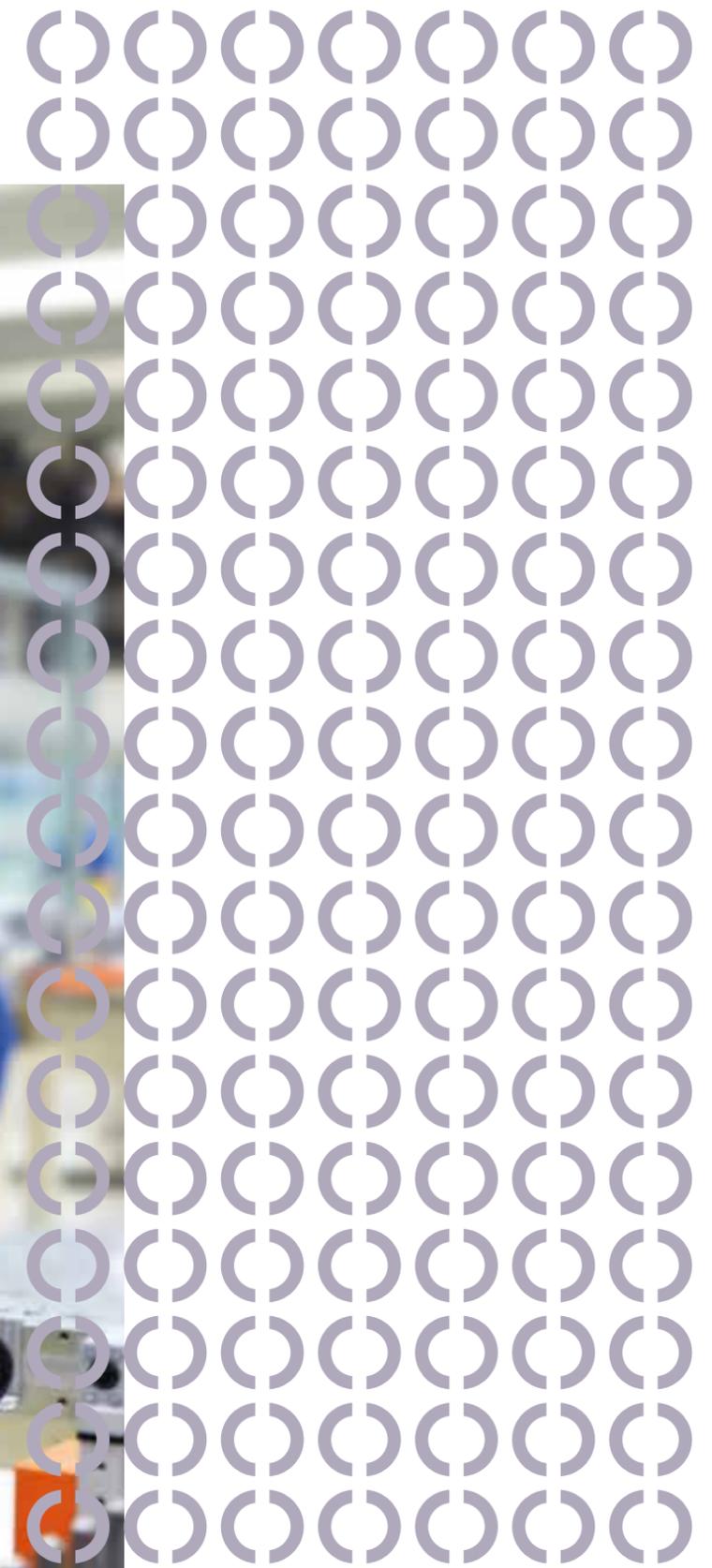


SIPA LANCIA LO STAMPO PER PREFORME A 200 CAVITÀ





Non molto tempo fa, SIPA ha superato un record nella produzione di preforme in PET con il primo stampo al mondo a 180 cavità. Lo stampo aveva le stesse dimensioni di quello a 144 cavità, ma la sua tecnologia avanzata nei sistemi a canale caldo ha permesso a SIPA di inserire 36 cavità in più; è quasi incredibile il 25% in più.

Oggi SIPA ha appena battuto il proprio record, realizzando uno stampo a 200 cavità per preforme con colli fino a 28 mm, tipico per bottiglie di acqua minerale e bevande. Lo stampo ha ancora le stesse dimensioni esterne, quindi può essere montato su un sistema di iniezione XFORM 500 GEN4. Questo stampo a 200 cavità consente di produrre oltre 140.000 preforme / ora, rendendo l'investimento in un sistema di produzione XFORM 500 ancora più conveniente. È proprio quello che cercano le principali aziende di packaging: con un

unico sistema che produce più preforme, possono ridurre il consumo di utenze, essere più efficienti nell'uso della manodopera e occupare meno prezioso spazio. Possono anche massimizzare il potenziale per l'integrazione nella linea di imbottigliamento. Un sistema di produzione di preforme con uno stampo a 200 cavità potrebbe essere utilizzato per fornire input per due linee di produzione e riempimento di bottiglie con velocità di 81.000 bph. SIPA ha sviluppato lo stampo a 200 cavità utilizzando i principi applicati allo stampo a 180 cavità senza compromessi in termini di qualità e affidabilità.



“SIPA ha sviluppato lo stampo a 200 cavità utilizzando i principi applicati allo stampo a 180 cavità senza compromessi in termini di qualità e affidabilità.”

Il Preform Tooling Manager di SIPA commenta: “Abbiamo la capacità di creare sistemi a canale caldo estremamente ben bilanciati che sono virtualmente liberi da limiti sulla geometria. Il concetto di design del canale caldo GEN4 di SIPA offre il miglior equilibrio della categoria, lunghi intervalli di manutenzione e un'eccellente facilità di accesso quando è necessario un intervento. “Con uno stampo a 200 cavità si aumenta la produzione su una macchina da 500 tonnellate senza farla funzionare più velocemente, piuttosto che utilizzare uno stampo con meno cavità e tempi di ciclo più brevi per ottenere una produzione simile, sottoponendo la macchina a uno stress maggiore, possiamo aiutare il processore a prolungare la durata delle macchine.”

