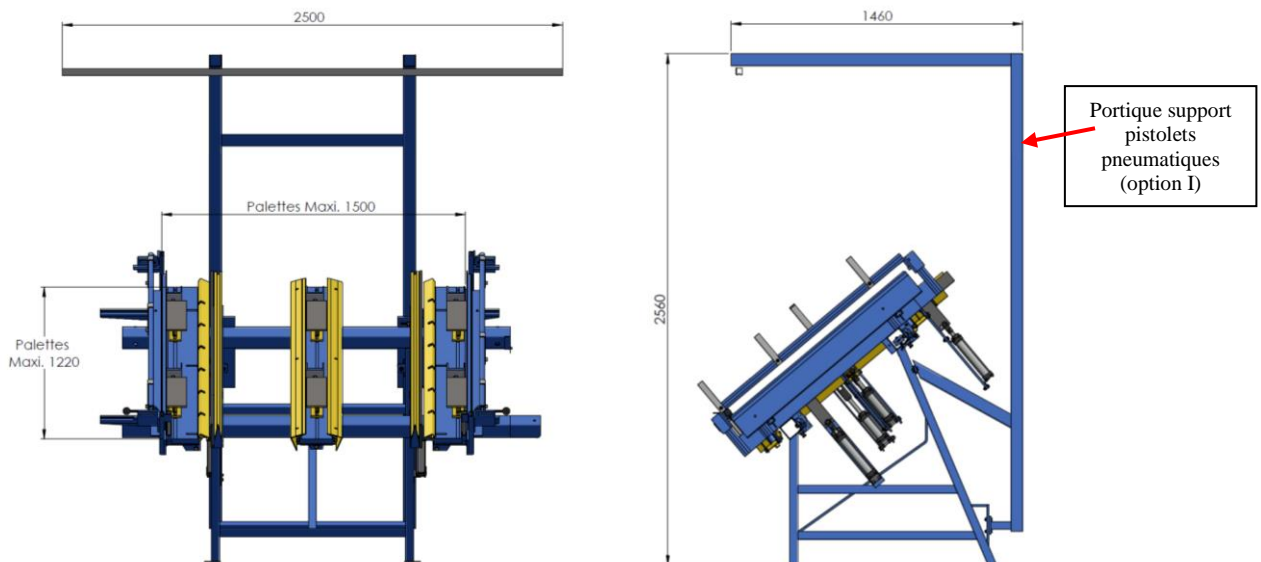


Gabarit de type G1500DC avec trois couloirs pour l'assemblage de la palette en une seule fois avec rivetage



L'opérateur dépose dans le gabarit les neuf « dés », les trois traverses et les 5 à 7 planches, et une fois le serrage pneumatique des « dés » il effectue le clouage de ces trois éléments entre eux. Une fois la palette éjectée pneumatiquement, l'opérateur retourne la palette pour mettre les trois planches du dessous manuellement, c'est l'opérateur qui met en référence les planches de semelles par rapport au « dés » manuellement avant le clouage.

Déroulement des étapes de positionnement du bois dans le gabarit



Comprenant :

- Un bâti en profilé acier en ossature mécano soudé incliné à 45°
- 3 couloirs dont le couloir central et les deux couloirs extérieurs se déplacent par transmission à chaîne manuellement.
- Un serrage des « dés » de palettes pneumatique par commande à pédale pneumatique.
- Réglette support position des taquets de planches escamotable pneumatiquement par commande à pédale pneumatique qui se trouve sur les deux couloirs extérieurs.
- Un jeu de 6 taquets de position de « dés ».
- Un jeu de 14 taquets de position des planches.
- Un jeu de 6 enclumes de rivetage avec réglage en hauteur par vis.
- Une éjection de la palette par 4 vérins pneumatiques fixés sur les deux couloirs extérieurs avec la même commande à pédale pneumatique que les serrages des « dés » de palettes.
- Un volet avec 3 taquets de positionnement des semelles horizontales manuellement fixé sur les deux couloirs extérieurs
- Dimension des palettes maxi 1220 x 1500 mm
- Un « coup de poing » d'arrêt d'urgence pneumatique
- Mise en place d'un portique avec rail avec deux équilibreurs de pistolet pneumatique, dont un pour pistolets pneumatique N55 et N80 (**Option I**)