

プキ・オートマチュール

Casebook/2015 10-12 **Vol.1**

[平成27年10月・11月・12月実例写真集]



豊かな経験
確かな技術
が産み出した
アイデア製品

■製品搬送コンベヤー(SPPK)



■全体図

業種区分 切削工場向
 製造番号 ST151810
 搬送条件 投入されたワークの重なりを防ぐ”パタリ”装着により、搬送面での落下も防ぎます。



ワークの重なりを無くすための”パタリ”

■”パタリ”方式



■傾斜部
 ワークに打痕や傷をつけないようにサンをアルミ材にし、ワークを1個ずつ送る工夫をしました。

■エンジブロック搬送コンベヤー



■全体図
 エンジブロックを手作業で移載します。

業種区分：組立ライン向
 製造番号：ST151423
 搬送条件：ワークを傷つけないためにプラブロックチェーンを採用しました。不使用時の効率を考え、通路確保用跳上装置を付けました。



ワークを傷つけない”プラブロックチェーン”採用

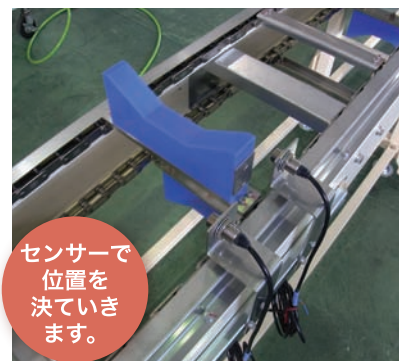
■プラブロックチェーン

■パイプ管搬送コンベヤー(特殊スラットコンベヤー)



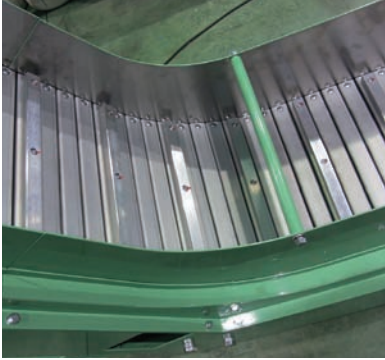
■全体図

業種区分：パイプ組立ライン向
 製造番号：ST151690
 搬送条件：200φ×1,200のパイプに各種部品を取付けるためのラインです。

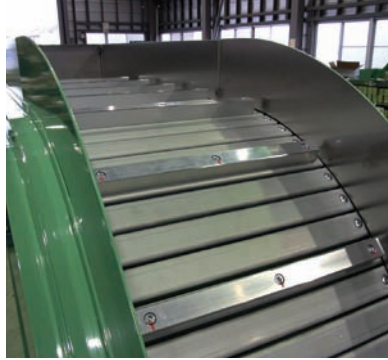


センサーで位置を決ていきます。

■搬送治具取付け



■傾斜部2



■上部R部搬送
R部でもズリ落ちない、ほどよいサンの高さを追求・実現しました。



■排出部



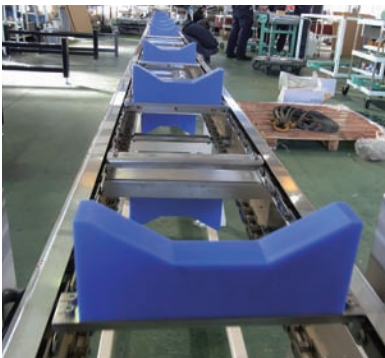
■跳ね上げ部（乗継ぎ）



■跳ね上げ機構
通路確保のため、跳ね上げ機構付の仕様としました。



■手動式



■搬送部詳細



■位置決めストッパー

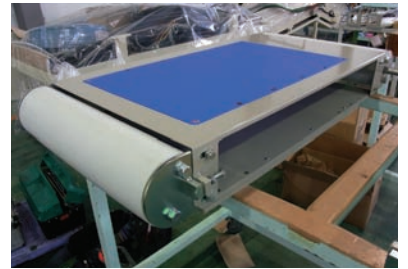


■放射線量測定器内蔵コンベヤー(SPPB)



■全体図

業種区分 米袋出荷場向
製造番号 ST151384
搬送条件 コンベヤー上を通過する米袋の放射線量を測定します。
※放射線測定器はお客様より支給となります。



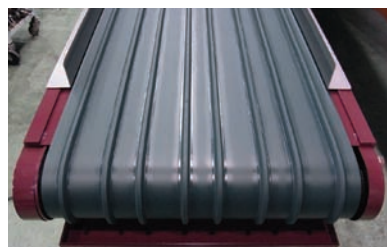
■搬送面と放射線測定器挿入口

■整列搬送コンベヤー(SPPB)

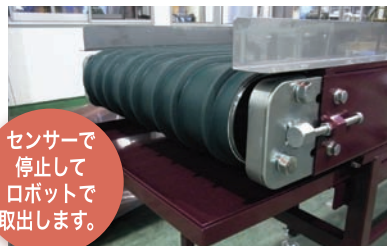


■全体図

業種区分 組立ライン
製造番号 ST151596
搬送条件 コンベヤー上に部品を並べ(ストックして)取出し用ロボットで次工程へ移載します。



■縦型サン付ベルト



センサーで停止してロボットで取出します。

■テール部



※コンベヤー上で製品を整列させ、その製品をロボットが取出していく作業に使われています。

■製品ストックコンベヤー(SPCB・SPPB)



■全体図

業種区分 樹脂加工工場向
製造番号 ST151843
搬送条件 取出機より移載された製品を上段コンベヤーでアニールしながら搬送。下段コンベヤーにて空箱を供給します。満杯検知をさせ、払出機能を付けました。



■制御部

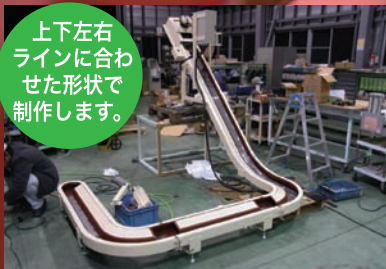
モーター内蔵型
スピードコントロール付



※傾斜をつけて自重でストックさせます。

省力・省人・メンテフリーで 安心・きれいな職場環境づくりのお手伝いを…

■スクラップ搬送コンベヤー(SCFM)



上下左右
ラインに合わ
せた形状で
制作します。

業種区分 プレス工場向
製造番号 ST151680
搬送条件 既設工場への設置の
ため、レイアウトに
合わせたコンベヤー
を製作しました。



上下左右
だけでなく
角度も自在に
制作します。

■ステンレスのプレススクラップ搬送

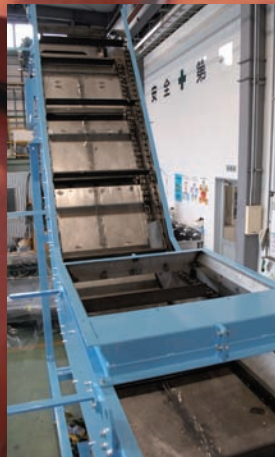
■銅板のプレススクラップ搬送

■集積したアルミ切粉を粉砕機へ投入するコンベヤー(SCO)



■全体図

業種区分 アルミ加工工場向
製造番号 ST151600
搬送条件 大量の切粉処理
既存のスクレーパー式コンベヤーよ
り乗り継いで破砕機へ投入します。



■搬送面



■コンベヤー裏面



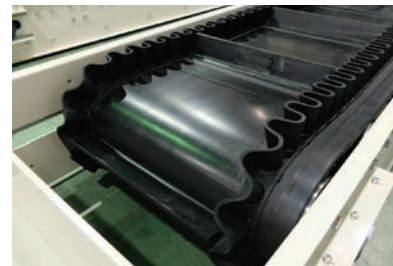
■ワーク排出口

■アルミ切粉と湯口の分別コンベヤー



■全体図

業種区分 ダイカスト加工工場向
 製造番号 ST151434
 搬送条件 Fベルト仕様
 排出部に湯口と切粉の分別用にすのこシートを付けました。
 また、温度により落下速度が異なるので、手動でシート部に微調整機能を付けました。



■テール部
 黒ゴムフレックスベルトを使用

■スクラップ搬送用コンベヤー (SCP-700)



■全体図

業種区分 プレス加工工場向
 製造番号 ST151384
 搬送条件 ヒンジコンベヤーの入れ替え設備(全長15.4m)
 フーク:2.3t×230×500
 ピット:H4.8m
 排出口:5m



■テール部 (チェーン返り部)

■Tピン・加工後のスクラップと製品搬送コンベヤー



■全体図

業種区分 ネジ・Tピン加工工場向
 製造番号 ST151177
 搬送条件 密集ベルトサン・オイルパン付
 搬送面全域に透明塩ビカバー (防臭) 製品排出部に振分装置付 (手動式)



■R部

■スクラップ搬送コンベヤー(SCF)

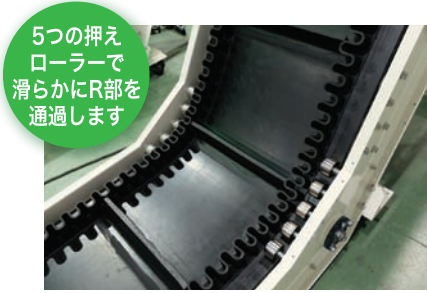


■全体図

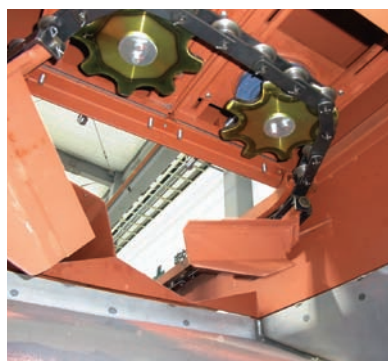
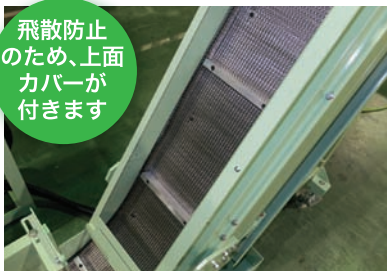
業種区分 プレス加工工場向
 製造番号 ST151607
 搬送条件 老朽化したラインの入換えとして。



■駆動部



■傾斜部

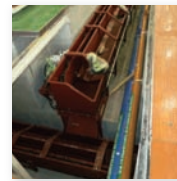




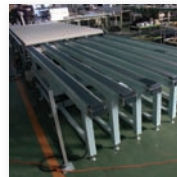
SANKI TECH Co., Ltd
実例写真集次号制作中!
Casebook Vol.2 Coming soon!

**お客様にお応えしたい
その思いから生まれた2つの特徴。**

スクラップコンベヤー (スクラップ搬送コンベヤー・スクラップBOX搬送装置)



プチ・オートクチュール (中・小型搬送装置及び搬送機器)



私どもが提案するのは、生産性向上と、きれいな職場づくりのお手伝いです。



株式会社 **サンキテック**

[本社 営業部] 〒379-2203 群馬県伊勢崎市曲沢町806-10

TEL.0270-20-8660 FAX.0270-20-8661

[大阪 営業所] 〒575-0004 大阪府四條畷市岡山238-8

TEL.072-879-7701 FAX.072-879-7703

[名古屋 営業所] 〒452-0807 愛知県名古屋市西区歌里町2番地

TEL.052-509-2306 FAX.052-509-2307

[ホームページ] <http://www.sankitech.co.jp>

[E-mail(本社 営業部)] honsha@sankitech.co.jp