



FOLDER FIRMOWY





Firma „JARMA-TECH” Sp. z o.o. jest nową firmą, powstałą dopiero w maju 2009 roku, jednakże może poszczycić się dużymi osiągnięciami, ponieważ powstała na silnym zapleczu Zakładu Włókienniczego JARMA, który od 15 lat zajmuje się produkcją wypełnień tapicerskich. Zdobyte doświadczenie pozwoliło poznać potrzeby rynku włókienniczego w zakresie budowy maszyn. Specjalizujemy się w projektowaniu, budowie oraz modernizacji maszyn – głównie dla potrzeb przemysłu włókienniczego i meblarskiego.

Produkowane przez „JARMA-TECH” maszyny i urządzenia sprawdziły się już w wielu firmach krajowych jak i zagranicznych, uzyskując pozytywną opinię. Wyszkolony personel, własne biuro konstrukcyjne i stały kontakt z klientami są gwarancją wysokiej jakości.

W wyniku nieustannego doskonalenia naszych maszyn jesteśmy w stanie zapewnić wysoką jakość otrzymywanego produktu oraz bezawaryjność produkowanych maszyn i urządzeń.

Na życzenie klienta nasze projekty mogą być opracowane zgodnie z oczekiwaniami w zakresie układu urządzeń oraz produktu końcowego.

Świadczymy usługi pełnego serwisu dla produkowanych przez nas maszyn oraz linii technologicznych.

W lipcu 2010 r. zakupiliśmy dokumentację konstrukcyjno-technologiczną firmy „BEFAMA” największej firmy produkującej maszyny włókiennicze w Polsce, która jest dla nas cennym źródłem informacji.

Połączenie doświadczenia firmy „BEFAMA” z innowacyjnością firmy „JARMA-TECH” pozwala osiągać zaawansowane rozwiązania techniczne projektowanych maszyn i urządzeń.

Solidna konstrukcja i precyzyjne wykonanie są naszą dewizą.



Linia do napełniania poduszek LNP1

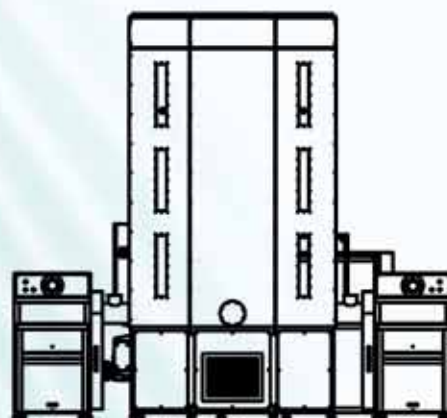
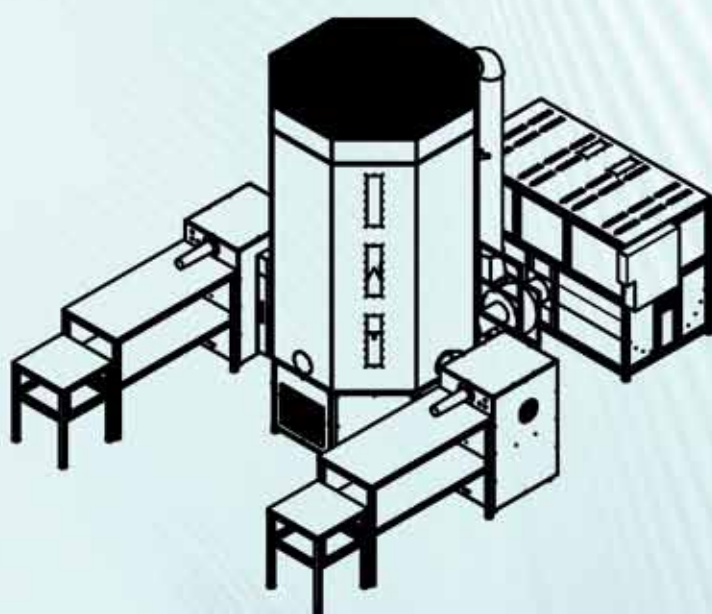
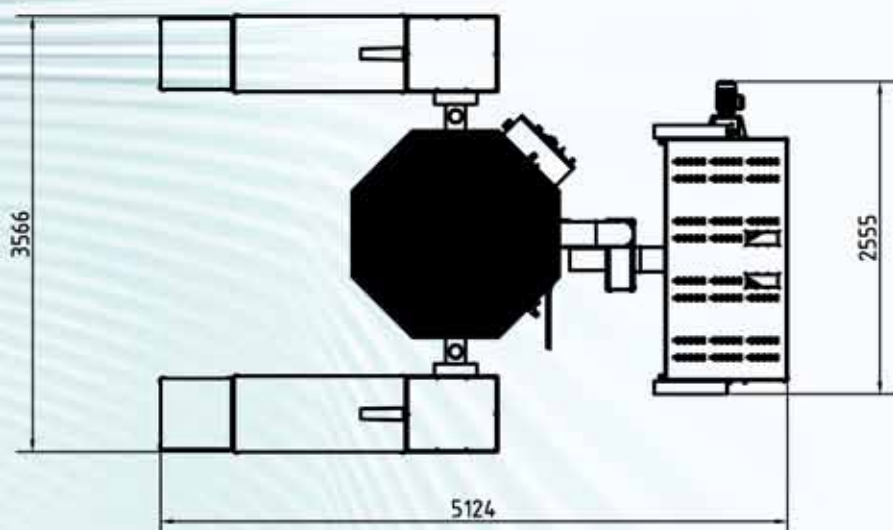
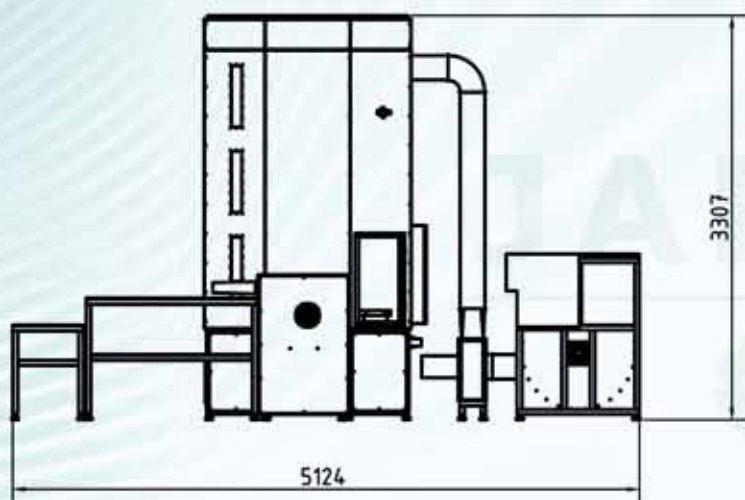
Linia do napełniania poduszek LNP1 jest dwustanowiskowym urządzeniem do mieszania i wypełniania surowcem przestrzennym. Umożliwia wydajne i wygodne wypełnianie asortymentu takiego jak: wkłady, poduchy, zabawki, elementy tapicerki, itp. Opracowana, na podstawie wieloletniego doświadczenia konstrukcja, pozwala na wypełnianie produktu różnymi surowcami przestrzennymi. Do najczęściej stosowanych należą: kulki silikonowe, cięta pianka poliuretanowa – frytka. Urządzenie umożliwia również produkcję mieszanek wyżej wymienionych wypełnień w dowolnych proporcjach.

W skład linii wchodzi:

1. Zasobnik – służący do realizacji zasypu surowca oraz do jego transportu za pomocą transportera pneumatycznego do mieszalnika.
2. Mieszalnik – służący do napowietrzenia i ujednolicenia dostarczonej mieszanki surowca.
3. Dwie napycharki NA2 – służące do precyzyjnego i wydajnego dozowania surowca.

Na wydajność linii do napełniania poduszek LNP1 wpływ ma rodzaj używanego surowca i kształtuje się w granicach od 150 do 300 kg/h.

linia do napełniania poduszek LNP1



linia do napełniania poduszek LNP1



Linia do produkcji kulki silikonowej K1

Linia przeznaczona jest do wytwarzania kulki silikonowej z włókna poliestrowego o różnych parametrach: od grubości 7 do 15 dtx oraz długości 32 do 64 mm.

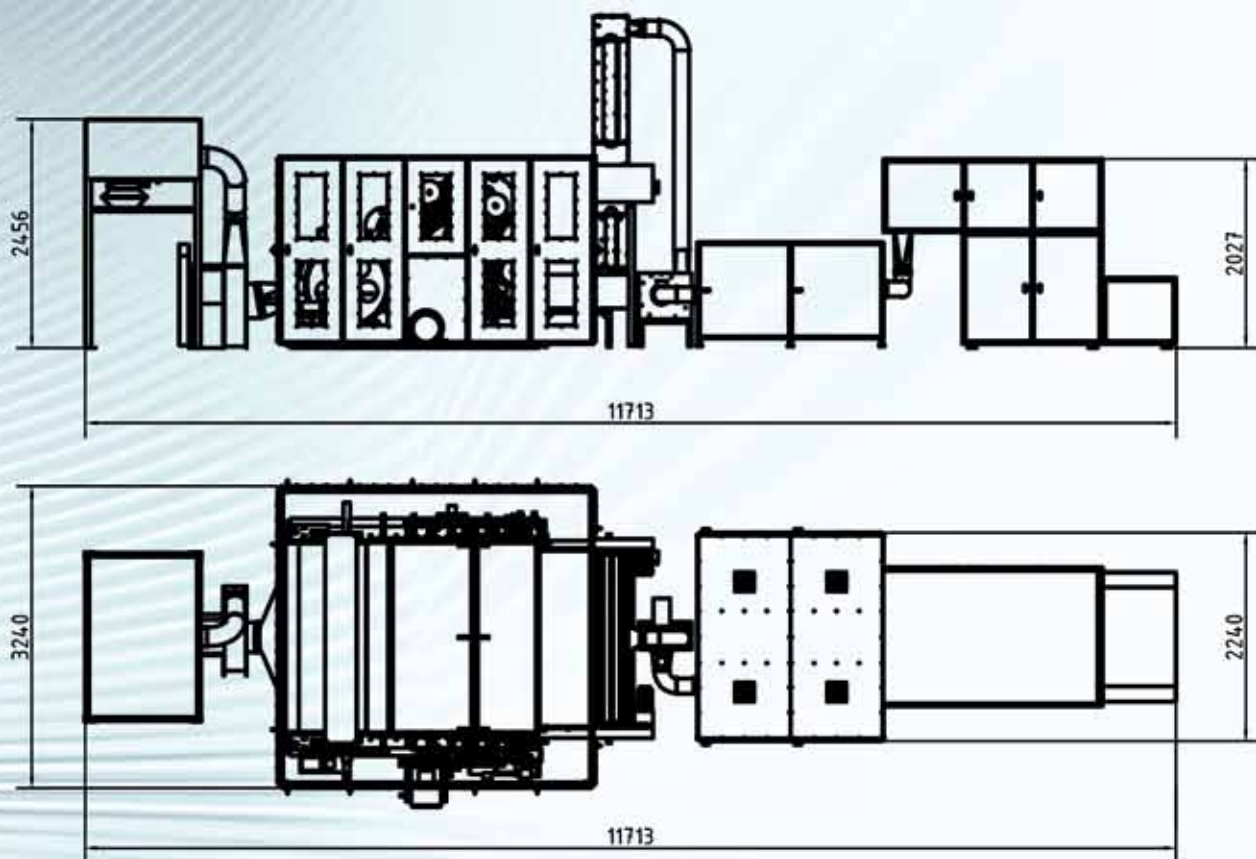
Dzięki czytelnemu i łatwemu w obsłudze sterownikowi można zmieniać nastawy maszyny w czasie pracy w zależności od rodzaju przerabianego włókna. Produkowane kulki mają szerokie zastosowanie jako wszelkiego rodzaju wypełnienia poduszek, kołder, zabawek, materacy oraz w przemyśle meblowym.

W skład linii wchodzi:

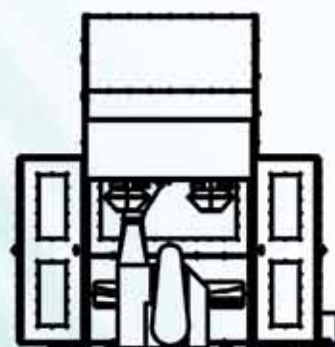
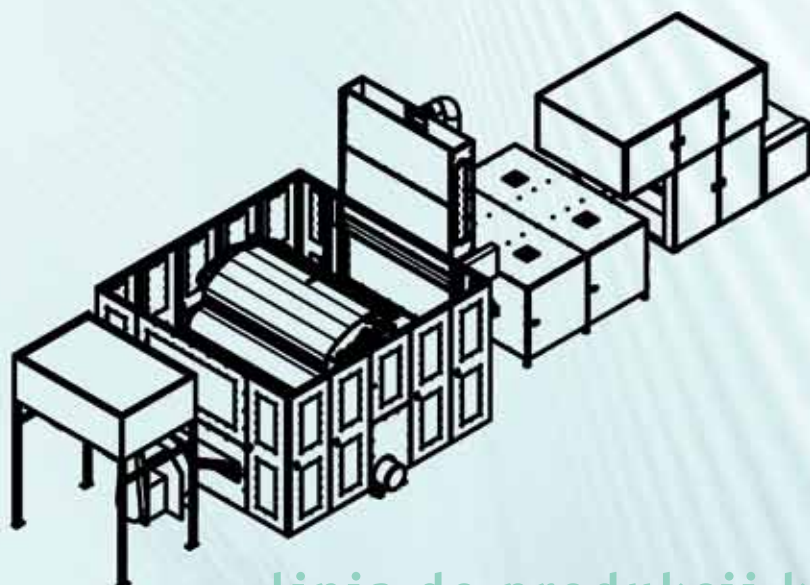
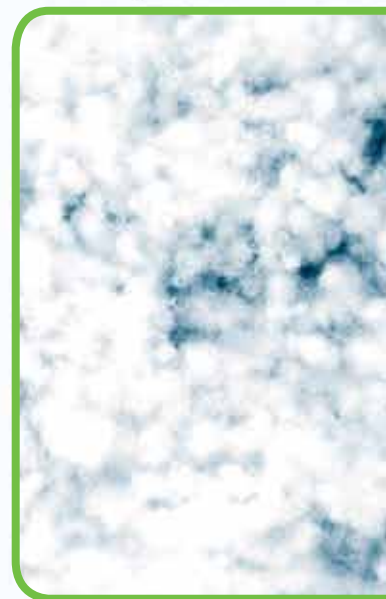
1. Zasilarka Z1 – służąca do wstępnego rozluźnienia oraz dozowania włókna, które jednocześnie jest przekazywane do modułowego zespołu zgrzebnego RW.
2. Modułowy zespół zgrzeblny RW – służący do otwierania włókna w celu uzyskania właściwej puszystości.
3. Szyb zasypowy S1 – sterowany fotokomórkami, które regulują przepływ surowca pomiędzy modułowym zespołem zgrzeblnym RW, a rotorem skręcającym K1.
4. Rotor skręcający K1 – sterowany przemiennikami częstotliwości (falowniki), które umożliwiają płynną zmianę parametrów pracy maszyny, dostosowując charakterystykę pracy całej linii do rodzaju włókna.
5. Workownica – przeznaczona do pakowania wytworzonych zwijek kulistych.

Wydajność linii do produkcji kulki silikonowej, w zależności od rodzaju przerabianych włókien, wynosi od 150 do 220 kg/h.

linia do produkcji kulki silikonowej K1



JARMA
TECH



linia do produkcji kulki silikonowej K1



Zespół zgrzeblny RW6

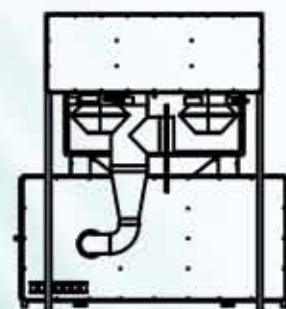
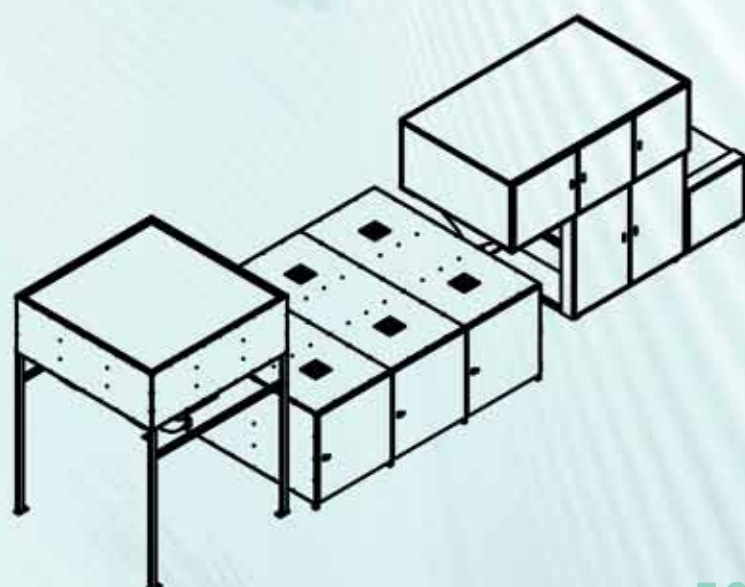
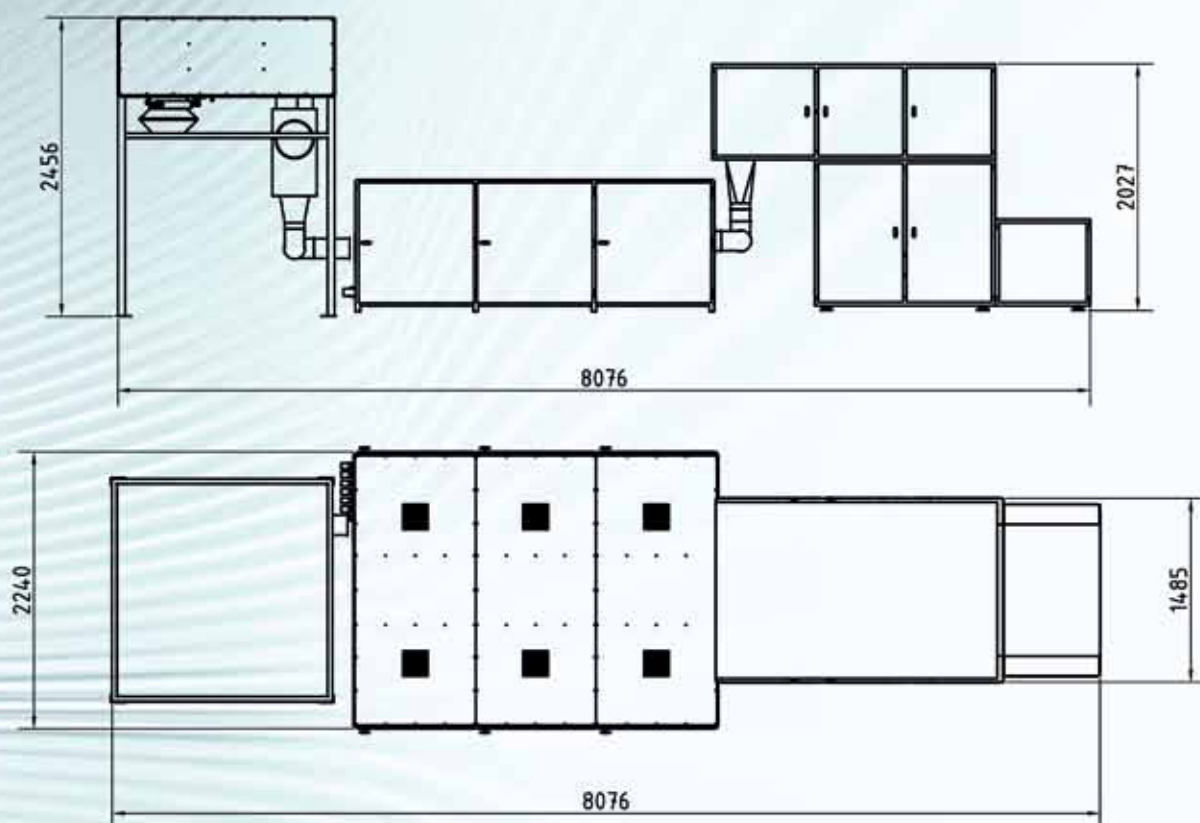
Zespół zgrzeblny RW6 przeznaczany jest do zgrzeblenia włókna. Proces produkcji rozpoczyna się od wstępnego rozluźnienia surowca w zasilarce Z1, skąd jest przekazywany do modułowego zespołu zgrzeblnego RW, gdzie następuje proces właściwego otwierania włókna. Ostatnim etapem jest proces pakowania, który odbywa się za pomocą specjalnie zaprojektowanej do tego celu workownicy.

W skład zespołu wchodzi:

1. Zasilarka Z1 – służąca do wstępnego rozluźnienia oraz dozowania włókna, które jednocześnie jest przekazywane do modułowego zespołu zgrzeblnego RW.
2. Modułowy zespół zgrzeblny RW – służący do zgrzeblenia włókna w celu uzyskania właściwej puszystości.
3. Workownica – przeznaczona do pakowania otwartego włókna.

Wydajność zespołu zgrzeblnego RW6, w zależności od rodzaju przerabianych włókien wynosi od 250 do 300 kg/h.

zespół zgrzeblny RW6



zespół zgrzeblny RW6



Linia do napełniania poduszek LNPRW

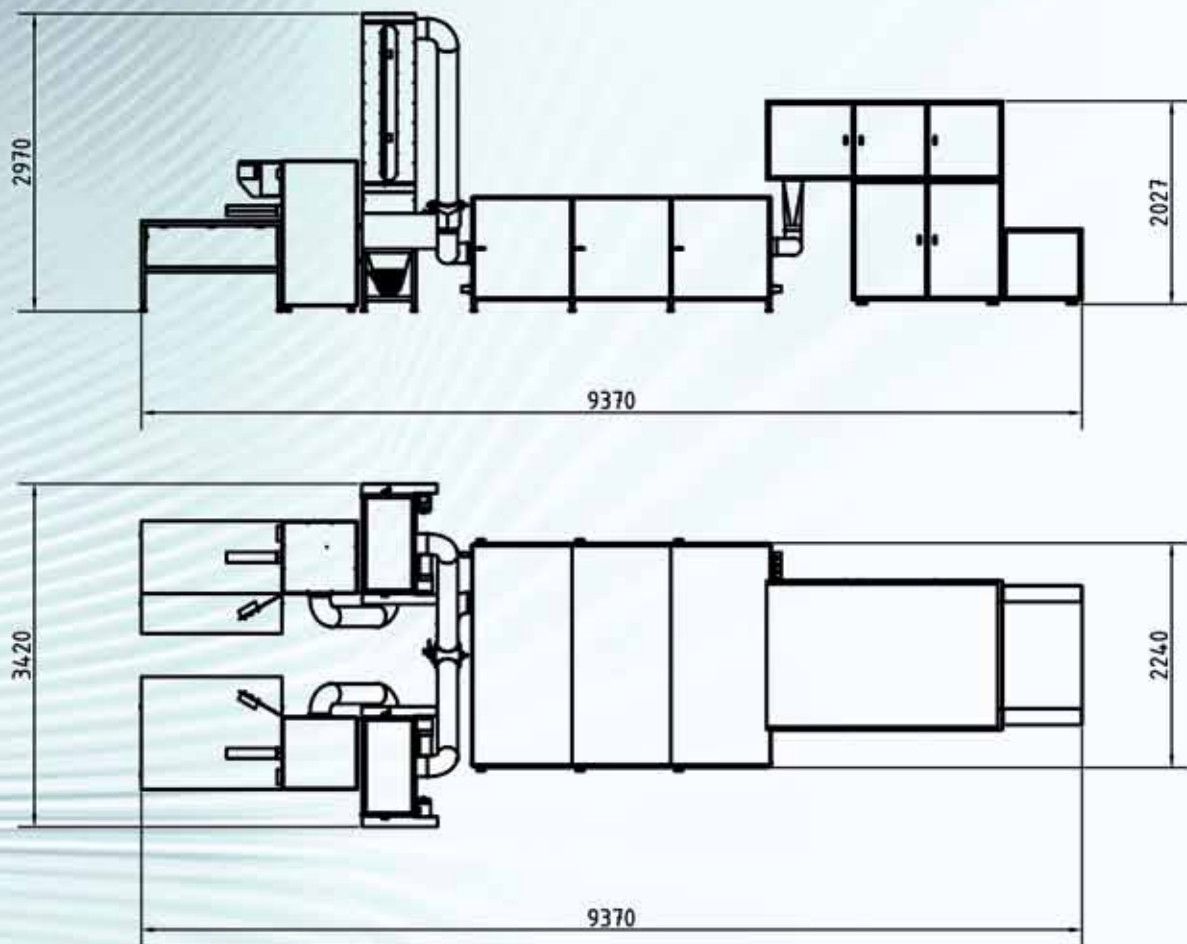
Linia do napełniania poduszek LNPRW jest połączeniem naszych najnowszych urządzeń. Dzięki zastosowaniu modułowego zespołu zgrzeblnego RW otrzymujemy doskonale otwarte włókno najwyższej jakości. System fotokomórek zainstalowany na szybach dozującym SD odpowiada za płynny przepływ surowca, który przekazywany jest do napycharek NA3 wyposażonych w nowoczesny system wagowy umożliwiający dobranie odpowiedniej gramatury poduszek. Obsługa linii sprowadza się do naciśnięcia pedału za pomocą którego odbywa się proces wypełniania asortymentu.

W skład zespołu wchodzi:

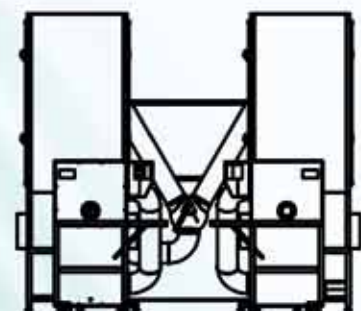
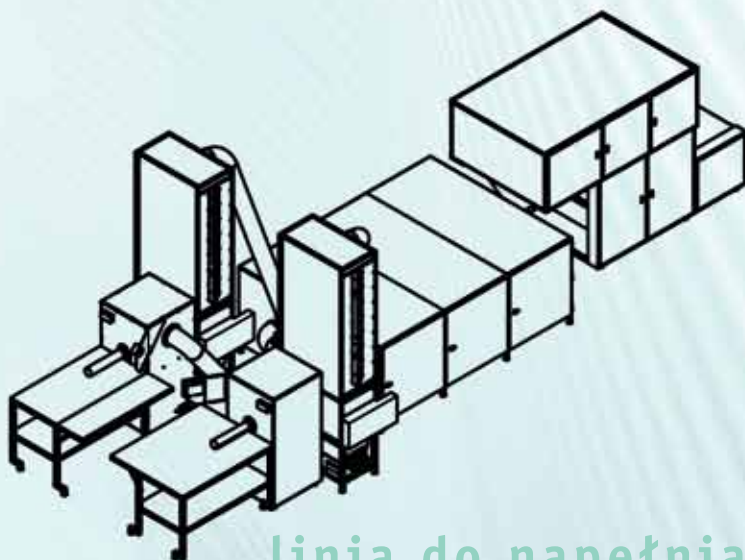
1. Zasilarka Z1 – służąca do wstępnego rozluźnienia oraz dozowania włókna, które jednocześnie jest przekazywane do modułowego zespołu zgrzeblnego RW.
2. Modułowy zespół zgrzeblny RW – służący do zgrzeblenia włókna w celu uzyskania właściwej puszystości.
3. Szyb dozujący SD – sterowany fotokomórkami, które regulują przepływ surowca pomiędzy modułowym zespołem zgrzeblnym RW a napycharką NA3.
4. Dwie napycharki NA3 – służące do precyzyjnego i wydajnego dozowania surowca.

Wydajność linii do napełniania poduszek LNPRW, w zależności od rodzaju przerabianych włókien wynosi od 200 do 250 kg/h.

linia do napełniania poduszek LNPRW



Linia technologiczna do zgrzeblenia włókna i napełniania poduszek LNPRW jest chroniona prawem w Urzędzie Patentowym Rzeczypospolitej Polskiej pod nr W.119562



linia do napełniania poduszek LNPRW



Maszyna do cięcia pianki – Frytkarka F1

Maszyna składa się z trzech zespołów tnących, realizujących cięcie pianki poliuretanowej. Surowiec podawany jest na taśmę transportera podawczego, która kieruje surowiec do tunelu załadowniczego. W tunelu załadowniczym pianka jest podawana na I sekcję tnącą.

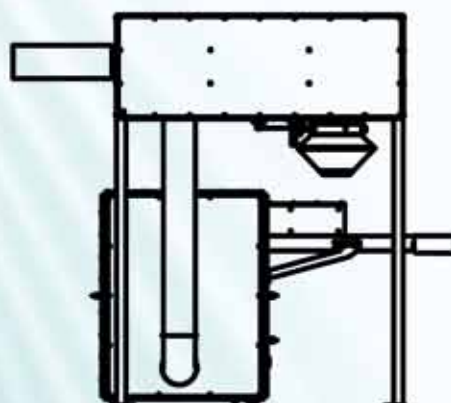
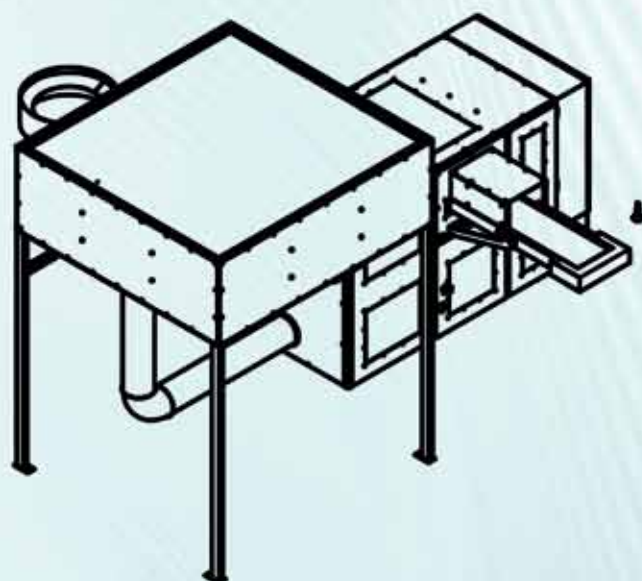
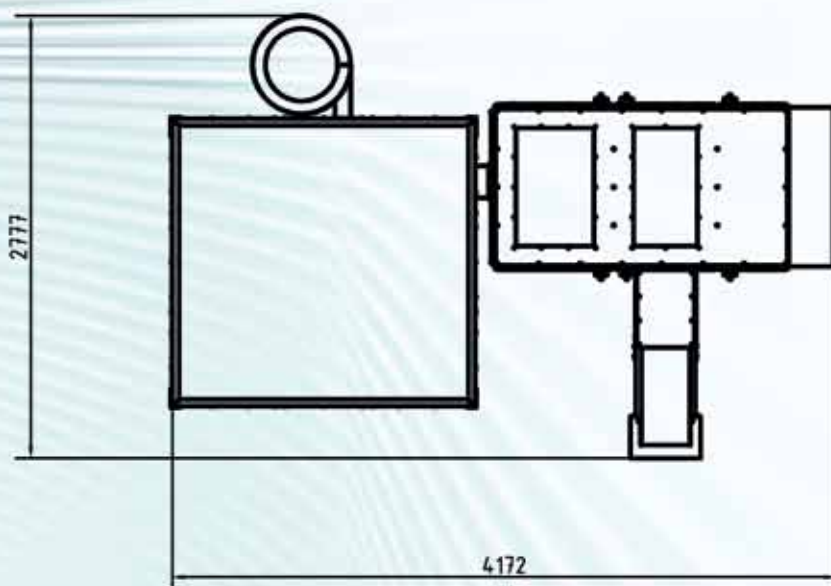
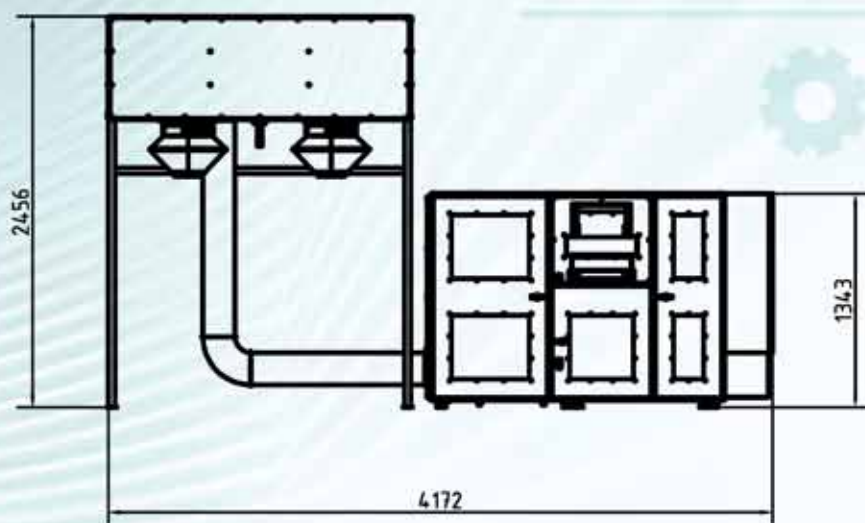
Na I sekcji tnącej surowiec jest cięty na płyty, po czym kierowany jest do zsypu przy pomocy transportera kierującego. Przecięta pianka jest wciągana przez II sekcję tnącą gdzie następuje cięcie płyta w drugiej płaszczyźnie.

Z II sekcji tnącej pocięta pianka kierowana jest transporterem dolnym i górnym na trzecią sekcję tnącą, gdzie następuje proces cięcia w trzeciej płaszczyźnie.

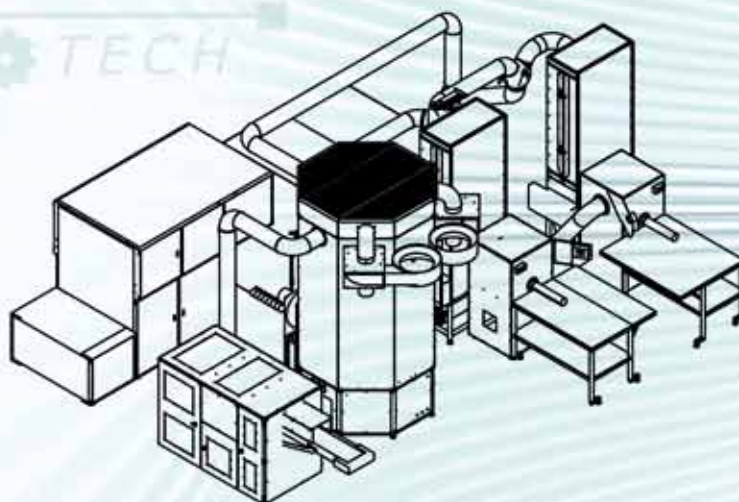
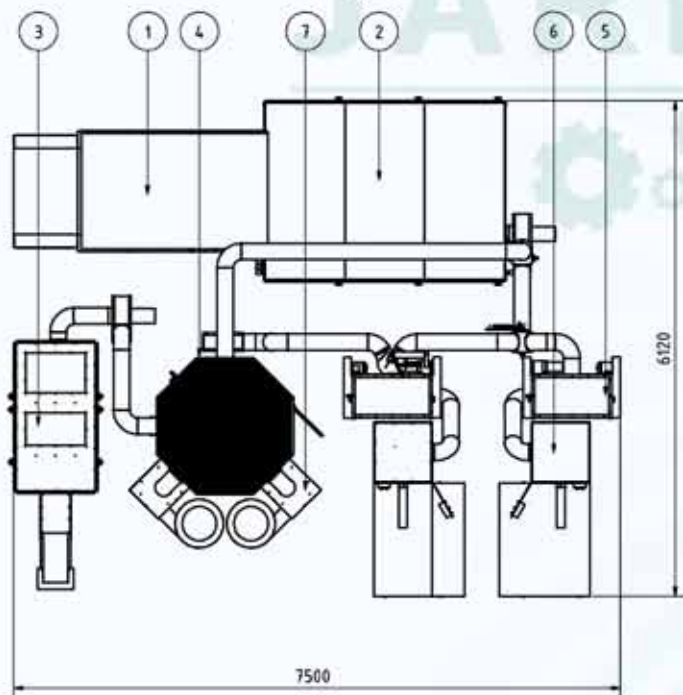
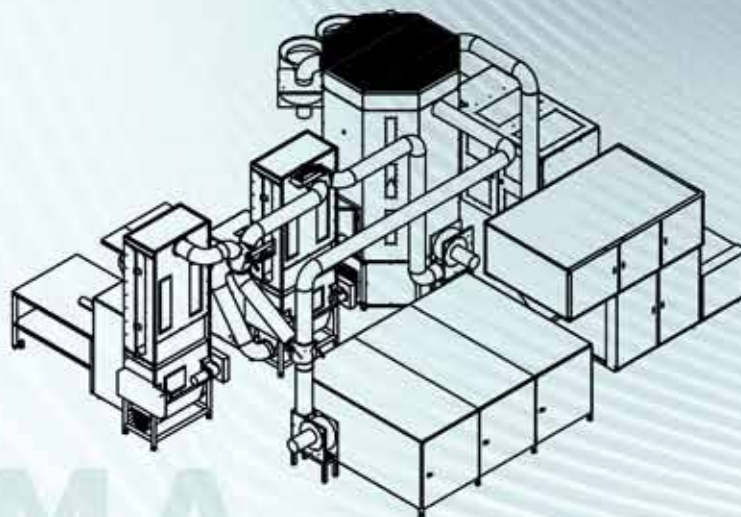
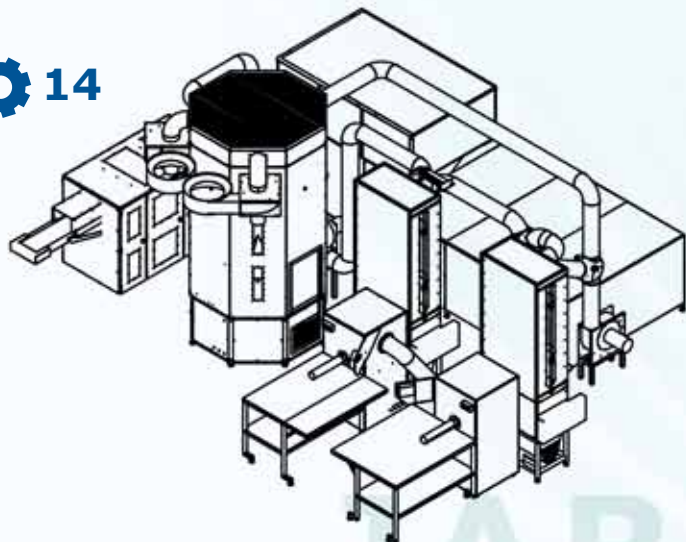
Pocięta pianka poliuretanowa odsysana jest przez stanowisko pakowania – workownicę, która umieszcza produkt w workach.

Średnia wydajność maszyny w zależności od rodzaju oraz przygotowania odpadu, wynosi od 100-150 kg na godzinę.

maszyna do cięcia pianki – Frytkarka F1



maszyna do cięcia pianki – Frytkarka F1



Linia do napełniania poduszek LNPRW-MIX

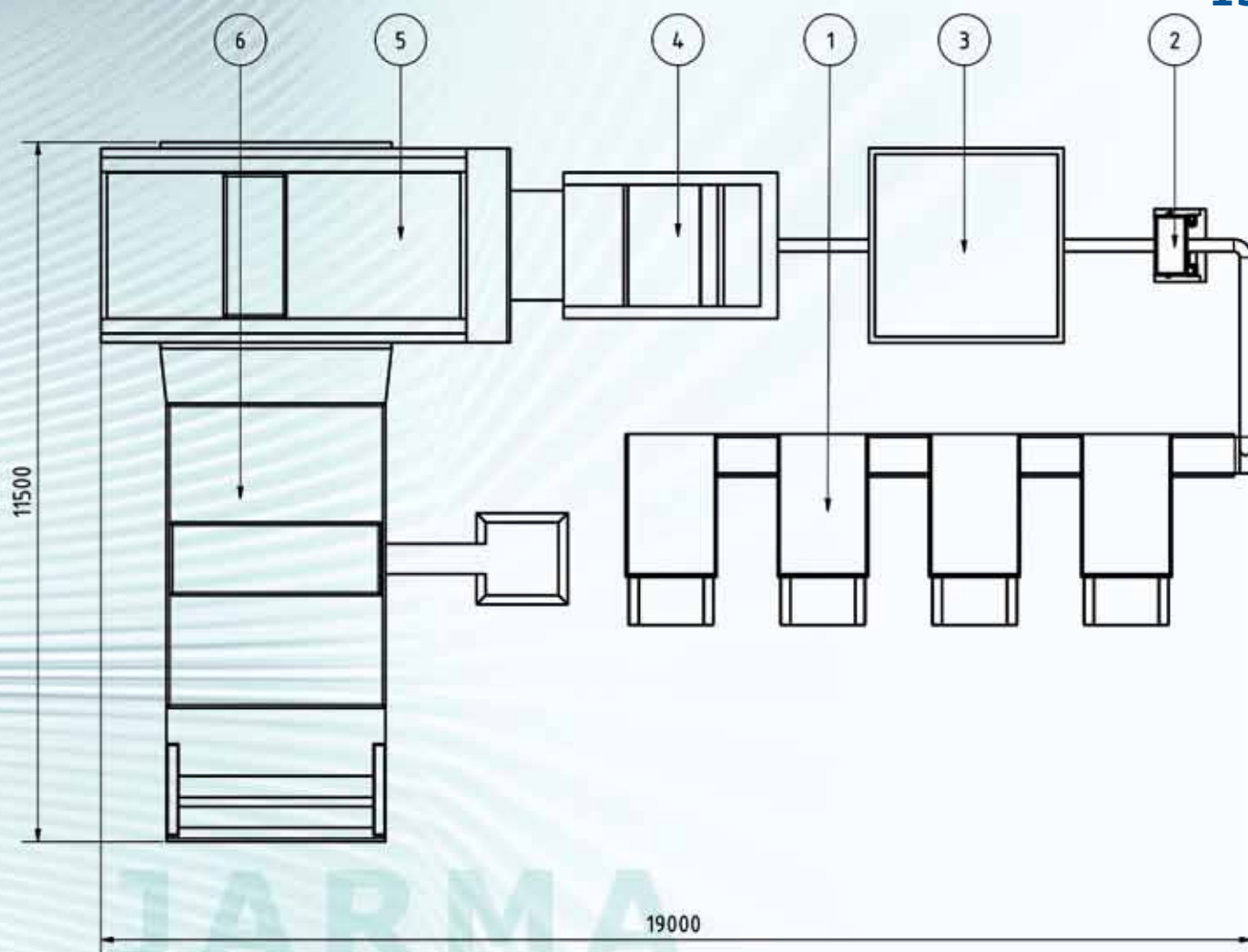
Linia do napełniania poduszek LNPRW-MIX jest połączeniem linii LNPRW z Mieszalnikiem wagowym oraz Frytkarką F1. Dzięki takiemu doborowi urządzeń uzyskujemy możliwość wypełniania poduszek w następujących kombinacjach:

- wypełnianie włóknem zgrzeblonym
- wypełnianie pianką poliuretanową (frytką)
- wypełnianie mieszanką frytki i włókna w dowolnych proporcjach

W skład linii wchodzi:

1. Zasilarka Z1 – służąca do wstępnego rozluźnienia oraz dozowania włókna, które jednocześnie jest przekazywane do modułowego zespołu zgrzebnego RW.
2. Modułowy zespół zgrzeblony RW – służący do zgrzeblenia włókna w celu uzyskania właściwej puszystości.
3. Frytkarka F1 – służąca do precyzyjnego cięcia pianki poliuretanowej.
4. Mieszalnik wagowy M6 - służący do mieszania, napowietrzenia i ujednolicenia dostarczonych surowców.
5. Szyb dozujący SD – sterowany fotokomórkami, które regulują przepływ surowca do napycharek NA3.
6. Dwie napycharki NA3 – służące do precyzyjnego i wydajnego napełniania poduszek.
7. Zespół odpylający

linia do napełniania poduszek LNPRW-MIX



Linia do produkcji włóknin puszystych

Linia do produkcji włóknin puszystych wyposażona jest w trzy lub cztery zasilarki, co zapewnia ciągłość w dostawie surowca. Z zasilarek surowiec transportowany jest za pomocą taśmociągu do modułowego zespołu otwierającego RW1 wyposażonego w sterowany fotokomórkami szyp zasypowy, zapewniający precyzyjne dawkowanie surowca. Po przejściu przez zespół RW1 włókno uzyskuje odpowiednią puszystość, następnie trafia do komory mieszalniczej z której transportowane jest bezpośrednio do zgrzeblarki. Poziomy układacz formuje pokład runa o założonej liczbie warstw, skąd jest transportowane do pieca zgrzewania włóknin, w którym czynnikiem grzejącym są energooszczędne fale podczerwone.

W skład linii wchodzi:

1. Zasilarka Z1 – służąca do wstępnego rozluźnienia oraz dozowania włókna, które jednocześnie jest przekazywane do modułowego zespołu zgrzebnego RW1.
2. Modułowy zespół otwierający RW1 – służący do otwierania włókna w celu uzyskania właściwej puszystości.
3. Komora mieszalnicza.
4. Zgrzeblarka – sterowana przemiennikami częstotliwości (falowniki), które umożliwiają płynną zmianę parametrów pracy maszyny, dostosowując charakterystykę pracy całej linii do rodzaju włókna.
5. Układacz poziomy – wykonany na podstawie dokumentacji technicznej układacza firmy BEFAMA o oznaczeniu 5W50-55.
6. Piec do zgrzewania włóknin z urządzeniem do cięcia wzdłużnego

linia do produkcji włóknin puszystych



**PRODUCENT MASZYN
I URZĄDZEŃ
JARMA-TECH Sp. z o.o.**

WATOROWO 6
86-253 KIJEWO KRÓLEWSKIE
tel. +48 56 686 72 06
+48 56 686 70 34
+48 601 645 333
www.jarma-tech.pl
jarmatech@wp.pl