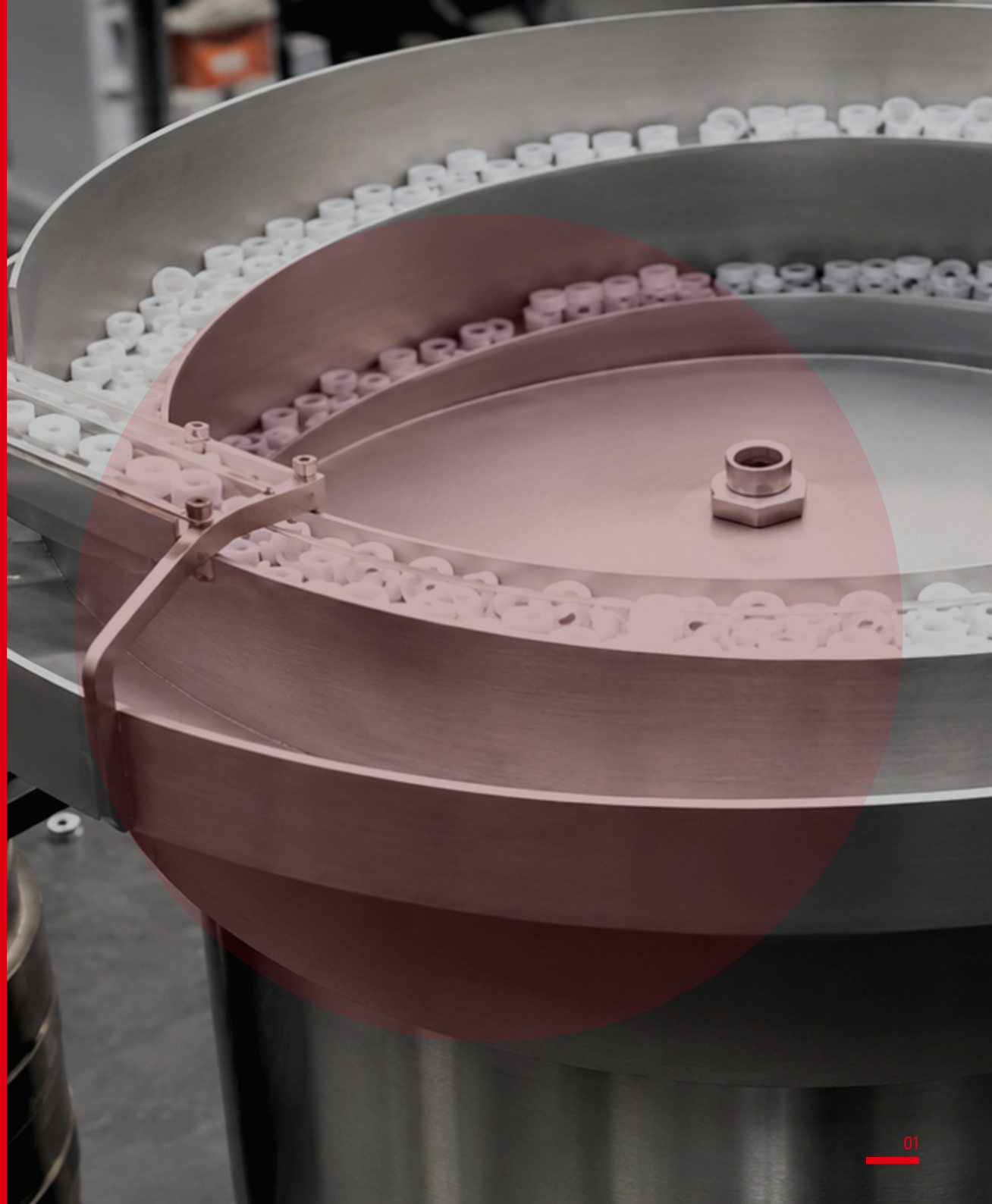


VİBRASYON BESLEME SİSTEMLERİ

Parçayı doğru yönde, doğru ritimde ve doğru noktaya taşıyan mühendislik çözümleri.



Her parça aynı yolu izlemez. Biz doğru yolu tasarlarız.

Parça geometrisi, yüzey davranışı, hedef kapasite ve makine girişi tek bir denklemde ele alınır. Sonuç; katalogdan seçilen standart bir ürün değil, üretiminize göre çalışan bir sistemdir.

RİTİM



01

Parça beslemeden özel otomasyona.

ORNE; sıralama, taşıma, biriktirme, kontrol ve proses bileşenlerini aynı üretim hedefi etrafında birleştirir.

01 PARÇAYA ÖZEL GEOMETRİ

02 KARARLI ÜRÜN AKIŞI

03 HATLA TAM ENTEGRASYON

 **ORNE**

PROJEYE ÖZEL SİSTEM MİMARISI

Numuneden çalışan sisteme

Her aşama, parçanın gerçek davranışını doğrulayan kontrollü bir ilerleme düzenidir.



Tek makine değil. Çalışan bir sistem.

**KONTROL KATMANI**

Sensörler / Seviye kontrolü / Hız ayarı / Durdurucular / Makine sinyalleri

ÜRÜN AİLESİ

Altı ürün grubu. Tek akış mantığı.

01 DAİRESEL DİZİCİ VİBRATÖRLER

02 LİNEER VİBRASYONLAR

03 KAPAK DİZİCİ ELEVATÖRLER

04 BUNKER BESLEME SİSTEMLERİ

05 OTOMATİK BESLEME SİSTEMLERİ

06 TAMAMLAYICI ÜRÜNLER



01

VİBRASYON ÇANAĞI

DAİRESEL DİZİCİLER

Karışık parçayı seçer, yönlendirir ve hat girişine hazırlar.



DAİRESEL DIZICI VİBRATÖR

Parçanın yolu, çanak içinde tasarlanır.

Çanak formu, kanal geometrisi ve seçici yapılar; parçanın ağırlığına, yüzeyine ve istenen çıkış pozisyonuna göre birlikte şekillenir.

• YÖNLENDİRME

• HATALI YÖNÜ ELEME

• KONTROLLÜ ÇIKIŞ

• TEK SIRA AKIŞ

VİBRASYON TABANI

Kararlı hareket üretir.



PARÇAYA ÖZEL GEOMETRİ

Bir çanak. Binlerce olası yol.

Her parça; farklı kanal, seçici, kaplama ve çıkış kurgusu gerektirir.



METAL PARÇA

Hassas yönlendirme



KAPLAMALI ÇANAK

Yüzey ve ses kontrolü

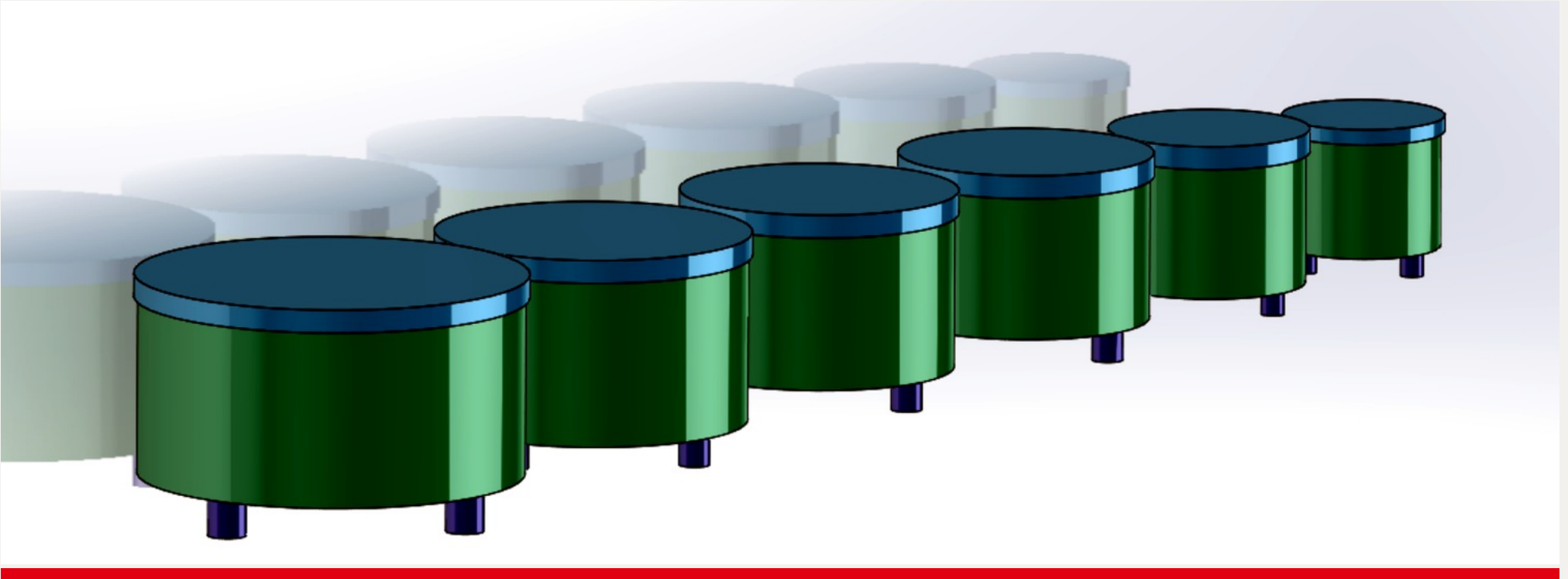


SERİ ÜRETİM

Yüksek adetli akış

Yedi model. Tek çalışma prensibi.

Dairesel dizici sistemlerinin güç üniteleri, gövde çapı ve taşıma geometrisine göre yedi farklı ölçü seçeneğinde yapılandırılır.

**01** Ø600

MODEL / D

02 Ø500

MODEL / D

03 Ø400

MODEL / D

04 Ø350

MODEL / D

05 Ø320

MODEL / D

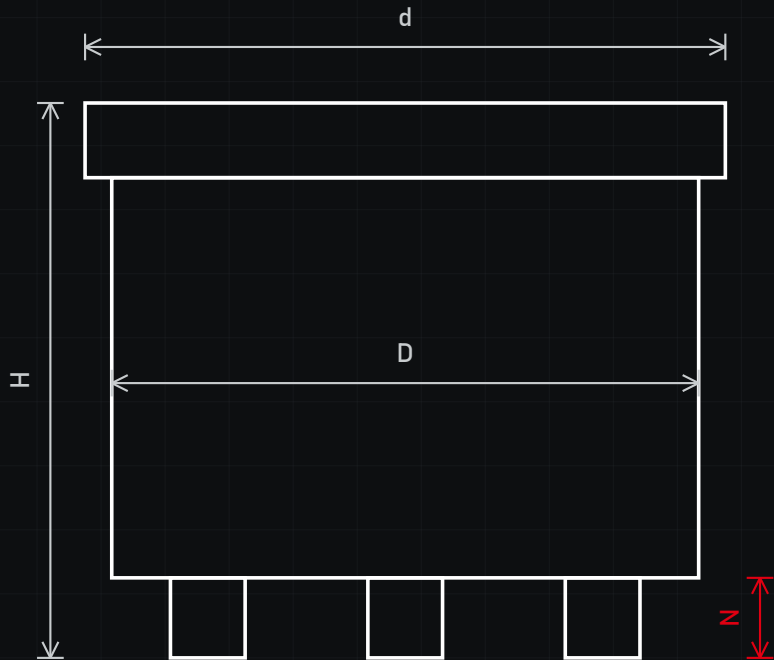
06 Ø250

MODEL / D

07 Ø200

MODEL / D

GÜÇ ÜNİTESİ ÖLÇÜ TABLOSU



MODEL	D	d	H	L	M	N	KAUÇUK LASTİK AYAK MİKTARI
01	Ø600	Ø620	255	270	Ø50	50	6
02	Ø500	Ø510	310	218	Ø50	50	4
03	Ø400	Ø410	300	166	Ø40	40	4
04	Ø350	Ø360	300	144	Ø40	40	3
05	Ø320	Ø330	300	134	Ø40	40	3
06	Ø250	Ø260	230	105	Ø30	30	3
07	Ø200	Ø210	200	80	Ø30	30	3

Tüm ölçüler mm'dir. Ø işareti çap ölçüsünü belirtir.

Kauçuk lastik ayak miktarı: adet

02

DOĞRUSAL AKTARIM

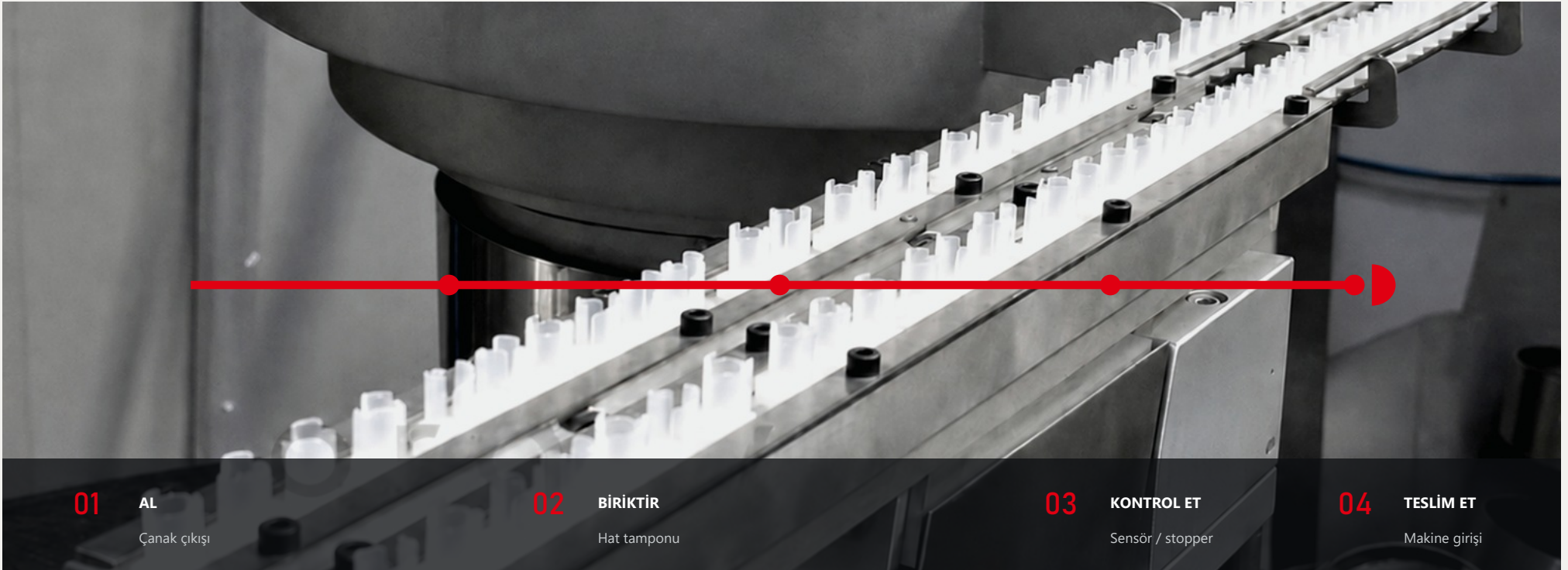
LİNEER VİBRASYONLAR

Sıralanmış parçayı dengeli biçimde taşır, biriktirir ve makine girişine teslim eder.

● KONTROLLÜ MESAFE

● SENSÖRLÜ AKIŞ

Al. Biriktir. **Teslim et.**



Kanal formu, biriktirme mesafesi ve kontrol noktaları; parçanın sıkışmadan, dönmeden ve doğru pozisyonda ilerlemesi için birlikte tasarlanır.

Beş gövde. Beş farklı hat yerleşimi.

**01****RNL 395**

395 × 105 × 160 mm

Ø30 AYAK**02****RNL 203**

203 × 50 × 77 mm

Ø15 AYAK**03****RNL 550**

550 × 75 × 146 mm

Ø30 AYAK**04****RNL 300**

300 × 75 × 145 mm

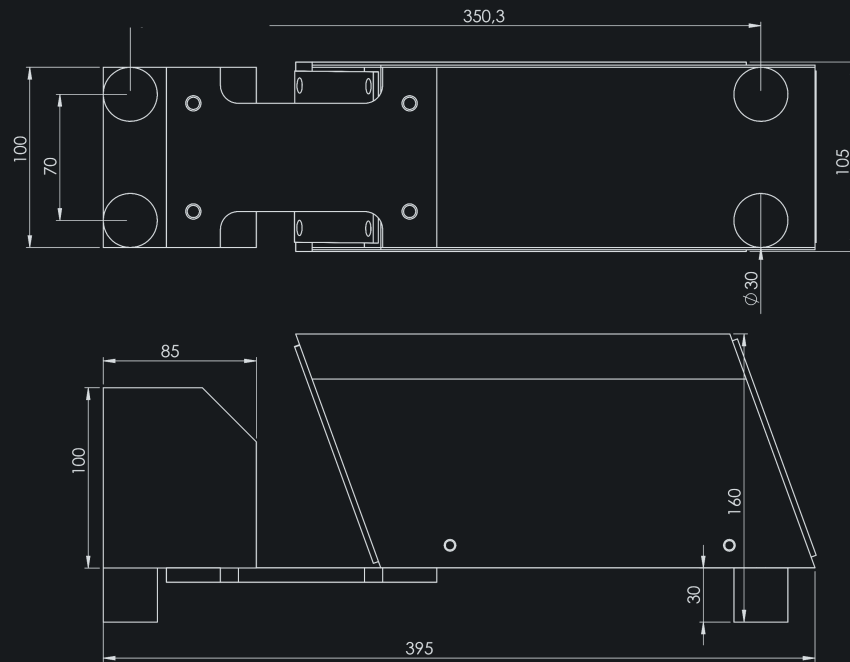
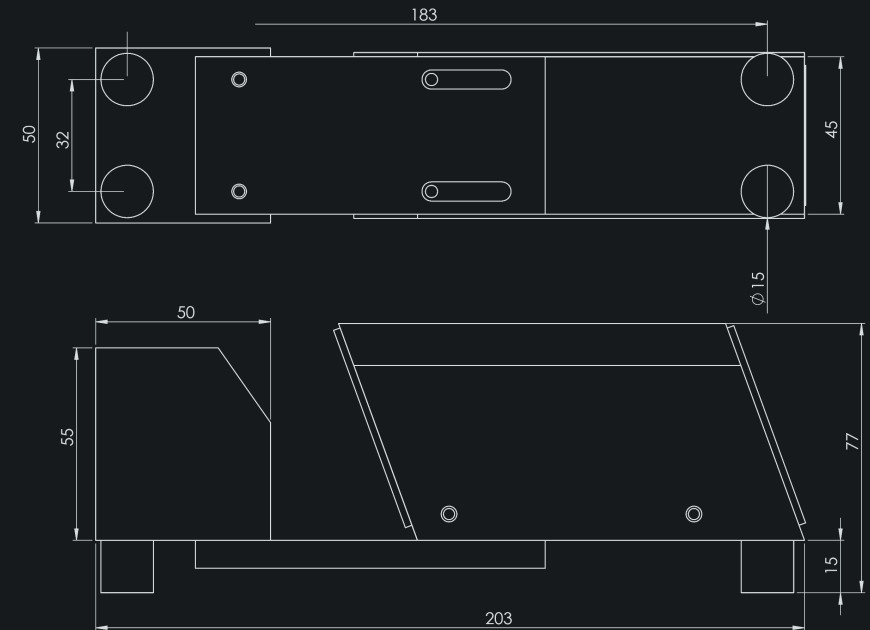
Ø30 AYAK**05****RNL 305**

305 × 69 × 102 mm

Ø20 AYAK

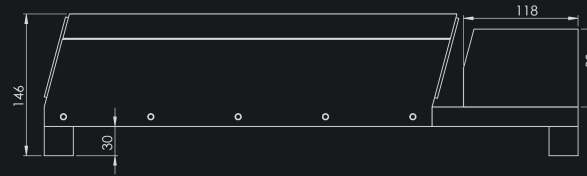
Doğrusal gövde seçimi; gerekli biriktirme mesafesi, parça geometrisi ve hat alanına göre yapılır.

Karşılaştırma: uzunluk × genişlik × yükseklik

KOD: RNL 395
395 × 105 × 160 mm
AYAK Ø30

KOD: RNL 203
203 × 50 × 77 mm
AYAK Ø15


Ölçüler milimetredir. Teknik resimler model ailesinin katalog görünüşüdür.

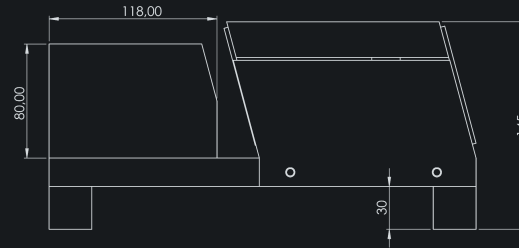
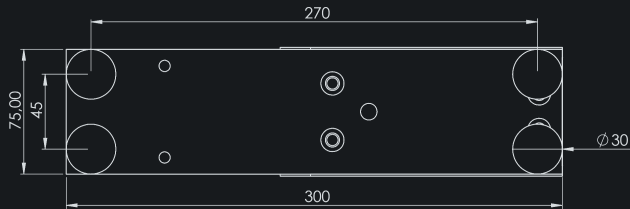
LINEER TEKNİK GÖRÜNÜŞLER / II



01 KOD: RNL 550

550 × 75 × 146 mm

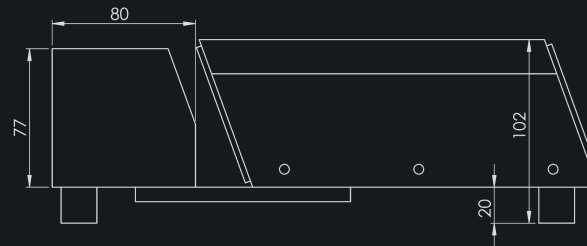
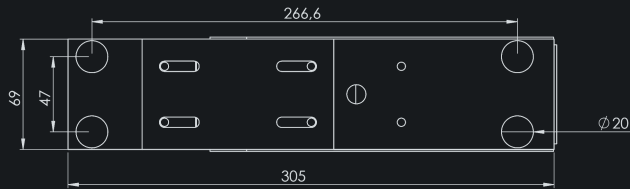
AYAK Ø30



02 KOD: RNL 300

300 × 75 × 145 mm

AYAK Ø30



03 KOD: RNL 305

305 × 69 × 102 mm

AYAK Ø20

03

YÜKSEK ADETLİ BESLEME

KAPAK DİZİCİ ELEVATÖRLER

Ürünü alt hazneden alır, kontrollü biçimde yükseltir ve besleme sistemine aktarır.

- SEVİYE KONTROLÜ
- SÜREKLİ ÜRÜN AKIŞI
- DAHA AZ OPERATÖR MÜDAHALESİ



04

STOKTAN KARARLI AKIŞA.

Bunker; ürünü depolar, seviye ihtiyacını dengeler ve dizici sisteme yalnızca gerektiği kadar ürün gönderir.

01**STOK**

Ürünü hazır tutar

02**SEVİYE**

Akışı dengeler

03**SÜREKLİLİK**

Hat duruşunu azaltır



05

OTOMATİK BESLEME SİSTEMLERİ

Parçanın depolanması, yönlenmesi, biriktirilmesi ve makineye teslimi tek kontrol mantığı altında birleştirilir.

BESLEME
Bunker veya elevatör

SIRALAMA
Parçaya özel çanak

KONTROL
Sensör ve durdurucu

AKTARIM
Lineer kanal

BESLEMEDEN PROSESE. TEK GÖVDE.

Besleme, kontrol, işleme ve güvenlik birimleri; ürün numunesi ve hat yerleşimine göre tek sistemde buluşur.

- ÖZEL MEKANİK TASARIM
- SENSÖR VE KONTROL
- KORUYUCU KABİN
- HAT SINYAL UYUMU

Performans ayrıntıda tamamlanır.

Doğru kaplama, sehpa, şarjör ve aktarım elemanları ana sistemin kararlı çalışmasını destekler.



POLİÜRETAN KAPLAMA



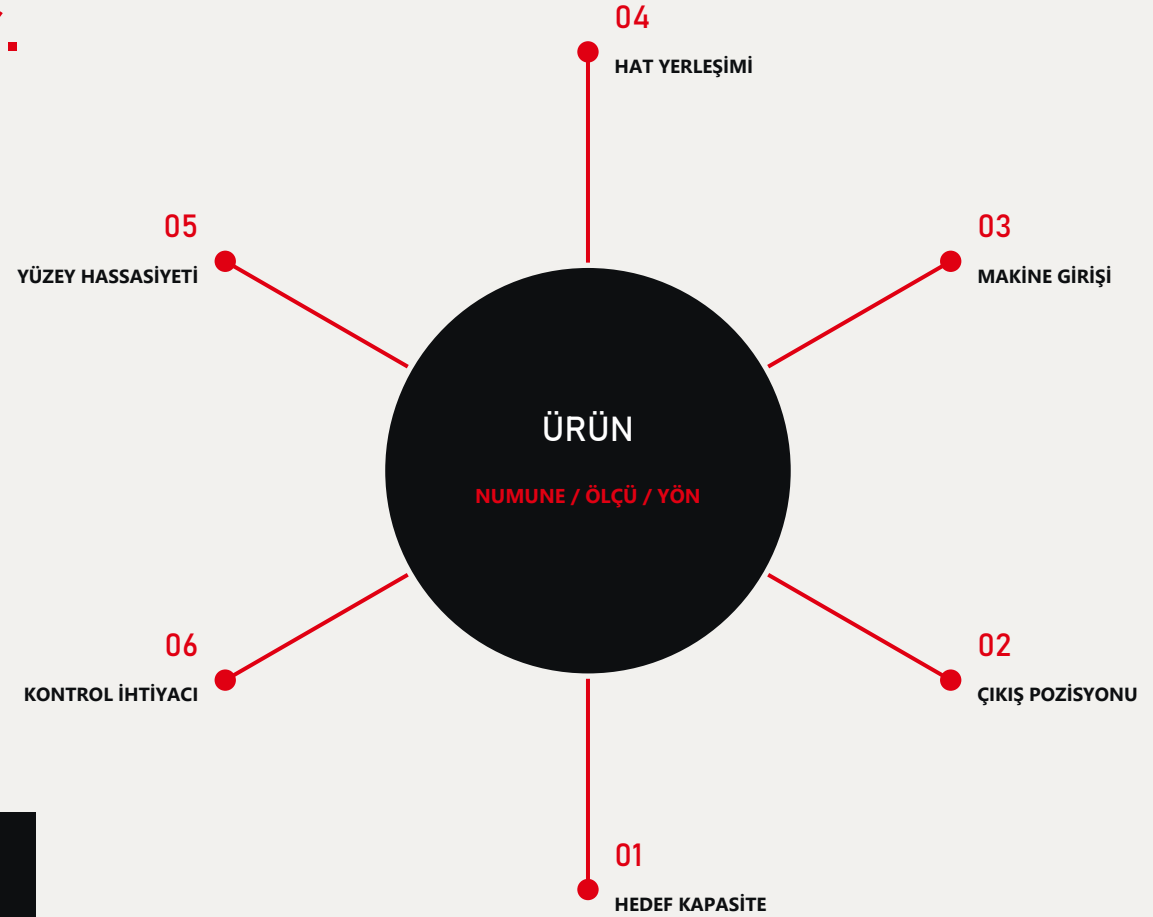
KAPAK YOLU VE ŞARJÖR

 **ORNE**
Vibrasyon Makineleri

AYAK / SEHPA

Doğru sistem, doğru sorularla başlar.

Sistem kurgusunun temeli, projeyi tanımlayan bu altı temel girdidir.



BİRLİKTE BELİRLEYELİM

Numunenizi ve hat bilgilerinizi paylaşın; doğru sistem mimarisini birlikte oluşturalım.

REFERANSLARIMIZ

FARKLI SEKTÖRLER. ORTAK ÜRETİM HEDEFİ.

İlaç, plastik, bağlantı elemanları, makine ve otomasyon sektörlerinde geliştirilen proje deneyimi.



PROJENİZ İÇİN GÖRÜŞELİM

DOĞRU PARÇA. DOĞRU YÖN. KESİNTİSİZ AKIŞ.

TELEFON

0216 596 38 41

E-POSTA

info@ornevibrasyon.com

ornevibrasyon.com

ADRES

Kavakpınar Mah. Cemil Meriç Cd.
Koruma San. Sit. B Blok No: 36
Pendik / İstanbul

