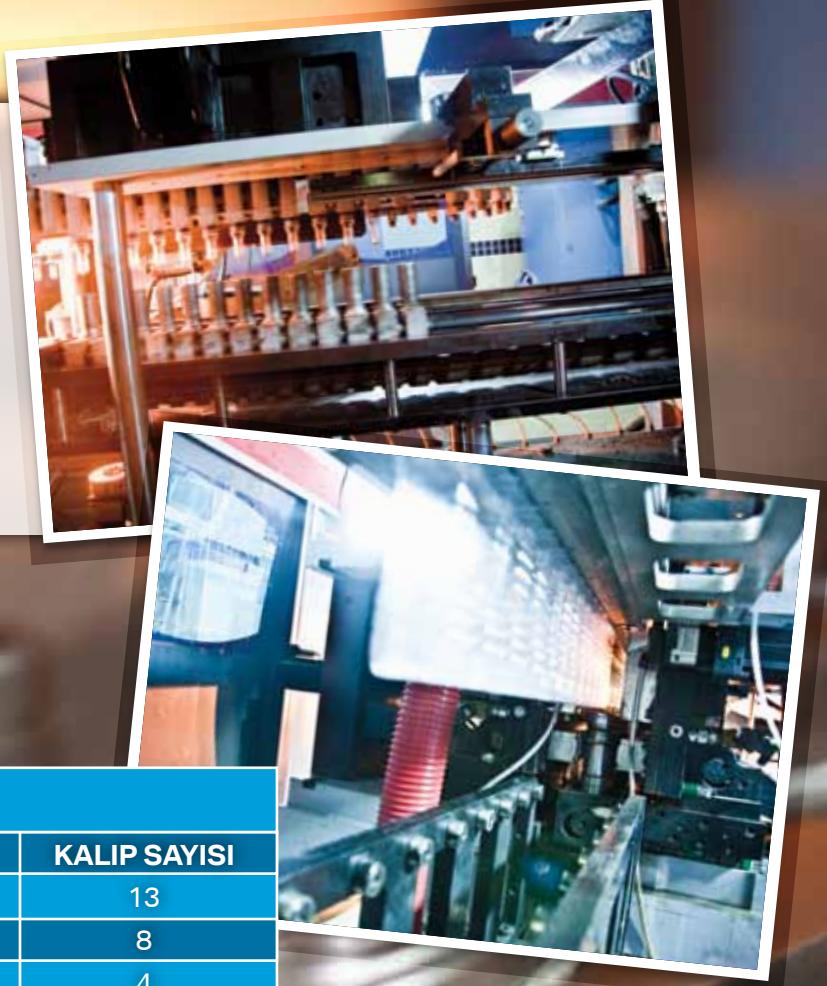


Tüm İhtiyaçlarınıza Uygun Ürün Portföymüz İle Lineer Şişirme Makinası

ERSEY MAKİNA'nın imalattaki tecrübesi, üretim kapasitesi, genç, dinamik, geniş çalışma kadrosu, Dolum Makinaları ve ekipmanları konusundaki bilgi birikimi, TİSSE MAKİNA'nın Şişirme Makinalarındaki mükemmel mekanik dizaynı ve PET işleme teknolojisindeki engin tecrübe birleşti.



0,5-1,5 LT ŞİŞİRME MAKİNALARI

MODEL	ŞİŞE BOYUTLARI	KAPASİTE	KALIP SAYISI
BLW13C2-SRV	0,25 lt'den 2 lt'ye kadar	18.000 şişe / saat	13
BLW8C2-SRV	0,25 lt'den 2 lt'ye kadar	12.000 şişe / saat	8
BLW4C2-SRV	0,25 lt'den 2 lt'ye kadar	6.000 şişe / saat	4
BLW2C2-SRV	0,25 lt'den 2 lt'ye kadar	3.000 şişe / saat	2

5-10 LT ŞİŞİRME MAKİNALARI

MODEL	ŞİŞE BOYUTLARI	KAPASİTE	KALIP SAYISI
BLW4C10-SRV	5 lt'den 10 lt'ye kadar	4.500 şişe / saat	4
BLW2C10-SRV	5 lt'den 10 lt'ye kadar	2.000 şişe / saat	2

19 LT ŞİŞİRME MAKİNALARI

MODEL	ŞİŞE BOYUTLARI	KAPASİTE	KALIP SAYISI
BLW2C19-SRV	19 LT	1.100 şişe / saat	2
BLW1C19-SRV	19 LT	600 şişe / saat	1

“Türkiye'de kendi ürettiği makineler ile anahtar teslim projelere imza atabilen ilk ve tek firma ERSEY MAKİNA”

To be the first and only company who puts his signature under Turnkey projects with his own production machines in Turkey.

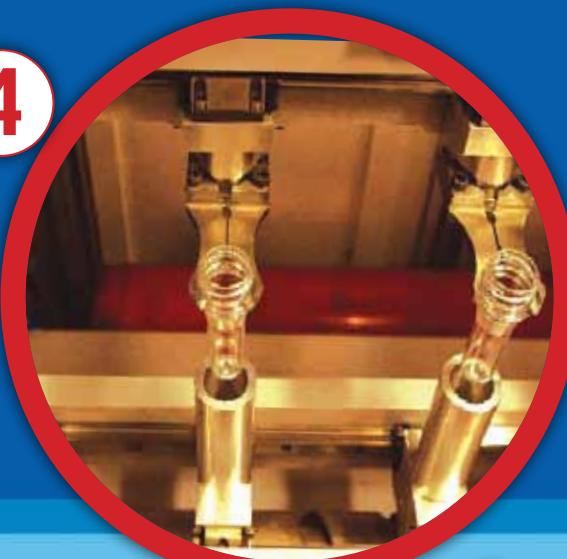
Tübitak destekli dinamik,
çalışkan, yenilikçi ve
öncü AR-GE çalışmaları,

Its dynamic, hard
working, innovative and
pioneer R&D researches
supported by Tübitak

Kaliba Preformların Transferi
Transfer Of Preforms To Mold
ПЕРЕДАЧА ЗАГОТОВОК НА ФОРМЫ

نقل البريفورمات الى قالب :

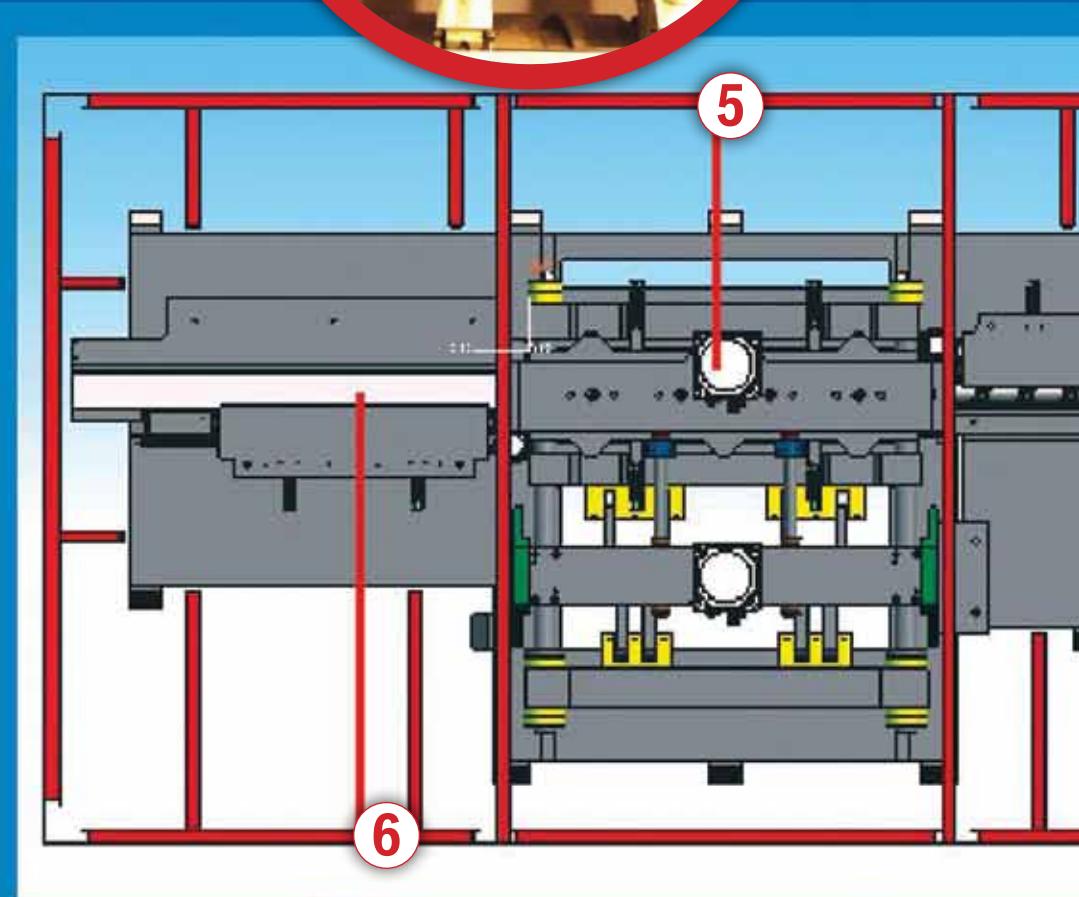
4



5

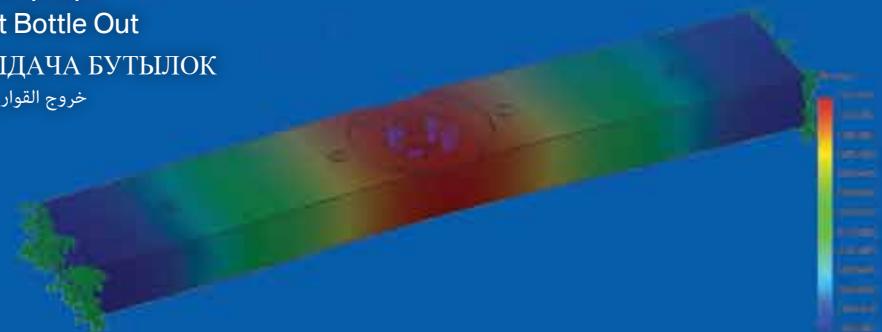
Preformların Şişirilmesi
Blowing Preforms
НАДУВАНИЕ ЗАГОТОВОК

عملية نفخ البريفورمات :



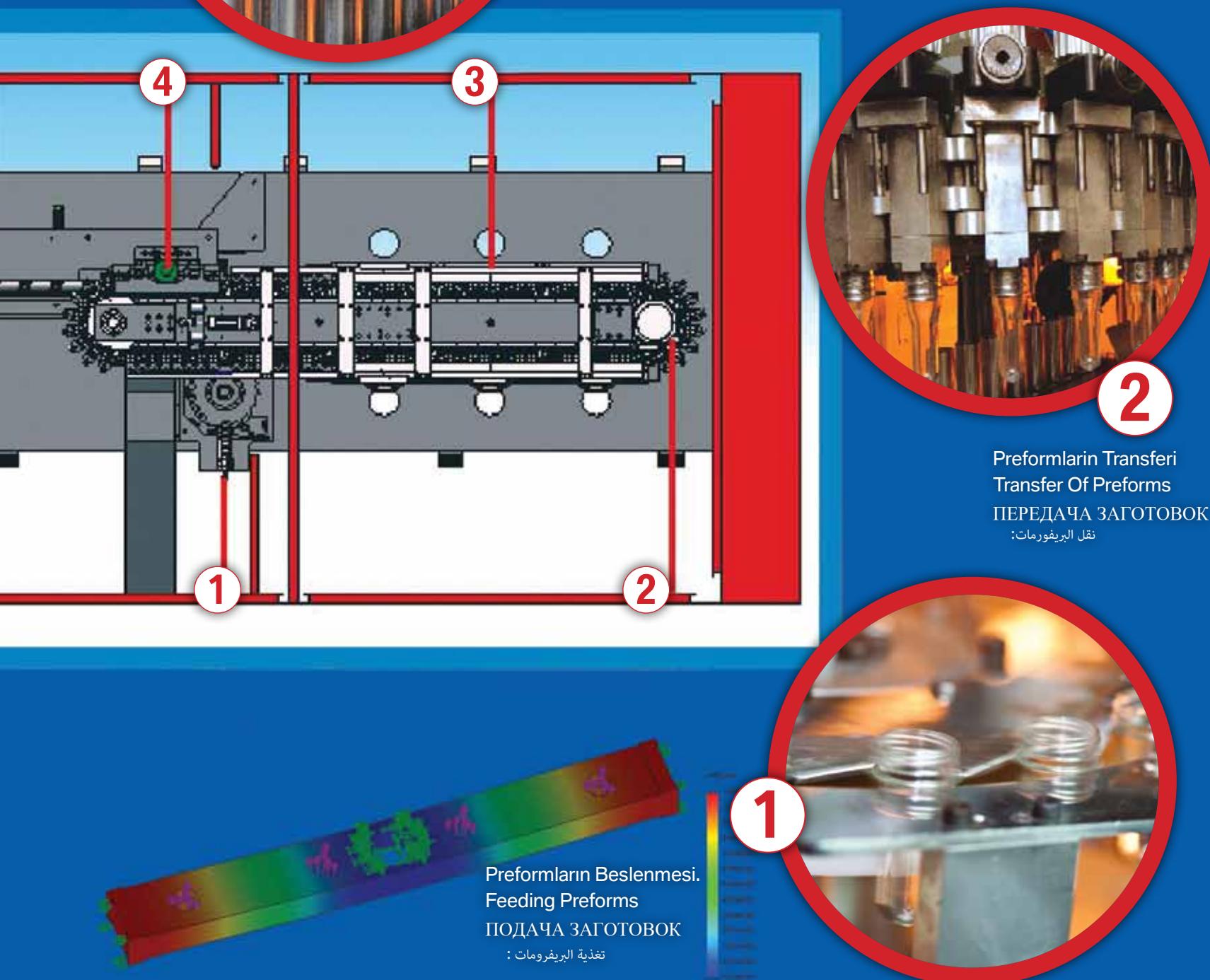
6

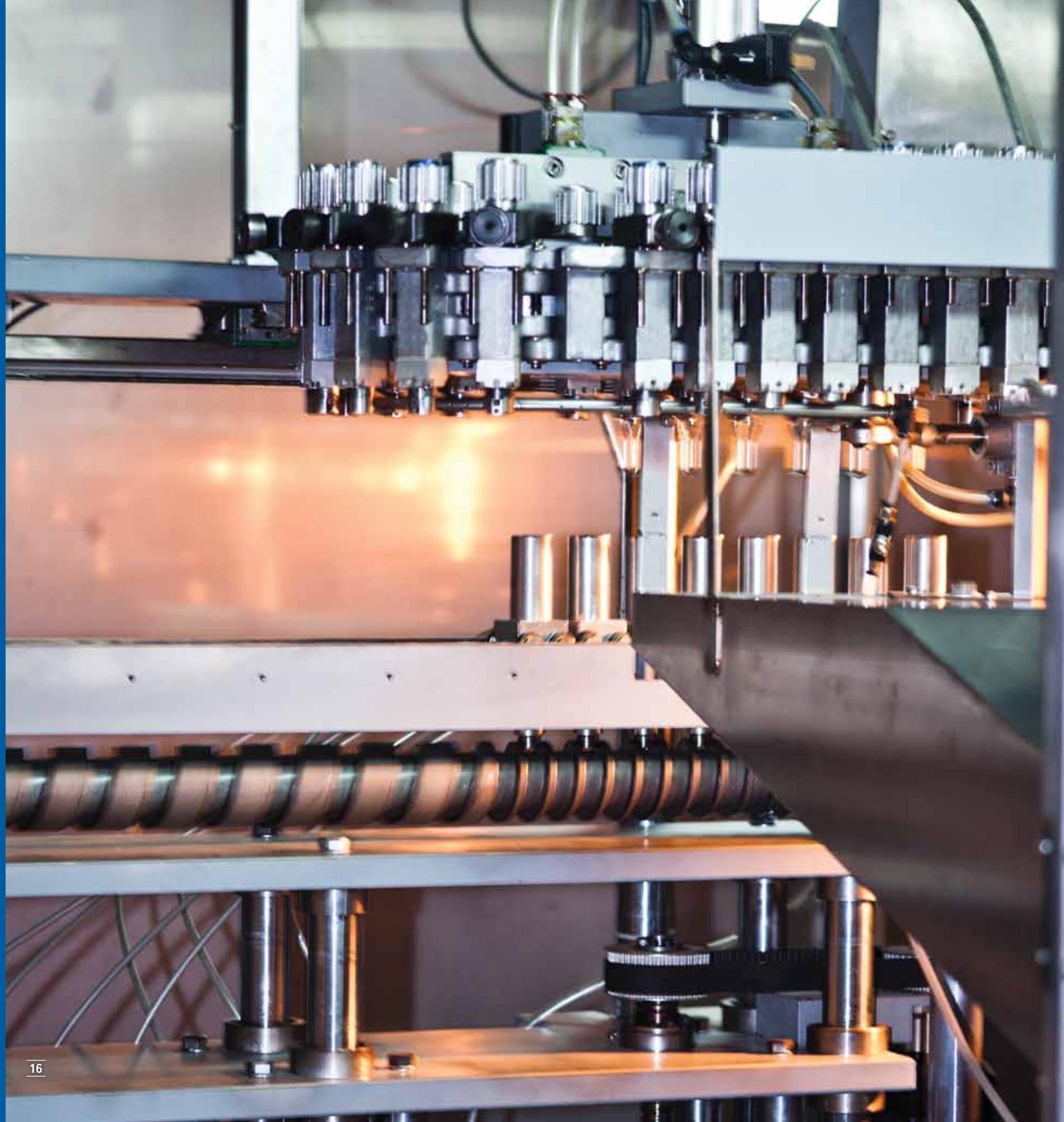
Şişe Çıkışı.
Pet Bottle Out
ВЫДАЧА БУТЫЛОК
خروج القوارير:



Новые разработки, поддерживаемые
Технологическим Институтом
Турции Но самое важное - это ваше
ДОВЕРИЕ

دراسات البحث و التطوير الديناميكية
و المتجدد و المتجدد المعززة بتوباك
(مؤسسة البحث و العلم و التقانة
التركية)







1.1.

1 PREFORMLARIN BESLENMESİ:

Servo motorla hareket eden, fırın çarkı ile senkron hareket ederek, sürekli çalışan yıldızla preformlar sisteme gönderilir. Üreteceğiniz değişik boğaz çaplarındaki şişeleriniz için bu yıldız kolaylıkla değiştirilebilmektedir.

2 PREFORMLARIN TRANSFERİ:

Fırın içeresine preformların transfer edilmesini sağlayan, servo motorla hareket ettirilen sistemdir. Bu sistemde zincir taşıyıcı elemanlar kullanılmıştır. Bu sistem 48 mm boğaz çapına kadar olan preformları taşıyabilmektedir.

3 PREFORMLARIN ISITILMASI:

Reformalar son derece etkili dizayn edilmiş fırınlarımızın içerisinde bulunan rezistans lambalar sayesinde ısıtılmaktadır. Bu fırınların içerisinde verilen hava ve soğuk su dolaşımı sayesinde preformların boğazları isınmaz.

4 KALIBA PREFORMLARIN TRANSFERİ:

Servo motorla hareket eden sistem sayesinde ısıtılmış ve şişirme yapmaya müsait preformlar kalıp içeresine transfer edilir.

5 PREFORMLARIN ŞİŞİRİLMESİ:

Kalıp içeresine transfer edilen preformlar, servo motorla hareket ettirilen mengenenin kapanması ve yine servo motorla hareket ettirilen gergi operasyonundan sonra, her bir kavite için ayrı yerleştirilmiş olan; son derece hızlı, uzun ömürlü ve hassas çalışan hava blokları sayesinde şişirilir ve şişe haline getirilir.

6 ŞİŞE ÇIKIŞI:

Son olarak şişeler yine servo motorla harekettirilmiş sistem ile kalıptan dışarı çıkarılır. Şişeler direkt olarak havai konveyöre, banta veya doğrudan çıkışa verilir.

1 FEEDING PREFORMS:

Preforms are sent to system with the star which moves synchronously with furnace wheel that moves with servo motor. This star can be changed easily according to different neck diameters of the bottles that you will produce.

2 TRANSFER OF PREFORMS:

It's a system that enables preforms to be transferred into the furnace and it is moved with servo motor. Chain conveyor components are used in this system. This system can carry preforms that are up to 48 mm neck diameters.

3 HEATING PREFORMS:

Preforms are heated with resistance lamps in our furnaces that are designed exceptionally effective. Preforms' necks don't get hot through cold water circulation and air that is blew into these furnaces.

4 TRANSFER OF PREFORMS TO MOLD:

Preforms that are suitable for blowing and heated through the system moved by servo motor, are transferred into molding.

5 BLOWING PREFORMS:

After the clamp moved by servo motor is closed and the spreader operation moved by servo motor is done, preforms that are transferred into molding are blown through very fast, durable and accurate air blocks, which are placed individually for each cavity. When blowing process is completed they are transformed into bottles.

6 PET BOTTLE OUT:

Finally, bottles are outputted from molding with a system moved by a servo motor. Bottles are passed to a air conveyor or to a band or directly to exit.

1 ПОДАЧА ЗАГОТОВОК:

Заготовки подаются в систему с помощью постоянно работающей звёздочки, двигающейся синхронно с диском печи, движимым серво мотором. Звёздочка может быть легко заменена под необходимый вам диаметр горлышка бутылки.

2 ПЕРЕДАЧА ЗАГОТОВОК:

Система, движимая серво мотором и обеспечивающая передачу заготовок в печь. В этой системе используются цепные несущие элементы. Эта система может работать с заготовками с горлышком до 48 мм. в диаметре.

3 НАГРЕВАНИЕ ЗАГОТОВОК:

Заготовки нагреваются лампами сопротивления, находящимися в наших максимально эффективно спроектированных печах. Благодаря воздуху, подающемуся в печи, и циркуляции холодной воды горлышка заготовок не нагреваются.

4 ПЕРЕДАЧА ЗАГОТОВОК НА ФОРМЫ:

Благодаря системе, движимой серво мотором, нагретые и готовые к надуванию заготовки подаются на формы.

5 НАДУВАНИЕ ЗАГОТОВОК:

Заготовки подаются на форму. Серво мотор закрывает зажим и выполняет операцию натягивания. Затем заготовка надувается чувствительными, очень быстро работающими, но очень прочными блоками подачи воздуха, имеющимися у каждой отдельно взятой полости.

6 ВЫДАЧА БУТЫЛОК:

На последнем этапе бутылки снимаются с формы и выходят из системы с помощью операции, контролируемой серво мотором. Бутылки подаются на воздушный конвейер, на ленту или напрямую на выход.

1 تغذية البريفورمات :

يتم ارسال البريفورمات الى النظام بواسطة نجم يعمل داخليا بمحرك سيرفو متزامنا مع عجلة الفرن. يمكن تغيير هذا النجم للقارير المراد تصنيعها مع اقطار حلوق مختلفة.

2 نقل البريفورمات:

هو نظام يعمل بمحرك سيرفو لاجل نقل الاشكال الاولية من القوارير الى داخل الفرن. فقد تم استعمال معدات نقالة لحمل السلاسل ، في هذا النظام. هنا النظام قادر لحمل الاشكال الاولية حتى الاشكال الاولية بقطر حلق 48 ملم .

3 تسخين البريفورمات :

يتم تسخين البريفورمات بواسطة مصابيح المقاومة المصممة فعالة للغاية . و بفضل عملية تداول الهواء والماء البارد لا تسخن حلوق البريفورمات.

4 نقل البريفورمات الى قالب :

يتتم نقل البريفورمات المسخونة و الجاهزة للنفخ الى داخل قالب بواسطة النظام الذي يعمل بمحرك سيرفو .

5 عملية نفخ البريفورمات :

يتم نفخ البريفورمات التي يتم نفخها الى داخل قالب بفضل كنالات الهواء طوبية العمر و التي تعمل بغاية الحساسية و يسرعة على حد اقصى بعد ان تم عملية التوتر بجهاز يعمل بمحرك سيرفو و بعد ان تم اغلاق المكبس الذي يعمل بمحرك سيرفو ايضا. وبهذه الطريقة يتم تحول البريفورمات الى قوارير.

6 خروج القوارير:

اخيرا يتم اخراج القوارير من قالب بنظام يعمل بمحرك سيرفو. و يتم وضع القوارير على النقالة الهوائية او على الشريط او ترسل الى المخرج مباشرة.