

Dobladora de alta velocidad

# ALPHA X5

La solución estándar para hacer  
1, 2 o 3 doblados a la mitad

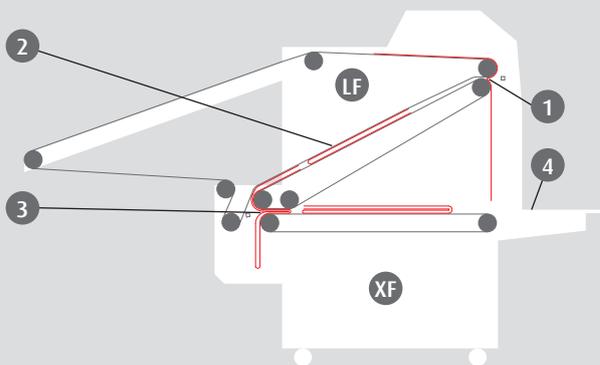


Doblador con ancho estándar de trabajo de hasta 3500 mm para doblez lateral en 1 a 4 vías y doblez cruzado en una sola línea. Diseñada para tener menos piezas en movimiento que las dobladoras convencionales lo cual la hace muy rápida y confiable. El doblez lateral es realizado por rodillos laterales y opera sin mecanismos de reversa, con una velocidad de 60 metros por minuto. La velocidad se ajusta a la velocidad de la calandra. La dobladora lateral puede combinarse con dobladoras cruzadas para ajustarse a algunos linos y los patrones de doblado requeridos. Adicionalmente, puede combinarse con una dobladora cruzada de piezas pequeñas y con apiladoras para líneas de planchado multipropósito.

### LF – Sección de doblez lateral

- 1 La lencería cuelga libremente desde la parte superior de la banda en el primer doblez lateral. El doblez es realizado por un disparo de aire entre rodillos que puede ser ajustado de acuerdo con el grosor de la lencería asegurando un doblado simple, rápido y eficiente de lencería liviana y pesada.
- 2 Las correas guían la lencería a través de la máquina. Esta técnica previene que la lencería se deslice o desplace y la función de presión asegura un doblado de óptima calidad.
- 3 El doblez lateral C es hecho mediante correas de transporte y un disparo de aire. Gracias a este diseño, se asegura una excelente calidad de doblado.

### LF Doble lateral 2-modelo de doblez lateral



### División de líneas – Sección de doblez lateral

- Desvío
- B 1 doblez, bordes hacia afuera
- C 1 doblez, bordes hacia adentro
- B+C 2 dobleces

### Sección de doblez lateral

### Sistemas de Desvío.

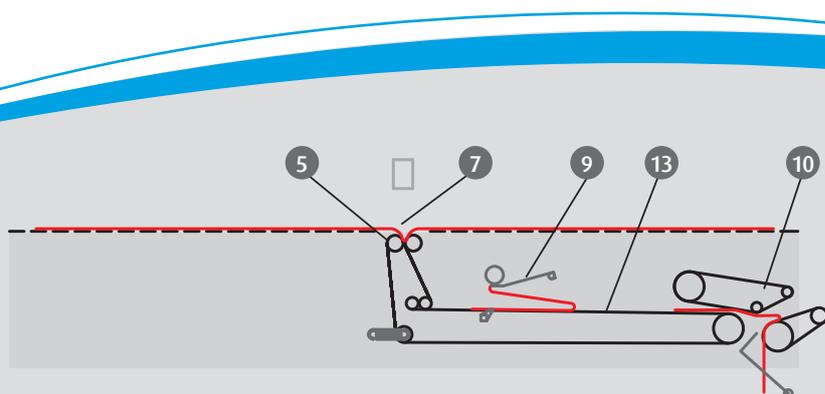
Dos sistemas de desvío en la sección de doblez lateral permiten descartar piezas grandes hacia la mesa trasera **4** o piezas pequeñas a través de la máquina hacia una dobladora cruzada o a una apiladora ubicadas atrás de la dobladora. Otros sistemas de desvío están disponibles de acuerdo con las divisiones de líneas y las opciones.

### XF – Sección de doblez cruzado

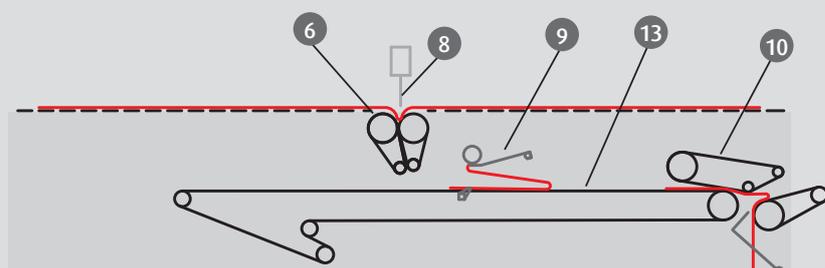
La ALPHA X5 usa una dobladora cruzada simple y rápido para operación a una línea, entregando 1, 2 o 3 doblez cruzados y doblez a la mitad. Como una opción, la dobladora puede ser suministrada con secciones de doblez cruzado conocidas de la línea de Jenfold Classic.

**5** El primer doblez cruzado se realiza entre rodillos. La distancia entre rodillos y la presión puede ser ajustada automáticamente utilizando un rodillo resortado. Esto asegura una buena fricción entre los rodillos y la lencería. Las correas de la banda de salida activan los rodillos del primer doblez cruzado y guían la lencería hacia la salida. La sección de doblez cruzado es para materiales livianos y máximo dos dobleces laterales.

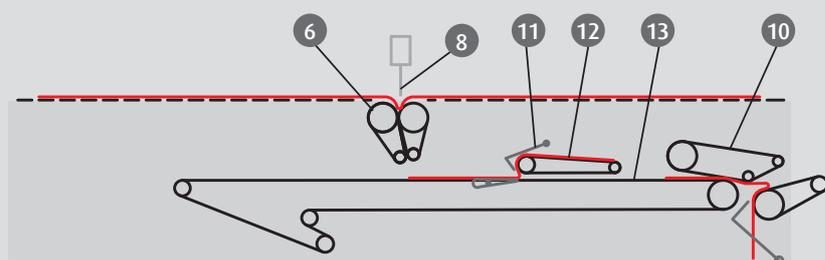
**6** Como una opción, el primer doblado cruzado puede ser entregado con correas y rodillos de gran diámetro. Las correas guían los linos hacia abajo asegurando un doblez exacto y suavizando los bordes. La distancia entre los rodillos y la presión puede ser ajustada automáticamente con cilindros de aire, asegurando fricción óptima y flexibilidad sin importar el tipo de lencería o



Opción 1: para materiales livianos

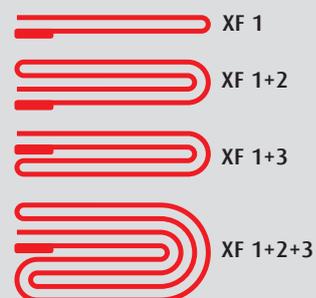


Opción 2: para materiales livianos o pesados



Opción 3: para materiales livianos y pesados en producción mixta

### XF Doblez cruzado



Patrones de doblez cruzado

su grosor. En caso de atasco o paro de emergencia, o al abrir las guardas de seguridad, la distancia entre los rodillos en la primera sección de doblez cruzado aumenta, permitiendo que el operador remueva fácilmente la lencería.

7 Disparo de aire entre rodillos en el primer doblez cruzado es recomendado para lencería liviana.

8 Se recomienda utilizar cuchilla entre rodillos en el primer doblez cruzado para lencería pesada.

9 Se recomienda "pick-up and drop" para lencería liviana para el segundo doblez cruzado.

10 El doblado con cuchilla en el tercer doblez cruzado es la solución para doblado a la mitad.

11 Cuchilla en el conveyor reversible.

12 Se recomienda banda reversible en el segundo doblez cruzado para doblado de alta calidad en linos pesados.

13 Banda de salida.

#### 14 ALPHA XW5

Es el desarrollo del modelo ALPHA x5, con una sección de doblez cruzado 200 mm más grande, permitiendo doblez cruzado de hasta 1030 mm.

El nuevo y más grande doblez cruzado ha sido diseñado teniendo en cuenta el aumento en las dimensiones de los linos en los hoteles. Tiene una selección de secciones de doblez cruzado diseñadas cuidadosamente para cumplir con los requerimientos a nivel mundial.



## JENTROL HMI PLC y sistema de control con pantalla táctil

El doblado preciso requiere control efectivo. El sistema de control Jentrol HMI PLC representa el más avanzado en la actualidad con pantalla táctil asegurando el control óptimo de para los parámetros de doblado. En las líneas de planchado y doblado se debe garantizar la precisión, la velocidad correcta y el control.

El sistema utiliza un procesador preciso, una interfaz fácil de utilizar, opciones multi-lenguaje y una opción para servicio a control remoto.

## Interfaz de fácil manejo preparada para la cabina

El control PLC permite operar clasificación en apiladoras, combinación de líneas automática, control de línea de acabado integrada, velocidad variable, etc.

El control remoto de la dobladora ocurre en un panel separado. El software está preparado para la cabina del

sistema de manejo de información y el servicio remoto Jenassist a través de conexión VPN.

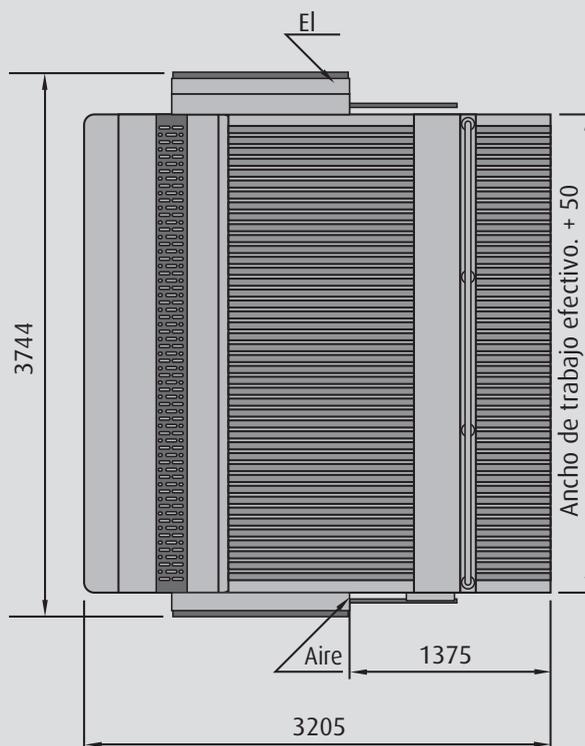
Como una característica estándar en el programa, todas las estadísticas de producción pueden ser exportadas fácilmente a un archivo de Excel mediante un puerto USB ubicado en el PLC.

## Información detallada por cliente/artículo o hasta 99 categorías diferentes informando:

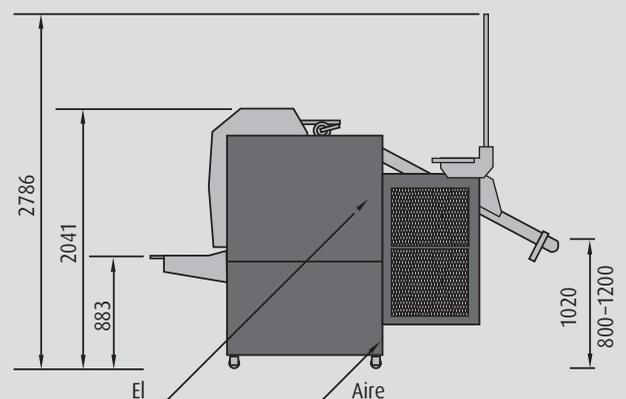
- Producción por línea
- Caída y clasificación.

## Se obtiene la información anterior por cada receta en total o por todas las recetas en total y los históricos totales:

- Por día
- Por receta
- Por día/receta/carga



Ejemplo de una distribución típica. JENSEN puede proveer otros modelos si son requeridos. Por favor contacte su proveedor local de JENSEN.



## **Cliente/Artículo permite diferenciar los históricos aún más:**

- Por día
- Por día/cliente
- Por día/cliente/artículo
- Por día/cliente/artículo/carga

## **Características y opciones**

- Control Jentrol HMI PLC y panel de operación con pantalla táctil y contadores digitales
- Indicadores LED para control en el rack PLC
- Bypass automático de linos enredados o mal ingresados a la mesa posterior.
- 1 o 2 doblados laterales automáticos.
- Alarma de atasco en la sección de doblez lateral para piezas pequeñas
- Alarma de atasco en la sección de doblez cruzado para piezas grandes
- 2 o 3 doblados cruzados automáticos
- Correa dentada
- Apilador con pliegues para piezas pequeñas colocadas en la mesa posterior.

## **Instalación**

JENSEN se complace en asistirle en la planificación de su lavandería proporcionando excelentes consultores, planos y datos técnicos. Distribuidores autorizados o ingenieros de JENSEN deben llevar a cabo la instalación para asegurar un funcionamiento correcto.

## **Servicio**

Además JENSEN le provee de un extraordinario servicio post-venta con una red en todo el mundo de Centros de Ventas y servicios altamente cualificados, y distribuidores, todos ellos con su propio servicio de mantenimiento y piezas de repuesto.

## **Contacte con nosotros**

JENSEN dispone de una completa gama de equipamiento resistente para la industria de lavandería, entregado e instalado de acuerdo a sus especificaciones. Por favor no dude en contactarnos para ampliar información o consejo, o visite:

**[www.jensen-group.com](http://www.jensen-group.com)**

### **Contacto local**

Descubra nuestras soluciones en  **YouTube**