MÁQUINA DE INJEÇÃO, ESTIRAMENTO E SOPRO
COM CONDICIONAMENTO TÉRMICO DIRETO
Alta produtividade e alta qualidade

AOKI-250LL-50

Esta máquina molda PET por sopro sem utilizar um desumidificador de resina. Incorpora uma tecnologia pioneira desenvolvida pelo Aoki Technical Laboratory.

É uma máquina versátil, capaz de produzir recipientes de boca estreita ou larga, como garrafas e potes.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

ITEM	UNIDADE	VALOR		
Diâmetro da rosca	mm	44	54	64
Capacidade de injeção *1	cm^3/injeção	182	275	386
Pressão de injeção	kg/㎠	2343	1556	1107
Vazão de injeção	cm^3/s	108	162	228
Força de injeção	t	35.6		
Curso da rosca	mm	120		
Rotação da rosca	r.p.m.	0～109		
Força de fechamento do bico	t	2.75		
Força de fechamento (molde de injeção)	t	50		
Curso de fechamento (molde de injeção)	mm	510		
Comprimento máximo da pré-forma abaixo do gargalo	mm (máx.)	160		
Força de fechamento (molde de sopro)	t	14		
Curso de fechamento (molde de sopro)	mm	Molde externo: 65 Molde interno: 65		

ITEM	UNIDADE	VALOR
Raio de giro da mesa	mm	300
Pressão do ar de sopro *2	kg/cm^2 máx.	30
Consumo aprox. de ar de sopro *3	NL/min máx.	650
Curso do molde do gargalo	mm	20 (cada lado)
Pressão máxima do circuito hidráulico	kg/cm^2 máx.	140
Motor da bomba	kW/polos	30/4
Volume de óleo hidráulico	ℓ	600
Pressão do ar de operação	kg/㎠	Mín. 9 ~ Máx. 9,9
Consumo de ar de operação	NL/min máx.	810
Aquecimento do canhão	kW/kVA	11.85
Aquecimento da câmara quente	kW/kVA	5.29
Dimensões (C × L × A), incluindo portas	m	4.7×1.69×3.4
Peso aproximado da máquina	t	7

NOTAS
*1. A capacidade de injeção varia conforme a resina e as condições de moldagem.
*2. Não exceder a pressão máxima indicada para o ar de sopro. A pressão varia conforme o produto. Consulte o fabricante para selecionar o compressor.
*3. O consumo de ar de sopro foi calculado para um ciclo de 15 segundos por injeção e varia conforme as condições de moldagem.
As especificações são baseadas em 60 Hz e podem mudar sem aviso prévio para melhorar o desempenho.

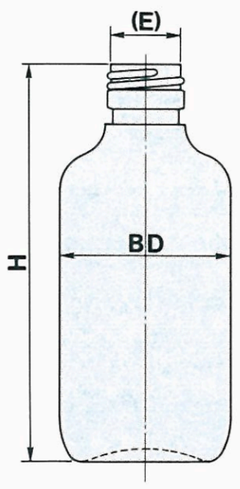
ÁGUA DE RESFRIAMENTO E RESFRIADOR DO MOLDE

Vazão de água de resfriamento da máquina (trocador de calor, unidade de injeção e molde de sopro). Diferença: 5 °C (t2 - t1) *4	ℓ/min	63.5
Capacidade de refrigeração do molde a 15 °C *5	k cal./h	16,000

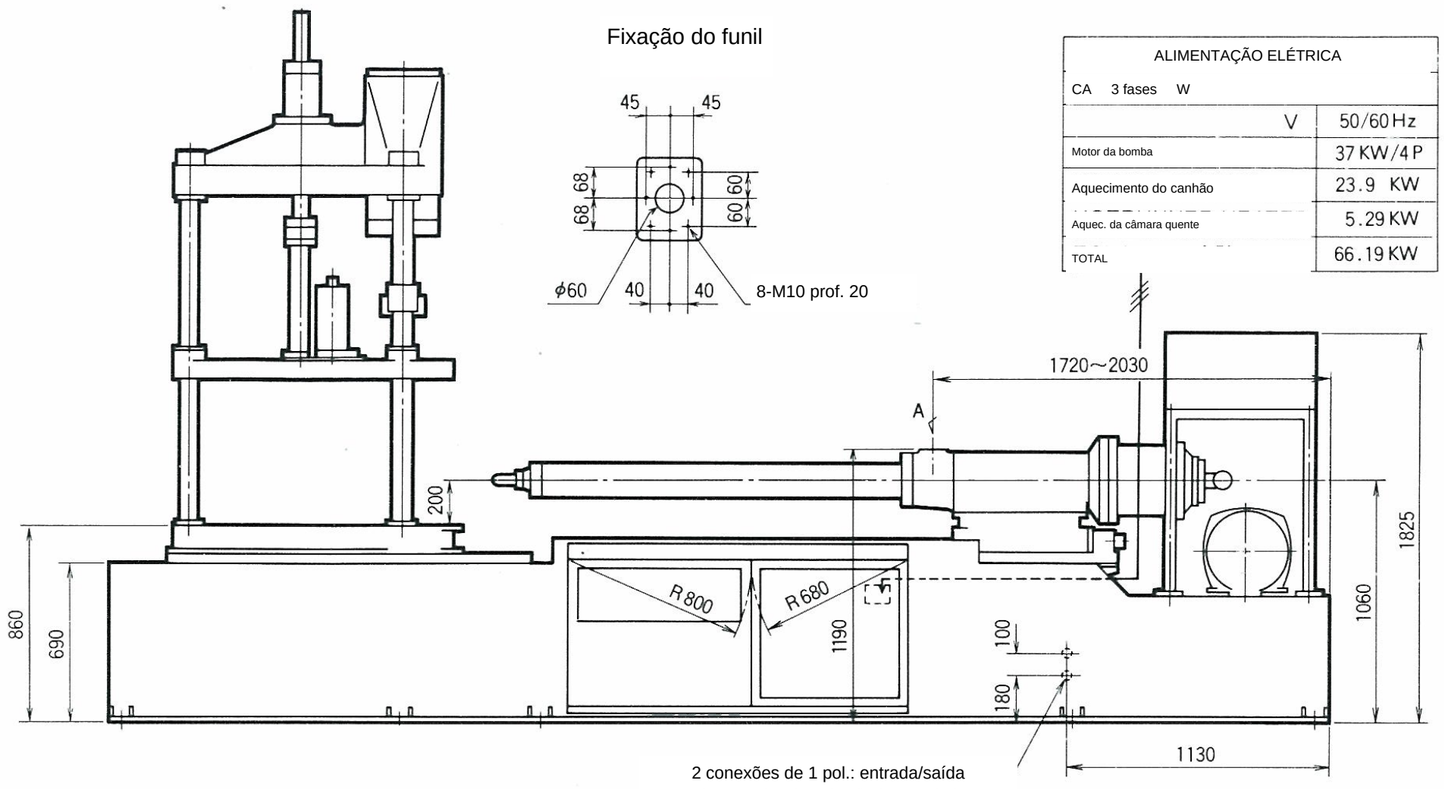
*4. Diferença de temperatura da água: t2 = saída; t1 = entrada.
*5. Exceto no uso de refrigeração a ar, requer-se o uso de condensador.
*6. A altura do produto varia conforme a altura do gargalo.

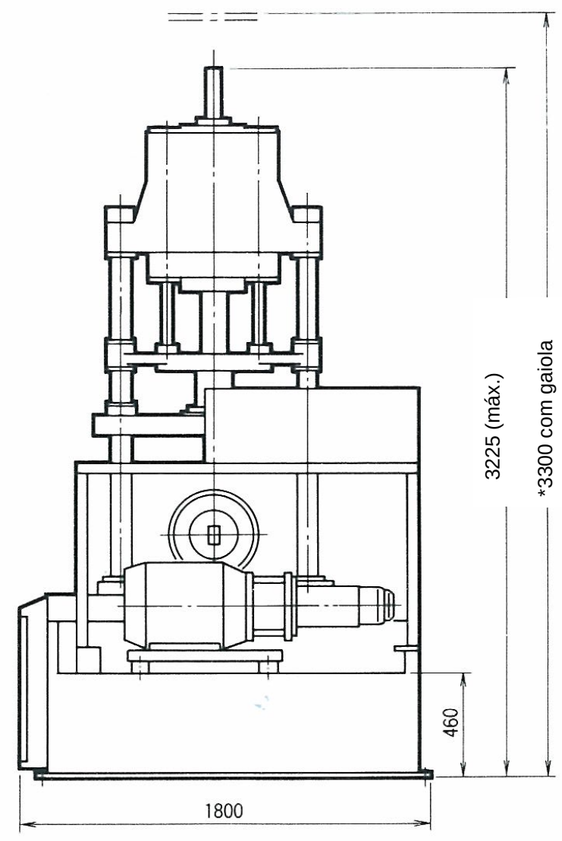
DIMENSÕES DOS PRODUTOS

Número de cavidades	1	2	3	4	5	6	7	8
Diâmetro do gargalo (E) · mm	105	80	70 *4 72	60	42	35	30	24
Diâmetro do corpo · mm	105 (quadrado: 140)	105 *4 130	110	90	80	60	52	42
Altura *6 · mm	290	335 *4 260	265	335	265	250	250	210
Capacidade aproximada · cm^3	5000	2500 *4 3000	1800	1600	900	600	350	250

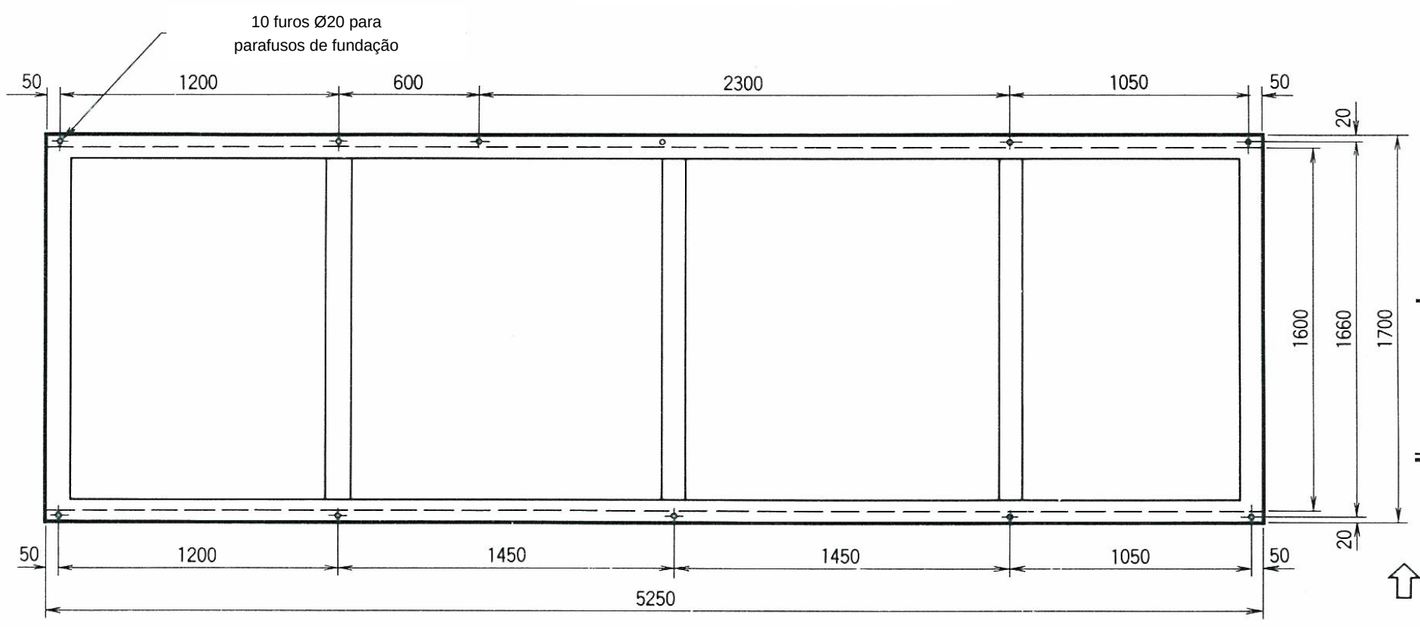


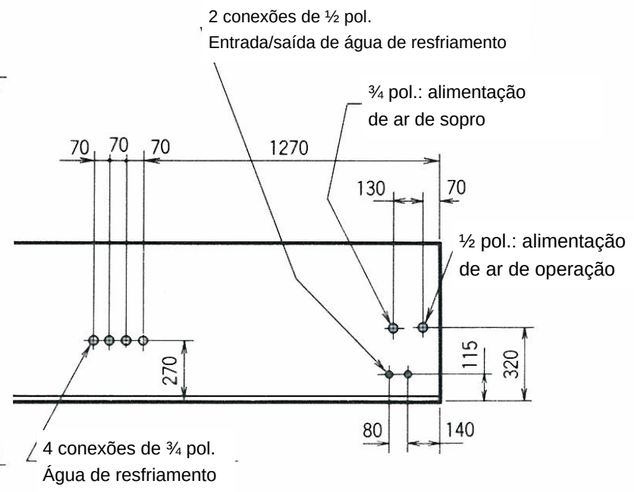
PLANTA DE FUNDAÇÃO AOKI-250LL-50





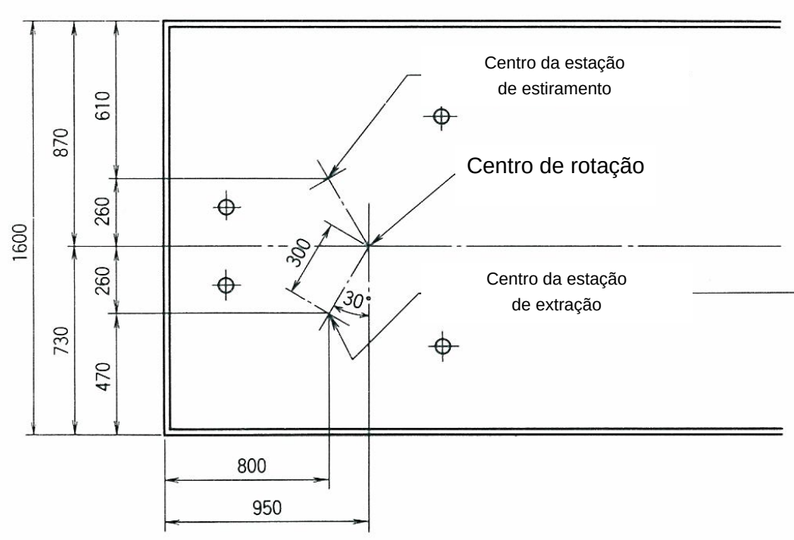
* Altura com a porta de segurança superior instalada.

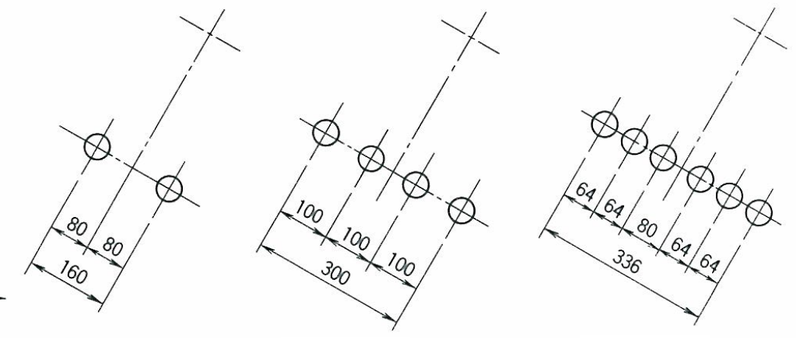




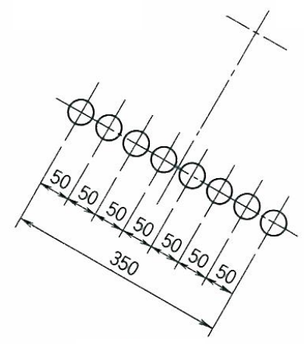
VISTA DO LADO OPOSTO AO OPERADOR

DIMENSÕES DA ESTAÇÃO DE EXTRAÇÃO

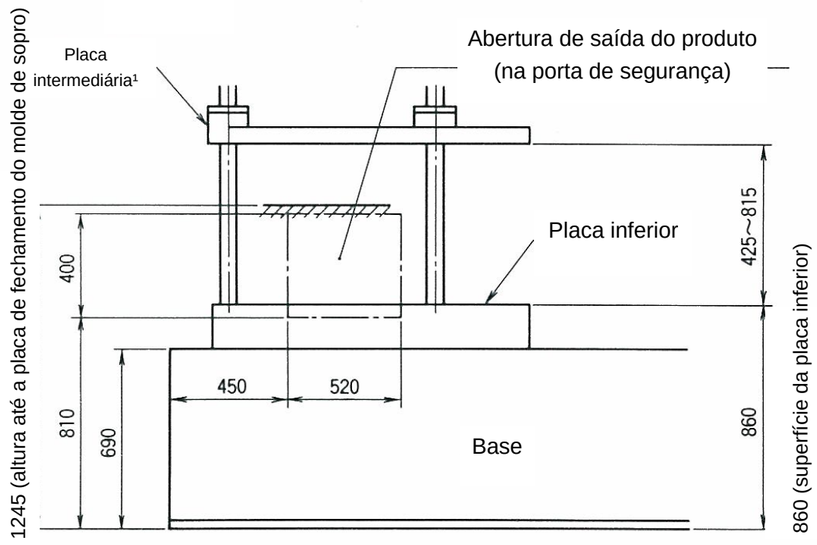




2 cavidades 4 cavidades 6 cavidades



8 cavidades



LABORATÓRIO TÉCNICO AOKI
AOKI TECHNICAL LABORATORY, INC.

SEDE E FÁBRICA
4963-3 Minamijo, Sakaki-machi, Hanishina-gun,
Nagano-ken, 389-06, Japão
Tel.: 0268-82-0111~3 | Fax: 0268-82-3699

ESCRITÓRIO DE TÓQUIO
Edifício Nihonseimei Ueno, 6º andar, 2-18-10
Higashi Ueno, Taitô-ku, Tóquio, 110, Japão
Tel.: 03-3832-8031 | Fax: 03-3832-8051

AOKI TECHNICAL LABORATORY, EUROPE GmbH
Heerdter Lohweg 89, 40549 Düsseldorf, Alemanha
Tel.: 49-211-59904-20 | Fax: 49-211-59904-44

NOTAS DA TRADUÇÃO
[1] Na figura, o japonês indica "placa intermediária", mas o inglês diz "placa inferior". Foi adotada a indicação em japonês.
Catálogo original de 1995, com termos e valores atualizados conforme as correções fornecidas no documento de revisão.

Nº 9508. Impresso no Japão em 10 jun. 1995 - Nº 1T.