

Tradycja. Ambicja. Wizja.

Dowiedz się więcej o przyszłości z witryny [randek.com](http://randek.com)

PL

1769

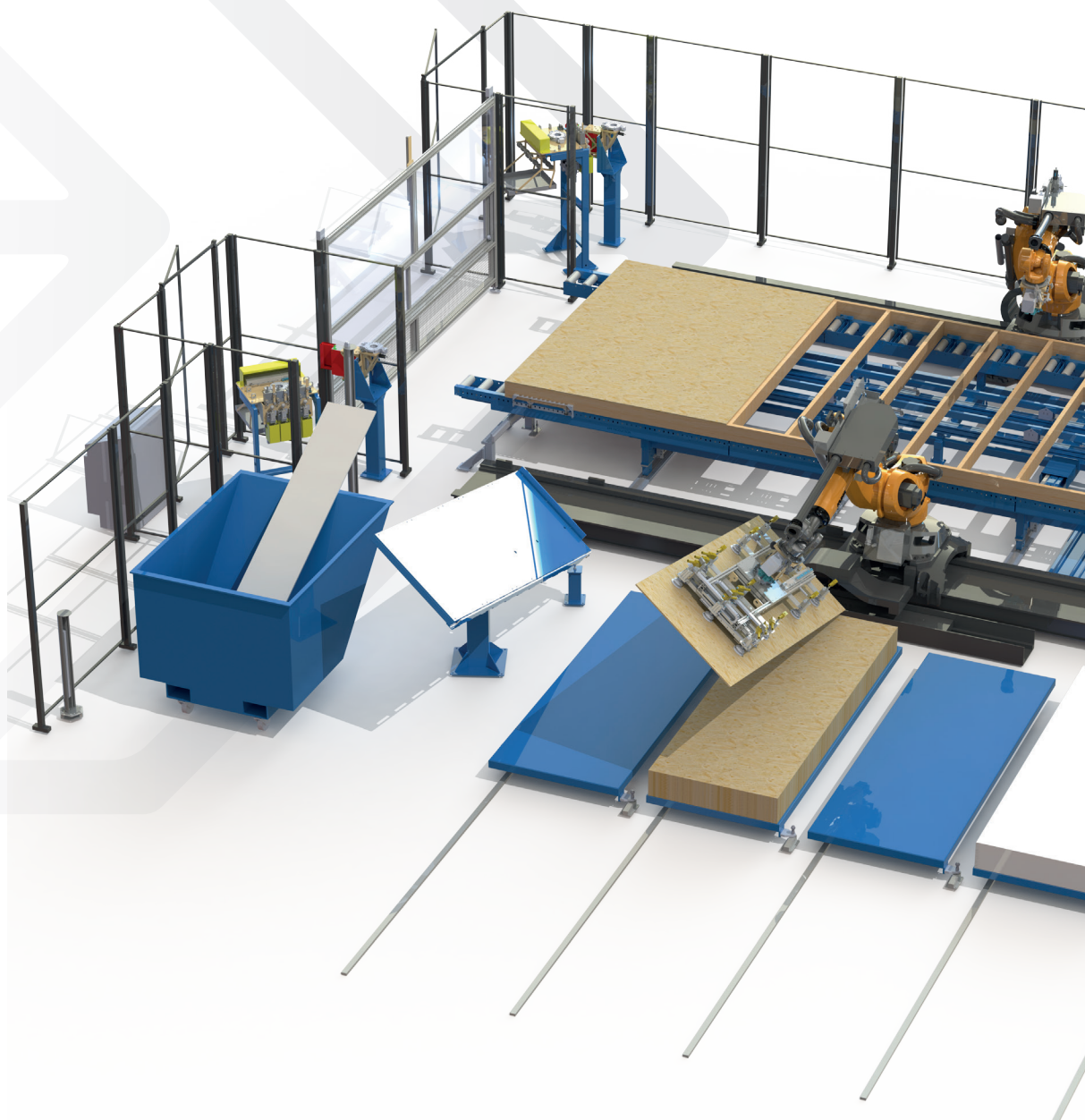
# ZERO LABOR SYSTEM ROBOTYCZNY

**RANDEK**<sup>TM</sup> 

BUILDING THE FUTURE

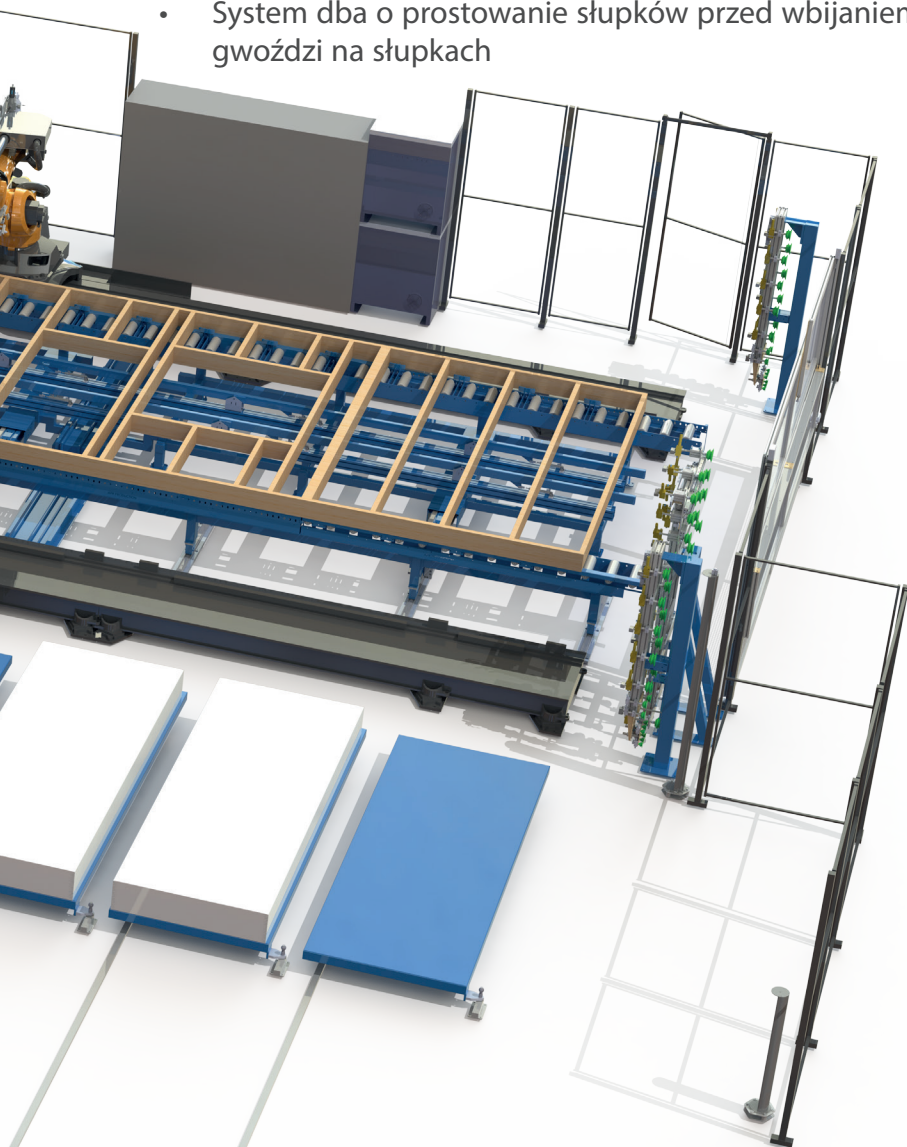
# ZEROLABOR — SYSTEM ROBOTYCZNY

SYSTEM ROBOTYCZNY ZEROLABOR FIRMY RANDEK JEST W PEŁNI AUTOMATYCZNĄ KOMÓRKĄ ROBOTA, KTÓRA WYKONUJE RÓŻNE PROCESY ROBOCZE W SPOSÓB CAŁKOWICIE ZAUTOMATYZOWANY. SYSTEM JEST ELASTYCZNY I MOŻE BYĆ KONFIGUROWANY ZGODNIE Z POTRZEBAMI KLIENTA. KOMÓRKĘ MOŻNA ZINTEGROWAĆ Z ISTNIEJĄCYMI LINIAMI PRODUKCYJNYMI LUB SKONFIGUROWAĆ JAKO JEDNOSTKĘ NIEZALEŻNĄ. SYSTEM JEST PRZEZNACZONY DO PRODUKCJI ŚCIAN, PODŁÓG I DACHÓW.



## Procesy automatyczne

- Przenoszenie płyt — płyta jest podnoszona przy użyciu przyssawek z różnych stosów, a następnie umieszczana na elemencie budowlanym zgodnie z plikiem CAD. System jest elastyczny i może obsługiwać płyty o różnych rozmiarach
- Mocowanie płyt:
  - Przykręcanie
  - Zszywanie
  - Przybijanie gwoździami
- Wykonywanie otworów na przewody elektryczne, okna itp.
- System może obsługiwać 1, 2 lub 3 warstwy płyt
- Wykonywanie oznaczeń na elementach przy użyciu drukarki atramentowej
- Klejenie
- Zarządzanie odpadami — odpady z płyt gipsowo-kartonowych oraz płyt OSB itp. mogą być w razie potrzeby umieszczane w różnych miejscach — np. bezpośrednio w koszu/pojemniku na odpady do recyklingu
- Wydajny system odsysania pyłu
- Elementy budowlane są prostowane na stole roboczym
- System dba o prostowanie słupków przed wbijaniem gwoździ, co zapewnia umieszczanie gwoździ na słupkach



Moduł wykonywania oznaczeń.  
System robotyczny może wykonywać oznaczenia na elementach budowlanych przy użyciu drukarki atramentowej.

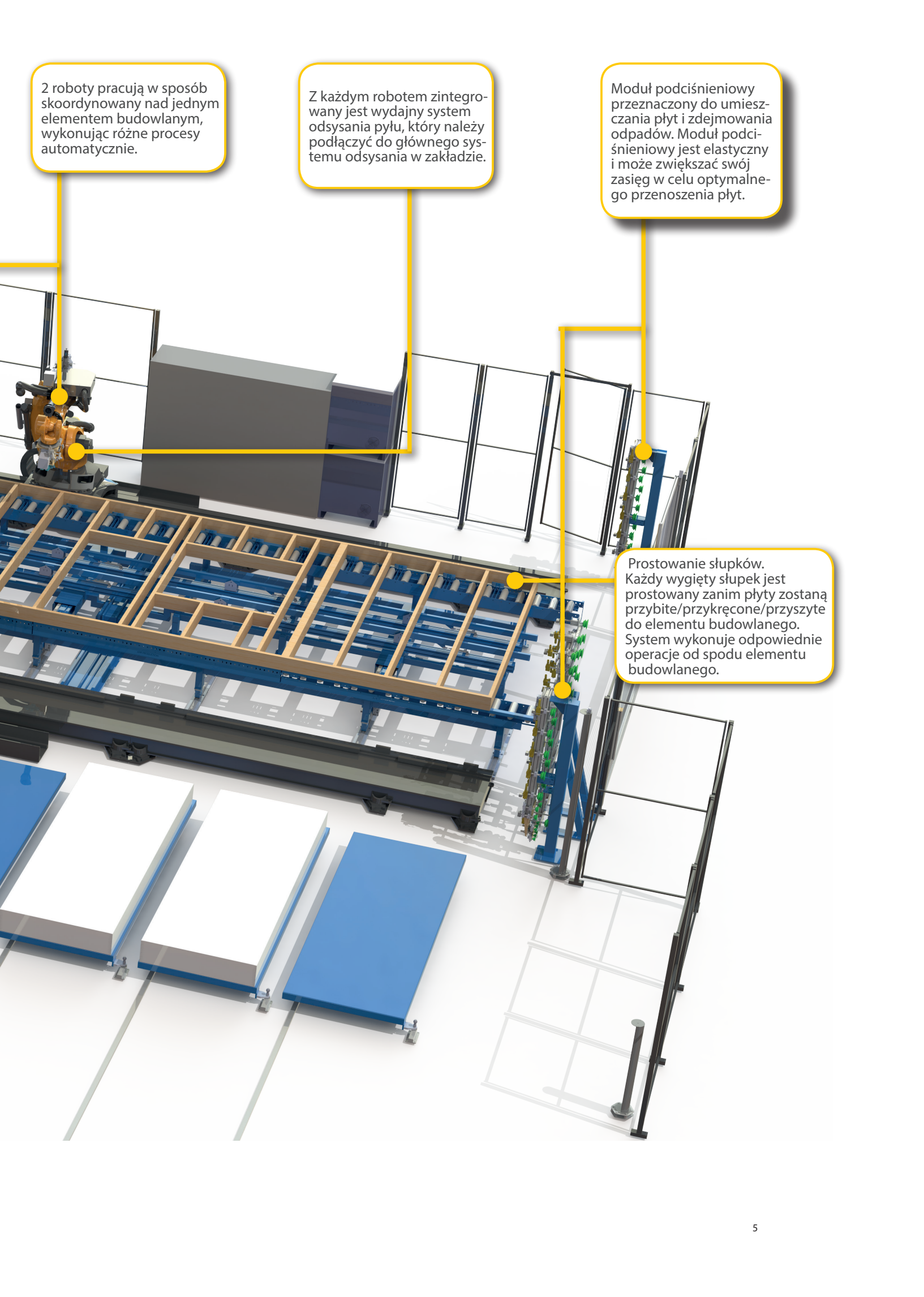
Przed rozpoczęciem procesów automatycznych elementowi budowlanemu nadawany jest kształt prostokątny, co zapewnia wysoką jakość produktu końcowego.

System robotyczny wybiera narzędzie wymagane do przykręcania, zszywania albo wbijania gwoździ, a po zakończeniu określonego procesu narzędzie jest zwracane. System jest elastyczny i może łatwo zmieniać narzędzia.

Moduł klejenia.  
Klej jest dodawany do elementu budowlanego automatycznie zgodnie z plikiem CAD.

Kosz/pojemnik na odpady do recyklingu.  
Odpady są automatycznie umieszczane w koszu/pojemniku na odpady do recyklingu w zależności od materiału, np. odpady z płyt gipsowo-kartonowych i płyt OSB mogą być umieszczane w innych miejscach. System przytrzymuje płytę podczas cięcia, a na zakończenie procesu cięcia odpady są usuwane.

Paczki z płytami.  
System może obsługiwać różne liczby stosów płyt i różne typy płyt. Do systemu wprowadzane są całe paczki. System sprawdza i kalibruje każdą płytę przed umieszczeniem jej na elemencie budowlanym, dzięki czemu zapewnia jej dokładne umiejscowienie. Stosy płyt mogą być uzupełniane albo wprowadzane w czasie, gdy system robotyczny przetwarza element budowlany. Jest to możliwe dzięki istnieniu różnych stref bezpieczeństwa, które sprawiają, że system działa elastycznie i wydajnie.



2 roboty pracują w sposób skoordynowany nad jednym elementem budowlanym, wykonując różne procesy automatycznie.

Z każdym robotem zintegrowany jest wydajny system odsysania pyłu, który należy podłączyć do głównego systemu odsysania w zakładzie.

Moduł podciśnieniowy przeznaczony do umieszczania płyt i zdejmowania odpadów. Moduł podciśnieniowy jest elastyczny i może zwiększać swój zasięg w celu optymalnego przenoszenia płyt.

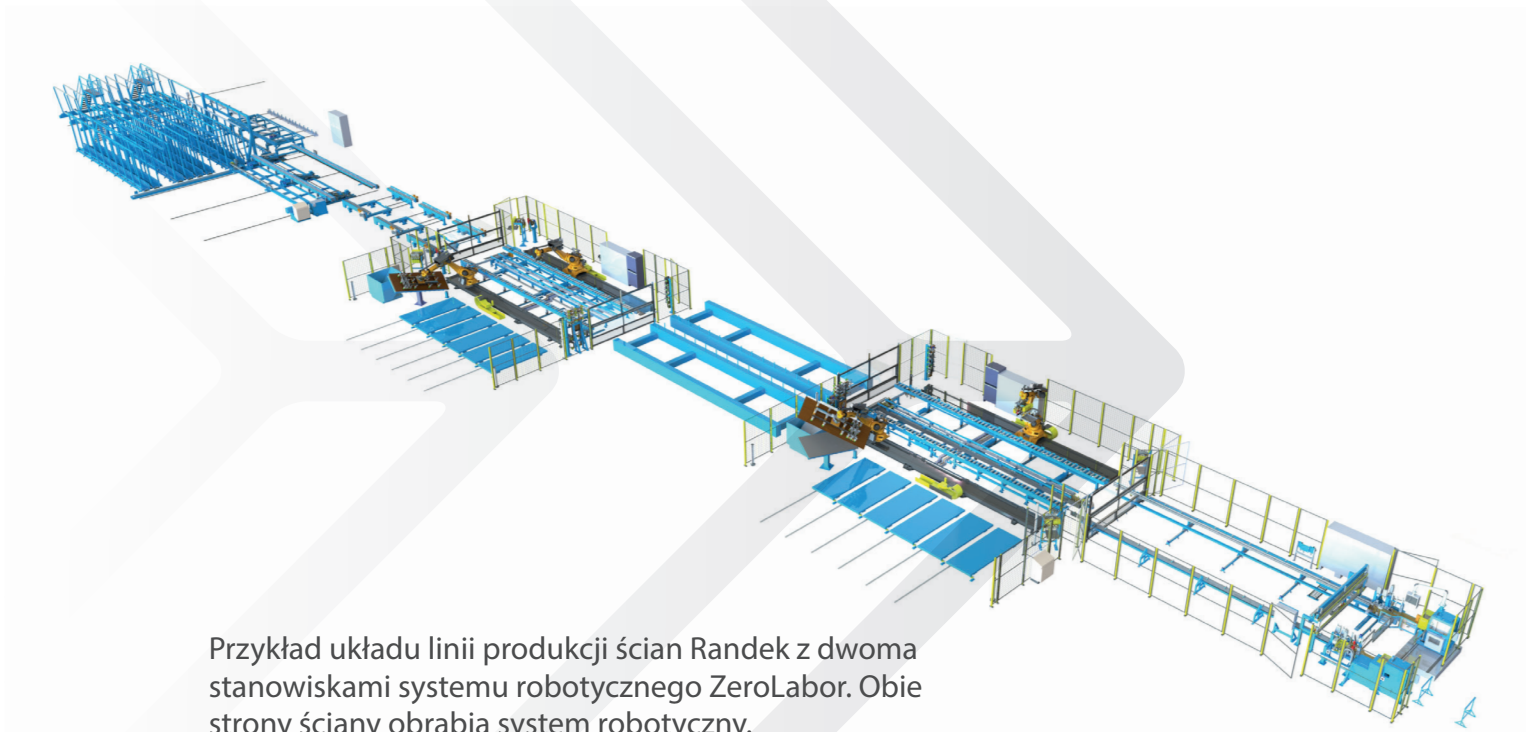
Prostowanie słupków. Każdy wygięty słupek jest prostowany zanim płyty zostaną przybite/przykręcone/przyszyte do elementu budowlanego. System wykonuje odpowiednie operacje od spodu elementu budowlanego.



Robot 1 wyposażony w narzędzia do przykręcania rozpoczyna proces przykręcania. Robot 2 przytrzymuje nieruchomo płytę gipsowo-kartonową, zapewniając jej dokładne ustawienie podczas tego procesu.



Widok ogólny systemu robotycznego ZeroLabor. Widoczne są stosy płyt i oba roboty.



Przykład układu linii produkcji ścian Randek z dwoma stanowiskami systemu robotycznego ZeroLabor. Obie strony ściany obrabia system robotyczny.

# SKRÓT INFORMACJI O FIRMIE RANDEK

Firma Randek opracowuje, produkuje i sprzedaje wysoko wydajne maszyny i systemy do produkcji domów z elementów prefabrykowanych. Gama produktów obejmuje: piły poprzeczne, linie do produkcji ścian, podłóg i dachów, systemy produkcji wiązarów dachowych, stoły składane (motylkowe) i maszyny specjalne. Od ręcznej pracy po systemy w pełni zautomatyzowane.

Historia firmy sięga lat 40-tych XX wieku, kiedy to firma rozpoczęła ścisłą współpracę z pierwszymi producentami domów z elementów prefabrykowanych. Współcześnie wiodący producenci domów z 38 krajów korzystają z maszyn i systemów firmy Randek.

## PIŁY POPRZECZNE

Wysokiej jakości, gruntownie sprawdzone piły poprzeczne o zróżnicowanym stopniu automatyzacji. Ponadto piły specjalistyczne do zastosowań niestandardowych.



## LINIE DO PRODUKCJI ŚCIAN, PODŁÓG I DACHÓW

Kompletna gama produktów do produkcji ścian, podłóg i dachów. Od systemów obsługiwanych ręcznie, aż po w pełni automatyczne.



## SYSTEMY PRODUKCJI WIĄZARÓW DACHOWYCH

Sprzęt, który może być dostosowywany do potrzeb produkcji wiązarów dachowych. Od systemów tradycyjnych, aż po w pełni automatyczne.



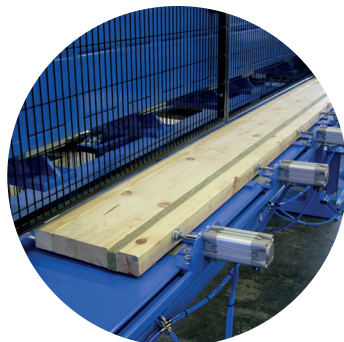
## STOŁY SKŁADANE (MOTYLKOWE)

Elastyczne i sprawdzone stoły składane. Proste lub zaawansowane z całą gamą opcji.



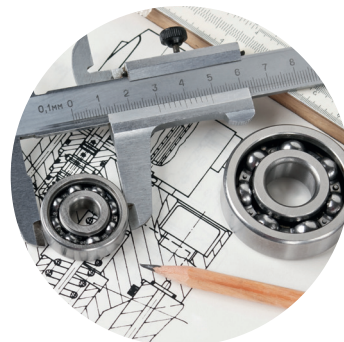
## MASZYNY SPECJALNE

Maszyny niestandardowe opracowywane do zastosowań specjalnych: urządzenia do automatycznego tynkowania, maszyny do izolowania słupków, maszyny do deskowania dachów oraz wykonywania ramiaków okien.



## USŁUGI

Pełna oferta usług, takich jak projektowanie linii w zakładach, prace w zakresie konserwacji maszyn, obsługa systemów budowania domów oraz usługi z zakresu finansowania.



Firma Randek nie ponosi żadnej odpowiedzialności za żadne błędy druku ani inne błędy w niniejszym katalogu