

# ロボットケーサー

産業用ロボット

## 主な仕様

機種名	ロボットケーサー									
型式	ICR-50									
処理能力	～50本/分(MAX) ※対象物のサイズ・材質により能力が制限されます。									
ケースサイズ	L(長さ)	W(幅)	H(高さ)							
	<table border="1"> <tr> <td>■ min</td> <td>250</td> <td>180</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>■ max</td> <td>500</td> <td>400</td> <td>350</td> </tr> </table>	■ min	250	180	150	■ max	500	400	350	
■ min	250	180	150							
■ max	500	400	350							
※上記は標準寸法です。範囲外の場合でもお気軽にお問い合わせください。										
電気	■ 電源	3相200V 50Hz/60Hz								
	■ 操作回路	DC24V								
	■ 主電力	6kW								
エア源	0.5MPa 600Nリットル/分									
安全対策	■ 機械側面に安全カバー(スイッチ付)を採用									
	■ エア源圧力低下検出スイッチ付									
	■ 過負荷による機械停止									
	■ 警告マークの貼り付け									
オプション	■ プリセット(自動型替)方式									
	■ ボトル整列確認カメラ検査									
装置重量	1.5t									

## 1年間保証

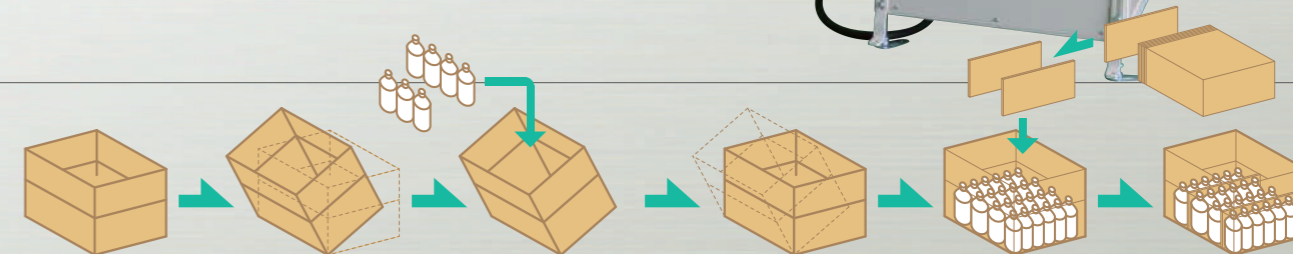
### 安心のダイワ保証システム

1年間の無料保証でクレームに対応いたします。  
その際は、大和スタッフが現地にて修理対応させていただきます。

Packaging Systems  
**daiwa** Daiwa Engineering CO., LTD.  
大和エンジニアリング株式会社



6軸多関節ロボットの採用にてボトル集積を無くした  
シンプル構造で正確な箱詰めを実現



詳細はホームページでご覧いただけます。

本社  
〒791-3131  
愛媛県伊予郡松前町北川原2034番地  
TEL:089-984-4432 (代表)  
FAX:089-984-4877

東京営業所  
〒104-0031  
東京都中央区京橋2丁目12番11号  
杉山ビル5階  
TEL:03-6264-4762  
FAX:03-6264-4763

大阪営業所  
〒532-0011  
大阪府大阪市淀川区西中島3-18-9  
日大ビル604号  
TEL:06-6770-9288  
FAX:06-6770-9289

名古屋営業所  
〒452-0901  
愛知県清須市阿原神門91  
アクティブ近藤A号  
TEL:052-325-7202  
FAX:052-325-7203

All Sketch  
製品詳細全体

<https://www.daiwa-eng.com/>

top page ▶ 産業用ロボット ▶ click ▶ ロボットケーサー/ICR-50 ▶ click ▶



<https://www.daiwa-eng.com/>

メールでのお問い合わせ [daiwainfo@daiwa-eng.com](mailto:daiwainfo@daiwa-eng.com)

当社製造の全機種はホームページよりご覧いただけます。

このカタログについて詳しくお知りになりたい方は、最寄りの上記事業所までお問い合わせください。

Packaging Systems  
**daiwa** Daiwa Engineering CO., LTD.  
大和エンジニアリング株式会社



ロボットケーサー  
産業用ロボット

単列にて搬送されてくるボトルを列単位で箱詰めするロボットケーサーです。  
ボトル集積が難しいとされる楕円ボトルにも対応可能。

# 6軸多関節ロボットの採用にてボトル集積を無くした シンプル構造で正確な箱詰めを実現

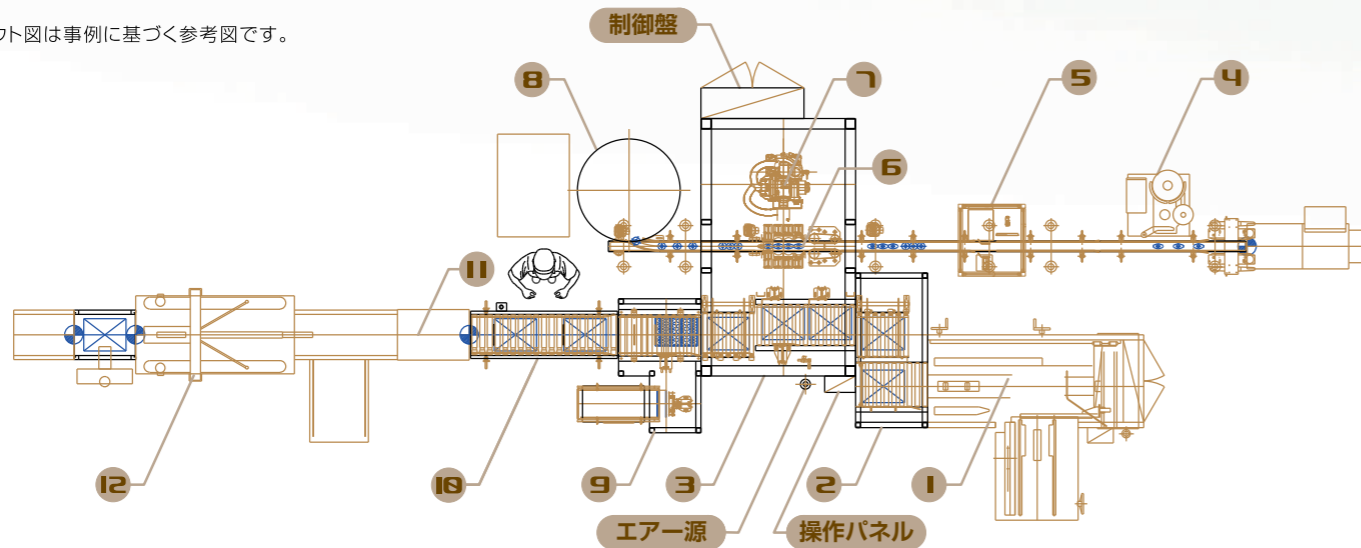
3~4本整列させたボトルをロボットにて取出し、傾斜をつけたケースに列単位で挿入していきます。取出し本数と挿入回数で品種ごとに入数の調整が可能です。

本事例は、500mlボトル(4 × 5 = 20本入り)、(3 × 4 = 12本入り)対応になります。仕様範囲外のボトルはターンテーブルで手詰めが出来るように通過モードを兼ね揃えています。挿入完了したケースは次工程の中仕切挿入装置で仕切シートを自動挿入します。前工程に製函機、後工程にウエイトチェッカー、封函機をコンベアにて連結することでボトル箱詰めラインを構成します。

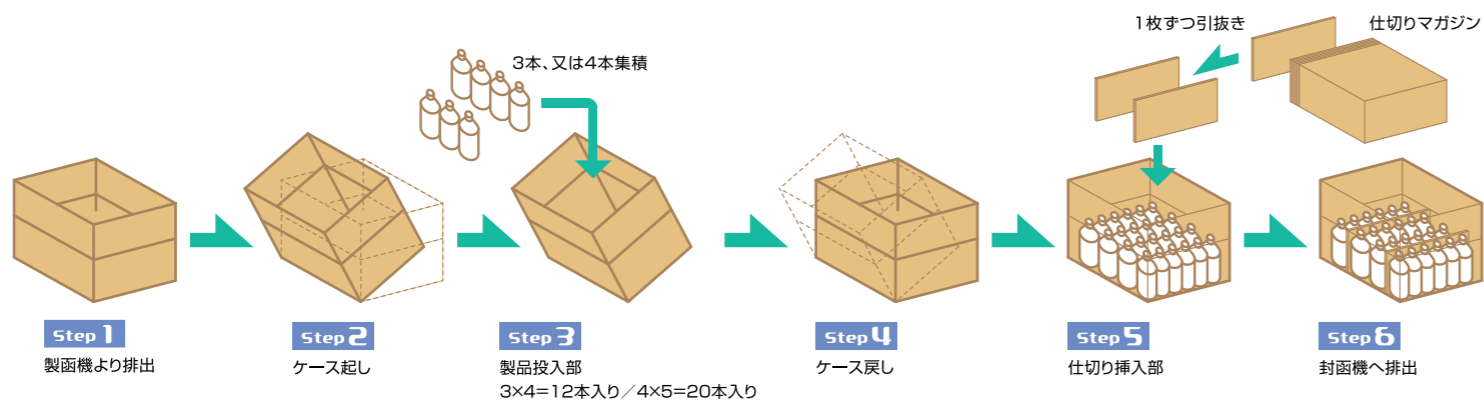
## 装置概要

- |            |             |           |              |
|------------|-------------|-----------|--------------|
| 1 製函機      | 4 ラベラー      | 7 多関節ロボット | 10 実箱コンベア    |
| 2 空箱移載コンベア | 5 ラベル検査装置   | 8 ターンテーブル | 11 ウエイトチェッカー |
| 3 ケーサー     | 6 ボトル整列コンベア | 9 中仕切挿入装置 | 12 封函機       |

※レイアウト図は事例に基づく参考図です。

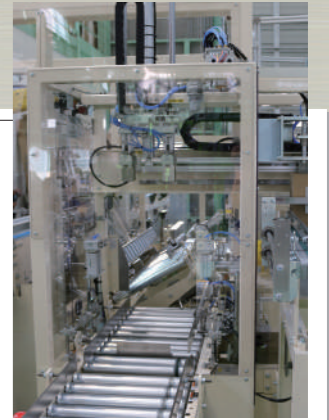
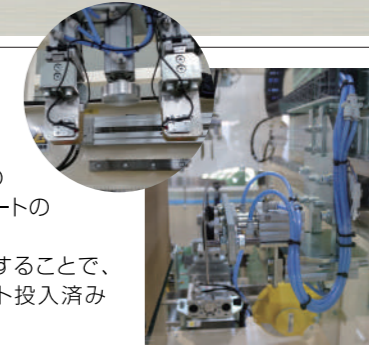


## ボトル集積から仕切挿入までの概要



## 仕切挿入装置 (オプション)

段ボールパレットへ積付けたときの縦荷重強度を増すための中仕切シートの自動挿入が行えます。中仕切シートをマガジン部へ供給することで、シートを1枚ずつ吸着着載し、ボルト投入済みケースへ挿入します。



## ロボットハンド

ボトル形状に似合わせたチャック機構でラベルを傷つけることなく確実に把持します。チャック本数の切替も簡単に行えます。

※ハンド機構は対象商品に合わせて制作いたします。



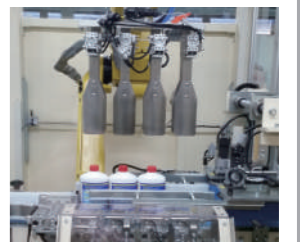
## ボトル挿入

位置決めされたボトルを傾斜をつけた段ボールケースへ単列毎に移載します。※移載部には多関節ロボットを採用。品種毎のチャック本数の切替も簡単に行えます。※ボトル挿入時は、ケースフラップをかかわしたティーチングにて干渉を防止しています。



## ボトル整列部

コンベアより搬送された製品を整列させ、規定数ごとに切り離します。



## ボトル整列検査カメラ (オプション)

ボトル投入完了後、次過程でボトルの整列状態の確認を行います。※カメラ検査により仕切自動挿入時の不良を未然に防止することができます。



## 捺印装置 (オプション)

封函済みケースに出口部で捺印を行い、出荷工程へ送ります。

※PCコーダー、インクジェットプリンターなど対応可能です。



## ウエイトチェッカー (オプション)

出荷前に重量チェックを行います。軽過量品は系外に排出させ、良品のみを封函機へ搬送します。

