

スクラップコンバーター

Casebook / 据付工事特集 Vol.2

フチ・オートマチュール [平成27年12月～平成28年2月実例写真集]



安心・安全
をお届けします
サンキテックの
据付工事

常に安全確保と火の始末を心がけ
豊かな経験、確かな技術力で迅速に工事いたします。

既存コンベヤーとの入換工事 《プレス加工工場様》

老朽化に伴い、既設コンベヤー撤去作業と新規コンベヤー据付工事を行いました。



1

撤去前のコンベヤー



2

プレス内の清掃



3

撤去前の清掃作業



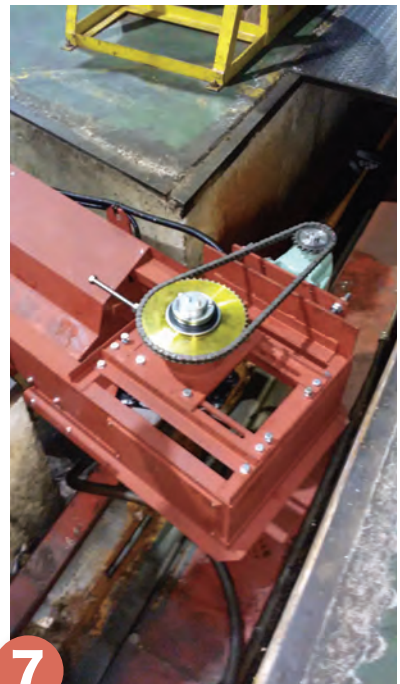
4

旧コンベヤーの撤去
※細かく溶断し、撤去していきます。



5

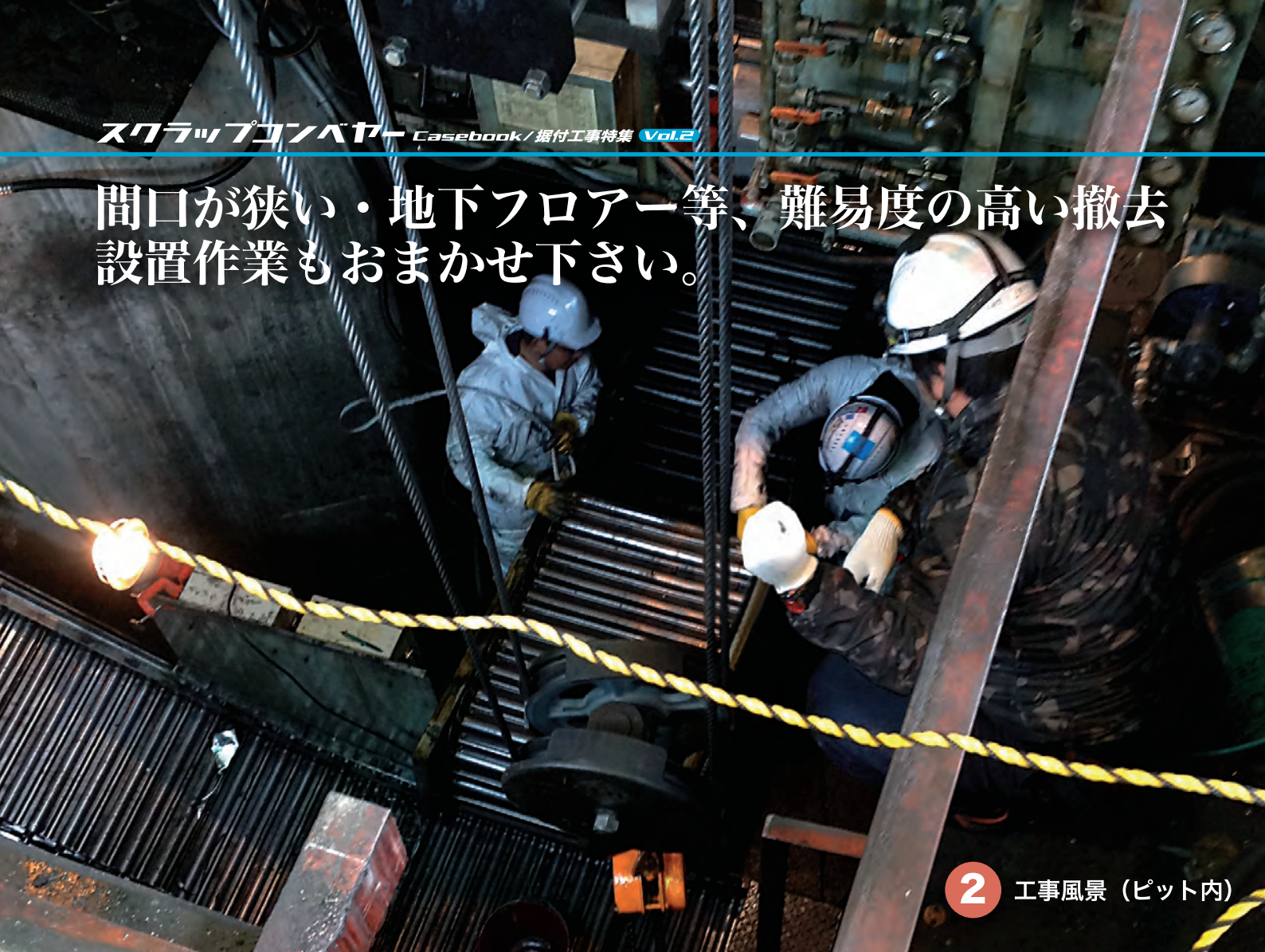
撤去した後のピット内の
再清掃



7

設置後稼働試験

間口が狭い・地下フロアー等、難易度の高い撤去
設置作業もおまかせ下さい。



2

工事風景（ピット内）

ピット内のヒンジコンベヤーの入換工事 《プレス加工工場様》

間口の狭い地下フロアーに既設のヒンジコンベヤー撤去と新規ヒンジコンベヤーの設置作業を行いました。



1

工事風景（搬入口）

※狭い間口のため、本体を分割して製作します。



3

ピット内据付工事

※既存の電気配線・配管等を避けながらの据付工事です。



4

ピット内据付工事

サンキテックは部品交換等のメンテナンスにも 充分お応えする力をもっています！

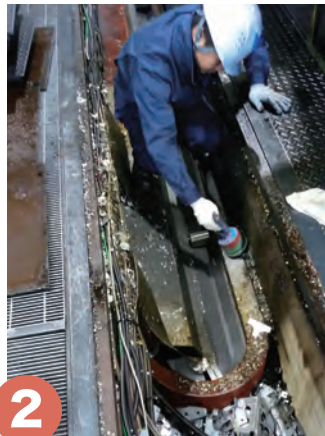
チェーン及びスクレーパー交換工事 《プレス加工工場様》

ご購入後16年が経ち、老朽化によりチェーンとスクレーパーの交換作業を行いました。



1

作業前の状態です



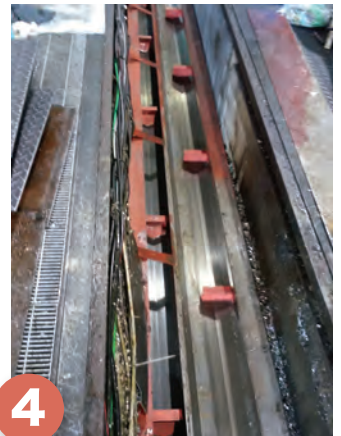
2

ピット内の清掃



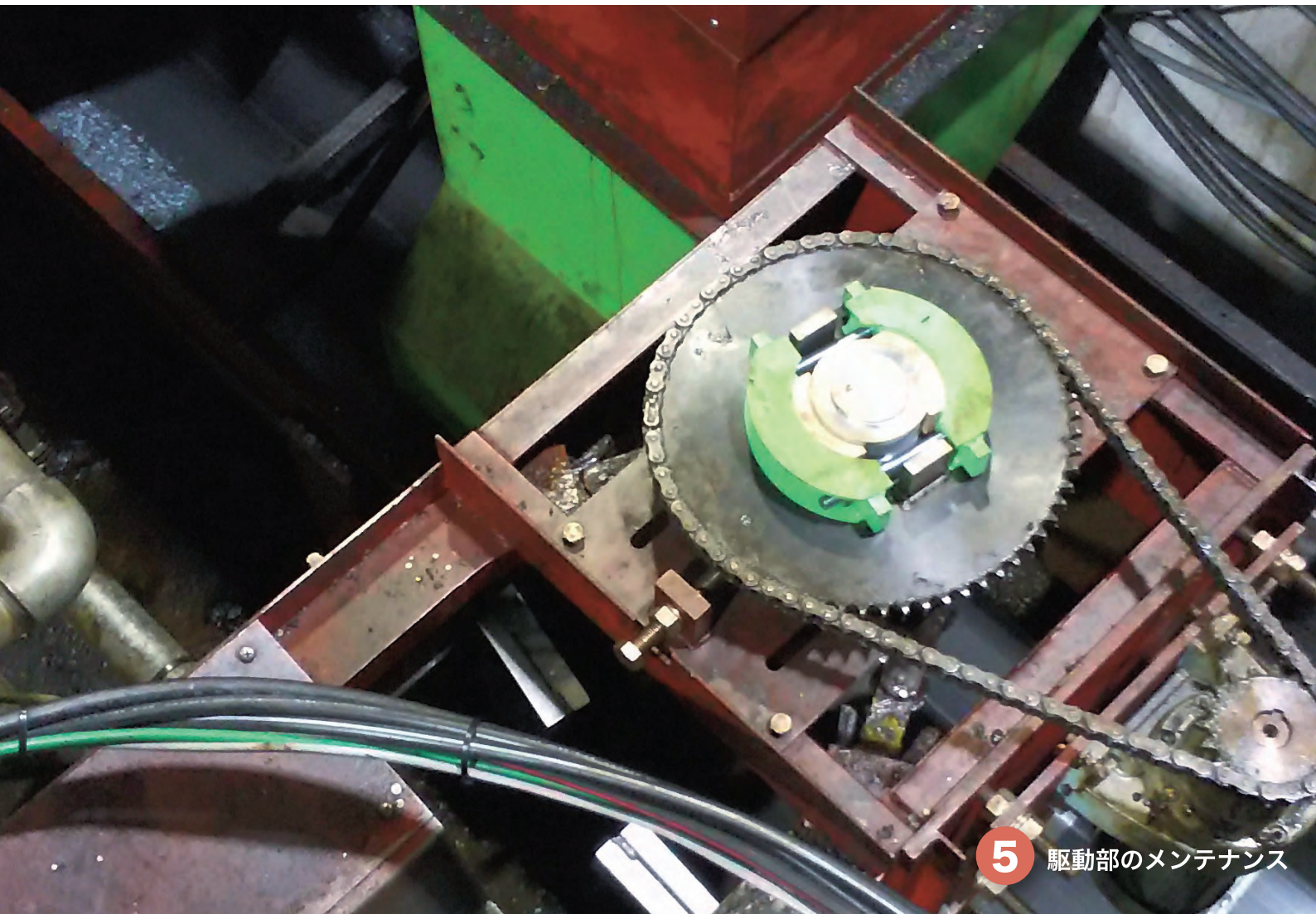
3

スクレーパー交換作業



4

作業完成



5

駆動部のメンテナンス

■2500t成形機から乗継ぎのワーク搬出コンベヤー



■全体図

業種区分 樹脂成形工場向 (製造番号 ST151603)
搬送目的 大型成形機からの長尺ワークを搬送するため、幅広ベルトとかさ上げをしました。乗継ぎのため、コンベヤーの傾斜を手動で操作できるようにしました。



■傾斜を下げた状態



■角度調節 (手動)



■幅広ベルト

■コンロッド焼き戻し装置コンベヤー

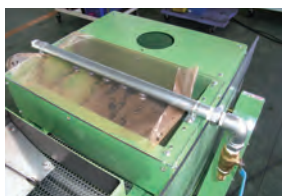


■全体図

業種区分 鋳造・鍛造工場向 (製造番号 ST151895)
搬送目的 焼き戻しされたワークを分散シュートより投入し、防錆油と水の混合液をシャワー状にして噴きかけ、送風して水分を飛ばします。



■投入口



■冷却装置



■NG品保管部

■ダイカスト製品搬送ネットコンベヤー (SPPN型)



■全体図



■正面

業種区分 ダイカスト加工工場向 (製造番号 ST151735)
搬送目的 コンベヤー上に製品をストックし、高温のワークを素早く冷ますために送風機を取付けました。



■送風機



■製品取出台 (60°C)

■高周波処理用スラットコンベヤー (SPPK型)

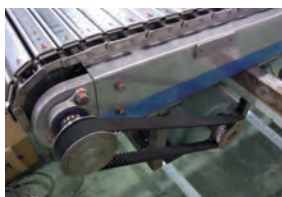


■全体図
(高周波焼入れのためオールステンレス仕様)

業種区分 熱処理工場向 (製造番号 ST16006301)
搬送目的 150×1,000の角材に高周波処理をするためにコンベヤー上で正逆搬送させます。総重量300kgなので重量用スラット板を、正確な制御をかけるため、サーボモーター・タイミングベルトを使用。



■従動部とスラット板
(重量物のため板厚3.0tでネジ止め)



■駆動部 (正逆運転)



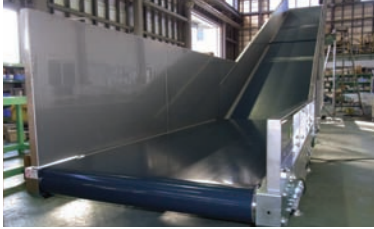
■サーボモーター仕様
(コンベヤー上で正確な正逆運転をさせます)

■アルミフレーム幅広コンベヤー

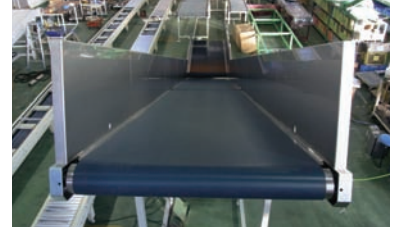


■全体図
(湿気があるため、アルミフレーム・ステンレスカバーを採用しました)

業種区分 リネン工場向 (製造番号 ST151832)
搬送目的 搬送容量が多いため、幅広 (850mm) ベルトを使用しました。



■駆動部
(乗継ぎに隙間を出さないために駆動部とテール部を逆転しました)



■テール部

■製品ストックコンベヤー (一式)



■全体図

業種区分 樹脂加工工場向 (製造番号 ST160002)
搬送目的 ホッパーにシャッターを取付けロット管理できます。また、成型後の製品を箱に投入、ストックします。空箱を供給するコンベヤー付です。



■空箱供給コンベヤー

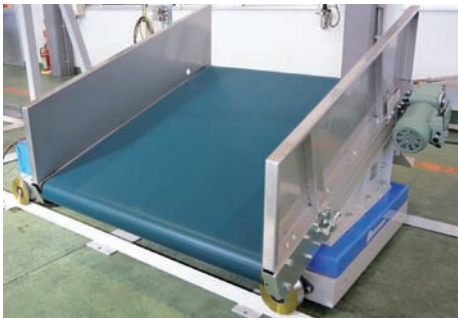


■実箱ストックコンベヤー



■製品搬送コンベヤー

■トラバースとリフター



■全体図

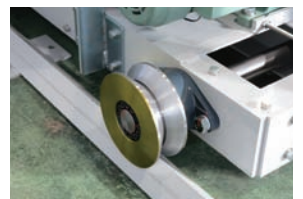
業種区分 リネン工場向 (製造番号 ST160062)
搬送目的 洗濯後のワークを4台の乾燥機へ投入するためコンベヤーごとトラバース(移動)し、更に投入口までリフトアップする装置です。



■リフトアップ



■レールでトラバース (水平移動)



■車輪

■バケット反転装置



■全体図

業種区分 ダイカスト加工工場向 (製造番号 ST15225)
搬送目的 スクラップをバケットに投入し、5m上の湯口に投入。



■投入部



■バケット

■特注スラットコンベヤー2台口

業種区分 樹脂加工工場向 (製造番号 ST151768)
搬送目的 幅が広く機長が長いので、スラット板取付には精密が必要です。



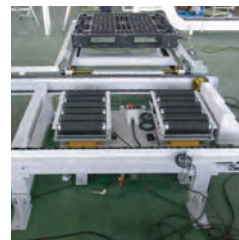
■乗継ぎ部
(スラットコンベヤー→ローラーコンベヤー)



■プッシャーにて乗継ぎ

プチ・オートクチュール

私どもサンキテックは、搬送装置(プチ・オートクチュール)メーカーでもあります。御社に合わせた使い勝手の良い搬送装置をご提供いたします。ぜひ、ご相談下さい。



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