



HPZ 300

Conjunto de moldagem plástica por sopra

Sopradora para Termoplásticos

Extrusão por acumulação



Força, Produtividade e Economia

Artigos soprados até
50 litros para:

- Indústria Química
- Indústria Alimentícia
- Auto partes
- Peças técnicas
- Brinquedos em geral
- Lubrificantes
- Agro químicos

 **pavan
zanetti**



O domínio da transformação do plástico.

HPZ 300

Conjunto de moldagem
plástica por sopro

Sopradora para Termoplásticos

Extrusão por acumulação



Série HPZ

Sopradoras desenvolvidas, visando otimização de espaço ocupado, flexibilidade e conceito para automatização.

A série HPZ, com o modelo básico HPZ300, atende a uma variada gama de produtos de sopro, desde embalagens, peças técnicas até produções automotivas.

Esses modelos são ideais para a fabricação de médios e grandes volumes. Essa série, tem incorporada as mais atuais tecnologias no setor de sopro por acumulação, como sistemas de segurança do operador dentro das normas e leis vigentes, comando da sopradora e uma variada possibilidade de tipos de roscas plastificadoras com perfis indicados para cada resina termoplástica.

Eficiência e tecnologia
para frascos de até 50 litros



Comando de Sopradoras

A sopradora HPZ300 é equipada com os mais completos sistemas de comando (CLP) da atualidade. As marcas utilizadas são parceiras que oferecem serviços técnicos nos principais centros mundiais. Comandos completos com controles de tempo, seleção de funções, alarmes, temperaturas, cursos, controle de velocidade e programador de espessura até 400 pontos digitais e Interface Homem-Máquina (IHM), gráfica, amigável e colorida, com operação pelo terminal touch screen.

Cabeçotes Acumuladores

A sopradora HPZ300 pode ser fornecida com opções de cabeçotes acumuladores com capacidades indicadas para cada necessidade: 3600cm³ (2,5 kg), 4000cm³ (3 kg) e 6700cm³ (5 kg) de acumulação em PEAD.

A tecnologia aplicada pode ser o sistema "FIFO" (firstin, firstout) ou convencional.

Troca de Moldes e Ferramentas

A extrusora dispõe de uma base giratória, acionada por dispositivo hidráulico, que permite girar o sistema até a posição de troca de ferramentas (Trefilas) e molde, facilitando e reduzindo significativamente o tempo de "set up", com segurança.

Especiais

Sistemas opcionais podem ser incorporados como:

- Desrosqueadores para rosca interna
- Mini-injetoras para faixa visora
- Sistemas integrados para rebarbação
- Comandos para serviços no molde como fresamento e furos
- Acionamento para gavetas hidráulicas e pneumáticas



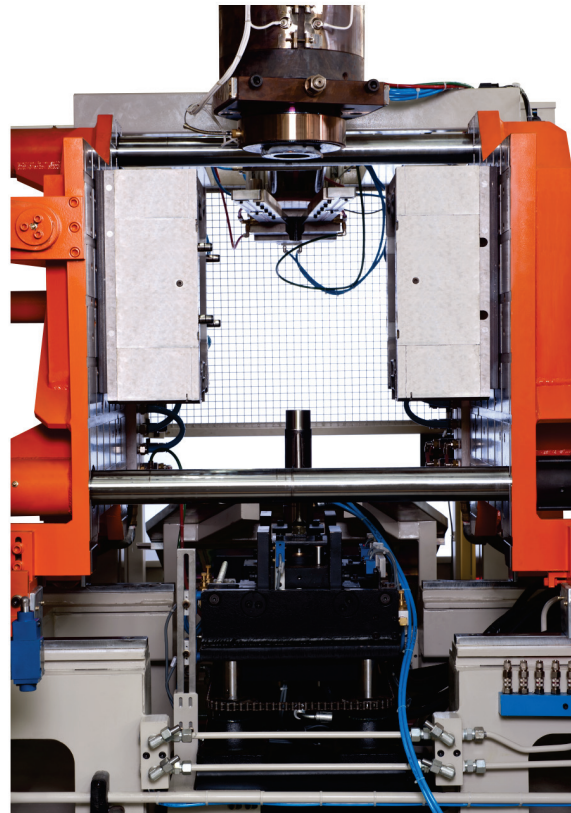
- Detalhe do sistema de troca de moldes e ferramentas (trefilas) com o giro do cabeçote
- Facilidade e segurança a troca de moldes e ferramentas

Unidade de fechamento

Sistemas de fechamento com 3 placas móveis coordenadas e com apoio sobre trilhos, aumentam a durabilidade das buchas-guias. A abertura e fechamento das placas é realizada por cilindros hidráulicos, com amortecimento nos finais de curso comandados por válvula proporcional e controlada por potenciômetro linear.

O grupo de sopro é ajustável em todos os sentidos e seu movimento de regulação vertical é através de motor hidráulico, de fácil e precisa regulação.

A saída dos produtos soprados é feito com auxílio de manipuladores com garras refrigeradas com saída lateral, sem interferência de operadores. Como opção, a sopradora dispõe de função semi automática para colocação de insertos no molde por operador ou retirada manual, com segurança. (NBR 13996 e NR-12).



Detalhe do manipulador para extração automática lateral do produto

Sistema de extrusão

A sopradora HPZ300 tem opções de extrusoras de 80 e 90 mm de diâmetro.

Perfis avançados de rosca permitem o processamento de diversas resinas termoplásticas como PEAD, PEADAPM, PP, PC, ABS, TPE, etc. com eficiência e produtividade.

Aquecimento do conjunto por resistências elétricas protegidas por capas térmicas isolantes, com controle de estabilização térmica por ventilação.

Para processamento de Polietileno do Alto Peso Molecular, o sistema de extrusão é provido de buchas ranhuradas com resfriamento intensivo à água, duplo filete na alimentação, rosca com compressão zero e mescladores especiais desenvolvidos em nossa engenharia.

Especificações Técnicas

Extrusora

HPZ 300

Diâmetro da rosca	mm	80	90
Comprimento efetivo da rosca	L/D	24	24
Capacidade de aquecimento	KW	21	26,4
Motor de acionamento	KW(CV)	42 (50)	55 (75)
Zonas de aquecimento do cilindro	-	05	05
Rotação da rosca	RPM	20-70	20-64
Capacidade de plastificação	PE Kg/h*	150	220

Cabeçote Acumulador

Capacidade	cm³	3600	4000	6700
Zonas de aquecimento	-	04	04	04
Diâmetro máximo/mínimo trafilado	mm	210/70	210/70	210/70
Capacidade de aquecimento	Kw	23	15	23
Peso do parison ejetado	PE Kg	2,5	3,0	5,0

Unidade de Moldagem

Força de travamento	Ton (KN)	22 (220)
Capacidade de sopro	L	50
Dimensões de molde (axbxc) c/ alargador de parison e extrator automático	mm	550 x 670 x 400
Dimensões de molde (axbxc) c/ alargador de parison e sem extrator	mm	550 x 750 x 400
Dimensões do molde (axbxc) sem alargado e sem extrator	mm	550 x 800 x 400
Curso de abertura	mm	650
Abertura máxima entre placas (d)	mm	1050
Abertura mínima entre placas (e)	mm	400
Dimensões das placas (gxf)	mm	760 x 975

Unidade Hidráulica

Motor elétrico de acionamento	KW (CV)	37 (50)
Volume do tanque hidráulico	L	400
Pressão de trabalho do acumulador e unidade de moldagem (máx.)	bar	140
Volume do servo tanque (opcional)	L	75

Energias Requeridas

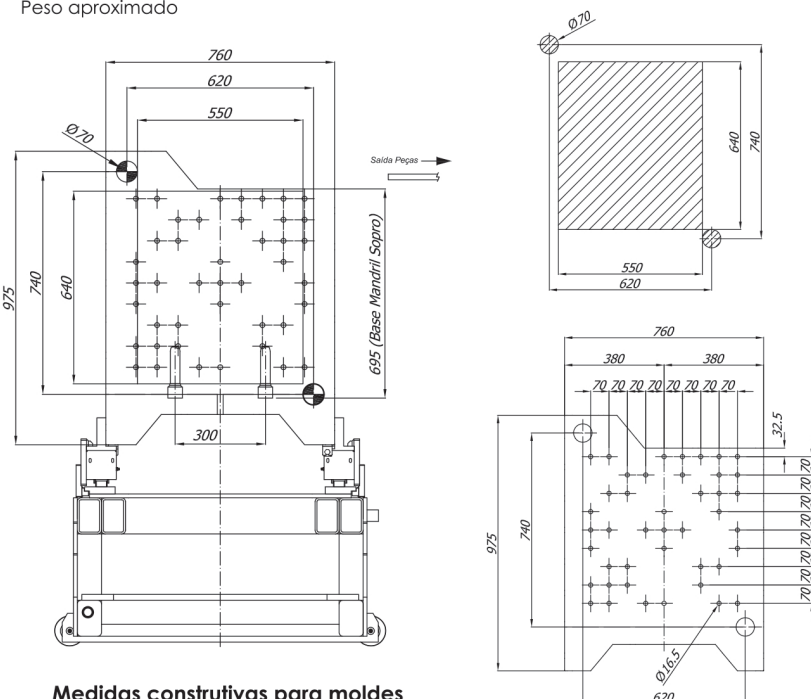
Pressão do ar	bar	8 - 10
Ar necessário	m³/h	30 / 60
Água necessária	m³/h	4
Água gelada necessária à 10°C e 6 bar	Kcal/h	30.000 44.000

Conexões Elétricas

Potência dos motores	KW (CV)	75 (102)
Potência de aquecimento	KW	44
Potência total	KW	119
Média do consumo aproximado (50%) **	KW/h	59,5

Espaço Ocupado

Largura	mm	3.900
Comprimento	mm	6.700
Altura	mm	3.700
Peso aproximado	Kg	14.500



Medidas construtivas para moldes

*Para Polietileno de alta densidade (PEAD)
**Depende do ciclo de trabalho



Rodovia Anhanguera, km 123 – gleba 05
(acesso principal de Americana)
Av. Angelina Pascote, 4.405 – bairro São Vito,
CEP: 13.478-830 – Americana - SP
PABX: 55 19 3475.8500 - SAC: 55 19 3475.8504
Vendas de máquinas: 55 19 3475.8505
Email: vendas@pavanzanetti.com.br
www.pavanzanetti.com.br

Solicite a visita de representantes na sua região