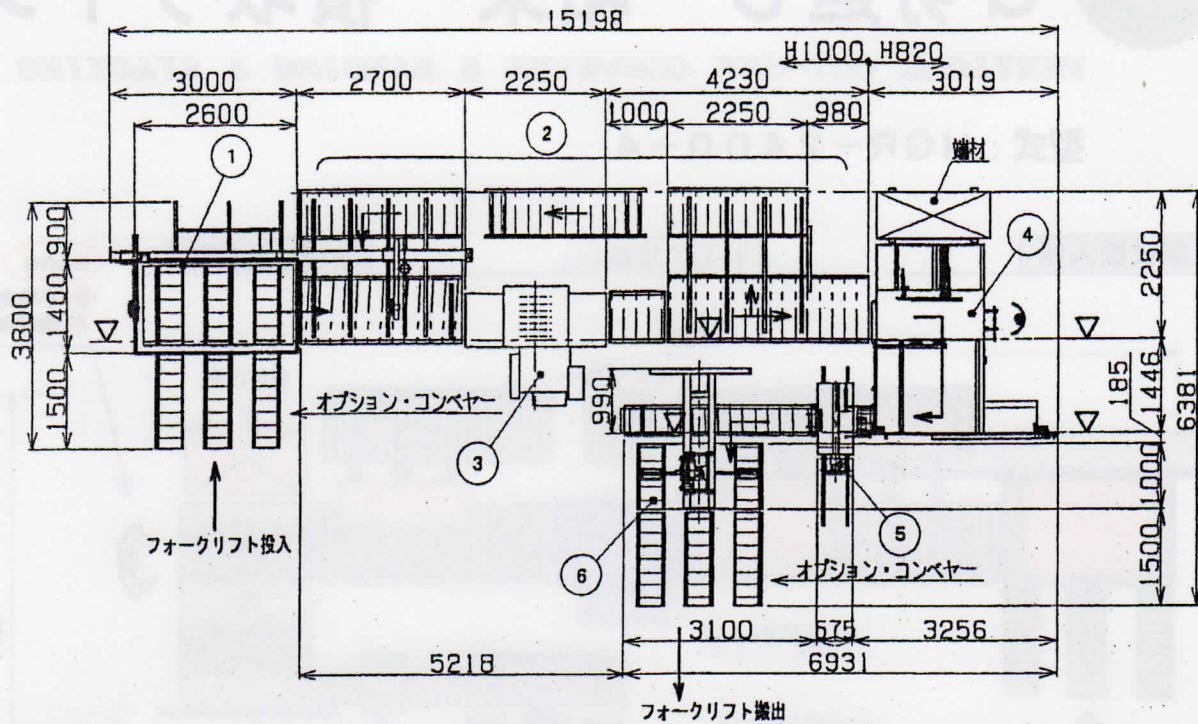


ギヤング切り廻し、結束、積取ライン 仕様書 4尺×8尺、Uターンライン図



■ 機器の説明

- ① 原板投入機——HGS-2400-4/高さ→1200mm迄。
投入テーブルリフター——幅1200mm×長さ2400mm×高さ350mm×3'を使用する。
待機コンベヤー——テーブルリフター上と入口部1500mm長さで2セット付とする。
- ② ギヤング切り廻し装置——HGR-2400-4-重ね
投入枚数の設定——1~3枚迄、連続切り廻し可能。カウンター設定による。
ギヤング入口送り装置——アーム引掛け強制送り込み式。
2枚重ね投入装置——昇降移動ハサミ装置・揃えストッパー装置付。
- ③ ギヤングリッパー——ギヤングは幅450mm~600mmを使用する。
- ④ 重ね分離送り装置——HSBR-2400-2
段差を利用して重ね、クロス送り、分離送りする。
スピードアップの為、クロス送りは2系統を設置する。
結束機への送りは、1結束幅を金具で分離、送り込む。
- ⑤ 両端自動結束機——型式→HBC-2400-1
自動梱包機→ニチロ工業㈱・SX-500型を使用する。
ハサミ装置、自動ストッパー装置
- ⑥ 結束材積取機——型式→HRT-2400-3-結束
フロー式吸着、上下移動自動積取とする。
積取テーブルリフター——幅1000mm×長さ2000mm×高さ300mm×2'を使用する。
送り出しコンベヤー——テーブルリフター上と出口部1500mm長さで2セット付とする。

■ ラインの主仕様

1. 加工材の大きさ——3尺×6尺~4尺×8尺迄とし、中間サイズも可能。
投入材の大きさ——テーブルリフター上に幅1200mm×長さ2450mm×高さ1200mm迄。
積取材の大きさ——テーブルリフター上に幅950mm×長さ2450mm×高さ1200mm迄。
2. 加工材の厚さ——最小8mm~最大60mm
3. 結束の大きさ——幅120mm~250mm×高さ80mm~150mm迄とする。
4. 直接作業者——印マーク部の重ね部整理と端材処理→1名。
5. ギヤングの仕様——ギヤングは幅450mm~600mmを使用する。
能力→3尺×6尺×15tとして、約1500枚/日
6. 使用結束機——ニチロ工業㈱・SX-500 (PPバンド幅16mm)
7. ラインの高さ——G切り廻し部→1000mm/重ね・積取機→820mm。
8. 本図の寸法関係は詳細設計で変わる事があります。

※1. 使用電気——17Kw, 3相 (ギヤング別)

※2. 使用空気——1070N²/Min, 5kg/cm²以上。

※3. ビット寸法——幅1400mm×長さ2600mm×深さ700mm (概算)。