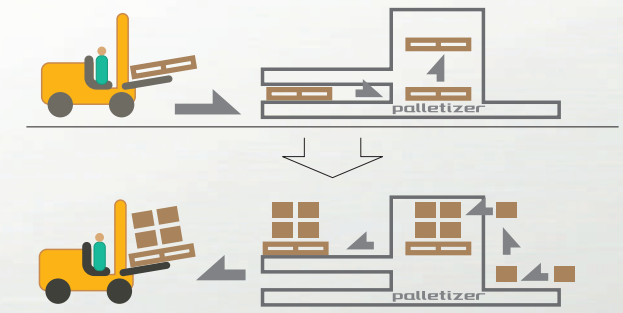


パレタイザー

ガントリー式

空パレットを供給し積載・搬送を行うシステムです
積載動作に2軸サーボモータ制御システムを採用



主な仕様

機種名	パレタイザー(ガントリー式)		
型 式	PAL-G06		
処理能力	MAX6ケース/分 (パレット入れ替え含まず)		※対象物のサイズ・材質により能力が制限されます。
ケースサイズ	L(長さ)	W(幅)	H(高さ)
■ min	175	150	100
■ max	500	450	450
※上記は標準寸法です。範囲外の場合でもお気軽にお問い合わせください。			
搬送物重量	最大20kg		
電 気	■ 電 源	3相200V 50Hz/60Hz	
	■ 操作回路	DC24V	
	■ 主電力	9.0kW	
エアース源	0.5MPa 150Nリットル/分		
安全対策	■ 安全柵扉解放時、自動停止スイッチ付		
	■ 空パレットストッカー		
オプション	■ エアース源圧力低下検出スイッチ付		
装置重量	2.5t(上1t・下1.5t)		

1年間保証

安心のダイワ保証システム

1年間の無料保証でクレームに対応いたします。
その際は、大和スタッフが現地で修理対応させていただきます。



パレタイザー

ガントリー式

パレットへの積載を省スペースにて効率よく自動化。積載パターンにより各種荷姿に対応いたします。

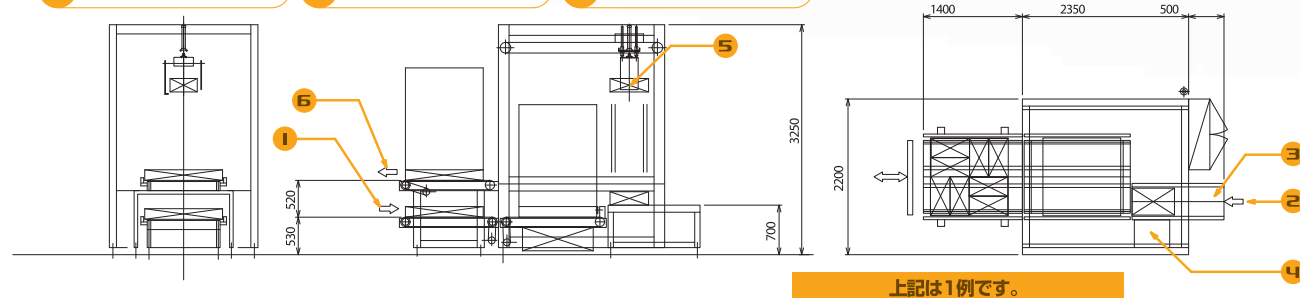
空パレットを供給し積載・搬送を行うシステムです。 積載動作に2軸サーボモータ制御システムを採用。

商品移載とパレット搬送の確実な動作で スピーディーな積載。

フォークリフト等で空パレットを下段のチェーンコンベアに供給します。
供給されたパレットはリフターコンベアに搬送され積載に必要な高さまで上昇します。
コンベアより搬送された商品をリフトアップし移載ハンドへ受渡します。
そこで商品の重量に影響されることなく受チャックにより固定され、パレット上に積載されます。
積載完了後、リフターコンベア上のパレットは上段のチェーンコンベアへ排出されます。

装置概要

- ① 空パレット供給
- ② 商品供給
- ③ コンベア
- ④ リフター
- ⑤ 移載ハンド
- ⑥ 実パレット排出



空パレット供給から積付、搬出までの概要

Step 1

下段のチェーンコンベアに
空パレットを供給



Step 2

リフターコンベアまで移動し積載に
必要な高さまで垂直移動します。



Step 3

商品がリフトアップし移載ハンドに
受渡し、受チャックにより固定され
パレットに積載されていきます。

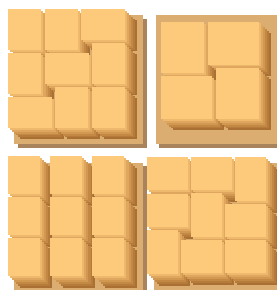


Step 4

積載された実パレットは
上段のチェーンコンベアに
排出されます。

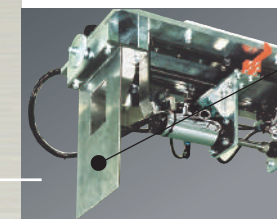


積付パターン



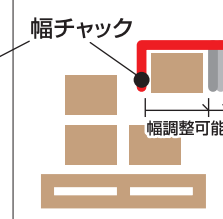
様々な積載パターンが設定可能
商品を安定かつ効率よく積載いたします。
上記は1例です。

移載ハンド



商品をパレット上に積載するための移載ハンドです。アジャスタの調節により様々なサイズに対応いたします。

イメージ

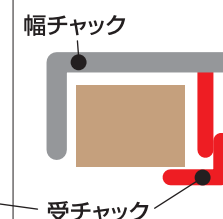


受チャック

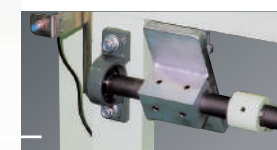


幅チャック後、商品の脱落を防止させるための受チャックです。
商品幅に密着し、さらに重量に左右されることなく受チャックが
確実にケースを抱え込みパレットへの積載を行います。

イメージ



リフターコンベアスタビライザ



実パレットを排出させるのに
リフターコンベアを確実に
チェーンコンベアの高さに停止
させるための安定装置です。
パレットの供給と排出を同じ
位置で行う省スペース設計から
生まれた大和独自の機構です。

イメージ



オプション



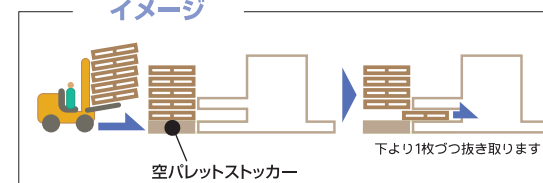
空パレットストッカー

オプション装着により空パレットのストックが可能。

オプション装着イメージ

オプションを装着することにより、積載された
空パレットを供給することが可能になります。
積載されたパレットを下から1枚ずつ取り出し
チェーンコンベアに供給します。

イメージ



空パレットストッカー

下より1枚ずつ抜き取ります

