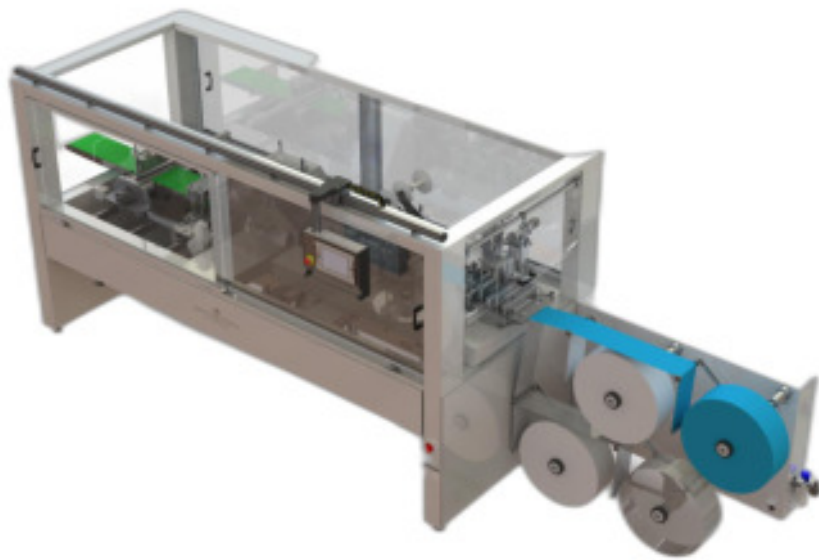


LINHA DE MÁSCARAS



“MASK PRO”

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 a produção de máscaras cirúrgicas com fecho de aba FLAP CLOSURE e fio-máquina.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- ESTRUTURA

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

- ILUMINAÇÃO

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

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 expandir as nossas máquinas sem a necessidade de alterar a instalação. O controlador, baseado nas novas CPUs INTEL, integra a condução, lógica, segurança e visão, tudo programado a partir do mesmo software com ciclos de 128 eixos / 250 μ s.

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 da máquina 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 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, que 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 são os sistemas servo Accurax G5, a combinação perfeita de controlo e mecânica. O controlo dos movimentos é efectuado principalmente por servomotores. Todos os condutores que controlam os servomotores incorporam, para além do autocarro Ethercat, uma entrada de segurança de acordo com o nível de desempenho D da ISO13849-1.

São controlados por um CPU Motilon Control, permitindo-nos efectuar interpolações, mesas Cam ou ligar electronicamente eixos uns aos outros, facilitando as tarefas mais difíceis.

Além disso, quando um servomotor não é necessário e um simples motor é suficiente, este será sempre controlado por 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**

Os nossos sensores de cor ou contraste estão também integrados no Sysmac e ligados através do bus da máquina Ethercat, o que nos permite programar, configurar e visualizar qualquer fotocélula a partir dos terminais tácteis, bem como fornecer velocidades de resposta ultra-rápidas.

- **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.

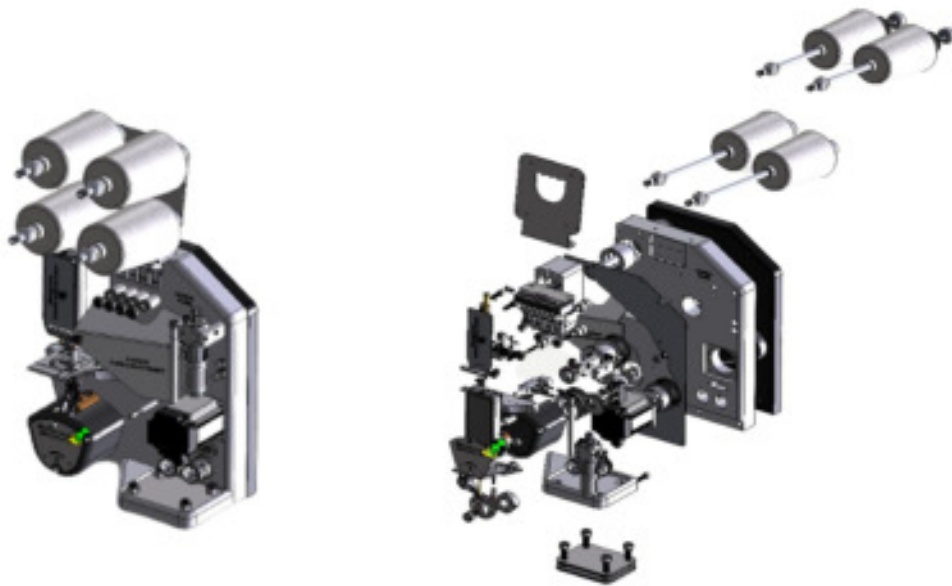
Aproximadamente 90% dos actuadores pneumáticos são fabricados exclusivamente para as performances requeridas, com um sistema pneumático patenteado (COMPAC SYSTEMS) que otimiza o espaço e a aplicação do sistema, facilitando a mudança e a manutenção com um sistema de mudança proprietário.

- MANUTENÇÃO DE SOFTWARE

Tudo isto com um único software a partir do qual tudo é controlado e que pode ser acedido através da Internet para monitorizar alterações ao 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 fazer manutenção e alterações, visualizando os componentes sem ter de desmontar a máquina.



PROCESSOS

Suportes de rolos desenvolvidos pela Jofesa com sistema de tensionamento dinâmico (3 unidades na máquina e quarta unidade opcional).

- Pré-alimentador de elevação dupla com sincronização electrónica.
- Creaser electrónico com pressão variável e programável.
- Selagem lateral com ultra-som Jofesa "Sonic" 2000 W.
- Vedação lateral com seladores de bloco único de 20 mm.
- Inseridores elásticos para enganchar a orelha com ENDLESS SYSTEM.
- Sistema de gravação rotativo com ultra-som SONIC 2000w e capacidade de gravação:
 - Em linha recta
 - Fecho de aba
 - Aba híbrida
- Sistema de corte rotativo ultra-sónico SONIC 2000w com capacidade de corte:
 - Em linha recta
 - Fecho de aba
 - Aba híbrida
- Suporte de rolos de arame com sistema de tensionamento dinâmico.
- SONIC 2000w módulo de fixação do nariz com fio ultra-sónico.
- Ensacamento com plástico polipropileno biorientado.
- Comprimento do saco programável.
- Largura do saco programável.
- Desenho centrado em película de polipropileno transparente ou impresso (detecção por marcações).
- Saco de quantidade de produto de 1 a 50 unidades.
- Produto Saco de quantidade de 1 a 50 unidades.

OPERATIVIDADE

Programação do número de máscaras.

- Programação do número de máscaras por saco.
- Programação do número de dobras na máscara.
- Comprimento das pregas.
- Quantidade de tecido em pregas.
- Programação da medição da inserção de borracha no interior da máscara.
- Programação da medição da borracha no exterior da máscara.
- Programação do comprimento total da máscara.
- Armazenamento de múltiplos programas em memória.
- Programação de temperaturas de soldadura transversais e longitudinais.
- Programa de velocidade.
- Exibição do número de máscaras no processo.
- Visualização do tempo de processo.
- Exibição das temperaturas.
- Exibição das velocidades.
- Controlos de operação manual.
- Ajustes internos (com chave para técnico).

PRODUÇÃO E CONSUMO

- Equipamento de ultra-sons "Sonic" e gerador 2000w 20 khz.
- **Produção:** 3600 e 4600 unidades/hora.
- Embalagem em 1, 2, 3, 4..... 50 Ud.
- Soldadura plástica através de resistência térmica.
- **Potência eléctrica:** 10,1 KW
- **Pressão pneumática:** 6 BAR
- **Consumo pneumático:** 600 l/min.
- **Voltagem:** 220/380 V (L1+L2+L3+N)

PLANOS E DIMENSÕES

