

吹瓶技术创新和灵活性

Technological innovation and flexibility

新的市场趋势表明，瓶装水的消费量将会在短期内超越软饮料。另外，主要用来装食用油的大容量瓶，也将日益流行于工厂、公共场所和家居。

以灵活的方法，满足需求

SMI 集团是吹制 PET/PEN 瓶的旋转式吹瓶机、用于食品饮料行业的包装机的专业制造商，是该领域的全球领先企业。SMI 的 SR 系列旋转式拉伸吹瓶机功能强大，能吹制 PET 瓶和 PP 瓶，是吹塑不同容量、从简单到复杂的不同形状的瓶子最理想的吹瓶机。SR 系列产品包括：8 个标准机型，模具为 4 个至 20 个，瓶子容量为 0.25 升至 3 升，最大速度达 1,800 瓶 / 小时 / 模具；两种生产大容量瓶的 HC 型号，模具为 4 个至 6 个，瓶子容量为 4 升至 10 升，最大速度达 1,100 瓶 / 小时 / 模具。

激增的效率

随着新一代 SR 系列吹瓶机的推出，吹瓶技术有了新的发展，吹瓶效率比旧型号提高了 20%。效率的增加主要归功于瓶坯加热区链条的节距缩小到了 40 mm，使生产效率提高，而能源消耗却没有增加。瓶坯加热时间也有改进，这样就保证了投资回报。新型 SR 系列吹瓶机的一项最新改进是把配电板融入到了加热组件里，因此减小了吹瓶机的整体尺寸。



流畅的产品运输

在灌装线上，瓶子和产品能否顺利地从一个机器运送到另一个机器是整线运行速度的主要因素。运送过程必须流畅和连续，还需要有最大的灵活性，以应付生产中突如其来的变化。为解决这个问题，需要有新型的自动化控制系统，以及采用先进技术的电机，以确保在每个生产环节中输送线都有最好的表现。SMI 的输送线系统采用最先进的技术和最高质量的材料，完全满足流畅、灵活和高效率的要求。模块化结构有利于运送不同的瓶子 and 产品，减小了更换包装规格的时间。

采用环保技术

新型的空气回收系统 (ARS) 用在所有标准型号的 SMI 吹瓶机上，可以有效减少 40% 的压缩空气的消耗量，节约了能源成本。正因为回收系统的作用，使部分吹瓶回路中的高压气体 (40 bar) 得以重复利用于预吹瓶或伺服回路。预吹瓶回路的工作压力可由电子控制器调节，伺服回路则通过手动减压阀控制。如果预吹瓶或伺服回路不需要回收气体，剩余的高压气体还可以用于设备中的其它低压装置。



获得最大的投资回报

为了使客户在机器和工厂方面所做的投资能够获得最大的投资回报 (ROE)，SMI 以“产品寿命周期管理”为原则，为客户制订综合的服务方案。通过“产品寿命周期管理”，SMI 可以为客户提供综合的服务方案，通过计划、解决问题、维护和提升使机器在整个生命周期内都更具效率、拥有更好的性能。▶▶

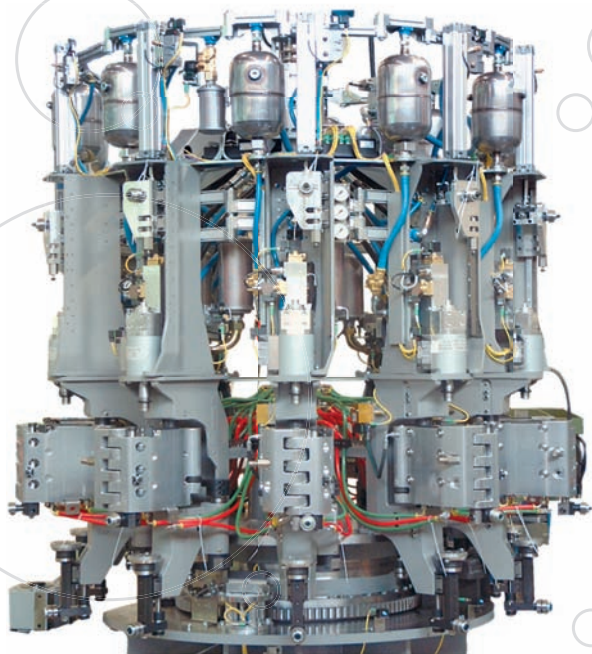
反馈服务编码 PP090510

更多信息  欢迎访问

SMI 集团
www.smigroup.it



从现在开始， 你可以更好地利用高压气体



SMI的SR系列吹瓶机配置了新型的空气回收系统，有效减少**40%**压缩空气的消耗量，节约了能源成本。

SMI研究与发展中心开发出新技术，把高压气体重复利用于预吹瓶和其它低压装置上。这有利于环保。

SMI:

为快速发展提供最先进的技术

**smigroup**
Bottling & Packaging Solutions

> shrinkwrappers and tray packers > wrap-around casepackers > PET blow moulding machines > conveyor systems

▲反馈服务编码PP2488