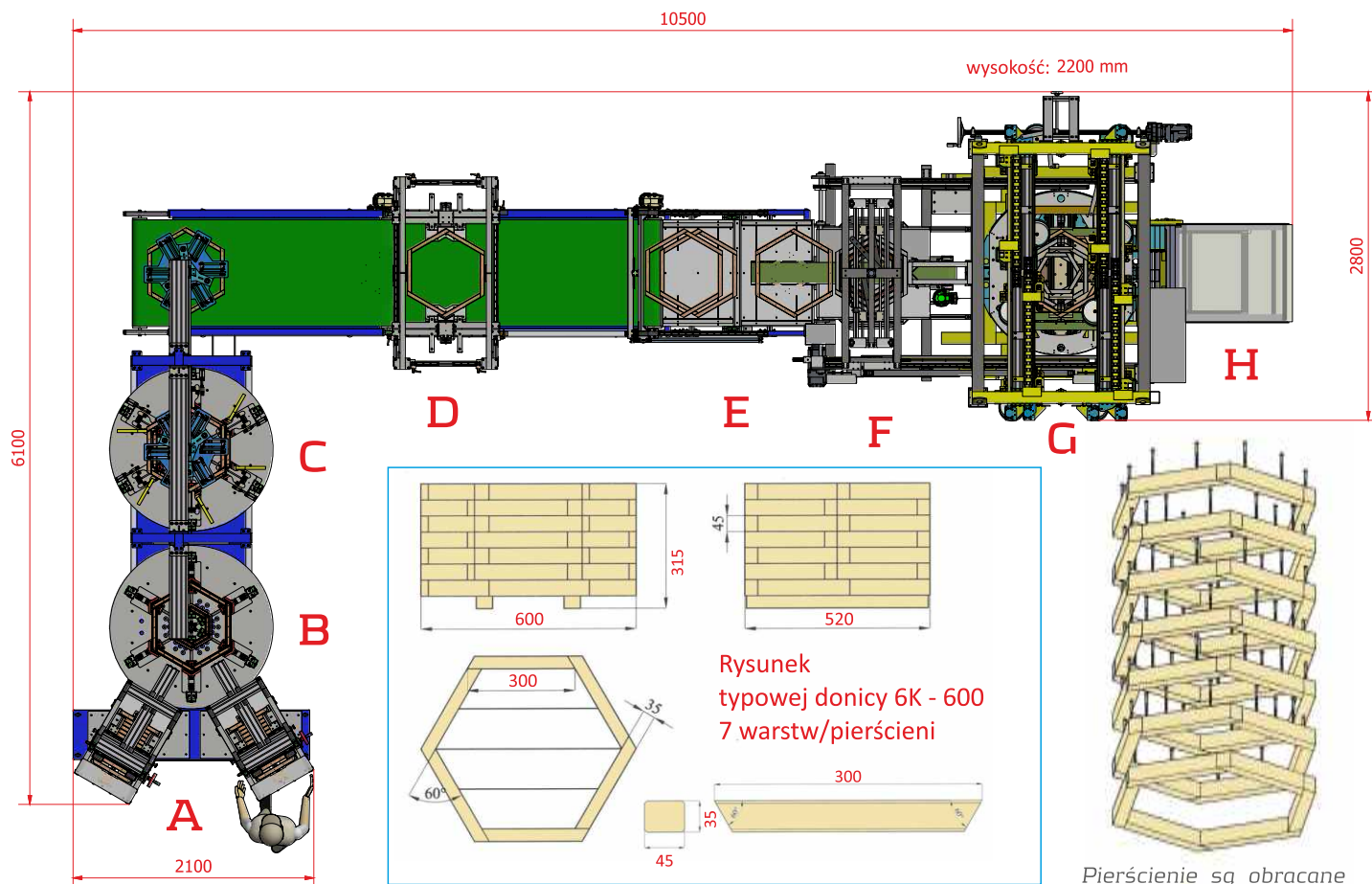


# DONICE 6K linia do automatycznego montażu sześciokątnych donic ogrodowych



## Cały proces produkcji na linii DONICE 6K jest w pełni zautomatyzowany.

Obsługa linii przez operatora/ów sprowadza się do wkładania ręcznie ramaków do magazynków oraz co jakiś czas doładowania gwoździ falistych W15 w sześciu zszywaczach i gwoździ w zwojach Jumbo w czterech gwóździarkach do zbijania pierścieni.

### Opis elementów linii zbijania donic 6K:

- A - magazynki ramiaków
- B - automat układający pierścienie
- C - moduł łączenia pierścieni gwoździami W15
- D - przenośnik z buforem pierścieni
- E - moduł przewracania wybranych pierścieni
- F - podajnik
- G - moduł łączenia pierścieni gwoździarkami
- H - odbiór gotowych donic (bez dna)

### Częstotliwość załadunku elementów:

- gwoździe zwoje 900 sztuk co 100 minut, 300 sztuk pierścieni
- gwoździe faliste W15 co 35 minut, 140 sztuk pierścieni
- magazynki ramiaków uzupełniane na bieżąco (2 x 14 sztuk)

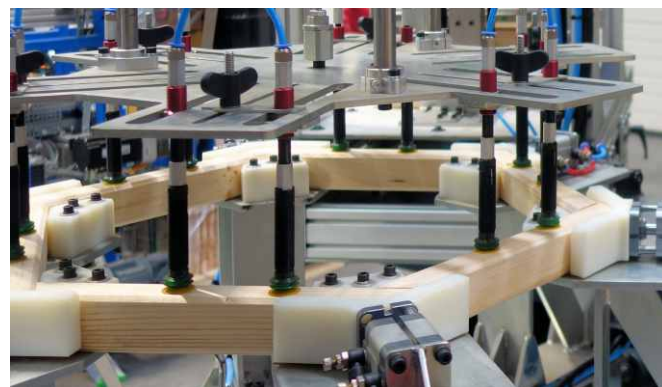
### Elementy złączne do zbijania:

- ramiaki pierścienia, gwoździe faliste BeA W15
- warstwy pierścieni, gwoździe BIZON średnica 2,5-3,1 długości 70 mm, zwoje 900/600 szt.

Czas zbijania jednego pierścienia wynosi 20 sekund.  
**Wydajność teoretyczna linii ok. 290 sztuk donic 5 warstwowych na jedną zmianę.**

### Na linii można produkować donice 6K o wymiarach:

- długość ramiaka: od 200 do 320 mm
- długość przekątnej: od 400 do 650 mm
- wysokość: 180 - 315 (4 do 7 pierścieni)



Fot. Widok modułu „B” do układania elementów pierścieni

wyd. info 0920

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

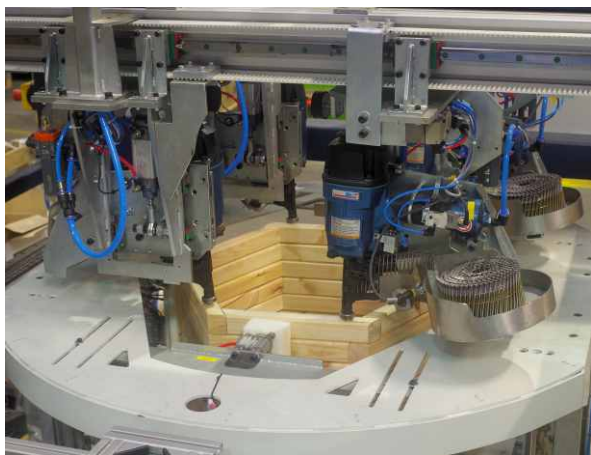


Dział Automatykacji

Automatykacja@bizea.com.pl

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

# DONICE 6K linia do automatycznego montażu sześciokątnych donic ogrodowych



Fot. 1 i 2

Widok końcowej operacji montażu, moduł G automatycznie zbija zaprogramowaną ilość pierścieni donicy i wyrzut gotowego detalu. Następnie donica jest przewracana i na osobnym stanowisku przybijane jest dno.



Odbiór gotowych donic (bez dna) zależy od dalszej drogi wyrobów, można zastosować przenośnik lub odbiór ręczny ze stołu odbiorczego maszyny na wysokości 500 mm.

Projekt nie uwzględnia: przybijania dna donicy, oczywiście operacje tą można również zautomatyzować.

## Zbijaj koszty ! Automatyzuj !

### Linia DONICE 6K

