

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. Назначение кондукторов разделено на операции: сборка ножек поддона, сборка настила поддона, окончательная сборка поддона. Качество и геометрия поддона обеспечивают пневматические прижимы.



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



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. Для повышения производительности линии PalletsLine – возможно использование специальных накопительных карманов. Пример приведен на рисунке.



### **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 загибание 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.

### **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.