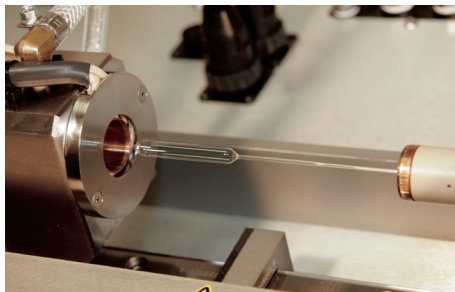


下一代机器简化了设置，并提供高级设定选项和控制

- 能够生产最广泛直径和长度范围的球囊 (0.5 至 50 毫米 x 0.5 至 250 毫米)
- 能够生产许多独特的形状 (圆柱形、球形、椭圆形、圆锥形、梯形和锥形等)
- 精确、可重复的结果，可生产高质量的导管球囊

说明

Interface BFM-3310 球囊成型机是受计算机控制的系统，通过持续增加的功能和选件不断提高标准，追求卓越。BFM-3310 是一种台式系统，用于生产各种高强度聚合物球囊。这些球囊由经过精密挤压的球囊管材在镀铬合金模具中形成。针对具有紧密公差且尺寸和形状多样的优质球囊的处理，BFM-3310 可以提供非常精密的可重复控制。



BFM-3310 专属特性

BFM-3310 机器正在树立多项行业标准，并通过一系列令人印象深刻的新特性提高球囊成型性能的门槛。

- 下一代可设定逻辑控制器 (PLC) 扩展总体设定控制
 - 具有倾斜调整功能的彩色 LCD 触摸显示屏
 - 所有功能和参数的实时控制和集中显示
- 快放托架便于快速更换水套
- 便捷的以太网和 USB 端口接入
- 出色的存储能力，支持 100 个球囊计划
- LAN 通信
- 通过顶部面板访问电路断路器，通过维护面板访问压力控制器，以此简化校准操作
- 分级别安全：
 - 高级权限包括所有球囊生产参数和中级权限的限制设置
 - 中级权限可在许可的限制设置基础上设置球囊生产参数
 - 低级权限仅可以预设置球囊的生产参数
- 加热器电流和水箱温度监视器配有可确保产量的报警装置
- 冷却回路配有安全室
- 带有内置自动调整功能、用于单个模具的可设定 PID 设置现可轻松上载和下载，以简化设置并提供可重复的结果

可选特性

- 型坯去离子器 | 光幕安全盖板 | 条形码扫描仪

如何工作

Interface BFM-3310 采用拉伸吹塑工艺在高温受压条件下双向(纵向和径向)拉伸聚合物管材, 同时进行球囊成型压型。温度和压力设置会因球囊直径和所用材料的不同而发生变化。在最终成型过程中, 对成型的球囊进行冷却, 同时保持内部高压, 从而设置所需尺寸。BFM-3310 易于设定, 并可以定制和存储球囊成型参数, 以便获得可重复且一致的质量结果。

- 精密模具 - 出色的热传导能力, 保证不易成型的球囊可以均匀、快速地进行加热和冷却
- 水套 - 均匀、快速地进行加热和冷却
- 轴向拉伸特性 - 一级拉伸形成均匀的管身壁厚度; 二级拉伸将使锥体和管颈部分变薄
- 管材卡盘和夹具 - 成型周期的拉伸环节期间牢牢抓住导管部分
- 压力控制 - 精确控制气体压力以及进入球囊的气流, 实现最优成型
- 快放托架 - 简化水套安装和交换流程

规格

标准型号 (110V)	尺寸范围取决于直径和长度 (尺寸范围基于水套可用性) 直径: 0.5 至 6 毫米 长度: 0.5 至 200 毫米 直径: 6.5 至 18 毫米 长度: 1 至 85 毫米 直径: 18 至 50 毫米 长度: 1 至 75 毫米 110V, 60 Hz 最高为 1700 瓦
大功率型号 (230V)	全尺寸范围包括大直径和高压球囊 直径: 0.5 至 50 毫米 长度: 0.5 至 250 毫米 包括高压合模 230V, 50Hz/60Hz 最高为 3300 瓦
尺寸:	64 英寸长 x 22 英寸宽 x 21 英寸高 1625 毫米 x 560 毫米 x 535 毫米 (23 英寸高, 带有安全盖板) (585 毫米, 带有安全盖板)
重量:	≈300 磅 (135 Kg)
材料:	尼龙、PEBAX®、聚氨酯、PET、PE 和聚酰胺等。
成型压力:	最高为 1,000 psi (6.89 MPa) 干氮压力
压缩空气:	80 至 120 psi (0.55 至 0.83 MPa)



快放托架
BFM-3310 标准特性