



Urządzenie STONOGA 3000 znacząco przyśpiesza proces produkcji dużych, nietypowych palet. Przeznaczone jest dla producentów palet zbijanych ręcznie jak i na stanowiskach zrobotyzowanych. Proces zbijania jest w pełni zautomatyzowany i może być zintegrowany z robotem przemysłowym, który odbiera spody i przenosi na stanowisko do montażu wierzchów palet.



Sterownik oraz panel z ekranem dotykowym pozwala dowolnie zaprogramować ilość oraz pozycje klocków dla danej długości deski.

Opis konstrukcji i funkcjonalności urządzenia

Stanowisko przeznaczone jest do zbijania spodów paletowych.

- Wymiary zbijanych wyrobów:
 - długość desek: 600 - 3000 mm
 - szerokość desek i klocków: 70 - 140 mm
 - wysokość klocków 75 – 100 mm
- Urządzenie składa się z:
 - **magazynek klocków**, w którym klocki są składowane i transportowane do modułu zbijania,
 - **modułu zbijania**, w którym znajduje się magazynek desek, układ gwoździarek do przybijania klocków, oraz sterownik z panelem dotykowym do programowania, kontroli i wyboru programu pracy. Zastosowano 3 gwoździarki BeA 800DC z magazynkami JUMBO na zwoje gwoździ (3,1x70) po 600 sztuk każdy.
 - **modułu odbiorczego**, w którym gotowe wyroby są przekazywane do odbioru.
- Zbijarka jest przeznaczona do obsługi przez jednego pracownika.
- Zmiana zbijanego detalu wymaga jedynie wymiany desek w magazynku oraz wybranie nowego programu pracy.

Zbija elementy o długości
od 600 do 3000 mm
ilość klocków i pozycja dowolna



Działanie maszyny:

Operator układa ręcznie klocki i deski w magazynkach. Oba magazynki mogą być uzupełniane w trakcie pracy urządzenia. Na ekranie dotykowym panelu sterowania pracownik wybiera odpowiedni program zbijania. Cały cykl pracy odbywa się automatycznie. Zbity element wyrzucany jest na stół odbiorczy. Gotowe wyroby odbierane mogą być ręcznie, wózkiem widłowym lub przenoszone przez robota przemysłowego na stanowisko do montażu wierzchów palet.

Wydajność

Czas zbijania elementów nie zależy od operatora.

Czas zbijania w przybliżeniu możemy określić wzorem: $T_z = 5 + n \cdot 2$

gdzie: T_z [s] – czas przybicia jednego klocka, n – ilość klocków w wyrobie.

Na przykład dla wyrobu 1200 mm z trzema klockami wynosi 11 sekund, dla deski 3 metrowej z 5 klockami - 15 sekund.

Podczas zbijania wyłącznie krótkich elementów zamontowanie większej ilości zabieraków, zwiększy wydajność pracy.

Zastosowanie gwoździarek z dużymi magazynkami JUMBO pozwala na zabicie bez przerwy 600 klocków.

Gwoździarki zostały wyposażone w czujniki pustego magazynka, które zatrzymują pracę urządzenia i sygnalizują konieczność załadowania gwoździ. Urządzenie STONOGA może być zintegrowane ze stanowiskiem do montażu wierzchów palet.



Trzy gwoździarki BeA - wbijają jednocześnie.

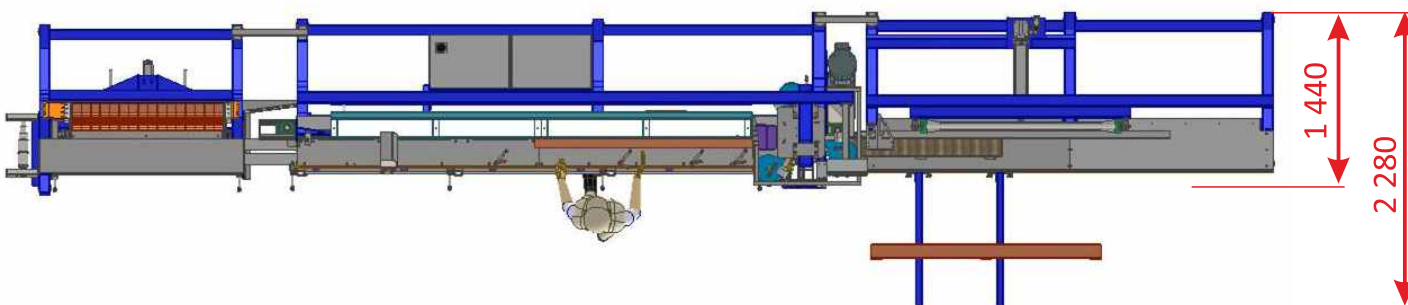
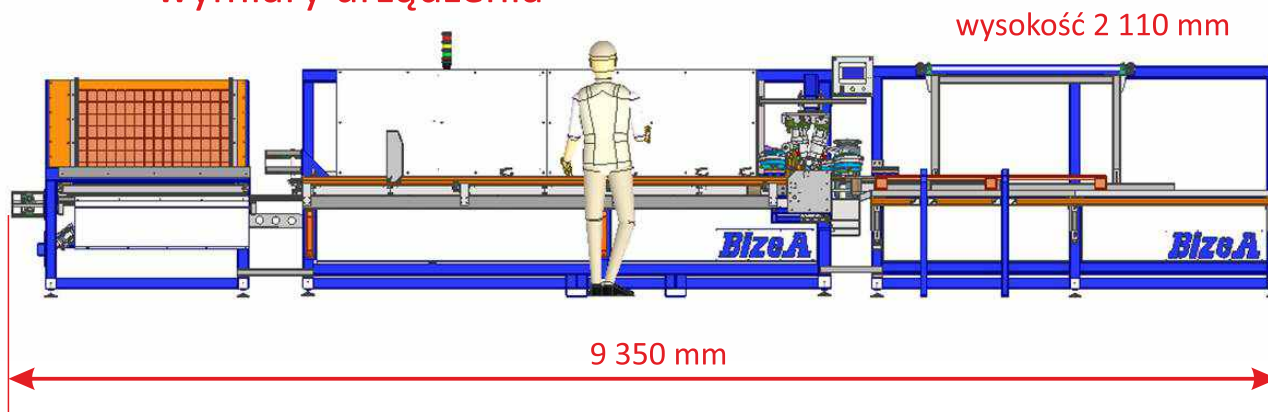
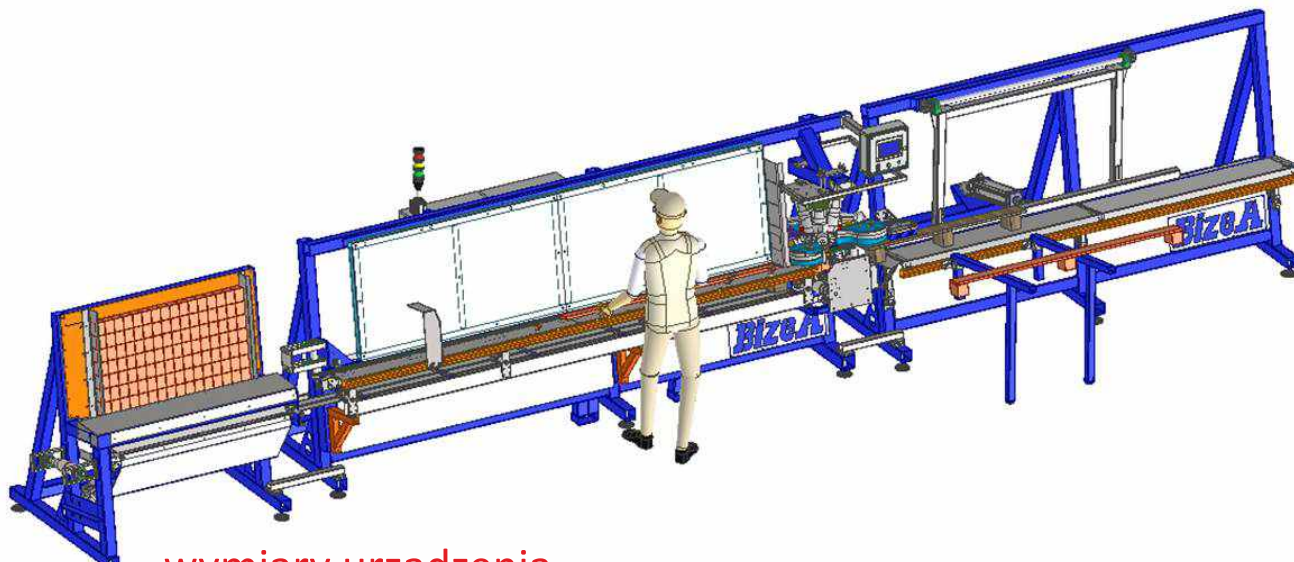
ZBIJARKA DO SPODÓW PALETOWYCH - STONOGA 3000

Prezentowane urządzenie STONOGA w wersji 3000 wymaga przestrzeni na hali produkcyjnej o wymiarach minimum 9,5 na 3,5 metra.

Zasilanie elektryczne 3-fazowe 400V, 10 A

Zasilanie sprężonego powietrza 8 bar, wydajność min. 1000 l/min.

**Automatyzuj
Zbijaj koszty!**



wyd. info 0820

Technika połączeń - Befestigungstechnik - Fastening systems - Крепежная техника.

BizeA Sp. z o.o.

Tomice, ul. Europejska 4, 05-532 Baniocha k. Warszawy

tel. 22 244 17 00 ; fax 22 244 52 77

e-mail: info@bizea.com.pl

www.bizea.com.pl



Dział Automatykacji

Automatykacja@bizea.com.pl

Zszywki, sztyfty, gwoździe, narzędzia i urządzenia pneumatyczne, kleje topliwe, akcesoria pneumatyczne.