

包装機械・包装システムの



Linear Transfer
and Packaging System

リニア搬送包装システム

リニア搬送包装システム

Model for
LINEAR TRANSFER
AND PACKAGING SYSTEM

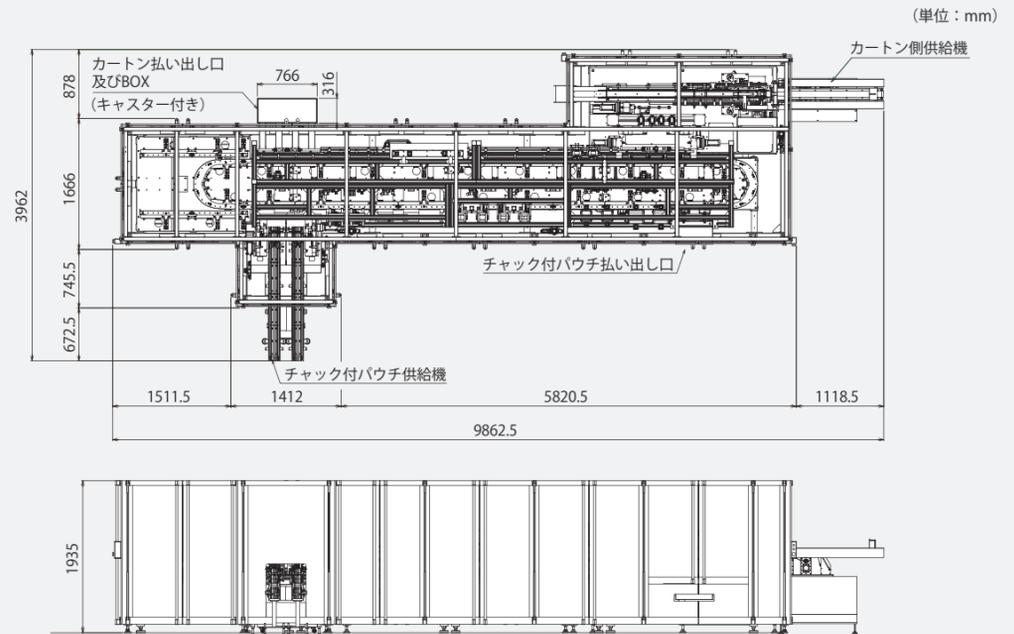


POUCH SIDE



CARTON SIDE

主要寸法図



【営業品目】 ●横形ピロ-包装機 ●縦形ピロ-包装機 ●ストレッチフィルム包装機 ●シュリンク包装機 ●ダンボールケーサ ●カートニングマシン ●袋詰め包装機 ●上包機 ●包装用ロボット ●多重データネットワークシステム ●各種包装システム

THE BASE 〒481-0043 愛知県名古屋市中村区西ノ川91番地
N A G O Y A 営業本部:TEL(0568)20-9306 FAX(0568)20-9328 / 国際本部:TEL(0568)20-9307 FAX(0568)20-9331

本社	〒453-0013 名古屋市中村区鶴島2-14-10(フジオフィビル)	TEL(0568)20-9300 FAX(0568)20-9326
THE BASE MINO	〒501-3772 岐阜県美濃市機舎55	TEL(0575)31-0015 FAX(0575)31-0018
東京支店	〒150-0012 東京都渋谷区広尾1-13-1(フジカイ広尾ビル)	TEL(03)3444-2616 FAX(03)3444-2629
名古屋支店	〒481-0043 愛知県北名古屋市中村区西ノ川91番地	TEL(0568)20-9304 FAX(0568)20-9328
大阪支店	〒537-0025 大阪府東成区中道1-10-26(サクラ森/宮ビル)	TEL(06)6972-8281 FAX(06)6972-5580
札幌営業所	〒060-0042 札幌市中央区大通西18-2-7(アジエリート大通西プラザ)	TEL(011)644-1881 FAX(011)644-2091
仙台営業所	〒984-0039 仙台市若林区荒井南14-1	TEL(022)352-4750 FAX(022)352-4751
新潟営業所	〒950-0911 新潟市中央区霞口1-26-9(大和地所新潟霞口ビル)	TEL(025)244-3151 FAX(025)244-3153
茨城営業所	〒430-0946 静岡県浜松市中央区元城町218-29	TEL(053)401-0621 FAX(053)401-0622
愛媛営業所	〒799-0422 四国中央市中之庄町771-3	TEL(0896)22-4646 FAX(0896)22-4647
広島営業所	〒732-0054 広島市東区堂宮町2-18(第1正岡ビル)	TEL(082)568-1230 FAX(082)568-1231
福岡営業所	〒812-0041 福岡市博多区吉塚4-11-15(KYビル)	TEL(092)627-3777 FAX(092)627-3776
フジパックシステム	〒453-0013 名古屋市中村区鶴島2-14-10(フジオフィビル7F)	TEL(052)459-7890 FAX(052)459-7892
フジマシンフィット	〒452-0962 愛知県清瀬市春日江先8	TEL(052)409-1901 FAX(052)409-1901

包装機械・包装システムの
株式会社 フジキカイ
<https://www.fujikikai-inc.co.jp>



www.fujikikai-inc.co.jp



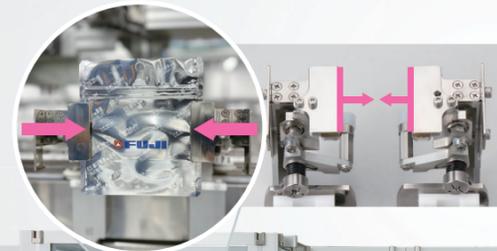
●記載事項は、予告なく変更することがありますのでご了承ください。 ●機械の改良や製作仕様などにより、外観が異なる場合があります。

OCT. 2023_0822①AT×2

アコポストラック
B&Rトラックベーステクノロジー「ACOPOStrak」を採用し、
 様々な提案を可能にした**リニア搬送包装システム**です。

01 パウチ袋の把持

ホッパーから繰り出されたパウチを
 2基のシャトルで把持します。
 パウチの袋を開き、シャトルは
 開口による袋の膨らみ分、
 シャトル同士の距離を近づけます。



Smart Factory



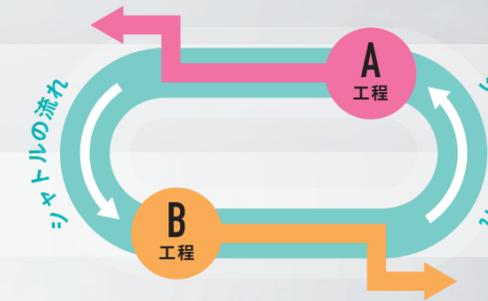
操作パネル上で
確認・管理・指示が
 可能です。



同じシャトルを利用しつつ、
反対側で全く異なる包装作業を行えるため、
省スペース・省コストの他、
 部品交換に掛かる**時間も短縮**できます。

A 工程「チャック付きパウチ」包装

B 工程「セットアップカートン」包装



02 製品充填部

同時に4袋処理にする等、
 シャトルの間隔・
 グルーピング等も
 自在に設定が可能です。



03 トップシール部

開口のために近づけていた
 シャトルの距離を離すことで、
 袋を閉じると共にチャックの
 嵌合とトップシールを行います。



01 カートン製函・繰り出し

シートマガジンから繰り出された
 カートンシートを製函し、
 底面フラップを織り込み、
 繰り出します。



02 カートンの受取り・把持

A工程で使用していたシャトルの逆側を使い、
 製函された空箱カートンを
 2基のシャトルで挟み込むように
 受取り・把持します。



03 製品充填部

A工程と同様、
 包装スピードに合わせて
 自由に間隔・グルーピングの
 設定ができます。



04 カートンの封函

カートンの封函を自動で行い、
 次工程に送り出します。



LINEAR TRANSFER AND PACKAGING SYSTEM

**メンテナンスのために
 システムを止めるという
 常識からの開放。**



▶「シャトル」の交換

ループ内を走行するシャトルはサイドレーンから
 送ることができるので、メンテナンス時には
 機械稼働を止めずにシャトルの
 交換を行うことができます。



▶「QRコード」でシャトルを管理

シャトルには個々にQRコードが刻印されており、
 走行中にバーコードリーダーで読み取りを行うこと
 で、各シャトルの走行距離や稼働情報を操作パネ
 ル上で確認・管理することができます。