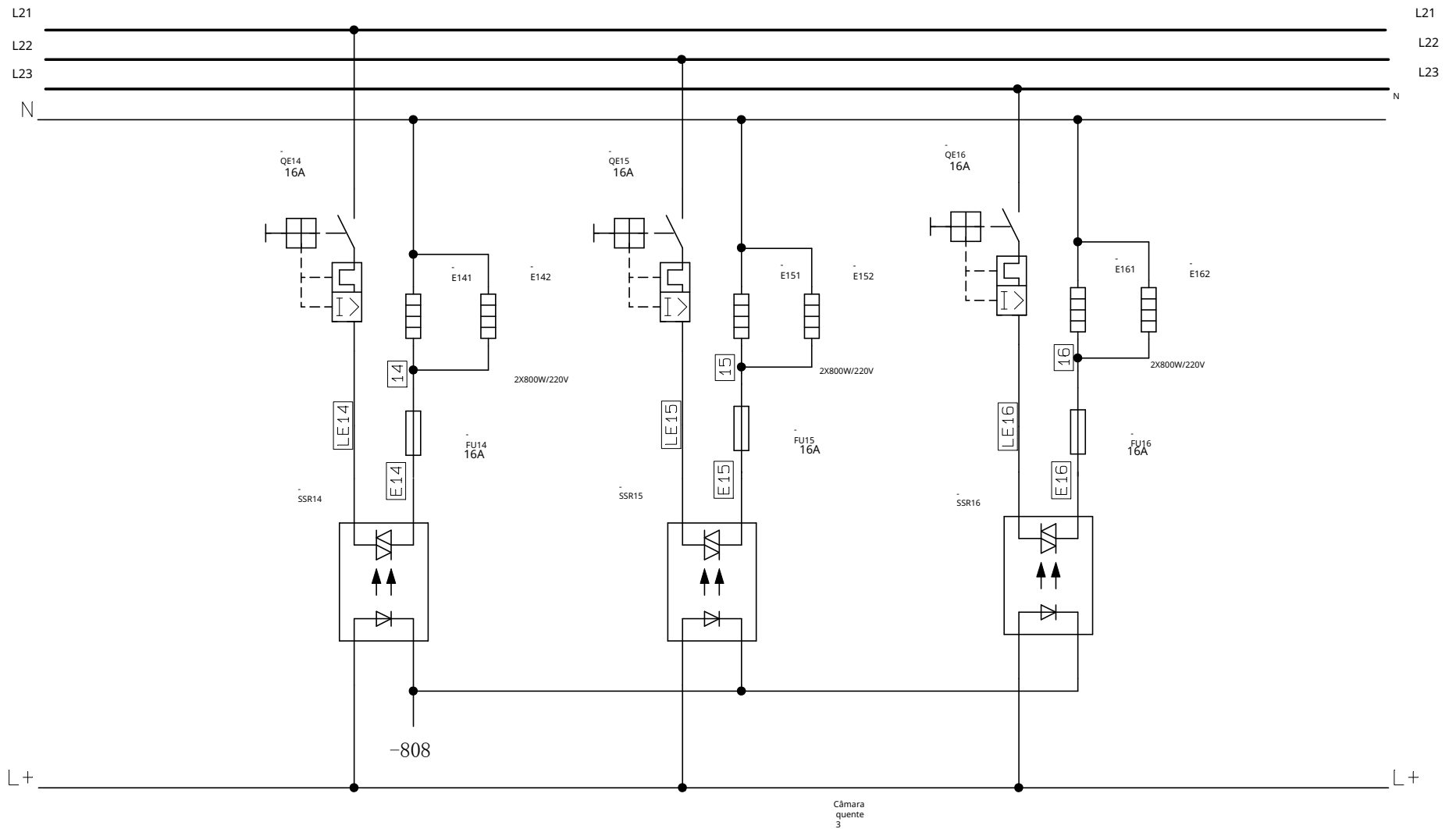
18

1:1

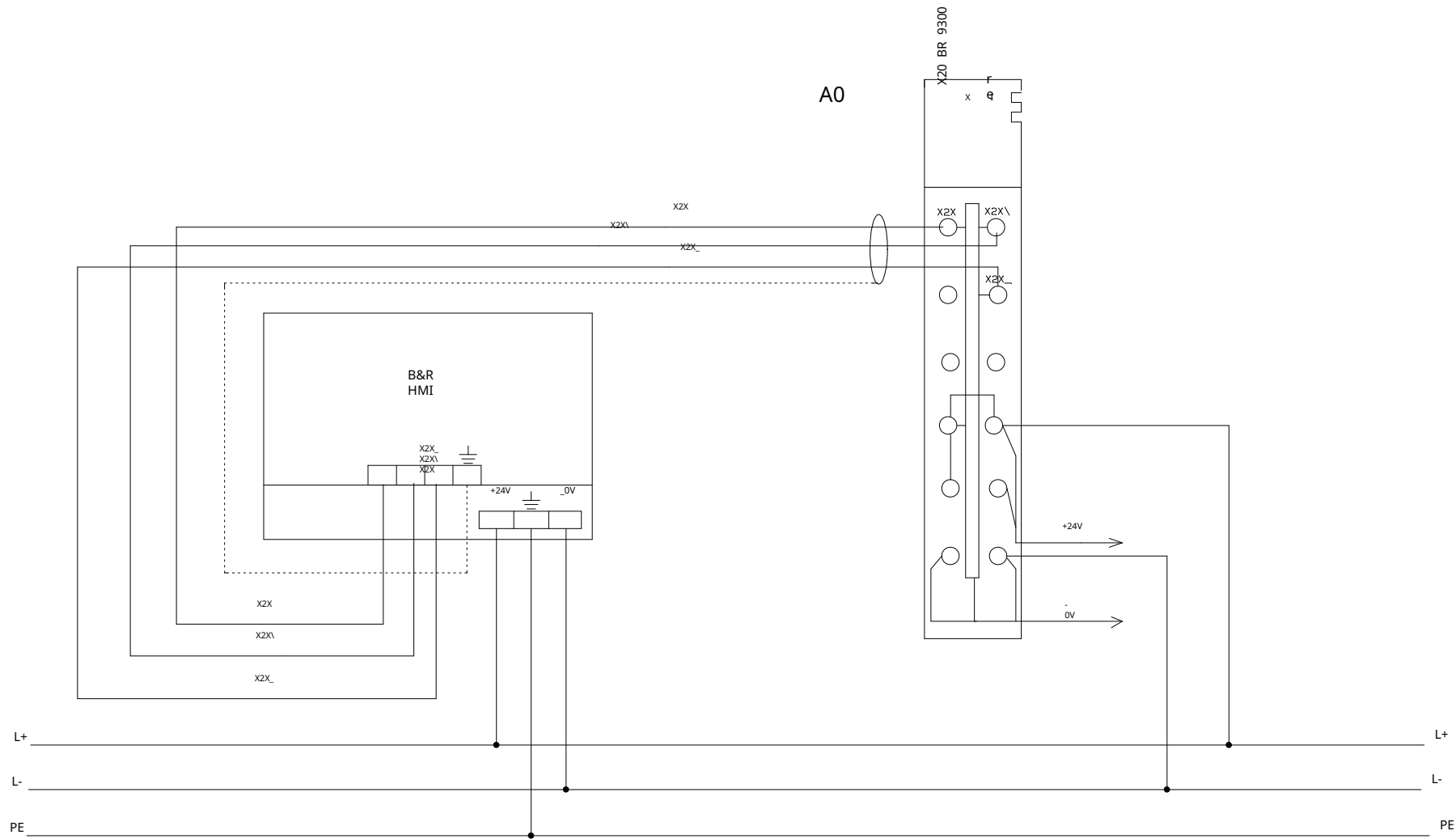
17

19

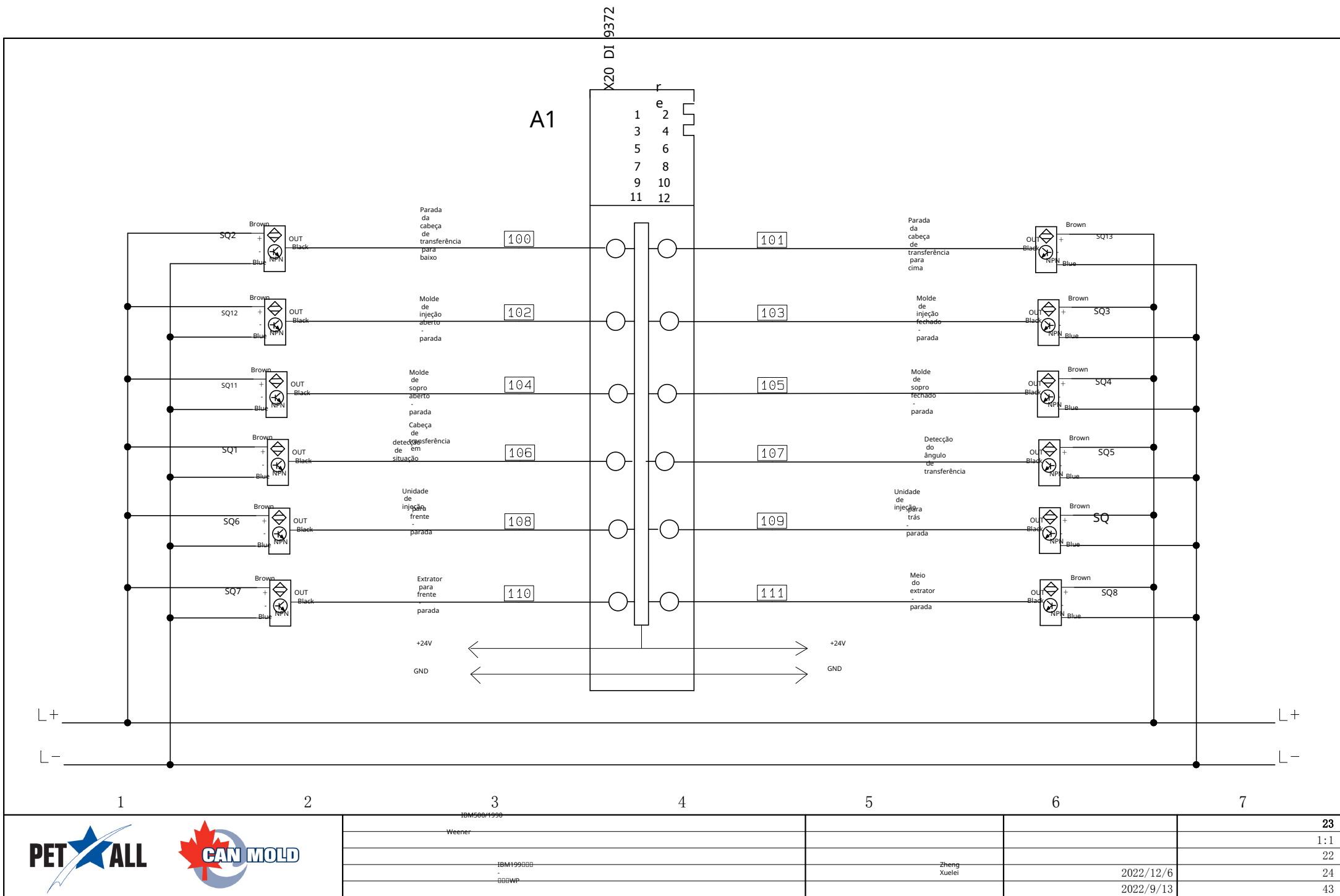
43

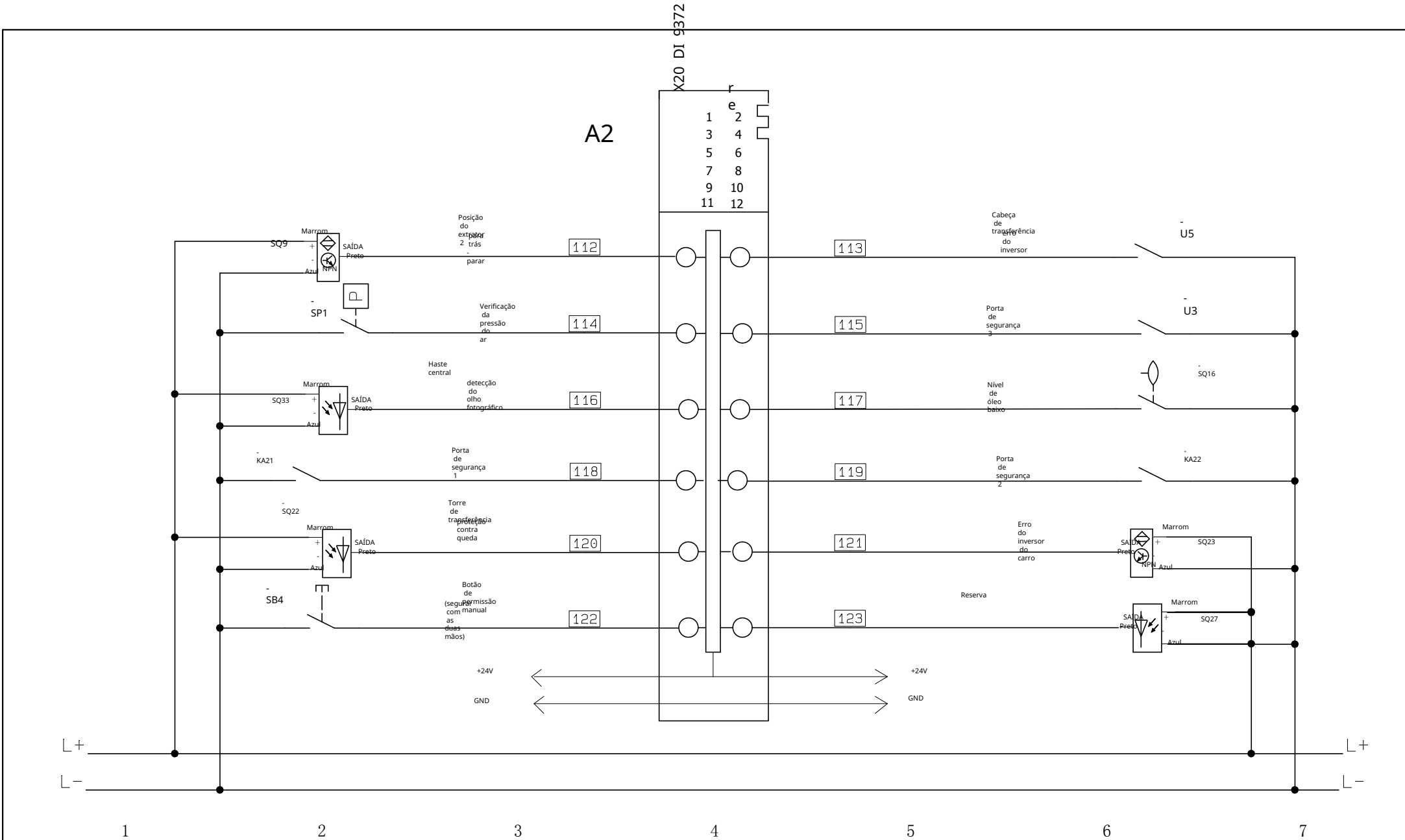


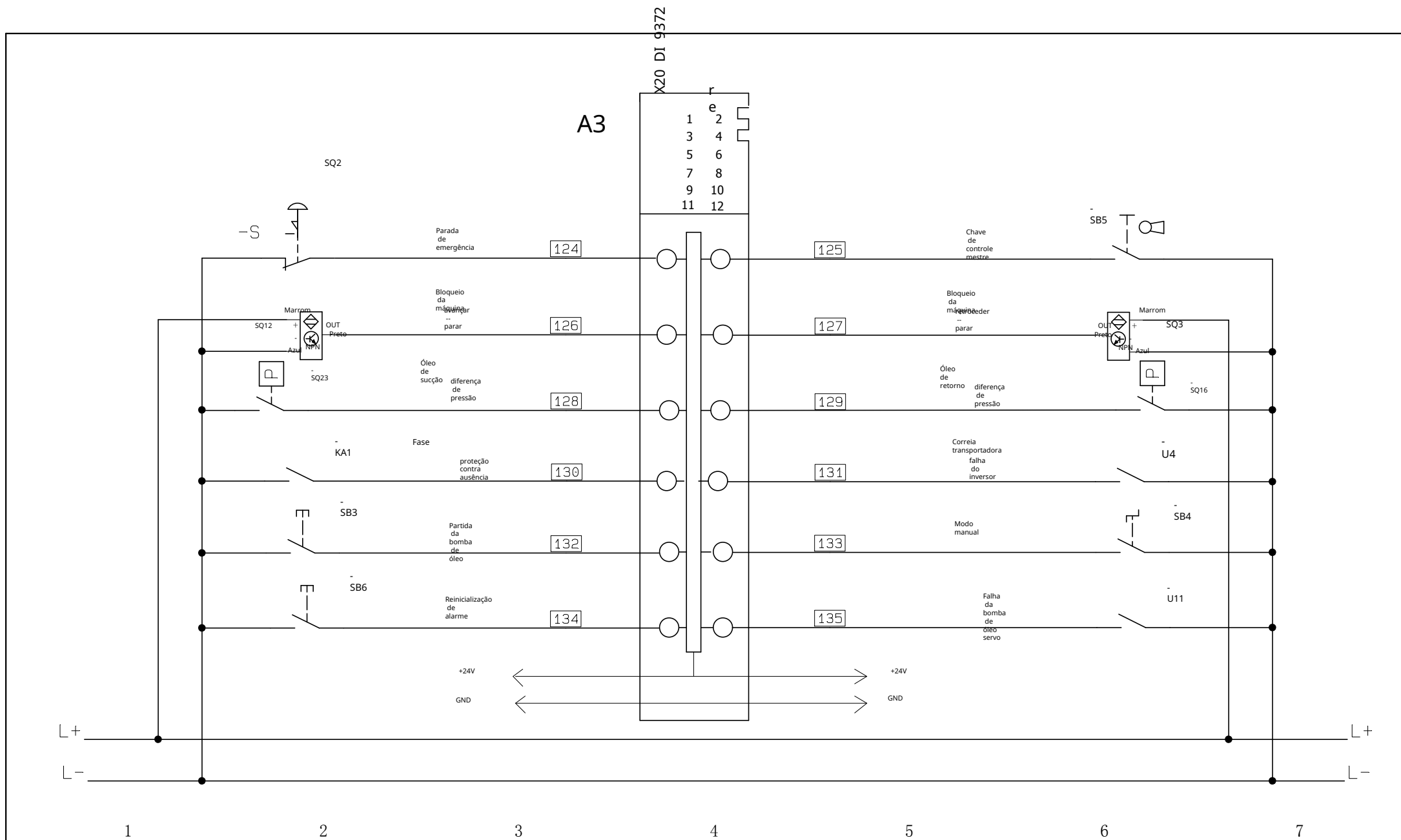


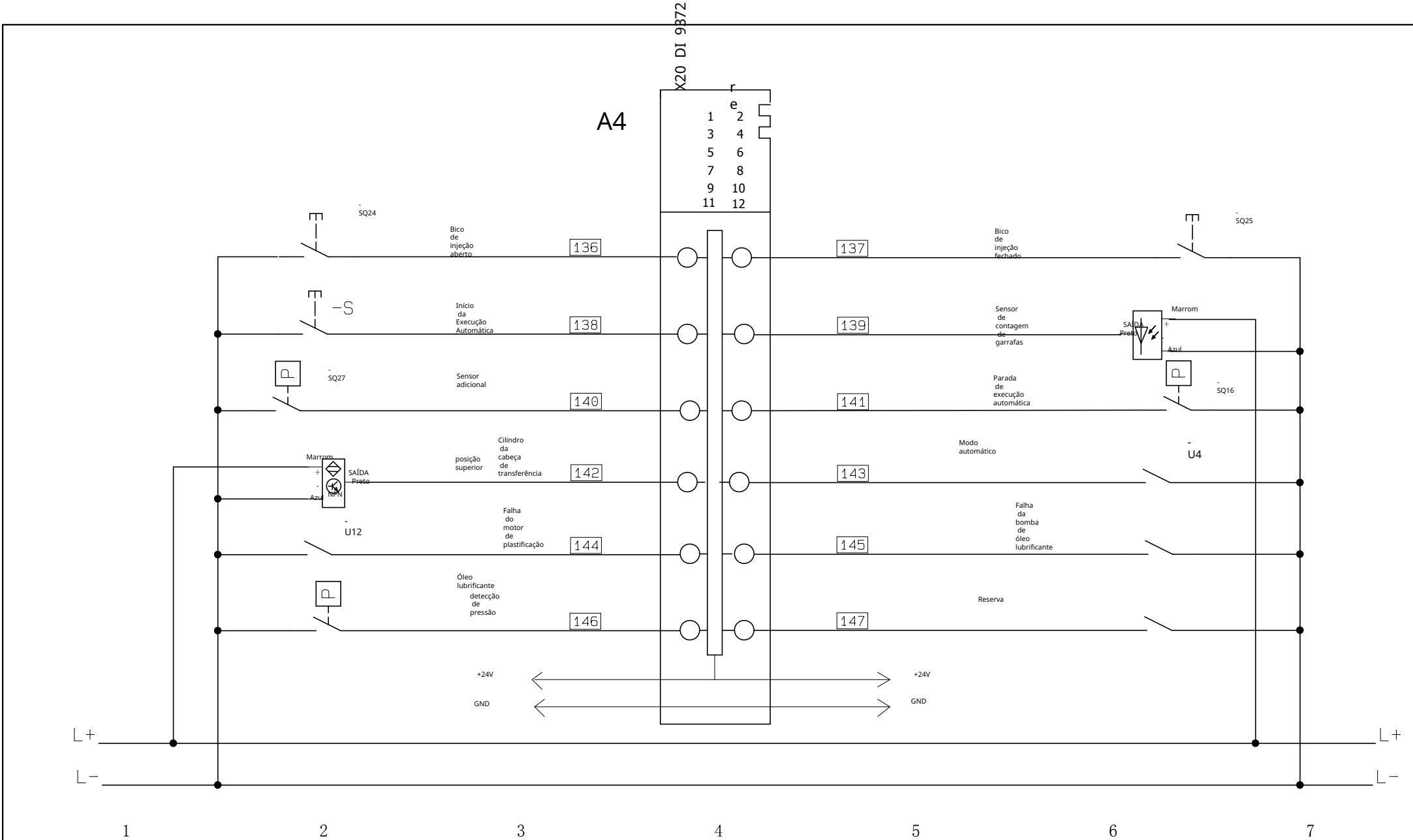


PC|SCHEMATIC









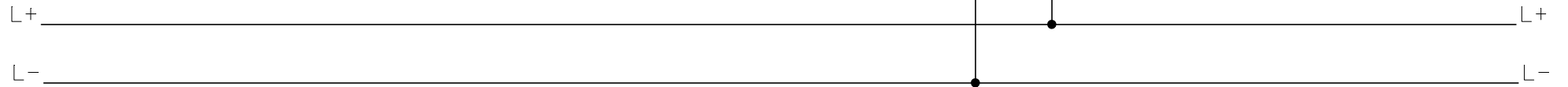
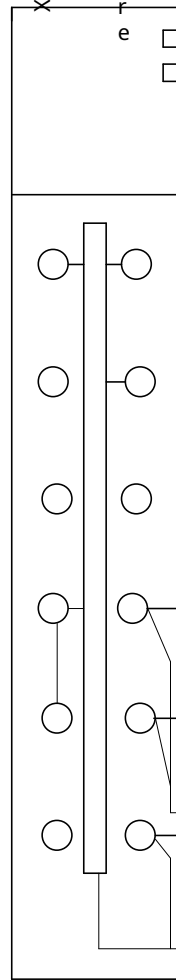
1	2	3	4	5	6	7	26
		IBM5001990					1:1
		Weener					25
		IBM199888		Zheng Xuelei	2022/12/6		27
		888WP			2022/9/20		43



A5

Módulo de distribuição de energia para os módulos de entrada B&R

X20 PS 2100



1

2

3

4

5

6

7



IBM5001990

Weener

IBM199000

000WP

Zheng
Xuefei

2022/12/6

2022/9/10

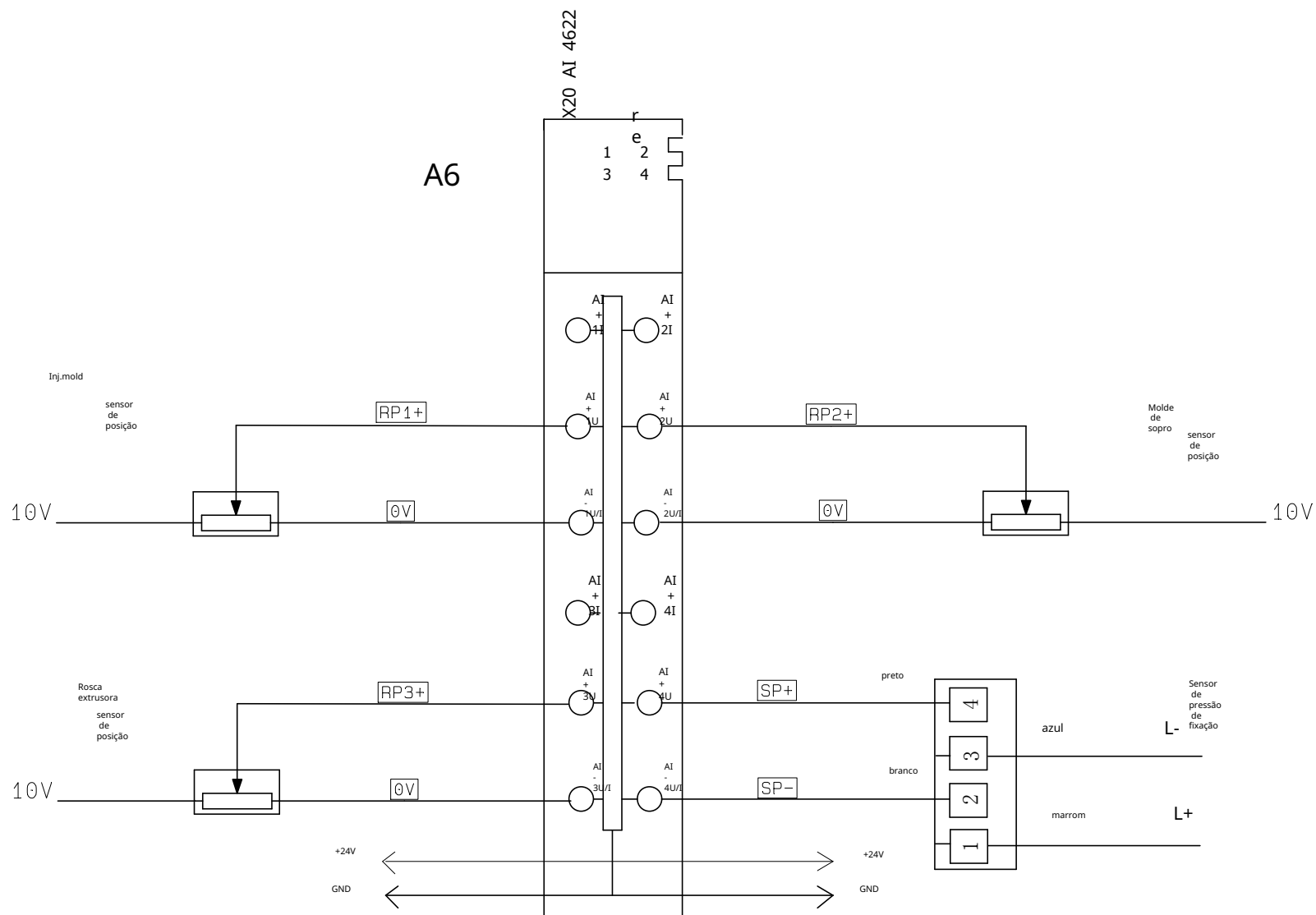
27

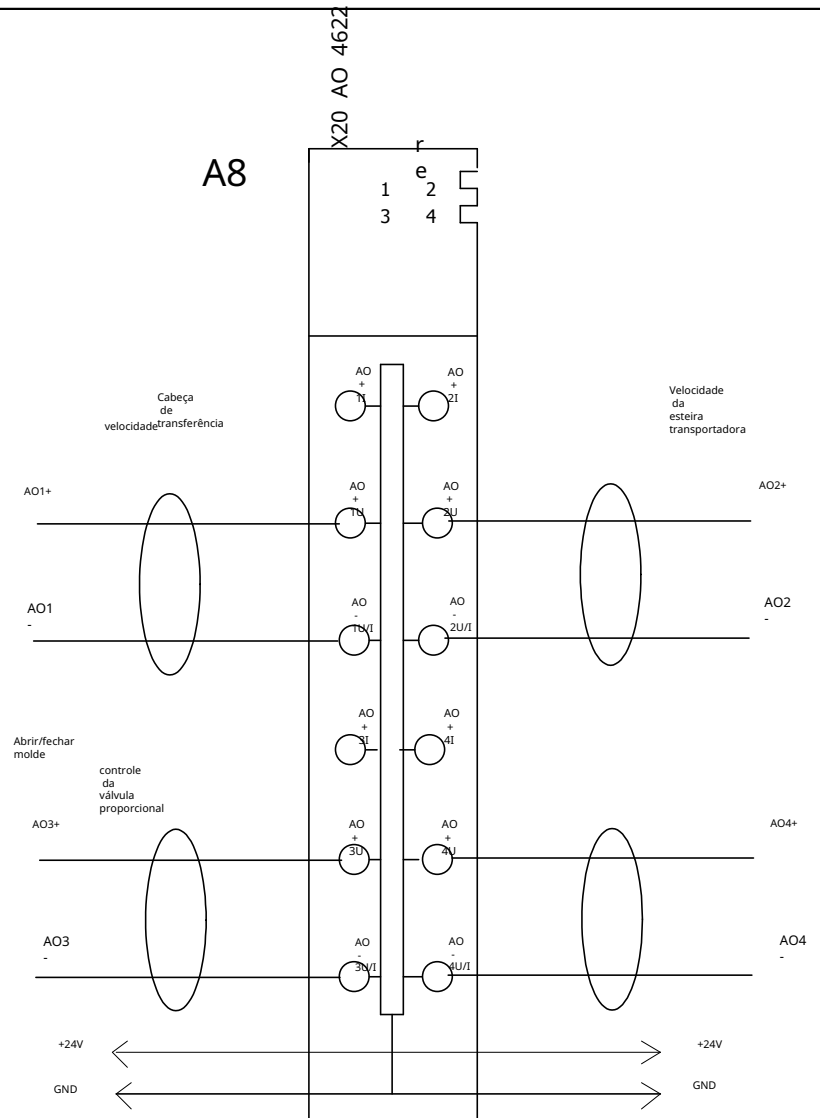
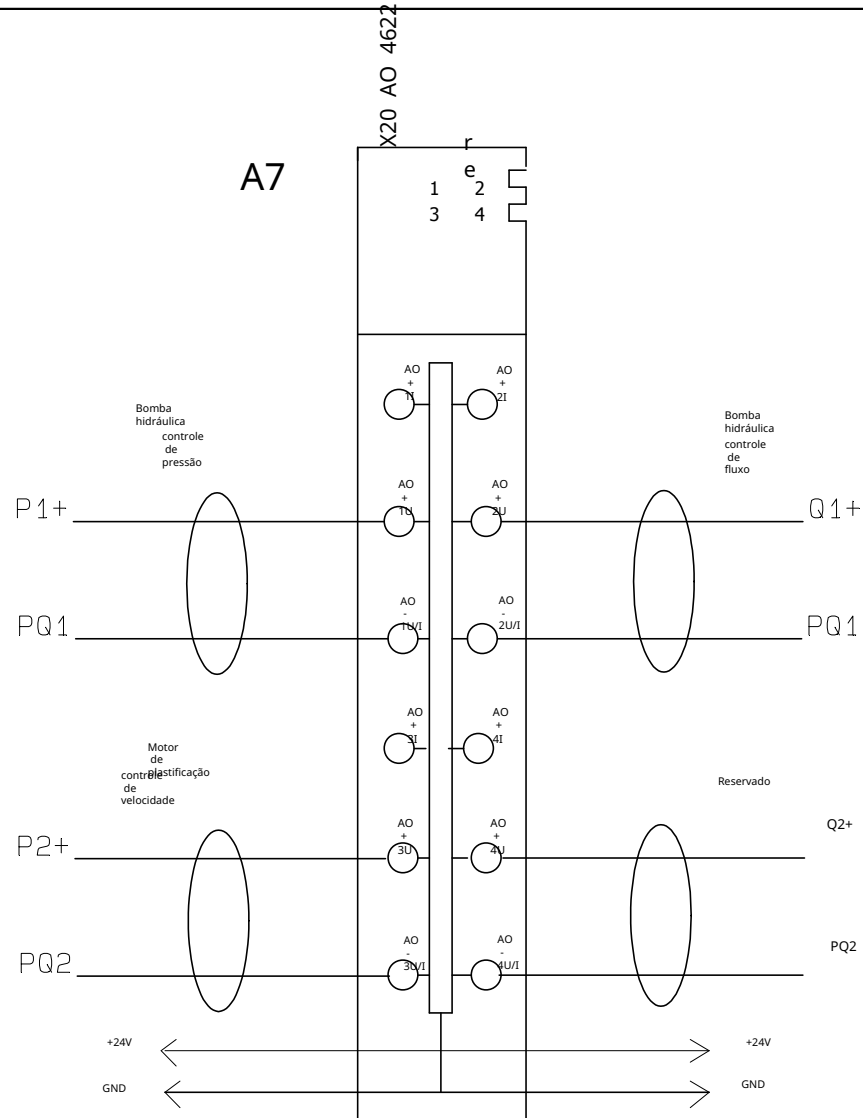
1:1

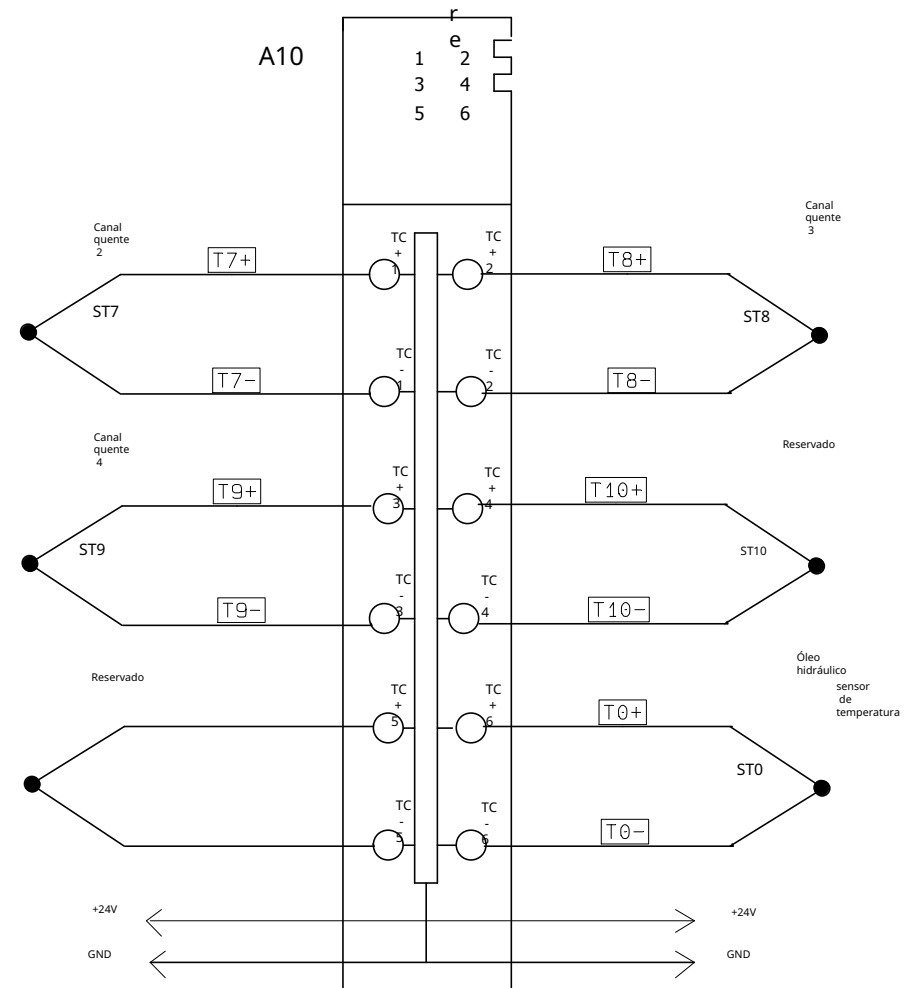
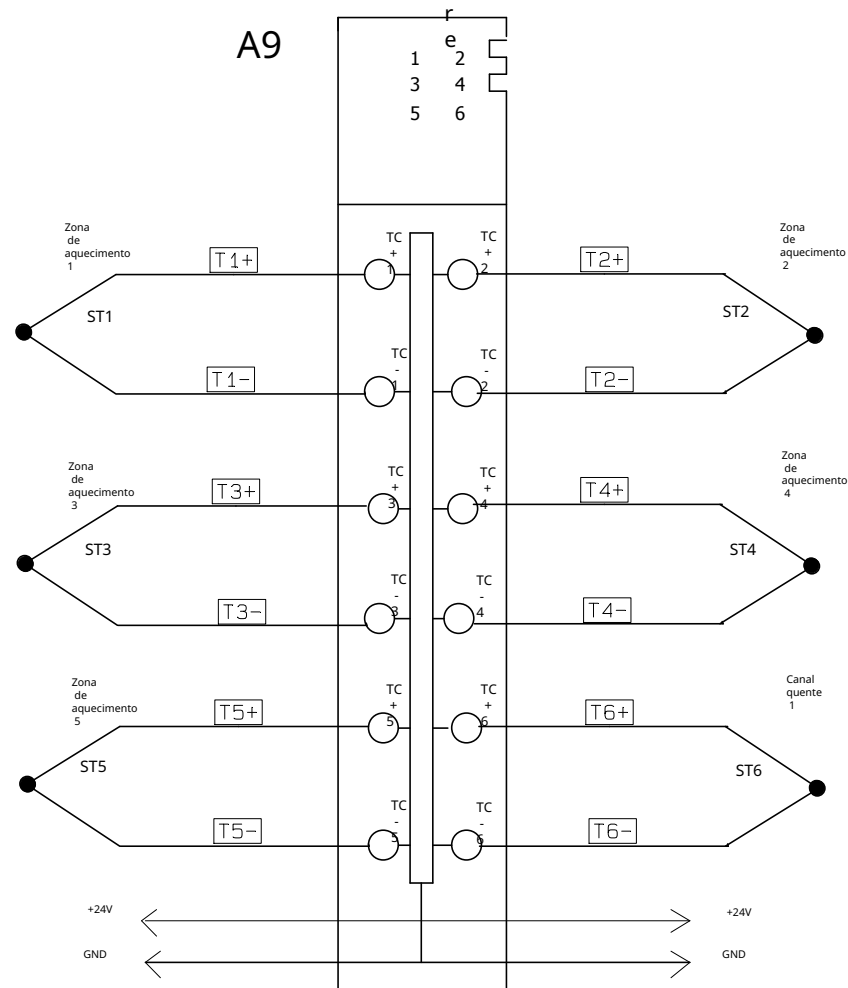
26

28

43







1

2

3

4

5

6

7



IBM500/1990

Weener

IBM199000

- 000WP

Zheng
Xuelei

2022/12/6

2022/9/11

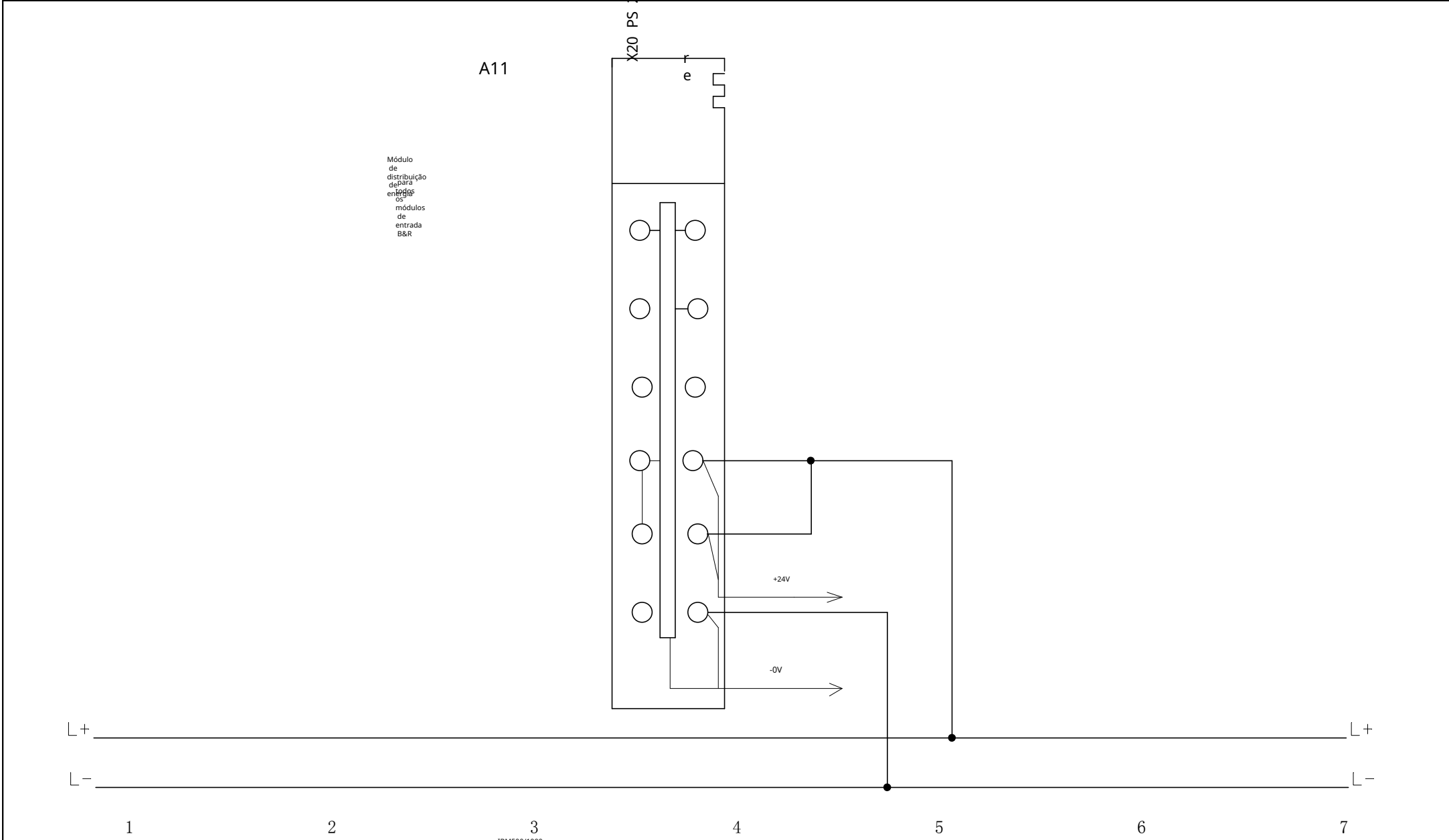
30

1:1

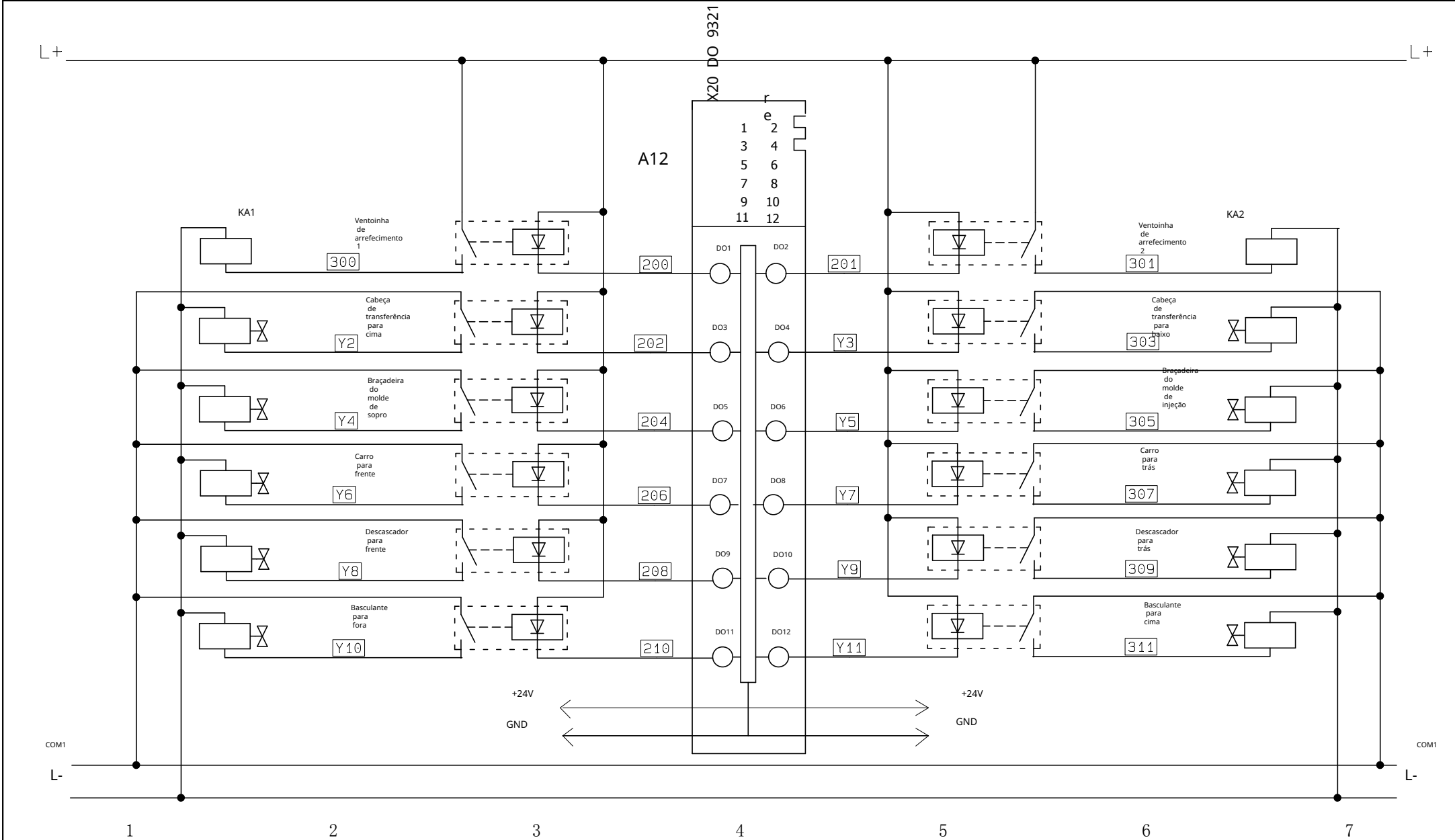
29

31

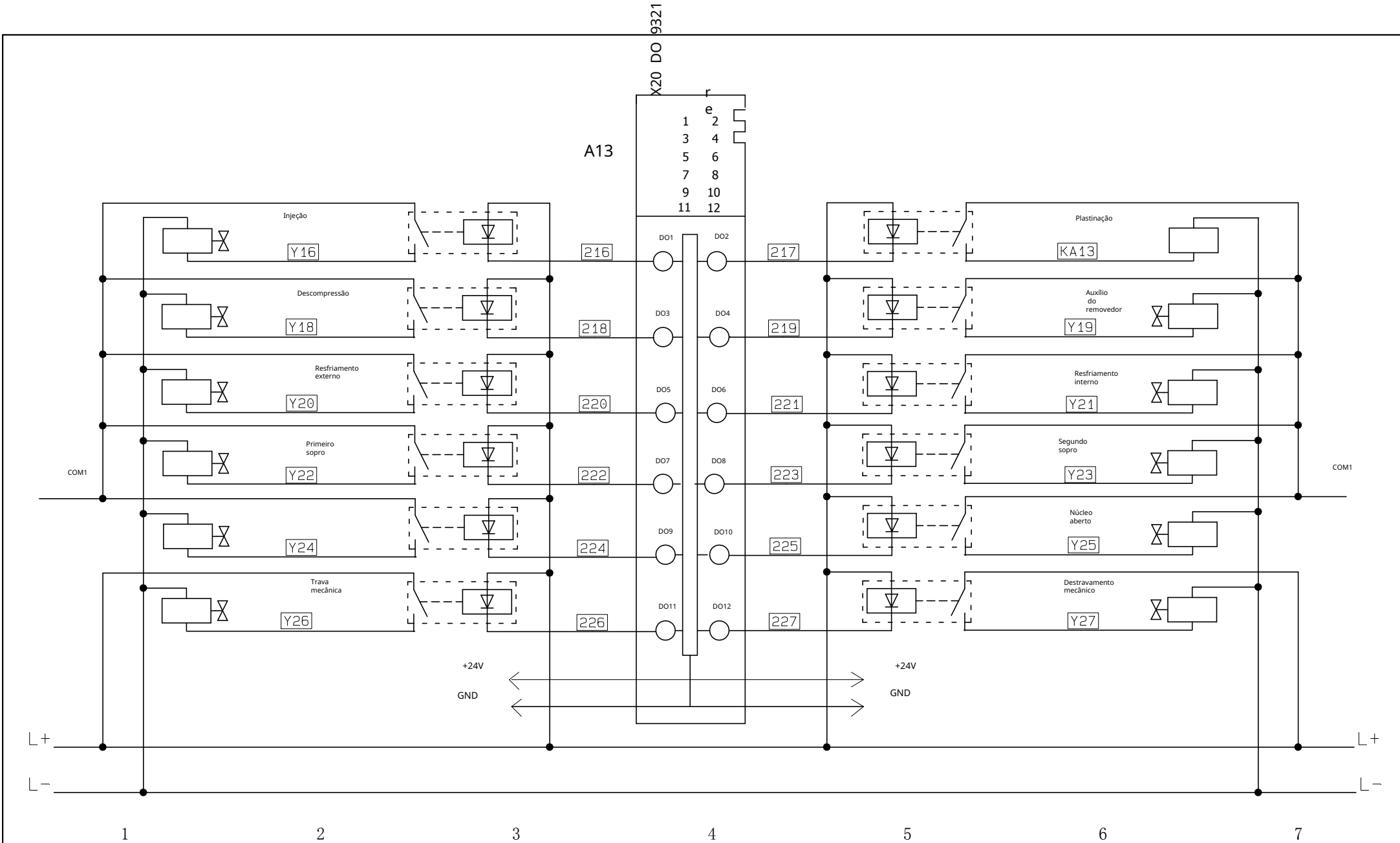
43

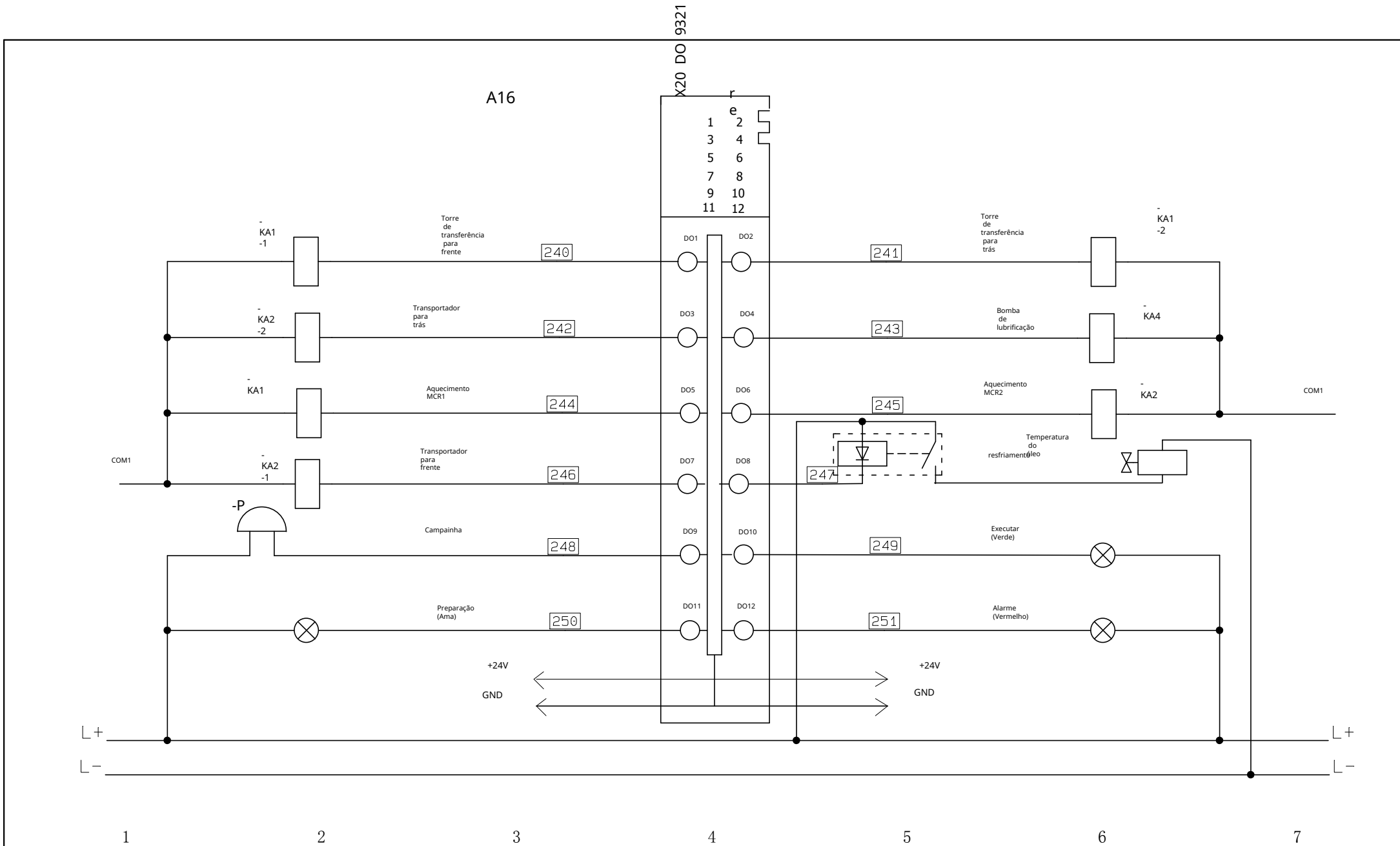


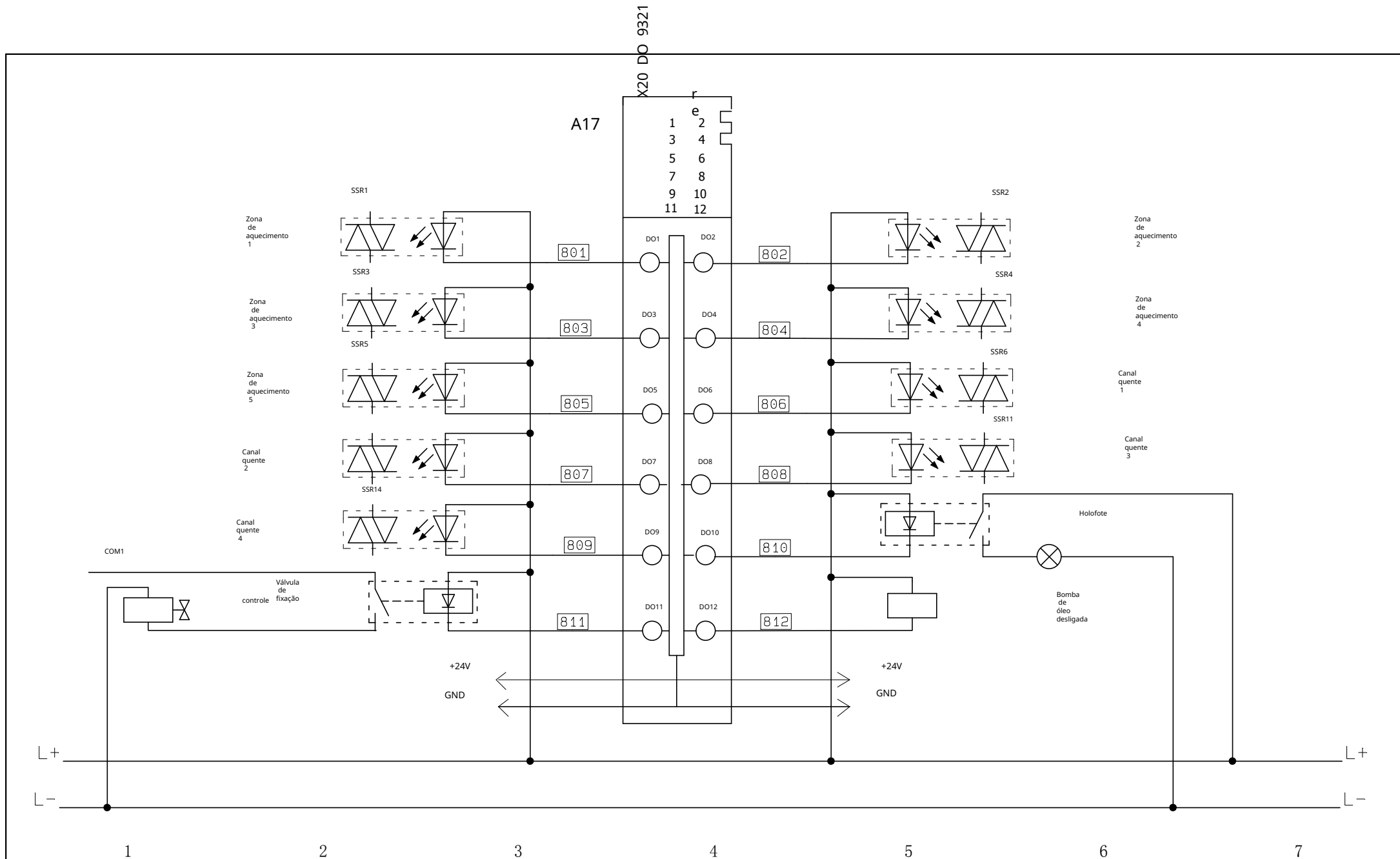
IBM500/1990					31
Weener					1:1
IBM199					30
diagrama			Zheng	2022/12/6	32
de			Xuelei		
circuito				2022/9/11	43

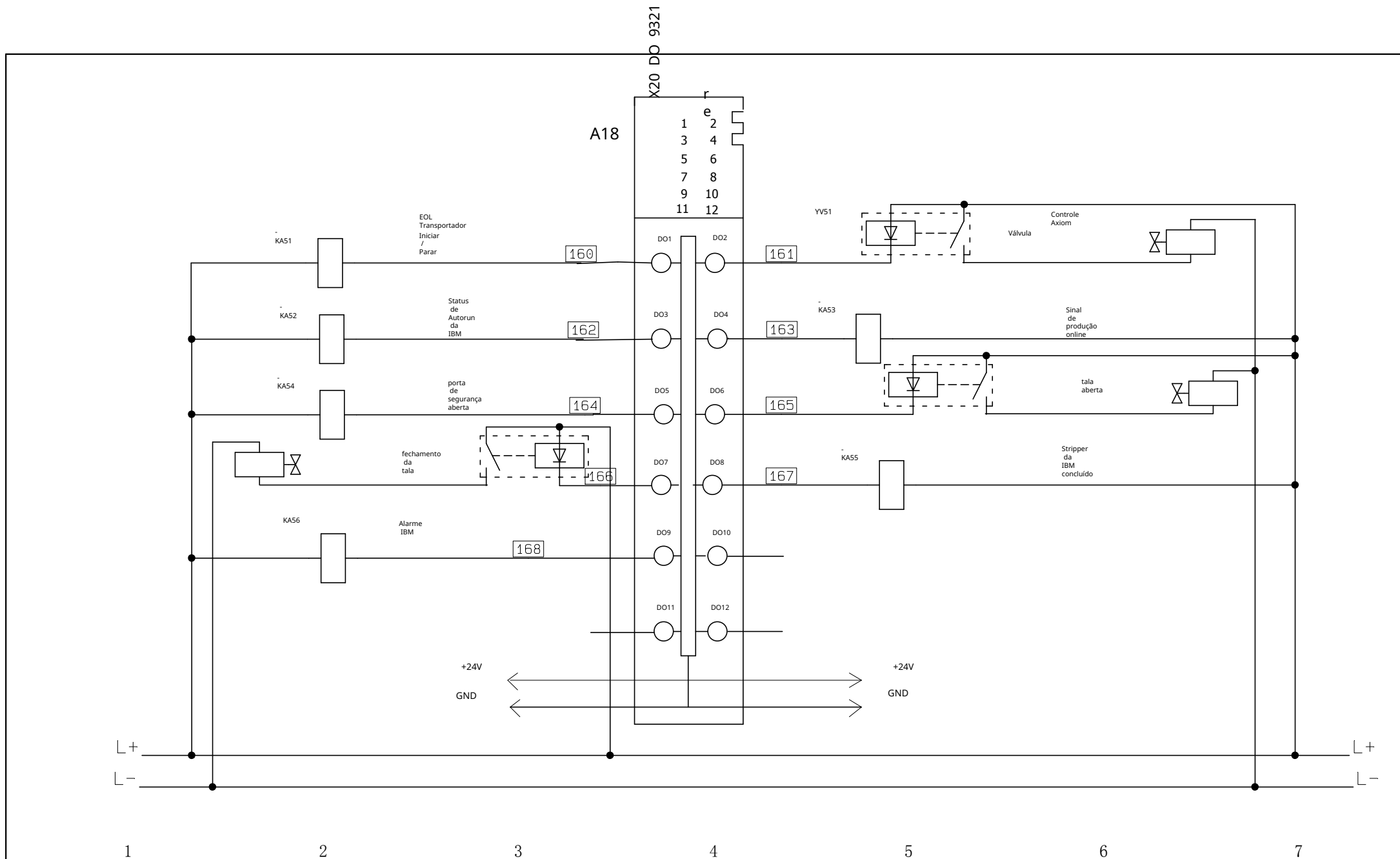


IBM500/1990					32
Weener					1:1
IBM199000					31
000WP		Zheng Xuelei	2022/12/6		33
			2022/11/17		43

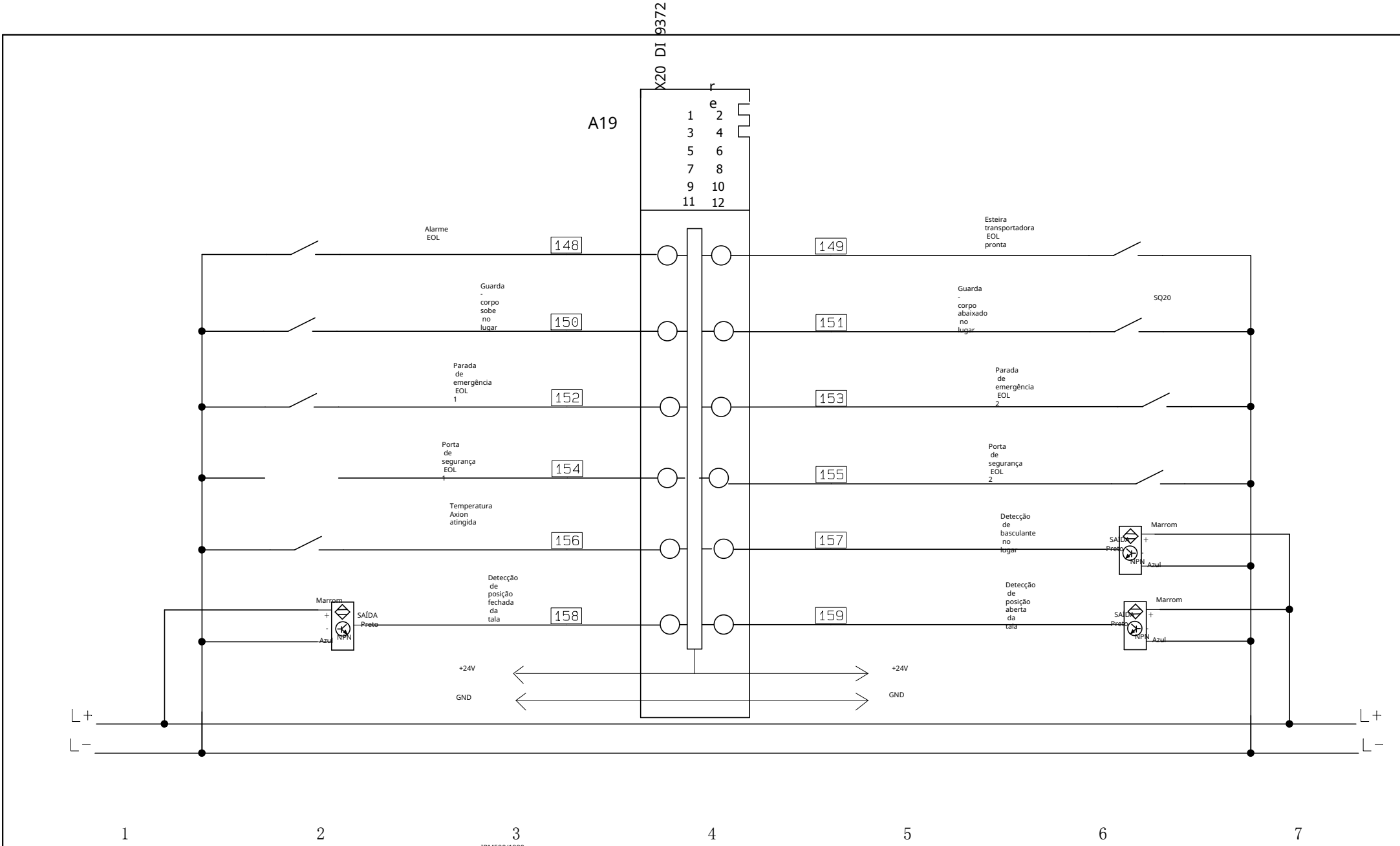






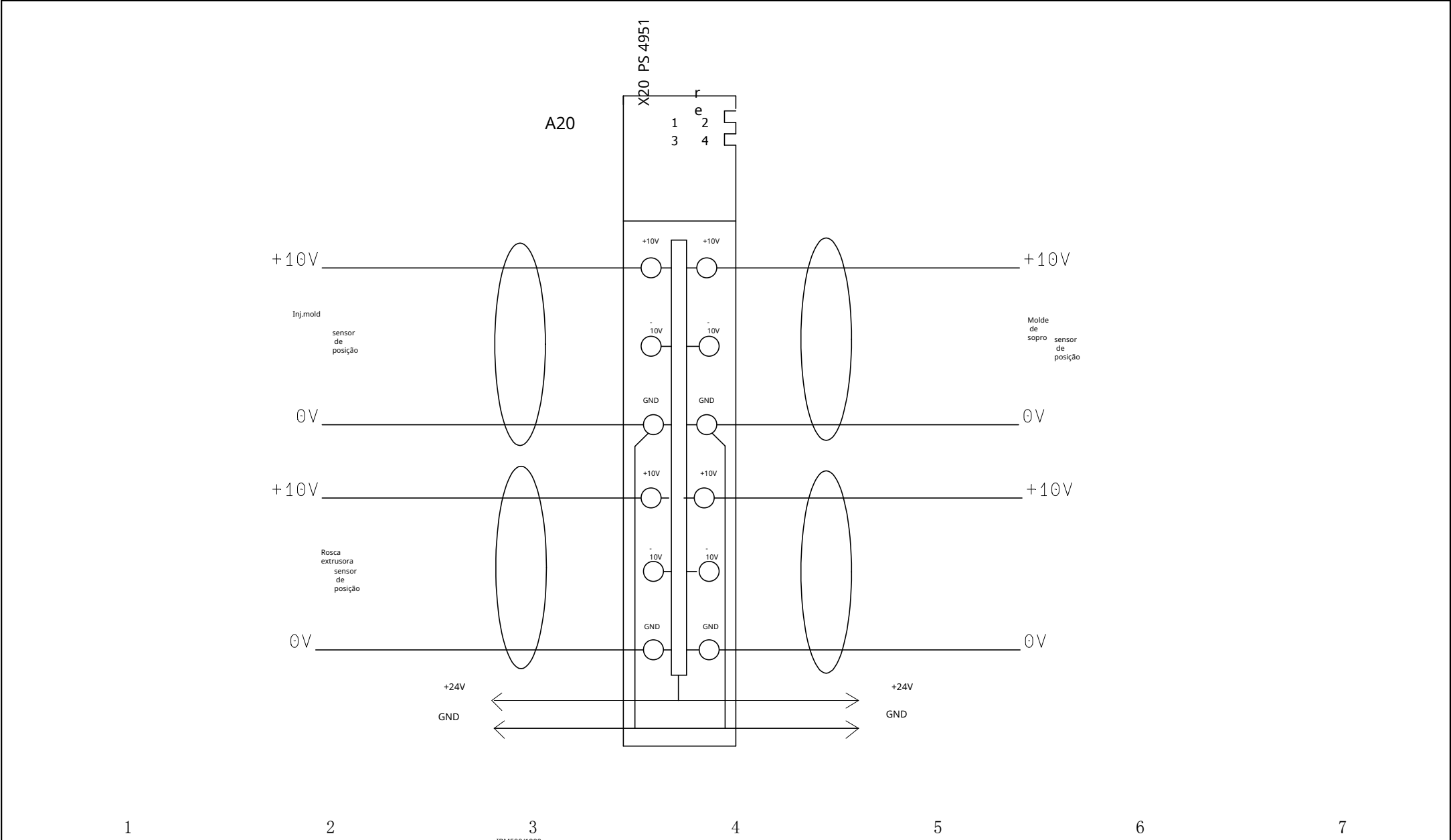




1	2	3	4	5	6	7	38
		IBM50011990					1:1
		Weener					37
		IBM199888		Zheng Xuelei	2022/12/6		39
		888WP			2022/9/20		43

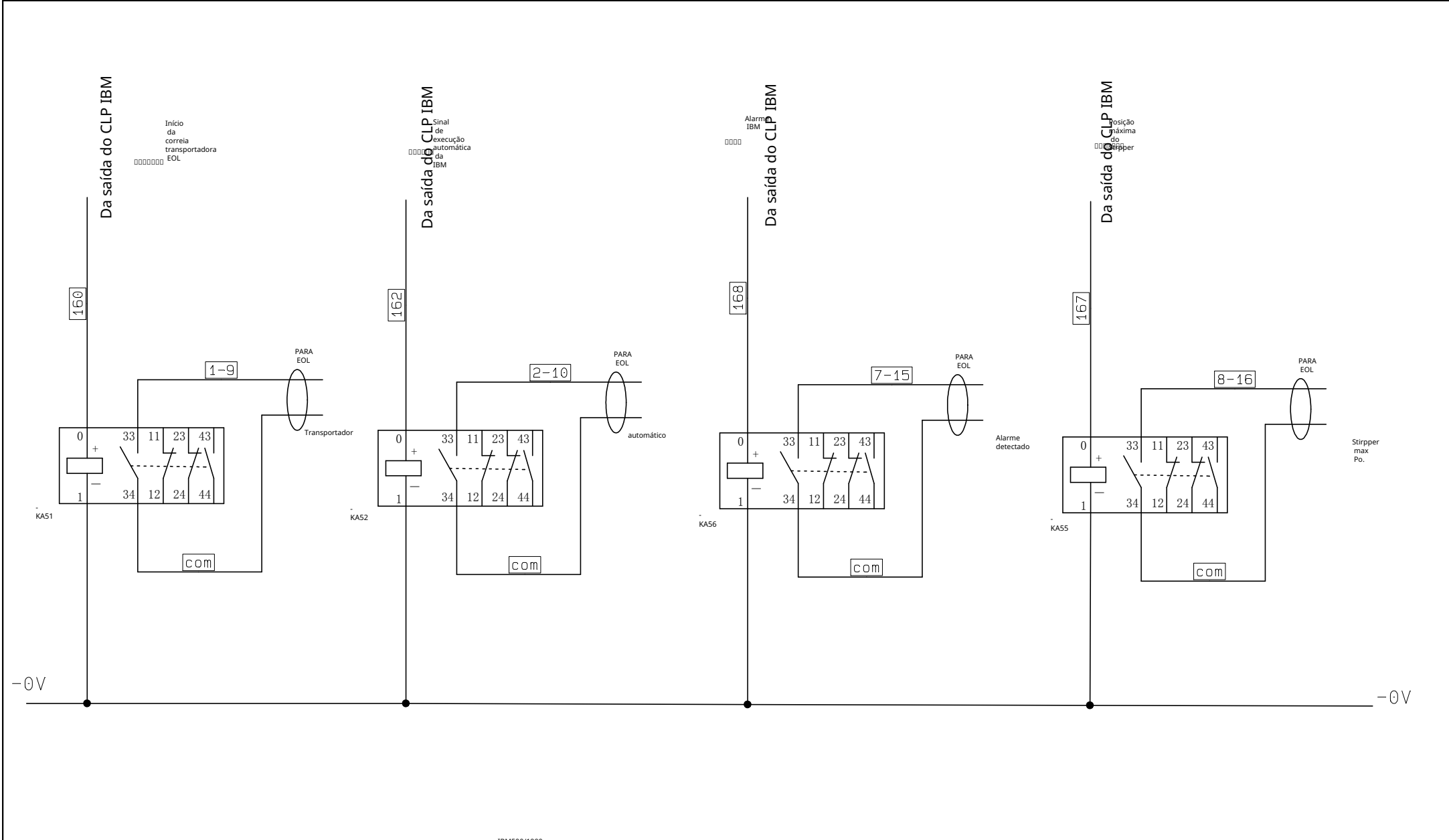


1	2	3	4	5	6	7	39
IBM500/1990							1:1
Weener							38
IBM199000							40
000WP							43
Zheng Xuelei							2022/12/6
							2022/9/30

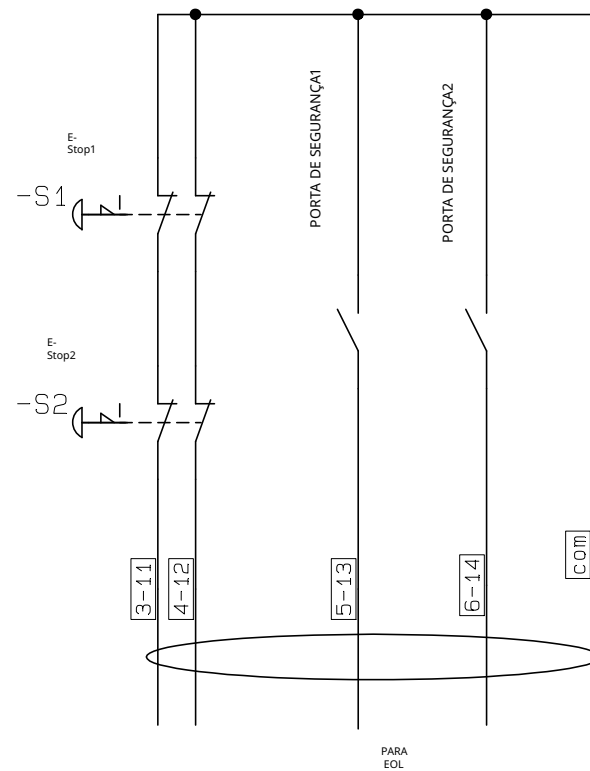


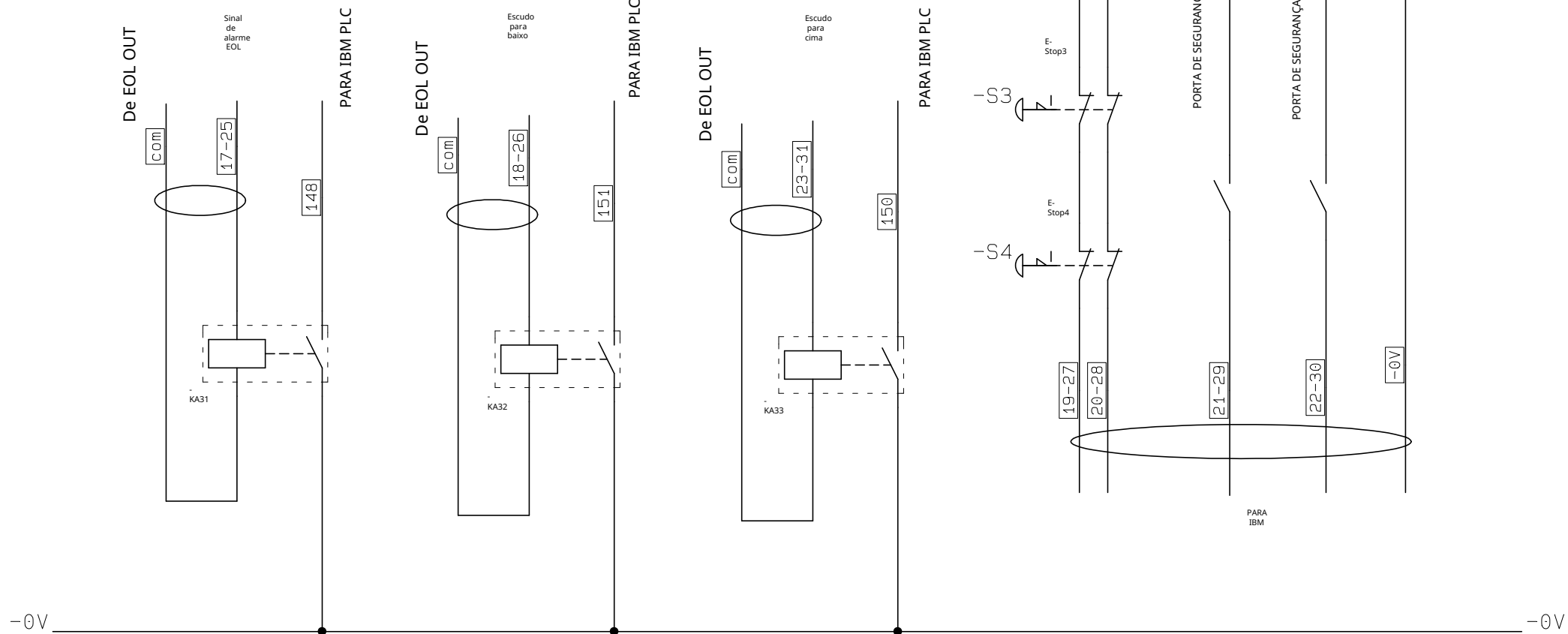


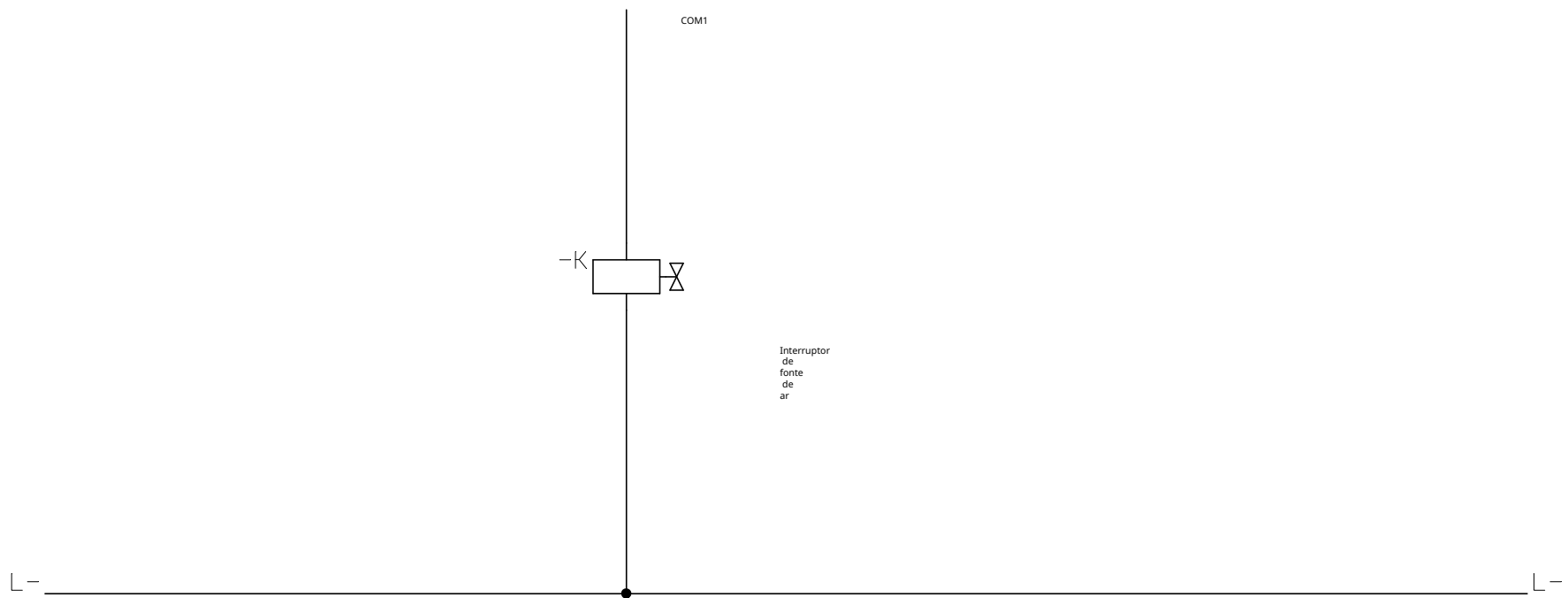
1	2	3	4	5	6	7
 	IBM5001990					40
	Weener					1:1
	IBM199000					39
	000WP			Zheng Xuelei	2022/12/6	41
					2022/9/13	43





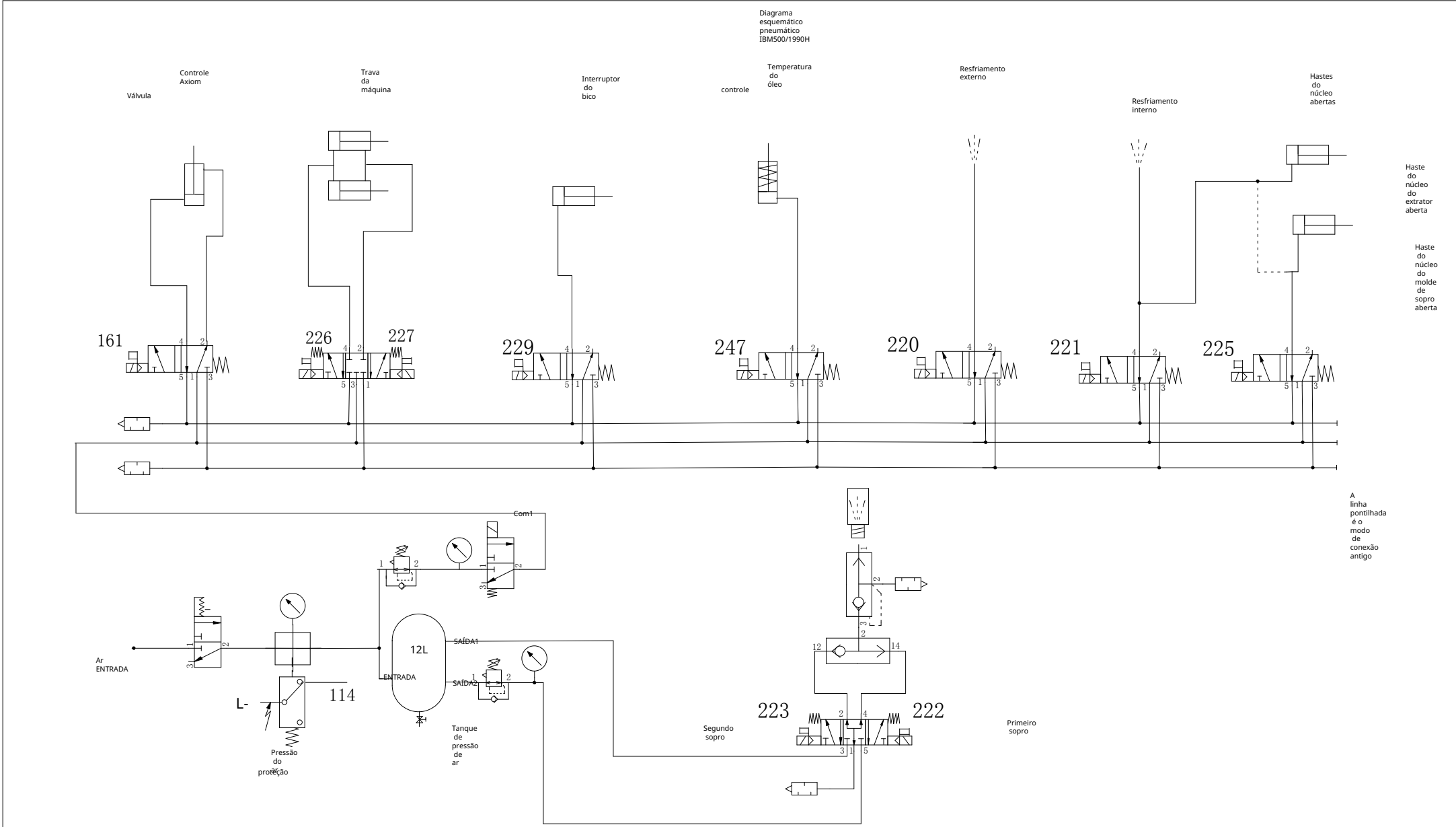
IBM500/1990				41
Weener				1:1
				40
IBM199000	Zheng Xuefei	2022/12/6		42
000WP		2022/9/20		43









1	2	3	4	5	6	7
 	IBM5001990					44
	Weener					1:1
	IBM199000					43
	000W0			Zheng Xuelei	2022/12/6	
					2022/11/17	43



 	Esquema Hidráulico Híbrido IBM205		205T		6
	WP				1:2
	199T0000		Zheng	2022/12/6	5
				2022/12/6	6

Esquema
Hidráulico
Híbrido
IBM205

