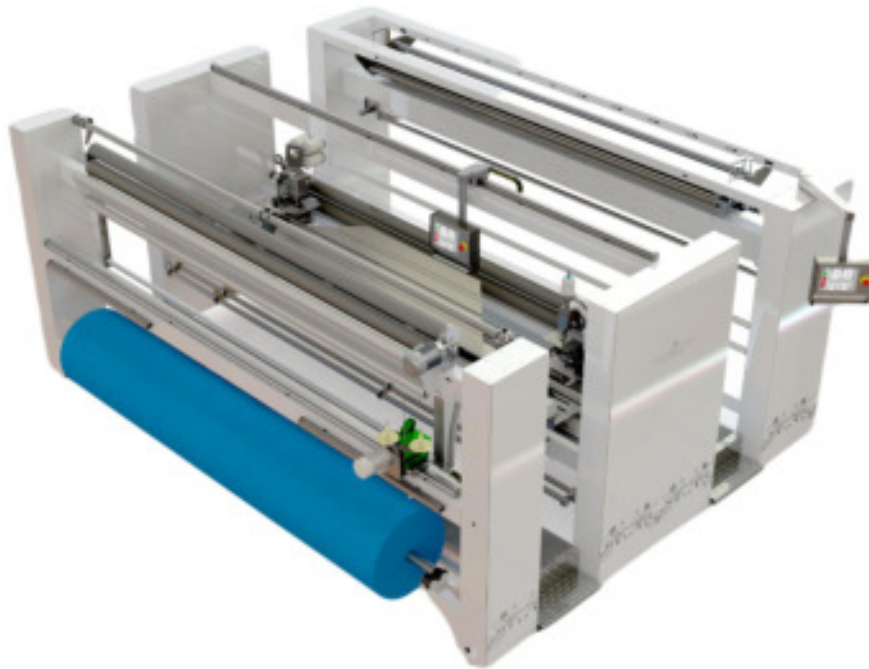


LINHAS DE LENÇÓIS



“MEIO COMBOIO DE FOLHAS 3300”

Ao longo de mais de 30 anos no fabrico de máquinas, a nossa premissa sempre foi a qualidade dos nossos produtos. Sabemos que a perfeição não existe, mas uma coisa de que temos a certeza é que nos esforçamos por ela com perseverança e determinação.

Na última década, a nossa evolução levou-nos ao topo tecnológico a nível internacional, sendo até à data, a primeira empresa a fabricar linhas de produção em todos os sectores em que estamos representados.

Obrigado por confiarem na nossa perseverança.



CEO - José Ferrando García

DESCRIÇÃO

Máquina para o fabrico, produção e corte de lençóis de cama.

Alimentação a partir de rolo "Jumbo" com uma capacidade útil de 3.300 mm.

Utiliza 2 cabeças STICH-CHAIN ou STICH-CANILLA, que constituem os 2 lados.

Programação do comprimento de corte até 6000mm.

Sistema de corte com facas

Detecção de quebra de fio

Detecção do fim da peça

Empilhamento em cabide tipo cavalete

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- **ESTRUTURA**

Estrutura de aço formada. Actualmente todas as máquinas Jofesa são fabricadas com estrutura acabada em pintura electrogalvanizada e lacada a fogo.

- **ILUMINAÇÃO**

Iluminação com luzes de faixa LED 5050, com mudança de cor RGB (verde, azul e vermelho) em toda a máquina, o que aumenta a comunicação entre o operador e a máquina. Poupança de energia e protecção ambiental.

- **CONTROL**

Movimento em guias de aço temperado no solo.

Nova plataforma de automatização OMRON SYSMAC. Actualmente todas as máquinas Jofesa estão instaladas com esta nova plataforma desde as máquinas mais pequenas até às maiores, com o mesmo controlador, o que proporciona a velocidade, flexibilidade e escalabilidade necessárias para a indústria actual. Isto permite-nos escalar as nossas máquinas sem necessidade de alterar a instalação. O controlador, baseado nas novas CPUs INTEL, integra movimento, lógica, segurança e visão, tudo programado a partir do mesmo software com ciclos de 128 eixos / 250 µs. As nossas máquinas têm dois autocarros de comunicação:

- Ethercat (Can baseado em Ethernet): a rede de máquinas mais rápida do mercado, com a qual nos ligamos a todos os dispositivos de máquinas sem a necessidade de cablagem complicada.

- Ethernet-Ip: um bus Ethernet industrial muito robusto e rápido ao qual estão ligados os terminais de toque da máquina, a partir do qual todas as configurações e parâmetros da máquina são controlados, programados e seleccionados, e que podemos ligar à rede dos nossos clientes para recolher toda a informação necessária (Indústria 4.0).

Cada módulo da máquina tem o seu próprio painel de controlo e 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 autocarro.

A plataforma Sysmac também integra a solução de segurança, tanto o controlador de segurança (CPU de segurança específica) como as entradas/saídas de segurança são distribuídas livremente pela máquina, simplificando a instalação, bem como a monitorização do estado de segurança nos terminais tácteis.

- **MOTORIZAÇÃO**

O coração das nossas máquinas, os sistemas servo Accurax G5, é a combinação perfeita de controlo e mecânica. Os movimentos são principalmente controlados por servomotores. Para além do autocarro Ethercat, todos os condutores que controlam os servomotores têm uma entrada de segurança de acordo com o nível de desempenho D da ISO13849-1.

São controlados por uma CPU de controlo de movimento, permitindo-nos efectuar interpolações, mesas de cames ou ligar electronicamente eixos a eixos, facilitando até as tarefas mais difíceis. Além disso, quando um servomotor não é necessário, um simples motor é suficiente. Isto será sempre controlado pelos variadores da série MX2, com controlo de binário em malha aberta, o que nos permite controlá-los a partir da velocidade 0, com entradas de segurança para desligar os motores quando as protecções estão abertas.

- **DETECÇÃO E VISÃO**

Sistema de detecção Leuze/Keyence.

- PNEUMÁTICA

O controlo pneumático do movimento está também integrado, baseado nos terminais FESTO-MPAL totalmente configuráveis e escaláveis e ligado através do autocarro de máquinas Ethercat. Todas as válvulas solenóides podem ser activadas manualmente a partir dos terminais de toque da máquina e os tempos de accionamento podem ser ajustados.

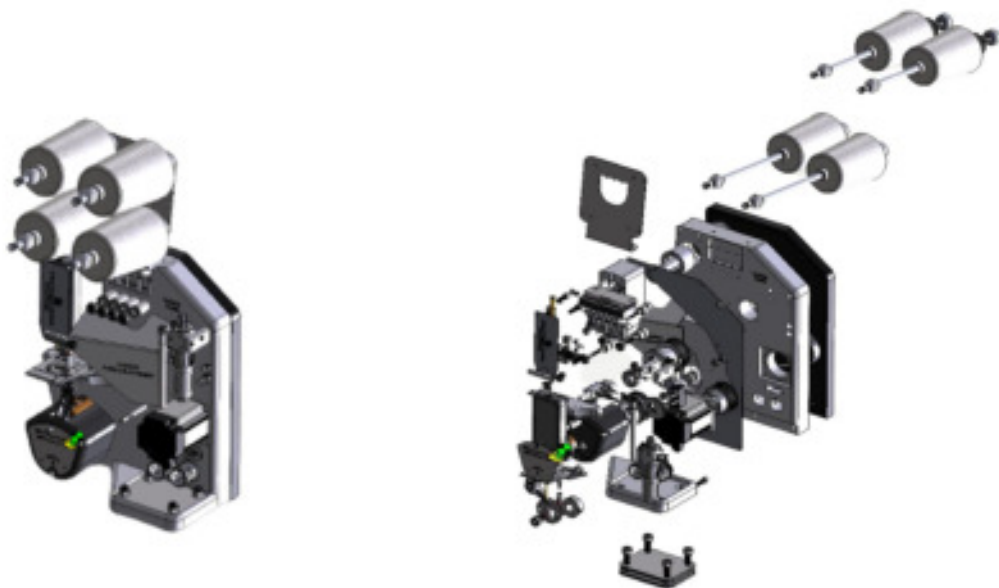
Aproximadamente 90% dos actuadores pneumáticos são fabricados pneumaticamente para as actuações necessárias, com um sistema pneumático patenteado (COMPAC SYSTEMS) que optimiza o espaço e a aplicação do sistema, facilitando a mudança e a manutenção com o seu próprio sistema de mudança.

- MANUTENÇÃO DE SOFTWARE

Tudo isto com um único software a partir do qual absolutamente tudo é controlado e a partir do qual, através da Internet, podemos aceder para monitorizar, fazer alterações no programa ou tarefas de manutenção.

- MANUAIS E REGULAMENTOS

Manuais com normas CE e também incluindo um CD com todos os componentes da máquina em três dimensões, o que permite fazer a manutenção e alterações, visualizando os componentes sem ter de desmontar a máquina.



- GRUPOS DE SEWING STICH-CHAIN - Cabeças - 2 - 1,5 (Opcional 1)
 - Máquina desenvolvida pela Jofesa Imagine Systems, SLU, com todas as necessidades necessárias para a automatização.
 - Ligação rápida e troca de cabeça em 3 minutos.
 - Reparação de qualquer elemento em não mais de 5 minutos
 - Sem cárter de óleo (lubrificação com névoa de óleo)
 - Arrefecimento por ar da agulha
 - Elevador pneumático de pés
 - Detectores de fio integrados.
 - Porta-fios integrados.
 - Posicionamento integrado.
 - OMRON G5 Servo Motor
 - Velocidade 4000 rpm. 2 pinos de corrente.

- STICH-CANILLA SEWING GROUP (Opcional 2)

- INTERFACE E ECRÃ TÁCTIL

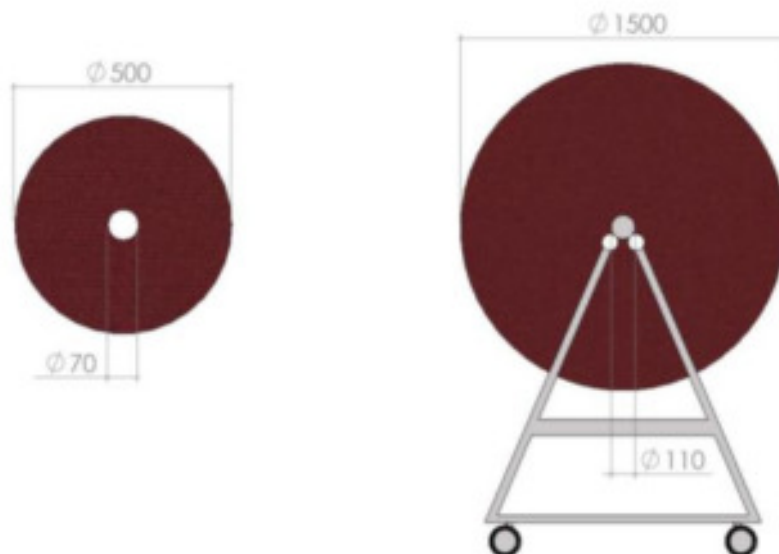
Ecrãs tácteis (1 unidade na máquina) sobre os quais é controlado:

- 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...

- CONJUNTOS INTERNOS (Para gestores de manutenção com password)
 - Definições dos sensores, tempos, velocidades, limitações, etc.
- CONFIGURAÇÕES Activar e desactivar itens tais como:
 - Detectores de tecido
 - Detectores de fios.
 - Activar e desactivar cabeças
 - Dispositivos de centralização de cor (se instalados)
 - Alinhadores, etc...
- MOVIMENTOS MANUAIS
 - Alimentação do tecido, inversão, elevação e descida de rolos de costura.
 - Rotulação, corte, afiação
 - Alimentação com fita adesiva
 - Dobradura, etc...

MEDIÇÕES, PRODUÇÃO E CONSUMO

ALIMENTADOR FÁBRICO PARA ROLOS DE 500 m/m de diâmetro (para rolos jumbo de 1.500 m/m de diâmetro com suporte externo).



LIMPANTES LATERAIS DE 20 A 100 m/m COM EXTRACTOR DE RESÍDUOS (se instalados).



- PRODUÇÃO

Capacidade de tecido 3300 mm

Programação do comprimento de corte 6000 mm

Produção aprox. 250 pcs/h com comprimento de corte 2200 mm.

PLANOS E LIMITES

