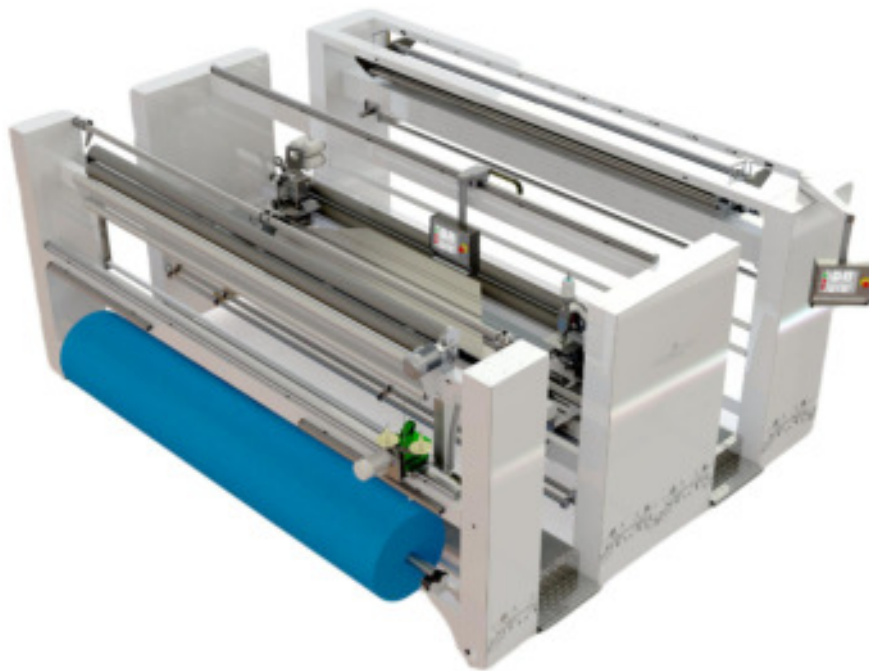


LÍNEA DE SÁBANAS



“SEMITREN DE SÁBANAS 3300”

Durante el transecurso de más de 30 años en la fabricación de maquinaria, nuestra premisa siempre ha sido la calidad en nuestros productos. Sabemos que la perfección no existe pero de algo si estamos seguros, de que la busquemos con perseverancia y ahínco.

En la última década, nuestra evolución nos ha llevado a la cima tecnológica a nivel internacional, siendo a fecha de hoy, la primera empresa en fabricar líneas de producción en todos los sectores en los que tenemos representación.

Gracias por confiar en nuestra perseverancia.



CEO - José Ferrando García

DESCRIPCIÓN

Máquina para la fabricación, confección y corte de sábanas.

Alimentación a partir de rollo “Jumbo” con capacidad útil 3.300 mm.

Utiliza 2 cabezales STICH-CHAIN o STICH-CANILLA, que confecciona los 2 laterales.

Programación de Longitud de corte hasta 6000mm.

Sistema de corte por cuchilla

Detección de rotura de hilo

Detección de final de pieza

Apilación en colgador tipo caballete

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- ESTRUCTURA

Estructura de acero conformado. Actualmente todas las máquinas de Jofesa están fabricadas con acabado de estructura en pintura electrocincada y lacada al fuego.

- ILUMINACIÓN

Iluminación con tiras de luces Led 5050, con cambio de color RGB (verde, azul y rojo) en toda la máquina, que permite aumentar la comunicación entre operario y máquina. Ahorro de energía y protección del medio ambiente.

- CONTROL

Desplazamiento en guías de acero templado rectificado.

Nueva plataforma de automatización SYSMAC DE OMRON. Actualmente todas las máquinas de Jofesa están instaladas con esta nueva plataforma desde las máquinas más pequeñas, a las más grandes con un mismo controlador, que proporciona la velocidad, flexibilidad y escalabilidad necesarias para la industria de hoy en día. Esto nos permite ir ampliando nuestras máquinas sin necesidad de cambiar la instalación. El controlador basado en las nuevas CPU INTEL, integral motion, lógica, seguridad y visión, todo programado desde un mismo software con ciclos 128 ejes / 250 μ s. En nuestras máquinas disponemos de dos buses de comunicación:

- Ethercat (Can basado en Ethernet): la red de maquina más rápida del mercado, con el que conectamos con todos los dispositivos de la máquina sin necesidad de complicadas instalaciones cableadas.

- Ethernet-IP: un bus Ethernet industrial muy robusto y rápido al que se conectan los terminales táctiles de la máquina desde los que se controla, se programa y se seleccionan todos los ajustes y parámetros de la máquina, y que podemos conectar a la red de nuestros clientes para recoger toda la información necesaria (Industria 4.0).

Cada módulo de la máquina lleva su propio cuadro de control y con un único cable de ethercat comunicamos con la CPU. Tanto los servomotores, las entradas, salidas, seguridad, visión de la máquina, así como toda la neumática son controladas mediante este bus.

La plataforma Sysmac también integra la solución de seguridad, tanto el controlador de seguridad (CPU específica de seguridad) como las entradas/salidas de seguridad se distribuyen libremente por la máquina, simplificando la instalación, así como la monitorización de los estados de seguridad en los terminales táctiles.

- **MOTORIZACIÓN**

El corazón de nuestras máquinas, los servosistemas Accurax G5, la combinación perfecta entre control y mecánica. El control de movimientos, principalmente se realizan mediante servomotores. Todos los drivers que controlan los servomotores, incorporan además del bus Ethercat una entrada de seguridad conforme al nivel de rendimiento D de ISO13849-1.

Son controlados mediante una CPU Motion Control, esto nos permite realizar interpolaciones, tablas cam o conectar electrónicamente unos ejes con otros, haciendo fácil las tareas más difíciles. Además, allí donde no es necesario un servomotor y un simple motor es suficiente. Este siempre estará controlado por variadores de la serie MX2, con control de par lazo abierto, que nos permite controlarlos desde velocidad 0, con entradas de seguridad para desconectar los motores cuando las seguridades estén abiertas.

- **DETECCIÓN Y VISIÓN**

Sistema de detección Leuze/Keyence.

- NEUMÁTICA

El control de movimientos neumáticos, también están integrados, basados en los terminales de **FESTO-MPAL** totalmente configurables y escalables y conectados mediante el bus de máquina Ethercat. Todas las electroválvulas se pueden activar manualmente desde los terminales táctiles de la máquina, así como, ajustar los tiempos de actuación.

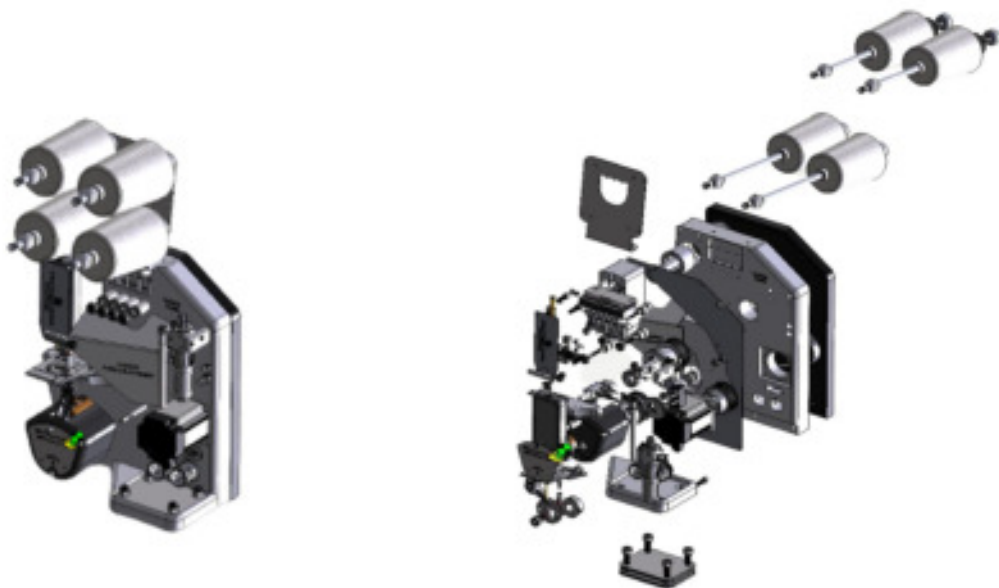
Aproximadamente el 90% de los actuadores neumáticos están fabricados neumáticamente para las actuaciones requeridas, con un sistema patentado neumático (COMPAC SYSTEMS) que optimizan el espacio y la aplicación del sistema, facilitando el cambio y mantenimiento con un sistema de cambio propio.

- MANTENIMIENTO DE SOFTWARE

Todo esto con un único software desde el que se controla absolutamente todo y desde el que a través de internet, podemos acceder para monitorizar, hacer cambios en el programa o tareas de mantenimiento.

- MANUALES Y NORMATIVA

Manuales con normativa CE y también incluido un CD con todos los componentes de la máquina en tres dimensiones, lo cual permite hacer el mantenimiento y los cambios, visualizando los componentes sin tener que desmontar la máquina.



- GRUPOS DE COSTURA STICH-CHAIN-Cabezales – 2 - 1.5 (Opcional 1)
 - Máquina desarrollada por Jofesa Imagine Systems, SLU con todas las necesidades requeridas para una automatización.
 - Conexionado rápido e intercambio de cabezal en 3 minutos
 - Reparación de cualquier elemento no superior a 5 minutos
 - Sin cárter de aceite (Lubrificación por nube de aceite)
 - Refrigeración de aguja por aire
 - Alzapatas neumático
 - Detectores de hilo integrados.
 - Porta-hilos integrados.
 - Posicionamiento integrado.
 - Motor Servo G5 OMRON
 - Velocidad 4000 rpm. 2 agujas cadeneta

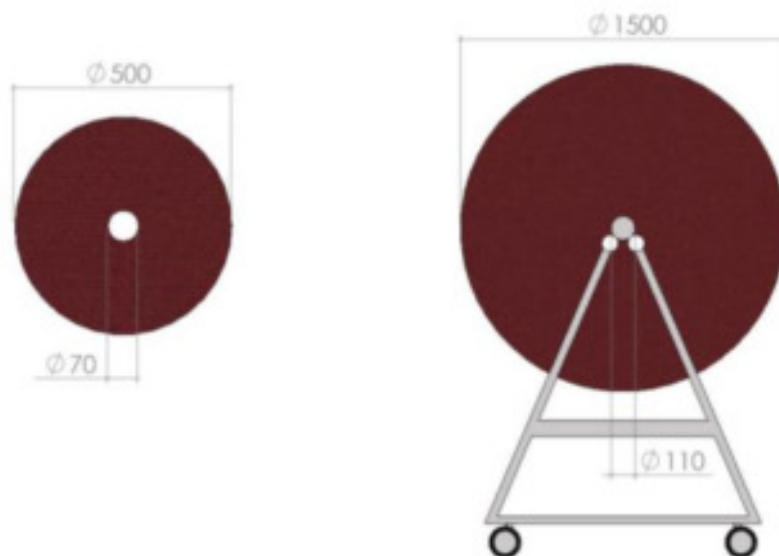
- GRUPO DE COSTURA STICH-CANILLA (Opcional 2)

- INTERFACE Y PANTALLA TÁCTIL
Pantallas táctiles (1 unidad en máquina) en las que se controla:
 - Longitud de corte
 - m/m puntada
 - Velocidad maquina
 - Ancho de orillado
 - Tejido remetido
 - Pliegues primarios
 - Pliegues secundarios
 - Unidades de paquetes
 - Cantidad de Piezas
 - Producción por horas
 - Nivel de consumo, etc...

- AJUSTES INTERNOS (Para jefes de mantenimiento con clave)
 - Ajustes de sensores, tiempos, velocidades, limitaciones, etc...
- CONFIGURACIONES Activar y desactivar elementos como:
 - Detectores de tejido
 - Detectores de hilo.
 - Activar y desactivar cabezas
 - Centraores de color (si lo lleva)
 - Alineadores, etc...
- MOVIMIENTOS MANUALES
 - Avance de tejido, retroceso, subir y bajar rodillos costura.
 - Etiquetado, corte, afilado
 - Avance cintas
 - Plegado, etc...

MEDIDAS, PRODUCCIÓN Y CONSUMOS

ALIMENTADOR TEJIDO PARA ROLLOS DE 500 m/m de diámetro (para rollos jumbo 1.500 m/m de diámetro con caballete exterior).



DESORILLADORES LATERALES DE 20 A 100 m/m CON EXTRACTOR DE DESPERDICIO (Si lo lleva).



- PRODUCCIÓN

- Capacidad de tejido 3300 mm
- Programación de longitud de corte 6000mm
- Producción 250 Ud/h aproximadamente con longitud de corte 2200 mm.

PLANOS Y ACOTAMIENTOS

Descripción: JOFESIA SABANAS 3300	Fecha: 14/06/2022	Cantidad: -
Modelo:	Acabado	Escala: 1:50
Tipo:		
Observaciones: -		