

プキ・オートマチュール

Casebook / 2016 3-7 **Vol.3**

豊かな経験
確かな技術で
考え抜いた
アイデア製品！







様々なコンベヤーの組合せと、豊富な経験と高い追求心から生まれた切粉搬送スクラップコンベヤーです。

■ サークル型 特殊スクラップコンベヤー

切粉を大型ホッパーに集積させて下部に取り付けたスクリーコンベヤーで左右に振分け、Z型ヒンジコンベヤーで上部に搬送、クラッシャーにかけた後にメインラインに落とします。サークルコンベヤー上の切粉は底面に取付けられたシャッター機能付開閉部(4ヶ所)より適時に次工程へ搬送されます。



全体図



R部(スクレーパーコンベヤー)



直線部(スクレーパーコンベヤー)



ブリッジを避けるための攪拌装置です

大型ホッパー



スクリー部(左右に振分け)

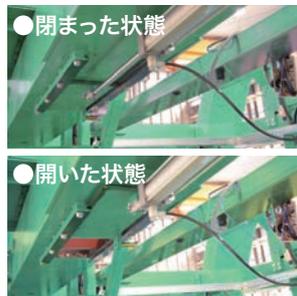


ホッパーからヒンジコンベヤーへの乗継

乗継部(ヒンジコンベヤー)



破碎部(切粉を細かく砕く)



●閉まった状態

●開いた状態

シャッター付スライド排出部



スライド排出部アップ

業種区分 自動車部品加工工場向
 製造番号 ST16580
 使用装置 SCF型・G3ヒンジ型・大型スクリーコンベヤー・破碎機・大型ホッパー





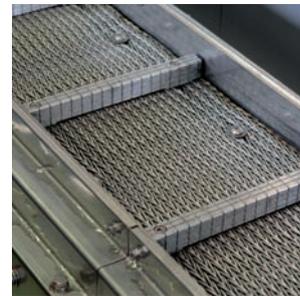
高温の鋳造部品を水槽で水冷、その後水分を除去して搬送する装置です。

■冷却装置付きリベッター搬送コンベヤー (ALL SUS仕様)

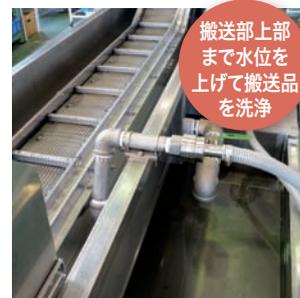
鋳造後のリベッターを水冷し、エアブローで水分を取り除くと共に常温に戻しながら搬送するコンベヤーです。



全体図



特殊サン付きSUS密集ネット



搬送部上部
まで水位を
上げて搬送品
を洗浄

水冷循環式水槽



傾斜部エアブロー装置



エアを
吹付けて
濡れた製品
を乾燥

送風部詳細



排出部

業種区分 リベット加工工場向
製造番号 ST160373
搬送条件 鋳造機から排出された高温のワークを水冷し、エアブローをかけ、常温にして次工程に送ります。

加工前のワークストックと加工後のワークストックをこなす1台2役のコンベヤーです。



特殊スラット

■NC旋盤 ワーク供給・ストック コンベヤー

上段のスラットコンベヤーに素材をストック、ロボットハンドリングにてNC旋盤にワークを供給。加工完了後は下段のベルトコンベヤーに商品をストックさせます。



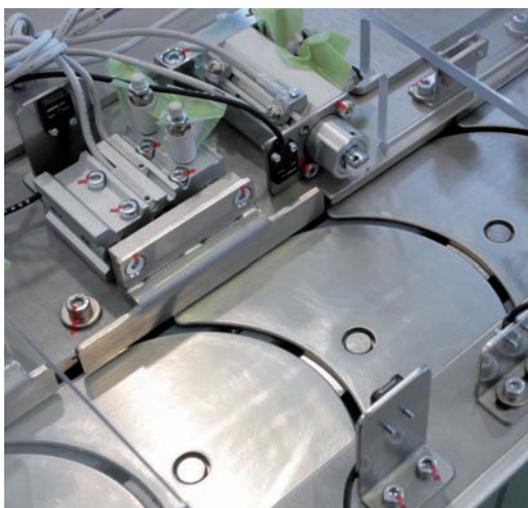
全体図



二段搬送部

業種区分: 切削加工工場向 製造番号: ST160161 製造日: 平成28年3月

部品をセットし、加工機まで送ります。加工後、取出し位置で部品を排出する装置です。



位置出し部

■樹脂パレット搬送サークル コンベヤー

- ワークはロボットによる搬入。
- 加工機でのセッティングおよび完成品を取り出します。
- ロボットによる加工部品を取り出します。



全体図



R部

業種区分: 部品加工工場向



更なる追求から生まれてきた製品群です。

■プチ・オートクチュール製品ラインナップ



傾斜調整付オーバーハングコンベヤー



業務扇付ネットコンベヤー



樹脂成形品 カウンター付箱詰めコンベヤー



鋳造品水冷コンベヤー



シート搬送用巾広コンベヤー



仕分けシューター付耐熱コンベヤー

考えることから
全てが始まる!



スクラップコンベヤー

私どもサンキテックは、スクラップコンベヤーの専門メーカーでもあります。
スクラップ処理でお困りの方は、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

[大阪営業所] 〒575-0004 大阪府四條畷市岡山238-8

[名古屋営業所] 〒452-0807 愛知県名古屋市区歌里町2番地

[ホームページ] <http://www.sankitech.co.jp>

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

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

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

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