

PRINCIPALES CARACTERISTICAS TECNICAS DE LA SOPLADORA MARCA SIDE mod. TMS

SIDE S.A. ofrece en estos momentos sopladoras especialmente diseñadas para la fabricación de envases de gran complejidad, que requieren de una altísima precisión y eficacia de soplado. Como describimos a continuación, son varios los elementos que nos proporcionan las herramientas que se necesitan para la fabricación de envases con especiales características. El secreto es la utilización conjunta de estas herramientas en la misma sopladora. Hay que prestar especial atención a los nuevos sistemas que SIDE S.A. ha lanzado al mercado en su nueva gama de sopladoras completamente eléctricas. También se debe remarcar que el nuevo sistema de HORNO PREFERENCIAL y ORIENTACIÓN DE CUELLOS, diseñados ambos por SIDE S.A., ha conseguido ofrecer al mercado la sopladoras más versátil y con mejor relación calidad precio para este tipo de envases.

- **Ninguna transferencia de las preformas durante todo el proceso.** Una vez situadas en el palet portapreformas, las preformas no lo abandonan hasta el momento de la descarga de la botella, eliminando las pinzas de transferencia de preformas que hay en toda máquina rotativa, evitando las posibilidades de parada de máquina por caídas de preformas durante el proceso y daños por la manipulación múltiple.
- **Movimentación de las preformas por palets independientes,** no siendo necesario el uso de cadena ni elementos motrices, realizándose la traslación neumáticamente, por cinta o mediante servomotores (dependiendo del modelo), según la zona de la sopladora.
- **Gran capacidad calorífica del horno.** Las sopladoras **SIDE** incorporan uno de los hornos más potentes del mercado, con más de **72 Kw** de potencia instalada por máquina. Esto no significa que vayamos a tener un gran consumo sino que disponemos de un enorme abanico de posibilidades a la hora de trabajar con los múltiples diseños de preformas. Las lámparas del horno son regulables independientemente en altura y proximidad a la preforma, activando sólo aquellas que sean necesarias para cada formato a fin de

optimizar el rendimiento de las mismas y reducir el consumo energético lo máximo posible. Se dispone de una cámara de infrarrojos para realimentar el sistema y mantener el perfil térmico de la preforma constante independientemente de los cambios de temperatura ambiental.

- **Refrigeración del cuello de la preforma en el proceso de calentamiento.** El calentamiento de la preforma se realiza con la boca hacia abajo y con el cuello por debajo del horno recibiendo constantemente aire frío. Esta posición evita el posible calentamiento del cuello y la consecuente deformación por acumulación de calor.
- **Prensa accionado con servo motores.** Garantizando así el 100% de la eficacia y precisión en el cierre de prensa, cosa que no ocurre en las prensas con cierre neumático y evitando los inconvenientes de la central hidráulica (contaminación de la zona por aceite), consiguiéndose así un mejor acabado del envase.
- **Estirado accionado con servo motores.** El estirado eléctrico nos proporciona la mayor eficacia en la repartición del material en el momento del soplado del envase. Este sistema de estirado nos facilita la fabricación de envases complejos (ovales, etc...) En envases de una alta complejidad, el sistema de estirado por servomotor nos ayuda a que en todo momentos estemos controlando este proceso.
- **Moldes modulares**, que permiten realizar el cambio de moldes a una persona sola, sin necesidad de manipular la placa portamoldes ni desconectar la refrigeración. Los cuerpos de los moldes, a diferencia de los de tipo “teja”, son refrigerados, con lo que se consiguen 3 objetivos:
 - 1.- Una rápida refrigeración del envase soplado.
 - 2.- Un acortamiento del ciclo de enfriado.
 - 3.- Un incremento notable de la producción.

- **Válvulas de soplado en un solo bloque**, unificando las funciones de **pre-soplado**, **soplado** y **descompresión**, lo que permiten acortar tiempos de ciclo y disminuir el número de posibles averías respecto a un paquete de varias válvulas.
- **Desarrollo propio del sistema electrónico**. A diferencia de muchos de nuestros competidores que subcontratan el diseño y fabricación de las partes electrónicas de sus máquinas, SIDE ha desarrollado íntegramente el conjunto electrónico de sus soploras gracias a la experiencia que tiene en este campo su División de Electrónica, especializada en el desarrollo y control de procesos industriales. Esto nos permite poner al servicio de nuestros clientes todo un equipo de ingenieros altamente experimentados en el asesoramiento y asistencia técnica.
- **Elementos eléctricos, electrónicos y neumáticos normalizados, compatibles con varias marcas**. Todos los elementos eléctricos, electrónicos y neumáticos de la sopladora son productos normalizados de catálogo de los respectivos fabricantes, sin que exista ninguna pieza de diseño especial. Esto se traduce en una disponibilidad inmediata de las piezas de repuesto, la posibilidad de adquirir recambios de otros fabricantes o conseguirlos en un proveedor local teniendo por ello un menor coste de mantenimiento.
- **Servicio gratuito de diagnóstico on-line**, realizado a través de un módem que se suministra con las soploras. Desde las instalaciones de **SIDE** podemos chequear el sistema de control para ayudar al operario que trabaje con ella, a la vez que nos permite reprogramar determinados parámetros en caso que fuera necesario.
- **Fácil Manipulación**. El control general de la sopladora lo realiza un autómata programable conectado a una pantalla gráfica, en la que se ha incluido sólo la información imprescindible y reflejada de una forma muy gráfica para facilitar su interpretación.
- **Fácil mantenimiento de la sopladora**. Mantenimiento muy reducido gracias a la no existencia de elementos mecánicos como excéntricas, brazos giratorios etc. y al tener la lubricación centralizada.