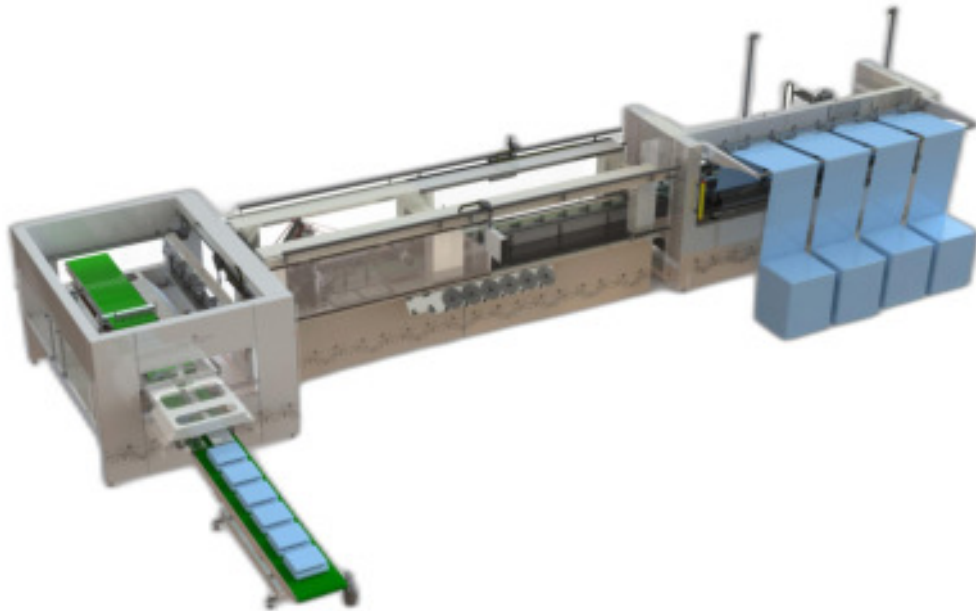


LINHAS DE TOALHAS



“TREM DE TOALHAS AURIGA 2600”

Durante mais de 30 anos na fabricação de máquinas, nossa premissa sempre foi a qualidade de nossos produtos. Sabemos que a perfeição não existe, mas estamos certos de que nos esforçamos para alcançá-la com perseverança e determinação.

Na última década, nossa evolução nos levou ao topo tecnológico em nível internacional, sendo até hoje a primeira empresa a fabricar linhas de produção em todos os setores nos quais estamos representados.

Obrigado por confiar em nossa perseverança.



CEO - José Ferrando García

DESCRIÇÃO

Máquina para a fabricação de toalhas em sua totalidade.

O corte é feito no tamanho programado, detectando o encaracolamento.

Uma vez cortada, a peça de vestuário se move para a área das costuras laterais, onde as costuras são feitas de 12 a 50 m/m. em ambos os lados, e a peça de vestuário é etiquetada, partindo para a dobra programada. Uma vez dobrada, ela é empilhada em um cinto com entre 1 a 10 unidades por pacote.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- ESTRUTURA

Estrutura de aço formado. Atualmente, todas as máquinas Jofesa são fabricadas com a estrutura acabada em pintura eletrolvanizada e lacada a fogo.

Guia deslizante de aço temperado e endurecido retificado.

- CONTROL

Nova plataforma de automação OMRON SYSMAC. Atualmente todas as máquinas Jofesa são instaladas com esta nova plataforma desde as menores até as maiores máquinas com o mesmo controlador, o que proporciona a velocidade, flexibilidade e escalabilidade necessárias para a indústria atual.

Isto nos permite expandir nossas máquinas sem a necessidade de mudar a instalação. O controlador, baseado nas novas CPUs INTEL, integra acionamento, lógica, segurança e visão, tudo programado a partir do mesmo software com ciclos de 128 eixos / 250 µs.

Nossas máquinas possuem dois ônibus de comunicação:

- Ethercat (Lata baseada em Ethernet): a rede de máquinas mais rápida do mercado, com a qual nos conectamos a todos os dispositivos da máquina sem a necessidade de fios complicados.
- Ethernet-Ip: um barramento Ethernet industrial muito robusto e rápido ao qual estão conectados os terminais de toque da máquina, a partir do qual todas as configurações e parâmetros da máquina são controlados, programados e selecionados, e que podemos conectar à rede de nossos clientes para coletar todas as informações necessárias (Indústria 4.0).

Cada módulo da máquina tem seu próprio painel de controle, que se comunica com a CPU através de um único cabo ethercat. Os servomotores, entradas, saídas, segurança, visão mecânica e todos os pneumáticos são controlados através deste ônibus.

A plataforma sysmac também integra a solução de segurança, tanto o controlador de segurança (CPU de segurança específica) quanto as entradas/saídas de segurança são distribuídas livremente pela máquina, simplificando a instalação, bem como o monitoramento do status de segurança nos terminais de toque.

Interface usuário/máquina via tela sensível ao toque.

- **MOTORIZAÇÃO**

O coração de nossas máquinas são os sistemas servo Accurax G5, a combinação perfeita de controle e mecânica. Os movimentos são controlados principalmente por servomotores. Todos os motoristas que controlam os servomotores incorporam, além do ônibus Ethercat, uma entrada de segurança de acordo com o nível de desempenho D da ISO13849-1.

Eles são controlados por uma CPU Motilon Control, o que nos permite realizar interpolações, mesas Cam ou conectar eletronicamente eixos uns com os outros, facilitando as tarefas mais difíceis.

Além disso, onde um servomotor não é necessário e um simples motor é suficiente, este será sempre controlado por acionamentos da série MX2, com controle de torque em malha aberta, o que nos permite controlá-los a partir da velocidade 0, com entradas de segurança para desconectar os motores quando as proteções estiverem abertas.

- **DETECÇÃO E VISÃO**

Nossos sensores de cor ou contraste também são integrados no Sysmac e conectados através do barramento de máquinas Ethercat, permitindo-nos programar, configurar e visualizar qualquer fotocélula a partir dos terminais de toque, bem como fornecer velocidades de resposta ultra-rápidas.

- **PNEUMÁTICA**

O controle de movimento pneumático também é integrado, baseado nos terminais FESTO-MPAL totalmente configuráveis e escalonáveis e conectado através do barramento de máquinas Ethercat. Todas as válvulas solenóides podem ser ativadas manualmente a partir dos terminais de toque da máquina e os tempos de acionamento podem ser ajustados.

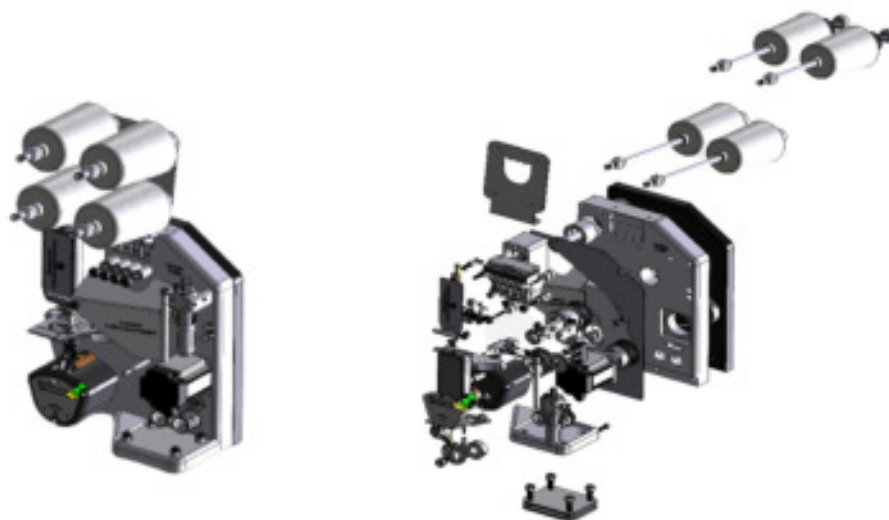
Aproximadamente 90% dos atuadores pneumáticos são fabricados exclusivamente para as performances necessárias, com um sistema pneumático patenteado (COMPAC SYSTEMS) que otimiza o espaço e a aplicação do sistema, facilitando a troca e a manutenção com um sistema proprietário de troca.

- MANUTENÇÃO DE SOFTWARE

Tudo isso com um único software a partir do qual tudo é controlado e que pode ser acessado via internet para monitorar mudanças no programa ou tarefas de manutenção.

- MANUAIS E REGULAMENTOS

Estão incluídos manuais e regulamentos CE e um CD com todos os componentes da máquina em três dimensões, o que permite a manutenção e mudanças, visualizando os componentes sem a necessidade de desmontar a máquina.



- UNIDADES DE COSTURA DE CORRENTE-C-21,5

- Máquina desenvolvida pela Jofesa Imagine Systems, SLU, com todos os requisitos necessários para a automação.
- Conexão rápida e troca de cabeça em 3 minutos.
- Reparo de qualquer elemento em não mais de 5 minutos
- Sem cárter de óleo (lubrificação com névoa de óleo)
- Resfriamento a ar da agulha
- Elevador pneumático do pé

- Suportes de rosca integrados.
- Posicionamento integrado.
- OMRON G5 Servo Motor
- Velocidade 4000 rpm. 2 pinos de corrente.

- ROTULADORA MINI-RI

- Rotuladora desenvolvida pela JOFESA IMAGINE SYSTEMS, SLU com a capacidade de aplicar 3 rolos de rótulos.
- 1-2-3 programação de dobradura de etiquetas
- 1-2-3 programação de corte de etiquetas
- Detecção de marcas de corte
- Detecção da extremidade da etiqueta, etc...

- ALINHADORES LONGITUDINAIS D.60

- Alinhadores pneumáticos projetados pela JOFESA IMAGINE SYSTEMS, SLU, capazes de alinhar-se com uma precisão de ± 1 m/m.
- Controlado por controle e gerenciamento de alarmes.

- DETECTORES DE COR (6 unidades opcionais)

Ela é responsável por alinhar o corte da peça de vestuário a uma faixa do padrão em toda a largura do tecido.

- ALIMENTADOR DE TECIDO

Esta linha de produção é equipada com um alimentador de rolos que puxa o tecido do palete ou do cabide.

- OURIVESARIA CRUZADA E-6

O cortador de porcas transversais é uma parte importante do JOFESA IMAGINE SYSTEMS, sistema de projeto SLU, capaz de passar as mudanças de espessura que existem entre o cruzamento das porcas transversais com as horizontais, deixando um acabamento perfeito.

Este edger tem um acionamento interno através de uma tela de toque servo-controlada.

- SYMPHIN SYSTEM CS-1 (corte transversal)

Um sistema eficiente desenvolvido para gerar um corte limpo.

Este sistema executa o corte 2600 em apenas 1" e também adiciona um afiador automático NON-STOP.

- DOBRADEIRA EIXO-2600

Esta pasta projetada pela JOFESA IMAGINE SYSTEMS, SLU para se adaptar ao final de nossas linhas de produção é capaz de fazer dobras tanto no sentido transversal como longitudinal na peça de vestuário. O operador pode programar um número infinito de dobras em ambas as direções e totalmente integradas com o sistema.

- INTERFACE E TELA SENSÍVEL AO TOQUE

Telas sensíveis ao toque (2 unidades na máquina) sobre as quais é controlado:

- Comprimento de corte
- m/m de ponto
- Velocidade da máquina
- Largura da orla
- Tecido encolhido
- Pregas primárias
- Pregas secundárias
- Unidades de pacote
- Contagem das peças
- Produção por hora
- Nível de consumo, etc...

- AJUSTES INTERNOS

Ajustes de sensores, tempos, velocidades, limitações, etc...

- CONFIGURAÇÕES Ativar e desativar elementos tais como...

- Detectores de tecido
- Detectores de fios.
- Ativar e desativar cabeças.
- Dispositivos de centralização de cores (se instalados).
- Alinhadores, etc...

- MOVIMENTOS MANUAIS

- Alimentação de tecido, reversão, elevação e descida de rolos de costura.
- Rotulagem, corte, afiação.
- Alimentação com fita adesiva.
- Dobradura, etc...

MEDIÇÕES, PRODUÇÃO E CONSUMO

- ALIMENTADOR TECIDO PARA PALETE OU CAVALETE

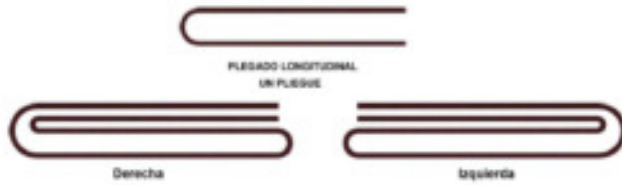


- SISTEMA DE CORTE “CS-1”
- DETECTORES DE COR (OPTATIVO 6 Unidades)
- OURELA LATERAL FEITA COM MÁQUINA DE PONTOS DE CORRENTE 2-1,5 2
Agulhas de ponto em cadeia de 12 m/m. a 50 m/m. (com condensação final)



- LABELLING
 - Largura do palete de 15 m/m. até 30 m/m.
 - Comprimento de etiqueta única de 50 m/m. até 110 m/m.
 - Comprimento do rótulo dobrado de 25 m/m até 55 m/m.
 - Número de rolos de etiquetas: 3 por etiquetadora.

- DOBRA LONGITUDINAL PROGRAMÁVEL COM NÚMERO DE DOBRAS, DIREÇÃO E TAMANHO.



- DOBRA CRUZADA PROGRAMÁVEL COM NÚMERO DE DOBRAS, DIREÇÃO E TAMANHO.



- O número de dobras é ILIMITADO, a única limitação é o tecido.
- EMPILHAMENTO DE PEÇAS DE VESTUÁRIO, DOBRAS PROGRAMÁVEIS DE 1 A 10 UNIDADES EM UMA ESTEIRA EXTRATORA.



PRODUÇÃO E CONSUMO

➤ PRODUÇÃO

- o 5 VESTUÁRIOS (300 X 580): 1300 unidades/hora
- o 4 VESTUÁRIOS (505 X 1010): 900 unidades/hora
- o 3 VESTUÁRIOS (700 X 1450): 810 unidades/hora
- o 2 VESTUÁRIOS (1020 X 1530): 560 unidades/hora

- LARGURA DO PALETTE - 2600 m/m
- COMPRIMENTO DO CORTE - 2000 m/m
- ENERGIA ELÉTRICA - 3,5 KW
- CONSUMO PNEUMÁTICO - 362 l/m
- VOLTAGEM - 220/380 v

PLANOS E DIMENSÕES

