

ПАСПОРТ

**ЛИНИЯ УНИВЕРСАЛЬНЫХ КОНДУКТОРОВ
ДЛЯ СБОРКИ ПОДДОНОВ**

Модель PalletsLine



ПРЕДИСЛОВИЕ

Основная деятельность Компании: проектирование, производство и реализация станков для производства деревянной тары, различного крепежа и пневмоинструментов.

Ценности Компании: системная работа по повышению качества и уровня надежности оборудования. Мы с успехом решаем различные задачи в отрасли производства деревянной тары, осуществляем экспериментальное проектирование и разработку новой продукции. Накопленный профессионализм и опыт активно используются для дальнейшего развития нашей компании. Предлагая качественное оборудование и предоставляя широкий сервис, Компания МэйнПак обрела устойчивость, конкурентоспособность и заслужила высокую репутацию на рынке.

Миссия Компании: занять лидирующие позиции в обеспечении деревоперерабатывающих предприятий высокотехнологичным и современным оборудованием. Способствовать долгосрочному экономическому росту предприятий деревопереработки, обеспечивать стабильный рост их бизнеса. Расширять сферу деятельности нашей компании, внедряя новейшие технологии в соответствии с потребностями наших партнеров, используя для этого накопленные знания и опыт.

Мы ценим наши устоявшиеся деловые отношения и приглашаем к деловому сотрудничеству новых клиентов!

ВВЕДЕНИЕ

Настоящий паспорт предназначен для ознакомления с устройством, монтажом, работой и обслуживанием комплексной линии для производства деревянных поддонов PalletsLine (далее по тексту станок).

Настоящий паспорт является документом, удостоверяющим гарантированные предприятием-изготовителем основные параметры и характеристики станка.

□ **«ВНИМАНИЕ»** - определяет информацию, относящуюся к безопасности. Во избежание возможных персональных травм будьте особенно внимательны к данной информации.

□ **«ПРИМЕЧАНИЕ»** - определяет дополнительную информацию, требующую особого внимания.

Основным условием успешной эксплуатации и надежной работы станка является правильный монтаж, подключение, обслуживание, а также строгое выполнение указаний данного паспорта.

□ **«ВНИМАНИЕ»** Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с руководством перед монтажом и работой с станком

В связи с постоянной работой по совершенствованию продукции, в паспорт могут быть внесены отдельные изменения, не отраженные в настоящем издании

При необходимости в дополнительной информации по продукции, а также при возникновении каких-либо вопросов обращайтесь по указанному ниже телефону:

телефон +375 (17) 302-78-87 +375 (29) 354-78-87

e-mail: info@pnevnoteh.by

сайт: <http://www.pnevnoteh.by>

**ОБЩИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИКИ
БЕЗОПАСНОСТИ**

1. В целях правильной эксплуатации и надлежащего ухода, а также для полного и эффективного использования возможностей и характеристик станка, необходимо внимательно прочесть данную инструкцию.
2. Для устранения вибраций кондукторов при работе пневматическими инструментами необходимо перед началом эксплуатации их правильно установить согласно требованиям инструкции.
3. При подключении к пневматической линии, необходимо обеспечить надежное соединение фитингов и шлангов для предотвращения утечек сжатого воздуха.
4. Настройку и регулировку станка на различные размеры поддонов необходимо проводить строго с требованиями инструкции. Невыполнение правил инструкции по регулировке кондукторов, может привести к преждевременному выходу кондукторов из строя.
5. Для обеспечения нормальной работы станка, проверьте исправность каждого его узла и деталей. В случае неисправности, следует немедленно сделать регулировку или замену.
6. Следует содержать рабочее место, площадку в чистоте и порядке. Грязь и лишние предметы могут послужить причиной аварии.
7. Оператор должен работать в соответствующей рабочей одежде: не допускается работать в свободной, широкой одежде с выступающими частями, надевать галстуки и ручные украшения (длинные волосы должны быть заправлены в головной убор).
8. В целях безопасности и предотвращения поломок станок следует использовать в соответствии с его назначением.
9. Необходимо регулярно производить чистку станка для поддержания его в нормальном рабочем состоянии.
10. Работа сборочным пневматическим инструментом должна осуществляться строго в соответствии с инструкцией по эксплуатации и требованиями по технике безопасности к данному инструменту.
11. Во избежание несчастного случая нельзя работать на кондукторе в нетрезвом виде.
12. Во время простоя станка необходимо перевести положение пневматических прижимов в исходное положение и отключить подачу сжатого воздуха к кондукторам.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОСОБЕННОСТИ СТАНКА

Линия пневматических кондукторов «PalletsLine» позволяет оптимизировать сборку поддонов с использованием пневмоинструментов. Своими характеристиками полностью отвечает потребностям средних и крупных производителей поддонов. Линия позволяет производить высококачественные поддоны в широком диапазоне размеров, обеспечивает производительность до 550 шт. в 8-часовую смену. Сборка поддонов возможна при работе всего одного человека, для максимального выхода готовых поддонов возможна работа трех сборщиков одновременно. Линия состоит из трех регулируемых кондукторов (Рис.1). Назначение кондукторов разделено на операции: сборка ножек поддона, сборка настила поддона, окончательная сборка поддона. Качество и геометрия поддона обеспечивают пневматические прижимы.

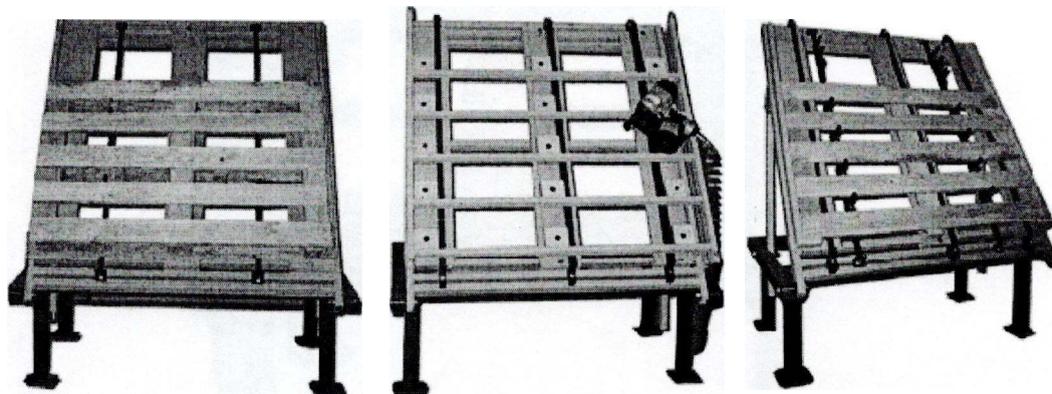


Рис. 1. Линия сборки поддонов «PalletsLine»

Основные преимущества:

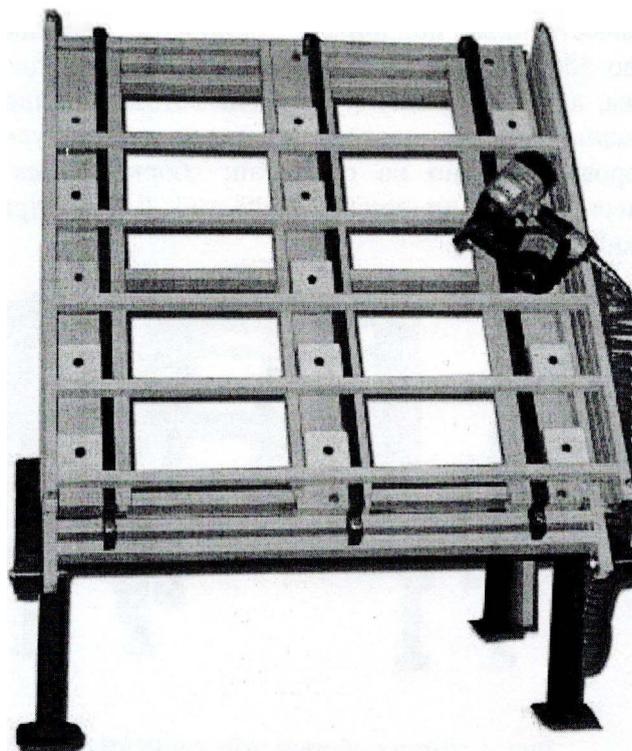
- ✓ Поточковая сборка за счет разделений на простейшие операции, что позволяет увеличить производительность в целом.
- ✓ Универсальность размеров простота перенастроек.
- ✓ Полный комплект готовый к работе.
- ✓ Четкая геометрия поддона благодаря пневматическим прижимам.
- ✓ Оперативное регулирование производительности за счет количества сборщиков одновременно работающих от 1 до 3 человек.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Размеры изготавливаемого поддона:	от 600х600 мм до 1300х1300 мм Сечение шашек: от 75х75 мм до 145х145 мм
Время перенастройки:	не более 10 минут
Количество человек:	от 1 до 3
Необходимая площадь помещения	От 13 м.кв.
Мощность потребления	3 кВт, 380В
Производительность	До 550 шт. в смену (производительность замерена на действующих предприятиях производства европоддонов тремя сборщиками)

КОМПЛЕКТАЦИЯ ЛИНИИ

1. Кондуктор пневматический для сборки ножек поддона в комплектации (далее Кондуктор №1):



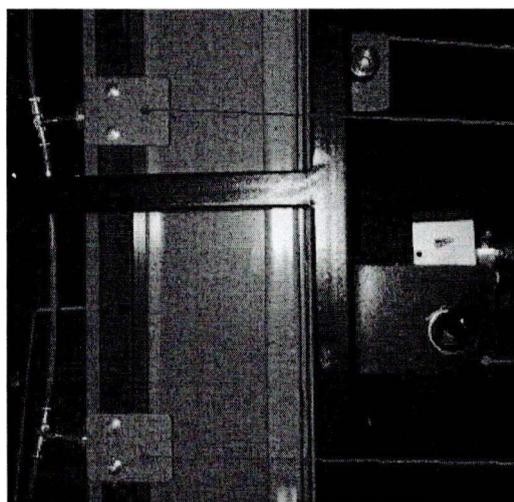
- Пневматический выключатель - 1 шт.
- Блок подготовки воздуха (фильтр регулятор, маслораспылитель) - 1 шт.
- Фитинг входной D16 – 1 шт.
- Шланг разводной со штуцерами внутренней разводки – 1 комплект.
- Фитинг выходной – розетка БРС.
- Шланг спиральный с БРС соединениями для подключения пневматических инструментов.

Для фиксации, перед проведением сборки ножек поддона **Кондуктор №1** снабжен 10-ю пневмоприжимами и пневматическим ручным распределителем. Ход прижимных цилиндров составляет 15 мм, он учитывается при первичной настройке кондуктора на требуемый размер шашки поддона.

Все первичные настройки производятся с применением эталонной заготовки или рулетки. Кондуктор имеет левую неподвижную базу и подвижные центральную и правую. Центральная и правая база **Кондуктора №1** устанавливаются с помощью крепежных болтов, согласно требуемым размерам поддона. Кондуктор имеет регулировку угла наклона – выбирается исходя из роста оператора. Пневмоинструмент подключается к специальному быстроразъемному штуцеру в правой части кондуктора при помощи витого шланга высокого давления (входит в комплект поставки). После выполнения всех необходимых настроек и требований техники безопасности кондуктор готов к работе.

Паспорт комплексной линии сборки поддонов «PalletsLine»
Производство поддонов

- Рекомендованный пневмоинструмент для Кондуктора №1:
Bostitch N71C-1-E, Bostitch N89C-1P-E
MAX CN70, MAX CN80
FROSP CN70, FROSP CN80
- Рекомендованное давление – 6-8 Мпа



фитинг подключения
пневмоинструмента

пнемоприжим бобышки

ручной клапан включения
пневоприжимов

пнемоприжим бобышки

2. Кондуктор пневматический для сборки настила поддона (далее Кондуктор №2)



- Пневматический выключатель - 1 шт.
- Блок подготовки воздуха (фильтр регулятор, маслораспылитель) - 1 шт.
- Фитинг входной D16 – 1 шт.
- Шланг разводной со штуцерами внутренней разводки – 1 комплект.
- Фитинг выходной – розетка БРС.
- Шланг спиральный с БРС соединениями для подключения пневматических инструментов.

Кондуктор №2 используется для сборки настилов поддона. Для этого оператор укладывает три поднастильные вертикальные доски, далее укладывает горизонтальные настильные доски, после чего производится сборка пневмоинструментом. **Кондуктор №2** оснащен специальными отбойниками и при использовании рекомендованного гвоздя «гладкий со скосом» происходит автоматическое загибание. Т.е. оператор освобождается от дополнительной операции – переворачивание настила и загибания острия гвоздя.

Все первичные настройки производятся с применением эталонной заготовки или рулетки. Кондуктор имеет левую неподвижную базу и подвижные центральную и правую. Центральная и правая база **Кондуктора №2** устанавливаются с помощью крепежных болтов, согласно требуемым размерам поддона. На двух вертикальных направляющих установлены подвижные «пальцы-упоры». Перемещением данных упоров достигается требуемое количество настильных досок и их положения. Кондуктор имеет регулировку угла наклона – выбирается исходя из роста оператора. Пневмоинструмент подключается к специальному быстроразъемному штуцеру в правой части кондуктора при помощи витого шланга высокого давления (входит в комплект поставки). После выполнения всех необходимых настроек и требований техники безопасности кондуктор готов к работе.

- Рекомендованный пневмоинструмент для **Кондуктора №2**: Bostitch N58 C-1-E
MAX CN55
FROSP CN55
- Рекомендованное давление – 5-8 МПа

3. Кондуктор пневматический для окончательной сборки поддона (далее Кондуктор №3)



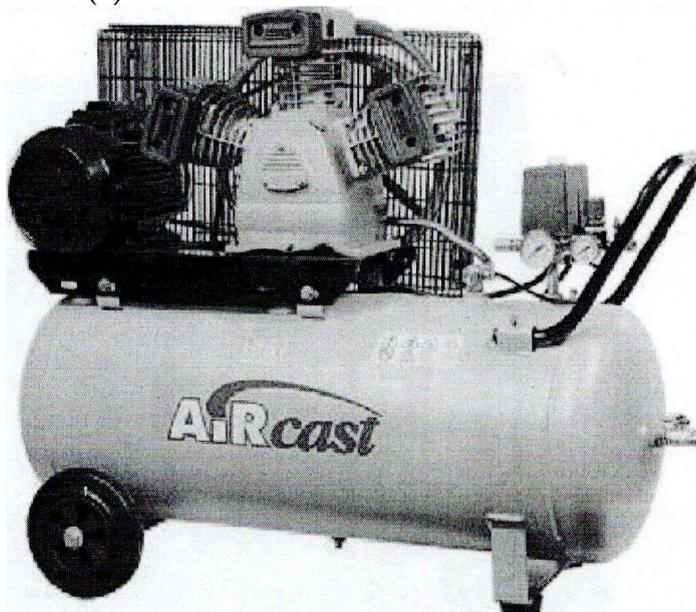
- Пневматический выключатель - 1 шт.
- Блок подготовки воздуха (фильтр регулятор, маслораспылитель) - 1 шт.
- Фитинг входной D16 – 1 шт.
- Шланг разводной со штуцерами внутренней разводки – 1 комплект.
- Фитинг выходной – розетка БРС.
- Шланг спиральный с БРС соединениями для подключения пневматических инструментов.

Кондуктор №3 предназначен для окончательной сборки поддона (сборки между собой лыжи и настила). Все первичные настройки производятся с применением эталонной заготовки или рулетки. Кондуктор имеет левую неподвижную базу и подвижные центральную и правую. Центральная и правая база **Кондуктора №3** устанавливаются с помощью крепежных болтов, согласно требуемым размерам поддона. На двух вертикальных направляющих установлены подвижные «пальцы-упоры». Перемещением данных упоров достигается требуемое расстояние между лыжами поддона.

Кондуктор имеет регулировку угла наклона – выбирается исходя из роста оператора. Пневмоинструмент подключается к специальному быстроразъемному штуцеру в правой части кондуктора при помощи витого шланга высокого давления (входит в комплект поставки). После выполнения всех необходимых настроек и требований техники безопасности кондуктор готов к работе.

- Рекомендованный пневмоинструмент для **Кондуктора №3**:
Bostitch N89C-1 P-E, Bostitch N400C-1-E
MAX CN80, MAX CN80+, MAX CN100
FROSP CN90, FROSP CN100
- Рекомендованное давление – 5-8 Мпа.

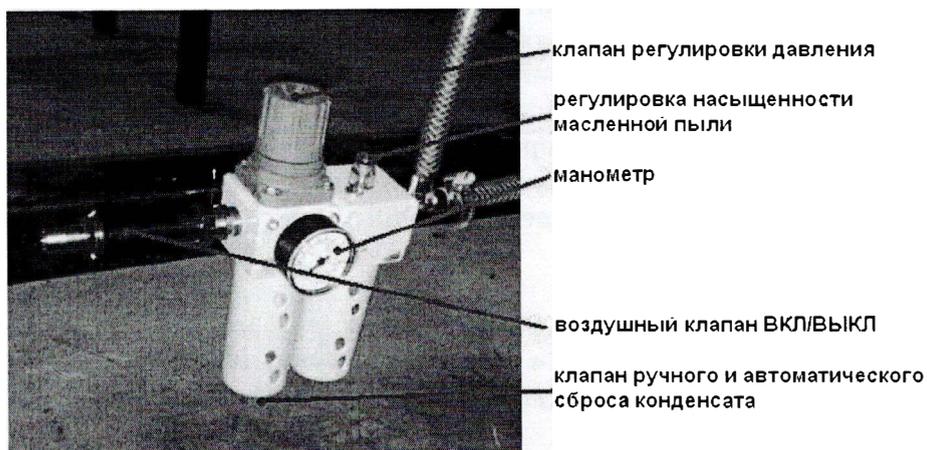
Компрессор пневматический (*)



- Переходник 1/4-3/8 – 1 шт
- Тройник Y образный – 1 шт.
- Фитинг D16- 4 шт.
- Шланг D16 – 32 п. м.
- Хомуты - 6 шт.

4. Инструмент пневматический (*)

Схема узлов блока подготовки воздуха



Пневматические комплектующие к кондукторам могут поставляться как отдельно так и непосредственно на кондукторах, в виде окончательно собранной пневматической линии. При поставке комплектующих отдельно от кондукторов, прилагается принципиальная пневматическая схема сборки линии.

* - позиции не входит в комплект поставки линии и поставляются отдельно.

**КРАТКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАСТРОЙКЕ ЛИНИИ ПРОИЗВОДСТВА ПОДДОНОВ И
ЭКСПЛУАТАЦИИ ПНЕВМОИНСТРУМЕНТОВ**

1. Кондукторы должны быть установлены на ровную горизонтальную поверхность. Ножки кондукторов должны быть закреплены анкерными болтами. При креплении ножек необходимо не нарушить их геометрию. Для этого проверьте параллельность левой и правой стороны кондукторов (визуально).
2. Для более надежного крепления кондукторов возможно соединение их между собой.
3. Настройка кондукторов
 - 3.1. Кондуктор для сборки ножек поддона: согласно размерам производимого поддона установите и закрепите на раме элементы кондуктора.
 - 3.2. Кондуктор для сборки настила поддона: согласно размерам производимого поддона установите и закрепите на раме элементы кондуктора.
 - 3.3. Кондуктор для окончательной сборки поддона: согласно размерам производимого поддона установите и закрепите на раме элементы кондуктора.
4. Установите компрессор согласно требованиям, предъявляемым к данному устройству.
5. На выходной патрубке компрессора установите переходник $\frac{1}{4}$ -3/8, переходник соедините со шлангом при помощи фитинга D16 и хомутов. Разделите воздушную линию на три потока для подключения трех кондукторов, при помощи тройника Y-образный с последующим соединением его через фитинги D16 и закрепления хомутами. Подключите три ветки воздушной магистрали через входные фитинги D16 непосредственно к кондукторам.
6. Открутите колбы маслораспылителей и залейте в них масло для пневматических инструментов.
7. Запустите компрессор и уберите все утечки воздуха из пневматической линии.
8. Отрегулируйте давление на выходном регуляторе давления в компрессоре. Установите его максимальное значение.
9. Отрегулируйте давление на блоках подготовки воздуха в кондукторах установив среднее значение 7 атм.
10. Отрегулируйте подачу масла в пневматическую линию.
11. Подключите пневматический инструмент к входным быстроразъемным соединениям, посредством спирального шланга.
12. Произведите контрольную сборку поддона согласно инструкции.
13. При необходимости Вы можете увеличить давление в пневматической системе для увеличения силы удара инструмента, однако следует помнить, что неоправданное завышение давления ведет к увеличению износа инструмента и его преждевременному выходу из строя. Следует устанавливать давление в диапазоне требований, предъявляемых к конкретному гвоздезабивному инструменту. При установке давления необходимо найти баланс оптимальной силы удара для забивания выбранного Вами размера гвоздей в древесину данной жесткости при минимально возможном давлении. Это позволит продлить срок службы Вашего инструмента.

ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Завод-изготовитель гарантирует соответствие станка требованиям технической документации при соблюдении потребителем условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа, установленных настоящим паспортом.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня **отгрузки** станка потребителю.

- «ВНИМАНИЕ»** Претензии по комплектующим изделиям предъявляются заказчиком только их поставщикам
- «ВНИМАНИЕ»** Завод-изготовитель **не несет** гарантийной ответственности в случаях:
 - ✓ внесение изменений в конструкцию станка
 - ✓ несоблюдения владельцами правил эксплуатации, согласно паспорта
 - ✓ небрежного хранения и транспортирования владельцами
 - ✓ утери паспорта или отсутствия отметки о вводе в эксплуатацию

ДАННЫЕ СТАНКА

Производитель: ООО «МП-РЕГИОН»

Заводской номер:

Дата выпуска:

Дата ввода оборудования в эксплуатацию:

Ввод оборудования в эксплуатацию произвел:

(должность, Ф.И.О.)

(название организации)