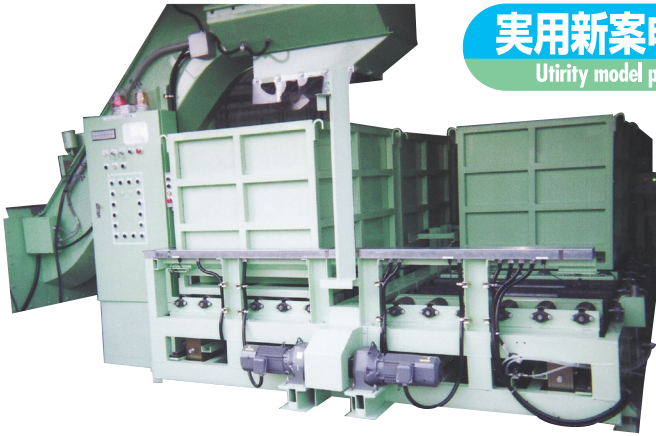


バケット自動交換装置

Automatic Bucket Changer

プレス加工工場+切削加工を行う工場ではバケットが満杯になるとクレーンや、フォークリフトでバケットをスクラップ置き場まで運び定期的に回収に来る引き取り業者に渡します。新システム、バケットチェンジャーにより、これを含めた抜きくず処理作業が全体的に短縮され合理化できます。

オートバケットチェンジャー



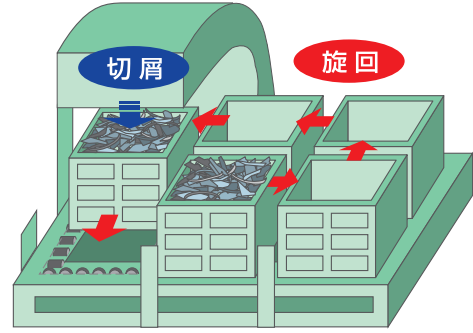
実用新案申請中

Utility model pending

In plants handling pressing and machining, a crane or forklift carries full buckets to the scrap area, to be collected regularly by a scrap collecting company. The new bucket changer system drastically shortens and streamlines scrap chip processing work.

機械稼働率を大幅に向上させる バケット旋回システム

Revolving Bucket System which greatly improves machine operation rate



バケット交換イメージイラスト
Bucket exchange concept drawing

主な特長

- ローラーコンベヤをX-Y方形に配置し、コンピュータ制御でバケットを双方向に周回させます。
- バケット交換作業を自動的に且つ、短時間に行い機械稼働率を向上できます。
- 抜きくずをため込んだ重さ約2トンのバケットを持ち上げる機構にエアシリンダーを採用し、定期的なメンテナンスが必要な油圧・機器搭載装置と比べ保守点検負担は軽減。

FEATURES

- Roller conveyors are placed in a rectangular layout, and the buckets are rotated through in both directions by computer control.
- Bucket exchange work is performed automatically and in a short time, improving machine operation rates.
- Air cylinders are used for the mechanism lifting two-ton buckets full of scrap chips. Maintenance and inspection are easier, compared to hydraulic or mechanical devices requiring routine maintenance.

コンベヤ自動スライド装置

Automatic Sliding Device for Conveyor

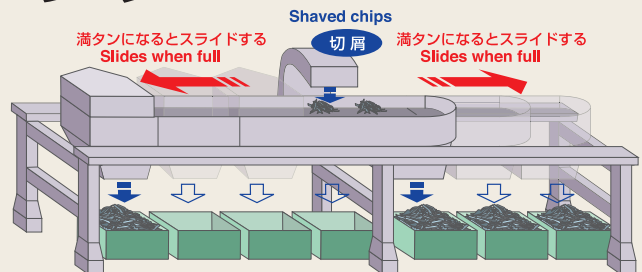
オートバケットセレクトター

搬送物を順次投下するシステム

A system for sequentially releasing chips for transport

実用新案申請中

Utility model pending



チップコンベヤ自体を自動水平移動させて、7個並んだバケット位置をセンサーが感知して搬送物を順次投下させるシステム。(個々のバケット投下量は満杯センサーにて適量検出する機能を備えている。)

This system automatically moves the chip conveyor horizontally, and a sensor detects the positions of a row of seven buckets, and sequentially releases chips for transport. It is equipped with a fullness detection sensor for detecting when the bucket becomes full.