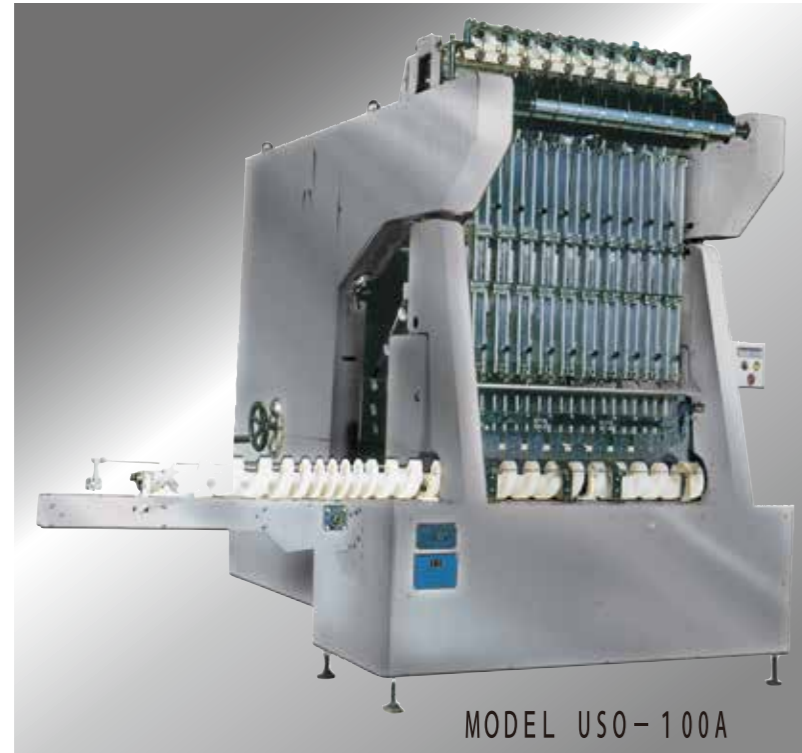
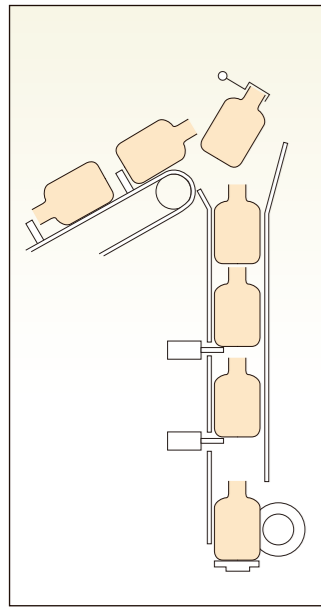


■ 容器整列機
UNSCRAMBLER



本機は、樹脂容器を本体に投入するだけで、自動整列機構により容器を整列させ、コンベヤー上に連続供給します。樹脂容器用充填ラインの省力化には欠くことの出来ない機械です。本機のシリーズには兼用型と専用型があります。

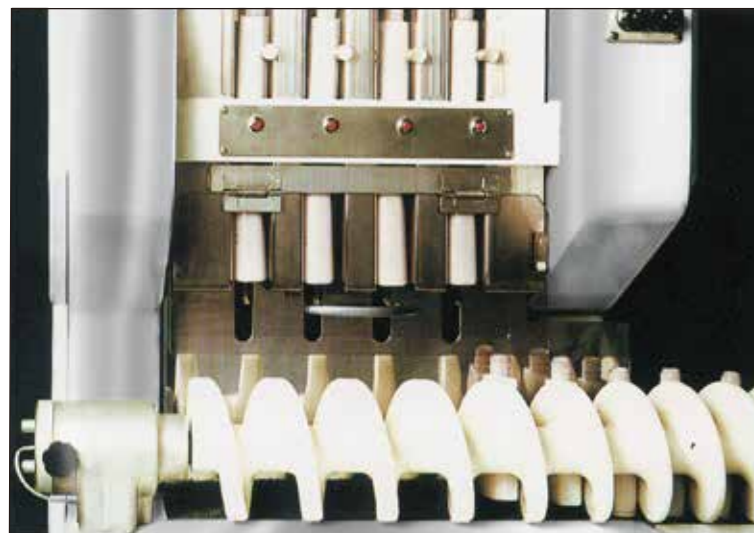
オプション

- 1 高速タイプの同期式キャリアガイド方式も製作します。
(1) 広角案内キャリアガイド方式を採用 (PAT.)
(2) キャリアガイドと同期したタイミングスクリーリード採用 (PAT.)
- 2 ラインスクリー内の容器歯抜防止機能も製作します。(PAT.)
- 3 キャリアベルトラグは容器形状により各種取り揃えています。
(1) 容器安定ガイド式の凹型ラグ形状も製作します。(PAT.)

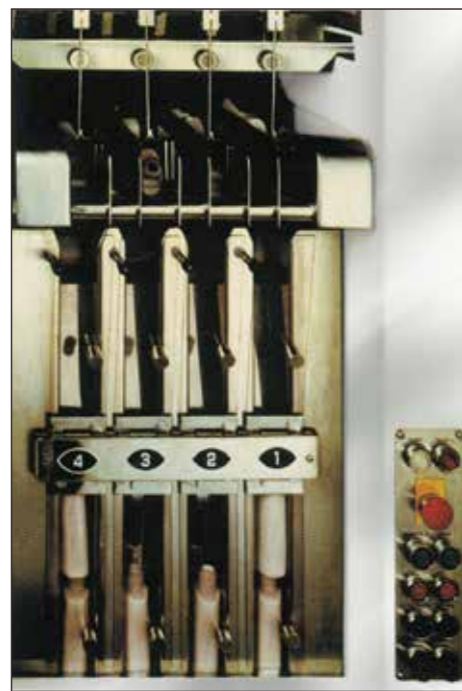
OPTION

1. High speed synchronization type carrier guide.
(1) A wide-angle type carrier guide is employed. (PAT.)
(2) A timing screw lead synchronized with the carrier guide is employed. (PAT.)
2. The function detects the part, in which a bottle is not inserted, of the timing screw and inserts a bottle there. (PAT.)
3. Various kinds of carrier belt lugs suitable for each bottle shape are available.
(1) A stable bottle guide type concave lugs. (PAT.)

This Seiko unscrambler is fully automated, and feeds bottles continuously on a conveyor.
The plastic bottles are simply loaded in a main hopper.
Then arranged by Seiko's unique unscrambling mechanism and automatically fed continuously on a conveyor.
The USO-A series allows easier size change in a must for automatic filling lines.



容器連続供給装置
continuous bottle feeder



容器反転装置
bottle turnover hook



総発売元
nk 日本機械商事株式会社

東日本本社 〒102-0083 東京都千代田区麹町5-3-3 麹町KSスクエア3F
TEL.03-3265-8411(代) FAX.03-3265-8417
清水支店 〒424-0809 静岡県静岡市清水区天神2-8-1
TEL.054-364-1511(代) FAX.054-364-3770
西日本本社 〒541-0051 大阪府中央区備後町3-3-9
TEL.06-6262-3461(代) FAX.06-6262-3465
福岡営業所 〒812-0011 福岡市博多区博多駅前3-7-35(博多ハイテックビル)
TEL.092-475-4662(代) FAX.092-475-4663
<http://www.nippon-kikai-shoji.co.jp/>

製造元
SEIKO CO. 静甲株式会社

三島工場 〒411-0822 静岡県三島市松本270番地
TEL.055-977-1515 FAX.055-977-1514
<http://www.seiko-co.com/>

このカタログに掲載した製品は、改良などのため予告なしに内容を変更する場合があります。

BOTTLE
FEEDER
& UNSCRAMBLER



BOTTLE FEEDER & UNSCRAMBLER

■ 平面式容器整列機 BOTTLE FEEDER



MODEL BFP-1015

本機は、樹脂容器を本体の回転により外周に設けた整列ポケットに入れ、自動整列を行います。また、投入された容器は順次外周に運ばれるため、先入れ先出しが行われ容器にやさしいシステムです。

This bottle feeder guides resin bottles to bottle pockets and arranged them automatically. Bottles guided to bottle pockets are transferred sequentially to the outside, so first-in first-out feeding of bottles is done.

整列ポケット
Bottle pocket



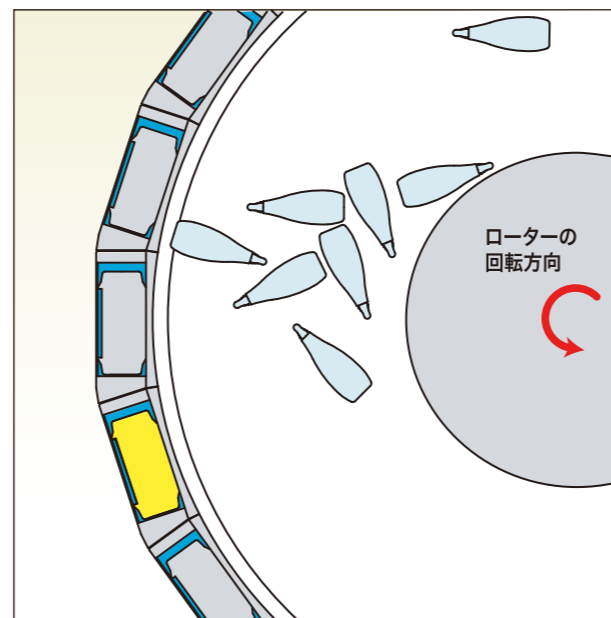
本体上部
Machine upper part



シュート部
Chute

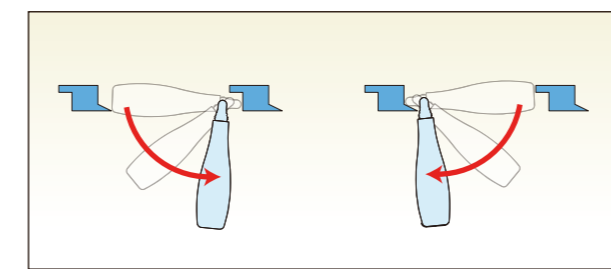
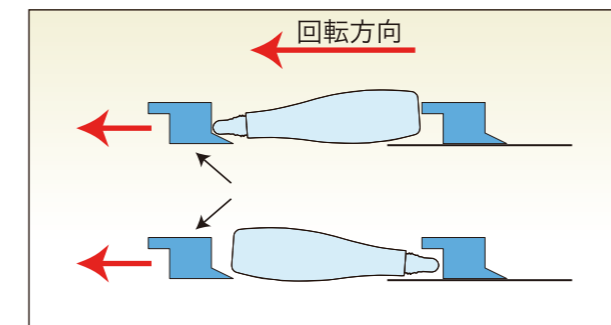
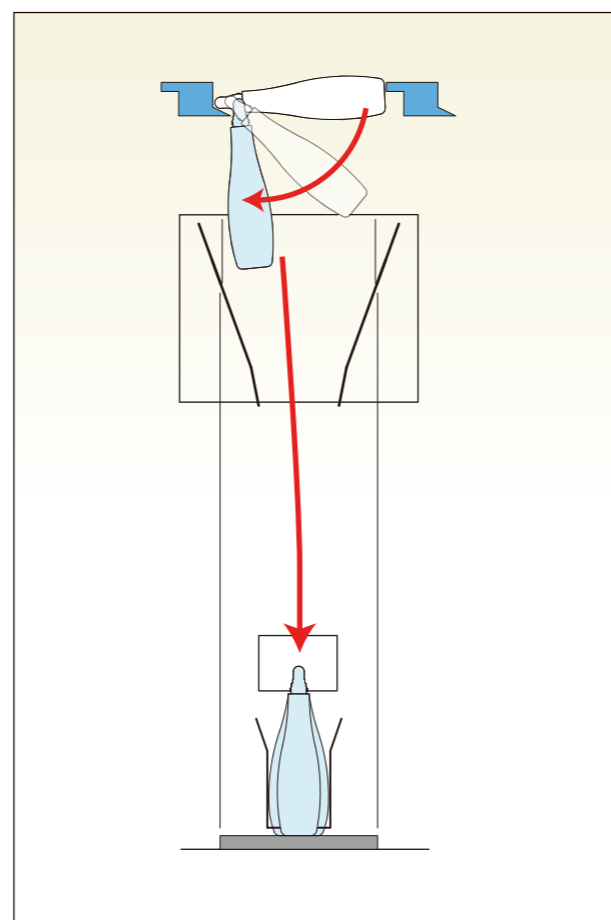


■ 容器整列のしくみ MECHANISM OF BOTTLE FEEDER



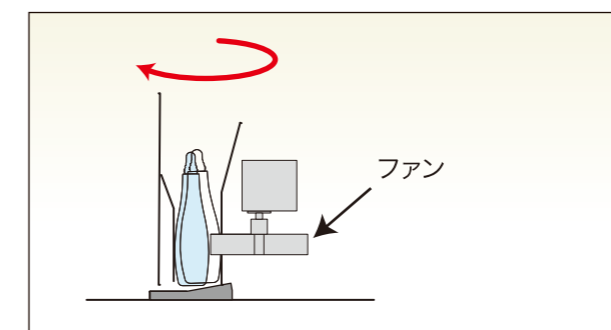
ローターの回転による遠心力でアウターガイドに幅寄せされた容器は整列ポケットに前後2方向の姿勢で案内されます。

Bottles brought to the side of outer guide by centrifugal force of rotor rotation are guided to bottle pockets at 2 directions of bottle mouth up and down.



整列ポケット下部固定プレートがなくなり、容器ネック部を中心に回転し、シュートに容器を正立状態で落とし込みます。

When reaching bottles at a gap between the lower fixed plates of the bottle pocket, they are rotated around the bottle neck, then dropped into the chute by the bottle mouth up direction.



シュート下部に落とし込まれた容器はファンにより容器を正面向きに整列します。

Bottles dropped into the lower part of the chute are arranged at a full-faced direction by a fan.



■ 袴対応型タイプ BOTTLE HOLDER USING TYPE BOTTLE FEEDER

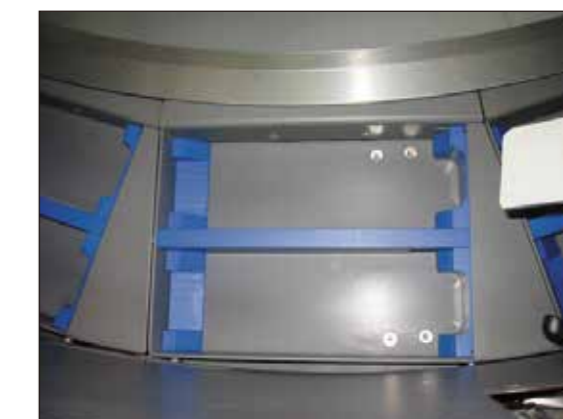


MODEL BFPI-1624

本機は、自立が困難な軟質チューブ容器等を搬送する為の、袴(ボトルホルダー)対応型タイプです。容器を空の袴に連続的に挿入し、次の工程に送り出します。

This bottle feeder is used for unstable soft bottles, like squeeze bottles. It sets these empty bottles in bottle holders and offers continuous feeding.

■ 高速型ダブルポケット式タイプ HIGH SPEED DOUBLE POCKET TYPE BOTTLE FEEDER



MODEL BFP-1640W