

CAMBIAR MOLDES EN LOS SISTEMAS ECS SP ES MÁS RÁPIDO Y SEGURO QUE NUNCA



Un nuevo sistema de cambio de molde rápido, desarrollado recientemente por los mejores ingenieros de SIPA para sus máquinas de moldeo por inyección-estirado-soplado de una etapa ECS SP, logra reducir aproximadamente en una cuarta parte los tiempos de cambio. Las nuevas características también añaden mayor seguridad y facilidad de uso para los operadores, especialmente en algunas operaciones críticas. El sistema SIPA ECS SP es ideal para la fabricación de productos especiales tales como envases para productos farmacéuticos, cosméticos, productos para el cuidado personal y bebidas espirituosas, particularmente (pero no exclusi-

vamente) en tamaños que varían entre 20 y 50 ml. Hay dos modelos disponibles: la ECS SP 50 con una fuerza de prensa de inyección de 500 kN y la ECS SP 80 de 800 kN. Desde el momento en que se introdujo la gama, SIPA le ha dado una exhaustiva y completa mejora en numerosos aspectos, entre los cuales se encuentran: la inyección de preforma, el acondicionamiento, el soplado y la interfaz operador. También ha facilitado el montaje de moldes originalmente destinados a otros sistemas ISBM. Todo esto (y más) hace que el sistema ECS SP sea especialmente muy versátil, capaz de producir todo tipo de formas dentro de un rango de tamaño

elegido. Por esta razón, y dado que las corridas de producción suelen ser de duración bastante limitada, existe una gran necesidad de poder cambiar los moldes de inyección y soplado rápidamente para minimizar el tiempo de parada entre los ciclos de producción. Al mismo tiempo, por supuesto, se debe tener especial cuidado en garantizar que las operaciones de cambio se lleven a cabo de manera muy segura. El sistema cuenta con un nuevo procedimiento automatizado para cargar y descargar las placas portamachos de la preforma, y tiene incorporados sensores adicionales para garantizar que la carrera de apertura del molde se ajuste correc-



tamente de acuerdo con la longitud de la preforma. Las operaciones de montaje y desmontaje de la placa del anillo de cuello también se han modificado. SIPA ha desarrollado un sistema, pendiente de patente, que ahora posibilita que el procedimiento sea llevado a cabo por una sola persona en lugar de dos, en condiciones de total seguridad. Cambiar el molde de soplado es mucho más fácil también. Las mo-

dificaciones inteligentes realizadas a la prensa y la introducción, por ejemplo, de cojinetes de rodillos en posiciones críticas, se traducen ahora en que una vez que el carro elevador ha posicionado el molde al lado de la unidad de prensado, el molde pueda ser empujado a mano hasta alcanzar su posición. La regulación en altura del molde, una vez que está ubicado en la prensa, también es más simple.

Finalmente, se han realizado modificaciones en la placa de sellado y en las varillas de estiramiento, y los accesorios estándares a rosca del sistema de enfriamiento por agua, han sido reemplazados por accesorios "push/pull" de enganche y desenganche rápido, todo con el objetivo de simplificar, agilizar e incluso brindar más seguridad al operador de estos excepcionales sistemas ISBM.

