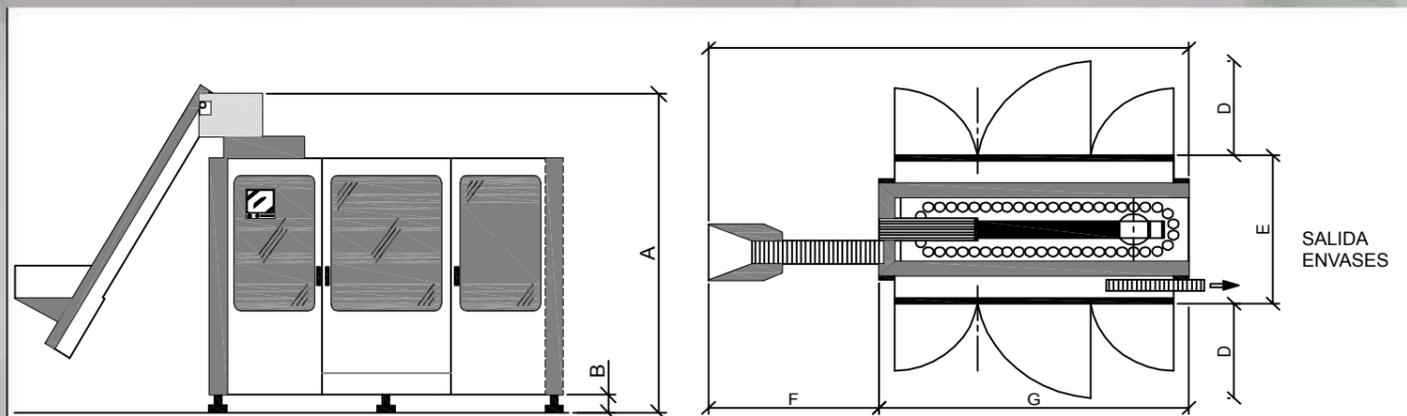




Cuadro de Medidas Pet								
Máquina	HS-COMPAC-	HS-COMPAC-	HS-COMPAC-	HS-COMPAC-	HS-2000-	HS-2000-	HS-B12	HS-3000-
Modelo	PET SM	PET 5 SM	PET	PET 5	PET	PET-5	-PET	PET
Cantidad de Bocas	1	1	1	1	2	2	1	3
Capacidad de Soplado	0.2 L. a 3 L.	0.2 L. a 5 L.	0.2 L. a 3 L.	0.2 L. a 5 L.	2 x (0.2 L. a 3 L.)	2 x (0.2 L. a 3 L.)	1 x (5 L. a 12 L.)	3 x (0.2 L. a 3 L.)
Altura máxima Envase (mm)	370	370	370	370	370	370	400	370
Diámetro Máximo Envase (mm)	125	180	125	180	125	190	250	125
Producción Hasta 2 1 Its	1000 b/h	1000 b/h	1000 b/h	1000 b/h	2000 b/h	2000 b/h	-----	3000 h/h
Maxíma Hasta 5 Its	-----	700 b/h	-----	700 b/h	-----	700 b/h	5 L. 600 b/h	
Tipo de Máquina	SEMI-AUTO MÁTICA	SEMI-AUTO MÁTICA	TOTALMENTE AUTOMÁTICA	TOTALMENTE AUTOMÁTICA	TOTALMENTE AUTOMÁTICA	TOTALMENTE AUTOMÁTICA	TOTALMENTE AUTOMÁTICA	TOTALMENTE AUTOMÁTICA
Presión de Soplado Máxima	40 bar	40 bar	40 bar	40 bar	40 bar	40 bar	40 bar	40 bar
Consumo Máx. Aire Soplado 40 Bar	72 Nm³/h	105 Nm³/h	72 Nm³/h	105 Nm³/h	160 Nm³/h	160 Nm³/h	160 Nm³/h	220 Nm³/h
Presión Aire Baja	8 bar	10 bar	8 bar	10 bar	8 bar	8 bar	8 bar	8 bar
Consumo Aire Baja Presión (sin Booster)	90 Nm³/h	120 Nm³/h	90 Nm³/h	120 Nm³/h	135 Nm³/h	150 Nm³/h	220 Nm³/h	180 Nm³/h
Consumo Aire Baja Presión (Considerando Booster)	162 Nm³/h	225 Nm³/h	162 Nm³/h	225 Nm³/h	295 Nm³/h	310 Nm³/h	380 Nm³/h	400 Nm³/h
Potencia Compresor Baja Presión (sin Booster)	15 HP (11 Kw)	20 HP (15 Kw)	15 HP (11 Kw)	20 HP (15 Kw)	25 HP (18 Kw)	25 HP (18 Kw)	35 HP (18 Kw)	30 HP
Potencia Compresor Baja Presión (Considerando Booster)	30 HP (22 Kw)	40 HP (30 Kw)	30 HP (22 Kw)	40 HP (30 Kw)	50 HP (37 Kw)	50 HP (37 Kw)	60 HP (44 Kw)	60 HP
Potencia (aprox) Comp. Alta Presión	20 HP (15 Kw)	30 HP (22 Kw)	20 HP (15 Kw)	30 HP (22 Kw)	50 HP (37 Kw)	50 HP (37 Kw)	50 HP (37 Kw)	50 HP
Consumo Máquina	18 Kw	19 Kw	18 Kw	19 Kw	31.5 Kw	33 Kw	38 Kw	38 Kw
Fuerza de Cierre	12 Ton	15 Ton	12 Ton	15 Ton	25 Ton	25 Ton	25 Ton	48 Tn

PLANO Y DIMENSIONES DE LA MAQUINA



Dimensiones en mm	HS-COMPAC PET SM	HS-COMPAC PET SM-5	HS-COMPAC PET	HS-COMPAC PET 5	HS-2000 PET	HS-3000 PET
A	2.200	2.200	2.700	2.700	2.700	2.700
B	100	100	100	100	100	100
C	2.600	2.800	4.100	4.300	5.100	6.000
D	850	850	850	850	1.050	1.050
E	1.700	1.700	1.700	1.700	2.750	2.750
F	-----	-----	2.000	2.000	2.000	2.000
G	-----	-----	2.100	2.300	3.100	4.000



SOPLADORAS ARGENTINAS

Viamonte 2783 - Caseros

Buenos Aires - Argentina

TEL/FAX: (5411) 4750-1088/2014/7954

Visite nuestra página WQEB

www.sopladorasarg.com.ar

de donde podrá descargar información adicional así como videos de nuestras máquinas funcionando.



HIGA

Sopladoras Argentinas

SOPLADORAS DE PET

QUIENES SOMOS

Nuestra empresa fue creada en Mayo de 1991 por José Higa y Edgardo Gutierrez; con la ambición de crear una nueva marca y superar tecnológicamente los productos que se venían fabricando en el mercado. Esta empresa se dedica a la fabricación de máquinas sopladoras de envases de PVC, PE, PP y PET. Maquinas manuales; semiautomáticas o totalmente automáticas, gracias a un diseño pensado para optimizar la sinergia generada entre las mejores tecnologías mecánicas; hidráulicas y electrónicas. En la actualidad se dispone de una variada oferta de modelos que cubren todas las necesidades de nuestros clientes. Simultáneamente se mantiene una tradición de continuo desarrollo tanto sea en máquinas totalmente nuevas como en el mejoramiento de los modelos existentes.

DISEÑO TOTALMENTE NUEVO DEL CONTROL ELECTRÓNICO

Se ha rediseñado completamente el mando eléctrico, centralizando el 100% de la operación de la máquina en un panel de 10" touchscreen VGA de 256 colores. Esto ha permitido una extrema sencillez de operación, reduciendo a un mínimo el tiempo de aprendizaje del operador. Elimina la posibilidad de errores de operación; centraliza la totalidad de parámetros del funcionamiento de la máquina, permitiendo su registro en memoria y posterior recuperación desde una librería con capacidad para 40 o más moldes. El nuevo cableado armado elimina la congestión de cables en canales facilitando su reemplazo. El montaje de los tableros de mando y potencia se encuentran separados y sobre la máquina, esto permite un área totalmente libre alrededor de la máquina, permitiendo la óptima ubicación de equipamiento auxiliar como cintas, venturis, etc.



CONTROL INTELIGENTE DE TEMPERATURA DEL HORNO

Este control es totalmente nuevo; para ello se desarrolló en Sopladoras Argentinas una nueva placa de control de potencia para los tubos halógenos. Estas placas son inteligentes y poseen su propio programa, gracias a la incorporación de un microprocesador que se encarga tanto del control de potencia, como de la comunicación con el PLC de la máquina. El operador ingresa en pantalla el valor de potencia deseado y el PLC se lo comunica a las placas de control, las que se encargan de mantenerse valor aún en condiciones de baja tensión. Otra ventaja fundamental de realizar este control con microprocesador es la capacidad de determinar condiciones de fallo en el sistema, como la rotura de 1 de los 4 tubos presentes en cada zona del horno o un valor de tensión de alimentación demasiado bajo como para compensarlo, o el disparo de la protección del sistema; informándolo inmediatamente al PLC quien dispara una alarma para avisar al operador de dicha condición anormal. Esto permite reducir a un mínimo la pérdida de preformas ante fallas en el horno de calefacción, aumentar la vida útil de los tubos, tener un control más preciso de la temperatura de las preformas. Paralelamente con este nuevo control se rediseño el montaje mecánico de los hornos, cambiando el sentido de flujo de aire, lo que optimizó aún más su funcionamiento; logrando una respuesta más rápida a los cambios introducidos por el operador.



COMO SON NUESTRAS MÁQUINAS

Son de accionamiento eléctrico y neumático, evitando así la suciedad de los sistemas hidráulicos; son extremadamente sencillas para realizar mantenimiento; permiten un rápido cambio de moldes. La amplia oferta permite atender las necesidades de una excelente relación costo /producción. Los modelos abarcan desde maquinas manuales con bajas necesidades de aire de soplado (MiniPET), pasando por semiautomáticas hasta totalmente automáticas de 1 a 3 cavidades de soplado. En las máquinas HSxxxx PET el cierre está resuelto mediante cilindro hidroneumático de fabricación propia, operado con aire a 10 bar. Las máquinas requieren de aire a 40 bar para el soplado a excepción de MiniPET, la cual puede obtener botellas de calidad hasta con 14 bar.

NOVEDADES MECANICAS

El cierre de nuestras máquinas automáticas es realizado mediante un cilindro hidroneumático de fabricación propia. El mismo posee gran velocidad de aproximación gracias a su mecanismo neumático y luego una alta fuerza de cierre mediante su accionamiento hidráulico interno. Dado que el sistema hidráulico se encuentra totalmente estanco dentro del cilindro, no existen las pérdidas de aceite evitando la contaminación del área de producción de envases. Otra ventaja es que el movimiento neumático se alimenta con aire comprimido de baja presión, o sea 10 bar. El control de estos cilindros se realiza por el PLC de la máquina, el que resuelve el frenado del mismo eliminando la necesidad de amortiguadores. Este control preciso que permite jugar en pantalla con los frenos de la carrera posee una regla potenciométrica que determina en cada instante la posición del plato de cierre, frenando donde el operador desea. Existen tres modelos de cilindro que cubren todos los modelos de máquinas, desde Compaq PET, hasta HSE3000PET.



NUEVO DESARROLLO MINI PET

Viendo la necesidad de cierto sector del mercado cada vez mayor, de envasar sus propios productos con producciones medianas o chicas; se decidió el desarrollo de esta máquina manual que permite producir botellas PET de buena calidad en bajas cantidades y a bajo costo. Esto se logró soplando con bajas presiones evitando la inversión necesaria para generar aire a 40 bar como requieren las máquinas automáticas. La máquina permite soplar envases de 1/2 a 3 lts, o 1 bidón de 5 lts.



SERVOESTIRADO

El nuevo sistema de estirado asistido por un servomotor permite una precisión de posicionamiento y repetibilidad nunca antes conocida. Por otro lado se ha logrado disminuir al 50% el tiempo necesario para el estirado con el consecuente aumento de la producción. En la página de control de movimientos servoasistidos, encontramos un gráfico Posición vs Velocidad donde se indican los parámetros definibles, a saber, rampas de aceleración y desaceleración.



La máquina dispone de funciones para el aprendizaje de moldes o preformas nuevas. De esta manera solamente al colocar una preforma nueva para ese moldeo un molde totalmente nuevo se hará uso de estas funciones automáticas. Una vez realizada esta operatoria no es necesario repetirla pues todos los parámetros se guardan en memoria junto con todos los demás parámetros de la máquina.