

TRUMA 2000

urządzenie do montażu elementów boków trumny



Technika połączeń

**Zbijaj koszty
Automatyzuj !**



Urządzenie TRUMA 2000 przeznaczone jest do produkcji boków trumien. Realizuje automatyczne nakładanie kleju białego oraz zbijanie zszywkami listew drewnianych z deską boku trumny (zobacz fot. detalu).

Parametry produkowanych elementów:

- długość elementu / deski: 600 mm - 2100 mm
- grubość desek: 15 mm - 20 mm
- szerokość desek: 280 mm
- typ zszywek: BIZON 14
- długość zszywek: 25, 28, 30 mm



Ilość pracowników obsługi: 2 osoby

- operator uzupełniający deski i listwy oraz zszywki, start programu
 - operator odbierający gotowe detale (jeśli nie przewidziano taśmociągu)
- Przewidywany czas montażu jednego elementu: 9 sekund
Częstotliwość załadunku zszywek: co 30 minut

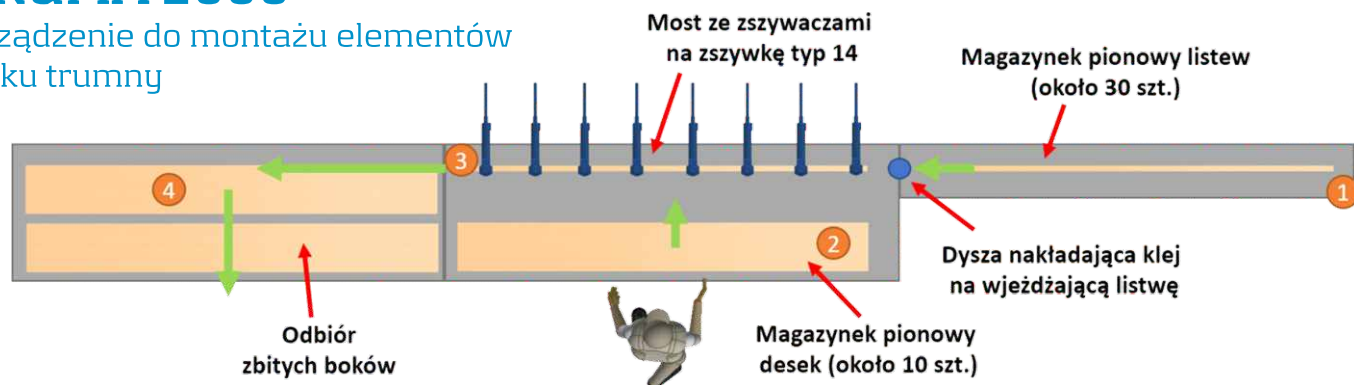


Dysza pneumatyczna do nanoszenia kleju montażowego, zasilana ze zbiornika ciśnieniowego

Widok urządzenia od strony mostu do zbijania zszywkami, zastosowano 11 zszywaczy BeA 14/32-613L sterowanych automatycznie, podczas zbijania elementów krótkich boków część zszywaczy należy wyłączyć.

TRUMA 2000

urządzenie do montażu elementów boku trumny



Operator odpowiedzialny jest za uzupełnianie magazynka listew (1) o pojemności około 30 listew oraz magazynka desek o pojemności około 10 sztuk (2). Uzupełniać magazynki można podczas pracy urządzenia.

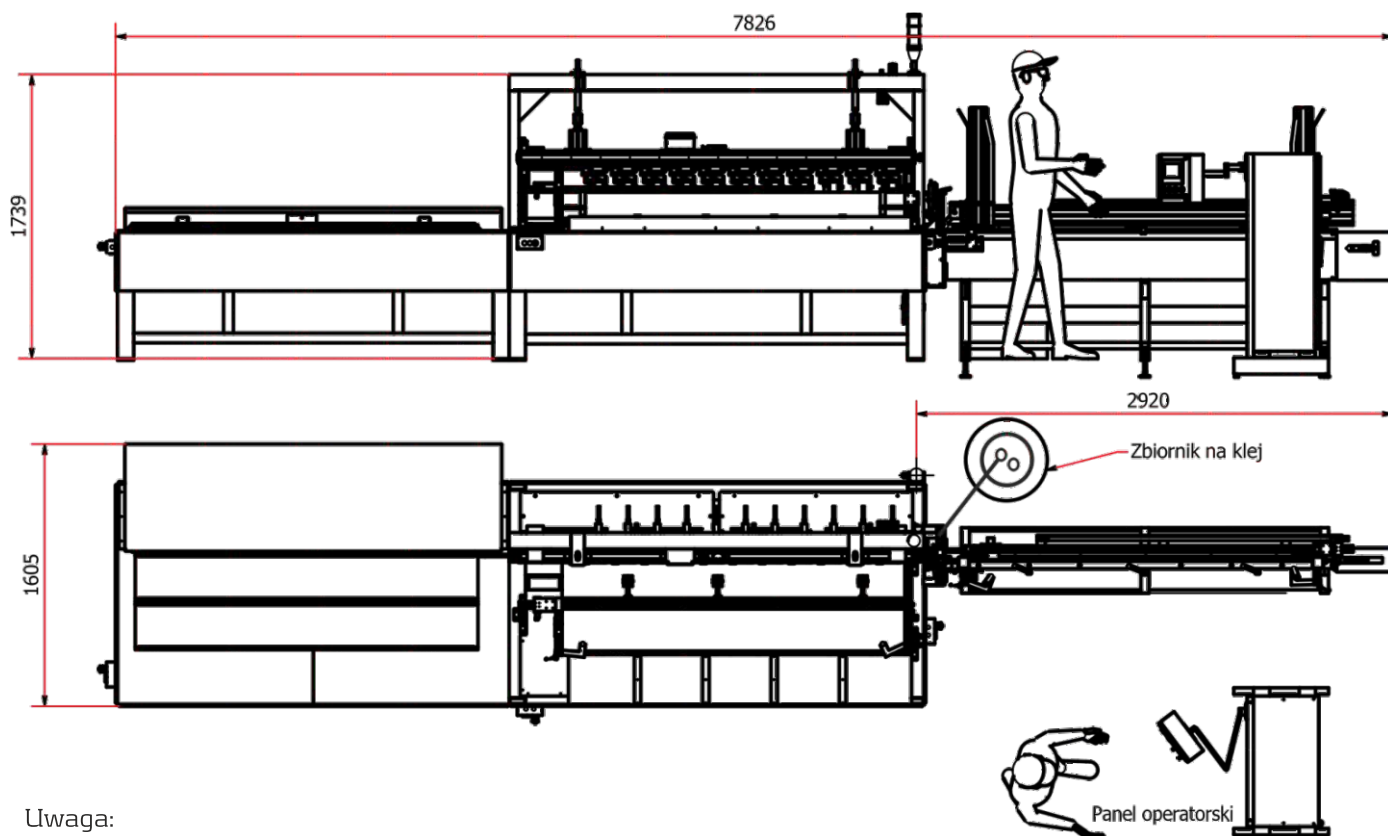
Zabierak automatycznie przesuwa listwę do strefy zbijania (3), jednocześnie podczas przejazdu nakładany jest klej za pomocą automatycznego systemu wyposażonego w pneumatyczną dyszę. Klej montażowy podawany jest ze zbiornika ciśnieniowego. Gdy listwa z naniesioną ciągłą ścieżką kleju znajdzie się w strefie zbijania (3) deska jest podana z magazynka (2). Proces przebiega automatycznie.

Podczas zbijania, połączenie listwa - deska jest spozycjonowane oraz dociśnięte za pomocą układu pneumatycznego.

Na moście zszywającym umieszczonych jest 11 zszywaczy BeA 14/32-613L przystosowanych do pracy automatycznej. Narzędzia przymocowane są na ruchomych zespołach, których pozycję można wyregulować ręcznie. Zszywacze ładowane są po sygnale pustego magazynka i zatrzymaniu pracy. Operator ładuje po dwa pakiety zszywek 150 sztuk. Każdy zszywacz przybija jedną zszywkę. Po przybiciu listwy do deski, gotowy produkt transportowany jest do części odbioru (4). Gotowe wyroby magazynowane są w buforze z którego operator je odbiera.

Maszyna jest przystosowana do jednego rodzaju profilu listwy o długości od 600 do 2100 mm.

Operator uzupełnia listwy i deski w magazynkach podczas pracy urządzenia.



Uwaga:

Konstruktorzy urządzenia przewidzieli adaptację systemu do montażu innych podobnych elementów np. w meblarstwie, mocowanie listew do płyty wiórowej stosowane powszechnie jako boki stelaży łóżek itp.

wyd. info 0819

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