

チョコ停予防をナビゲートします！

A式ケース全自動製函機

箱作り一番navi

はこいち なび

※チョコ停...チョコット停止 / 生産効率低下原因のひとつで、顕在化しないため、管理・低減が難しいものです。



ここが新機能
[navi]

旧NZ-3型の機能を拡張

- エラー内容/画像表示
- エラー時確認項目表示
- 工程歩進モード
- 運転モード切替
- 生産カウンタ
- メンテナンス画面
 - ・トータルカウンタ
 - ・通電/運転時間

■停止原因履歴表示機能

エラー履歴 現在の日時→05/01 15:12:12

メッセージ	発生
E5-05 給紙先端タイムアウト	010 04/30 08:11
E5-05 給紙先端タイムアウト	010 04/30 08:13
E5-05 給紙先端タイムアウト	010 04/30 08:19
E5-01 テープなし	003 04/30 08:20
E5-05 給紙先端タイムアウト	010 05/01 14:36
E5-05 給紙先端タイムアウト	010 05/01 14:36

《運転中》満杯待機中

※ 履歴はスクロール表示

当社独自のテーピングユニット・スライド方式



チョコ停原因解明

※ 朝と午後のライン稼働直後に同種エラーが集中
→工場エアの流量不足と判明

解決!!

- 箱を直角に保持し、テープユニットが動く当社独自の方式
直角な箱が製函できるため、積載強度が強く荷崩れしにくい箱が作れます。
- 正方形ケース、ABフルートにも対応
従来、機械での製函が難しかったダンボールケースも、オプション機能により自動製函できます。
- 省スペース
空き箱を作り置く必要がなくなるため、空いたスペースを有効活用できます。
- コストパフォーマンス
導入いただいですぐ省力化が実現できるため、多くのお客様にご採用いただいております。

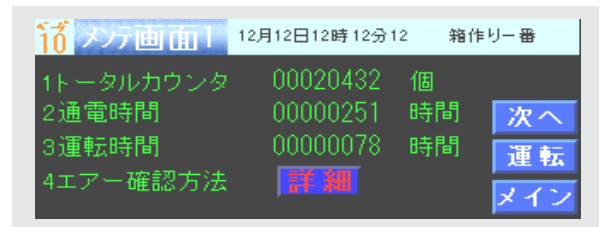
navi 画面 主要機能 《4型タッチパネル》

■エラー停止(詳細ページ)



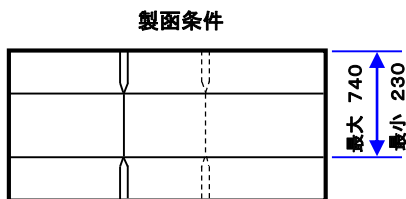
- ・エラー内容画像表示 → 原因特定
- ・確認項目表示 → トラブル解決

■メンテナンス画面 適正なメンテ実施→予防保全



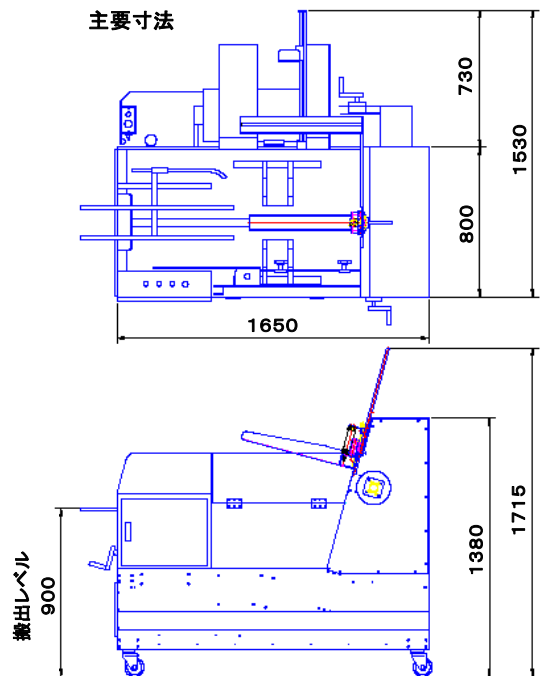
- 他機能
 - ・工程歩進…各工程毎に一時停止・寸法セット後の確認等
 - ・入出力モニター…PLCの入出力をリアルタイム表示
 - ・電磁弁への手動出力 他

基本仕様	
製函能力(最大)	480ケース/時間
ホッパー容量	40枚(Aフルート)
製函寸法 (mm)	L 最大570~最小200
	W 最大410~最小170
	H 最大550~最小 90
使用テープ	クラフトテープ、PPテープ
寸法変更所要時間	約1分(ハンドル操作)
電源	AC100V 5A (50Hz・60Hz)
供給エア一圧	0.5MPa
エア消費量	約200 L/分
機械重量	約500kg(キャスター付)



- 製函寸法と製函条件を満足しない箱は、自動製函できません。
- 特殊仕様をご希望の場合は、ご相談下さい。(最大寸法L:800×W:500まで製函できるL型もあります。)
- 製函能力については、ダンボールケースの寸法・材質により異なります。詳細はご相談下さい。

主要寸法



※仕様は改良のため予告無く変更する場合があります。