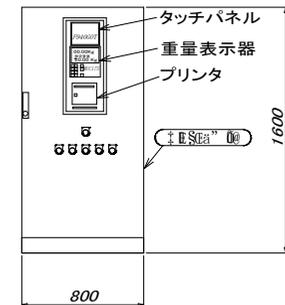
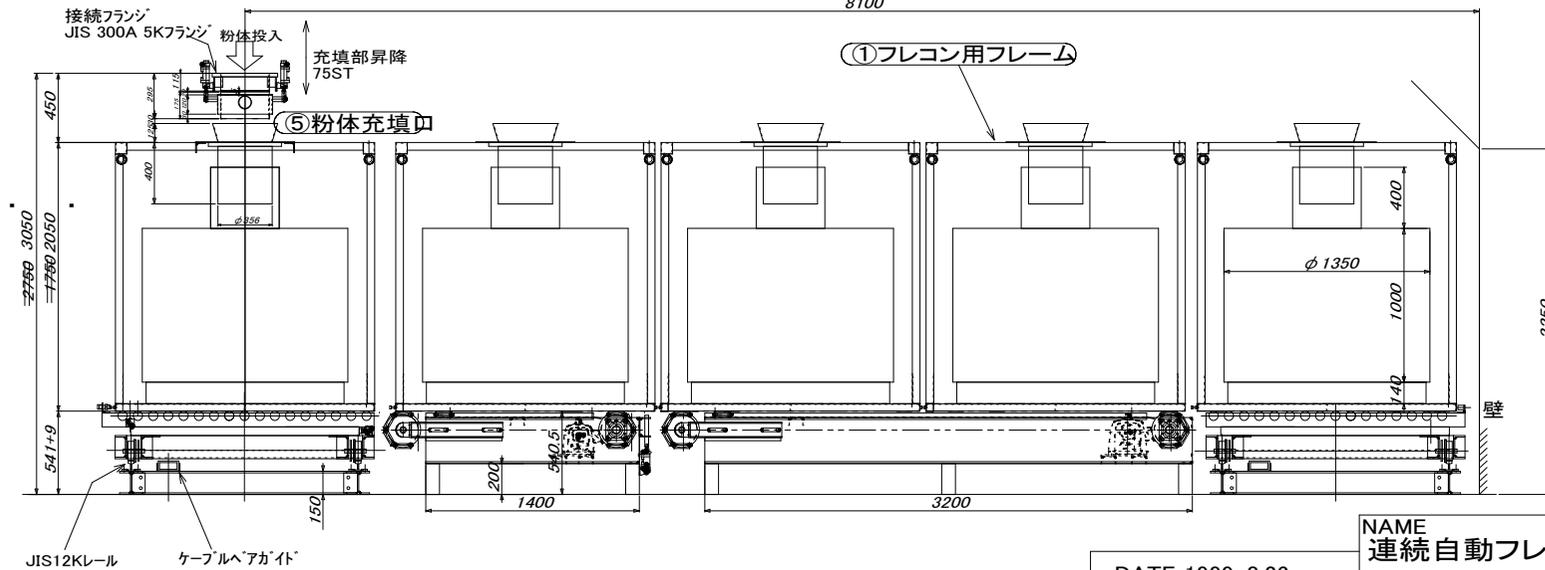


装置構成

①フレコン用フレーム	7台	数量変更
袋クランプ付		
②空袋用チェーンコンベア	1式	
位置決め機能付		
前後インバータ制御		
③走行台車	1台	
位置決め機能付		
前後インバータ制御		
フレーム搬送コンベア		
台ハカリ付		
④充填済袋チェーンコンベア	1式	
位置決め機能付		
前後インバータ制御		
⑤粉体充填口	1台	
昇降装置付		
挿入ミス検知センサ		
⑥制御盤	1台	
プリンタ		
タッチパネル		
重量設定器		
⑦台ハカリ	1台	
秤量 2000Kg		
⑧リターン用走行台車	1台	追加
位置決め機能付		
前後インバータ制御		
フレーム搬送コンベア		



注意
1.周囲の安全柵、作業用ステージはユーザー様にて手配願います。
2.粉体供給装置はユーザー様にて手配願います。

DATE 1999. 8.26
1999.10.12
1999.12.04
1999.12.07
1999.12.26

NAME
連続自動フレコン充填機
全体図

MESSRS

TYPE

SERIAL NO

DRAWN NO

改正1 装置全体全面変更
改正2 フレコン幅 高さ等変更
改正3 レール長さ、高さ変更
改正4 フレコンフレーム高さ変更

M/4

CHECKED BY

DRAWN BY

AWAJI CO., LTD.

MAS.N