

アイススティック自動挿入装置

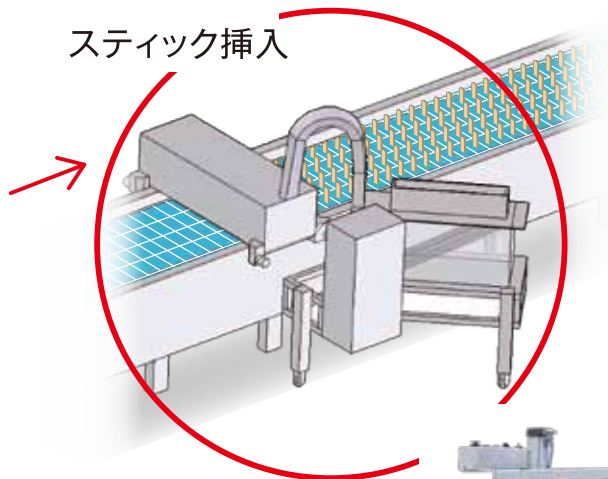
スティックインサーター



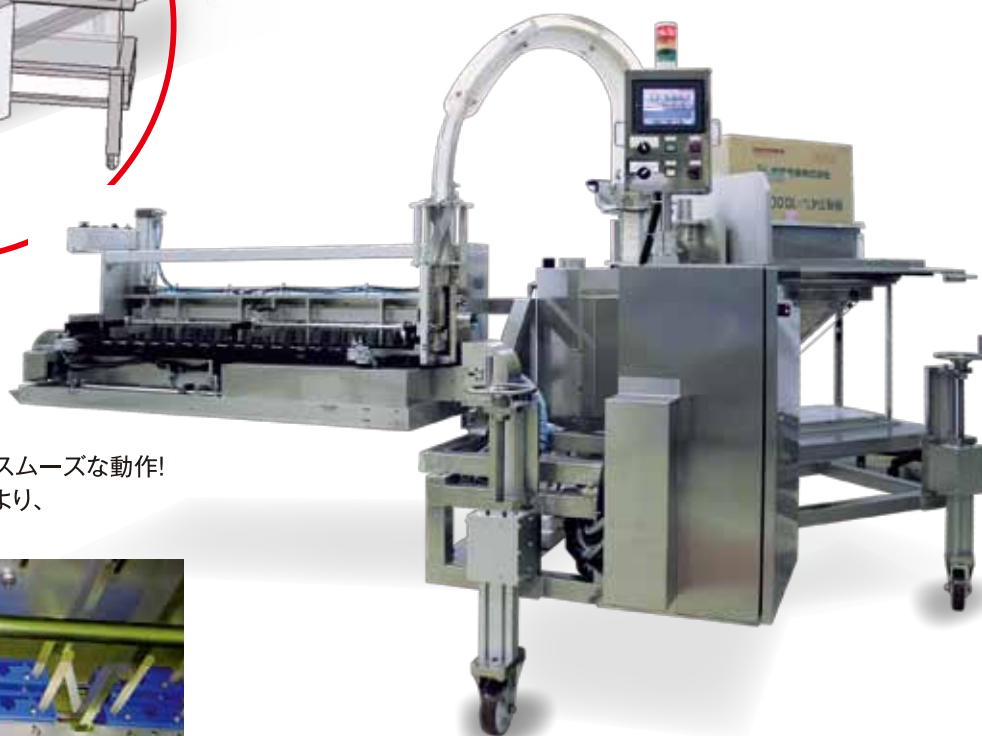
世界最速で毎時40,000本以上のスティックを自動挿入!

アイスクリーム製造ライン

スティック挿入



スティックインサーター



特 徴

- ・ 駆動源がサーボモーターの為、高速でスムーズな動作!
- ・ 世界初の同時2列差しインサーターにより、毎時40,000本以上挿入可能!!



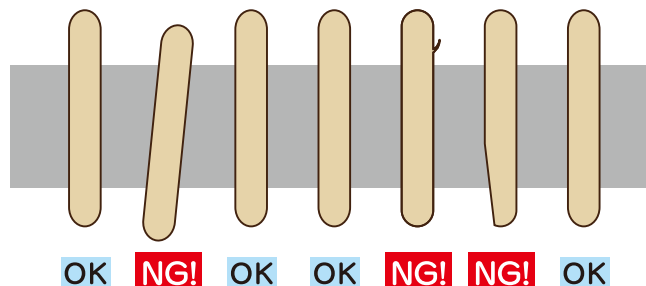
【世界初の同時2列差しインサーター】

オプション機能

画像処理検査技術によりアイススティックの欠陥を検出し、スティックによる消費者からのクレームを無くすためのシステム

スティック検査システム

コンベア上でスティックの欠け、割れ、ささくれ、位置のズレを検出します。



株式会社 デジタル・スパイス

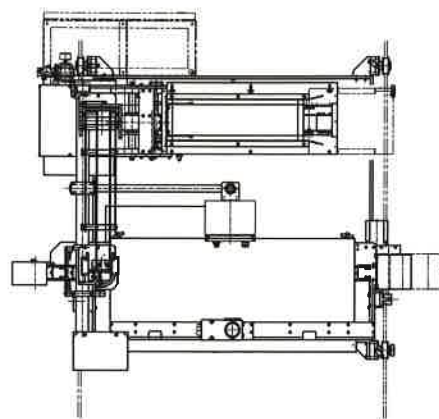
<http://www.digital-spice.co.jp/>

〒392-0012 長野県諏訪市四賀赤沼1821 松木ビル2F TEL 0266-56-2266(代表) FAX 0266-56-2267 E-Mail info@digital-spice.co.jp

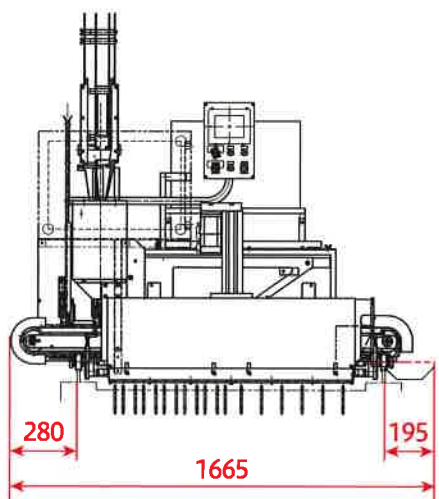


インサータ寸法

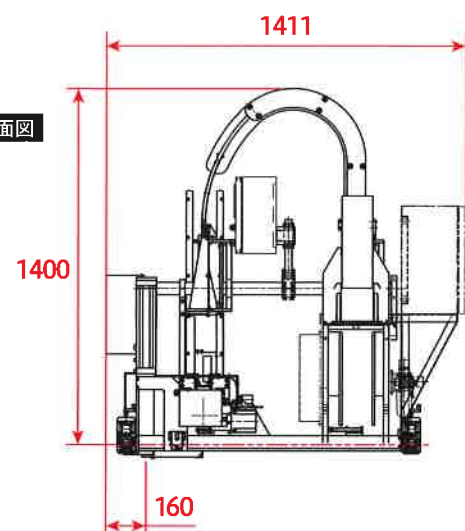
平面図



正面図



側面図



基本仕様：サーボ制御タイプ

サイクルタイム：定常20ショット～30ショット/分(オプション)

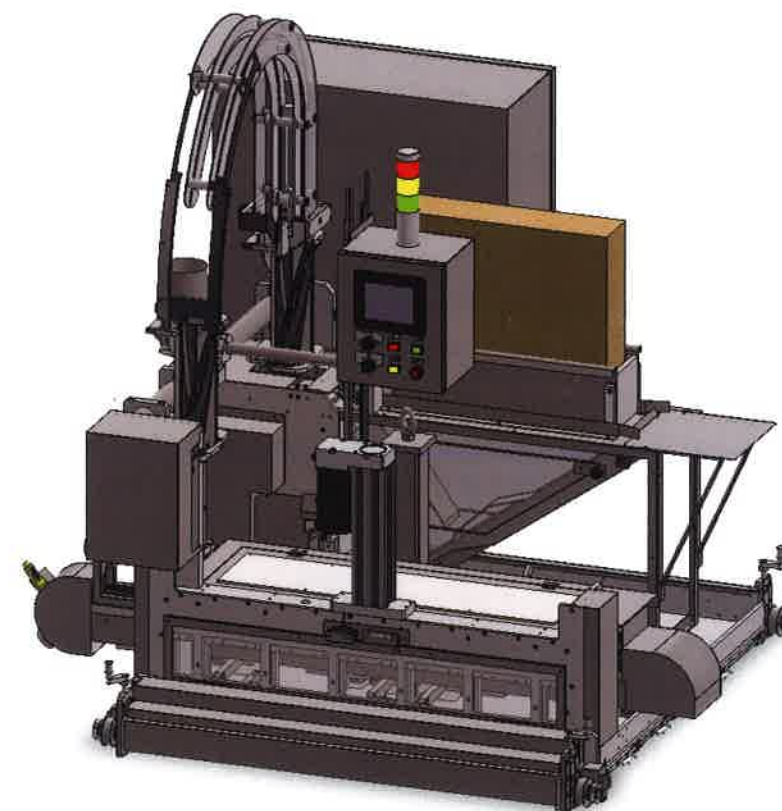
対象スティック：①L93mm×W10mm×t2mm ②L114mm×W10mm×t2mm
段替えにより切替可

ユーティリティ：電源 AC200V、3相、50/60Hz、定格電流 20A

モールド列数：12/24列 ワンタッチ切替

モールドピッチ：①76mm×12本 ②80mm×12本 ③38mm×24本 ④40mm×24本 ※一例

オプション仕様：モールド列数、モールドピッチ、スティック長、スティック幅(15mm等)別途御相談可能

アイススティック自動挿入装置
アイススティックインサータ
& 画像監視システム

株式会社 デジタル・スパイス

■本社 Head Office

〒392-0012 長野県諏訪市四賀赤沼 1821 松木ビル 2F
1821-2F, Akanuma, Shiga, Suwa, Nagano, 392-0012
TEL.0266-56-2266 FAX.0266-56-2267

■蓼科工場 Tateshina Factory

〒391-0213 長野県茅野市豊平 529-2
529-2, Toyohira, Chino, Nagano, 391-0213
◎総務直通 TEL.0266-78-3544 FAX.0266-78-3548
◎開発直通 TEL.0266-78-3545 FAX.0266-78-3564<http://www.digital-spice.co.jp>

●本カタログの内容は予告なく変更することがあります。

■お問合せ先

株式会社デジタル・スパイス 蓼科工場

mail:info@digital-spice.co.jp

TEL.0266-78-3544

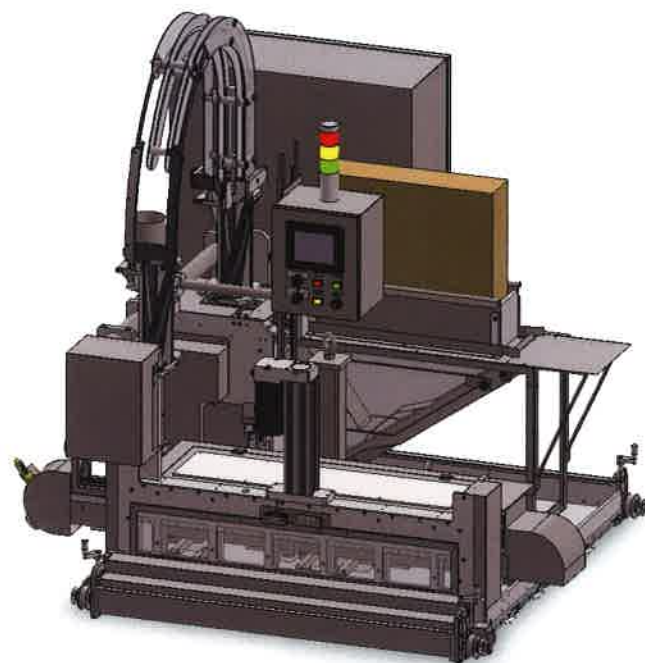
FAX.0266-78-3548



特徴

- ◎ 高速サイクルタイムが可能
- ◎ ロングガイドチャック方式によるスティック倒れ防止
- ◎ サーボ制御によるスティック挿入時のミックス飛び跳ね防止
- ◎ 画像監視による安全・安心の製造システム

“アイススティックインサータ”と“画像監視システム”



アイススティックのクレーム^{ゼロ}0!を目指します!

特徴

1. 高速サイクルタイムが可能

◎チャック回転動作角度が90度の為、高速サイクルタイムが可能 MAX 30ショット/分

2. ロングガイドチャック方式によるスティック倒れ防止

- ◎ミックスに挿入直前までガイドされているため倒れません
- ◎スティックの曲がり、反りがあっても影響を受けません
- ◎アイスマックスの種類を選ばない

3. サーボ制御によるスティック挿入時のミックス飛び跳ね防止

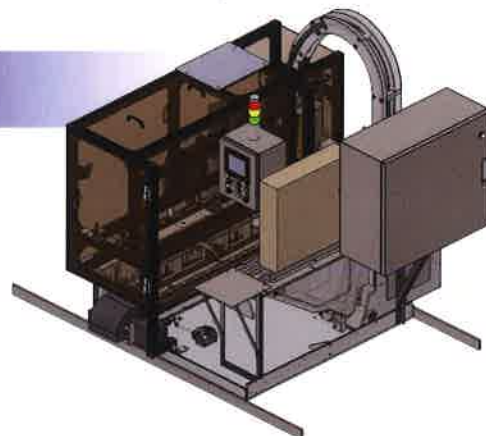
◎動作時間に余裕があるため、スティック挿入時に速度を緩めミックスの跳ね飛びを防止し、周辺の清掃軽減と細菌増殖を抑えます。

4. 画像監視による安全・安心の製造システム

◎安全・安心を基本コンセプトに、異物混入防止、製品のトレーサビリティが可能な製造システムをお届けします。

画像監視システム〈内部検査タイプ〉

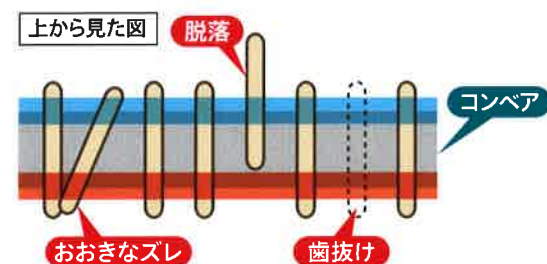
搬送コンベア上でのスティック欠陥、コンベアから脱落、チャックミス等の監視を行います。
NG品はミックスに挿入されず、自動排出及び手動で排出致します。
スティックの検査記録はサーバーに保存されます。



検査1

スティック搬送コンベアが停止時に検査します。

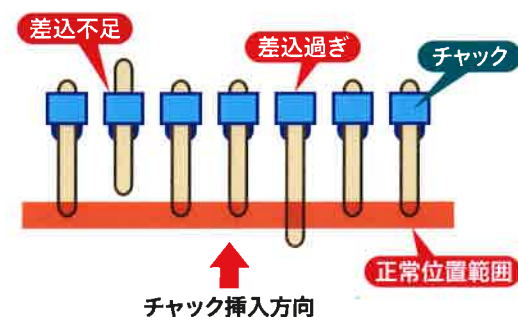
- ①コンベア上の整列乱れを検査します。
- ②長さ、幅を検査します。



検査2

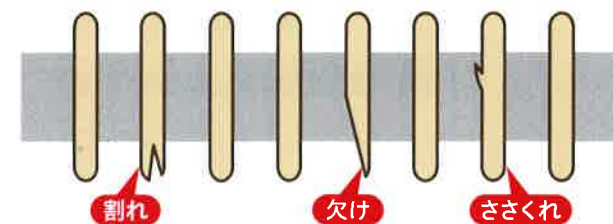
コンベアよりチャック挿入後に検査します。

- ①正常にチャックに挿入されているか検査します。



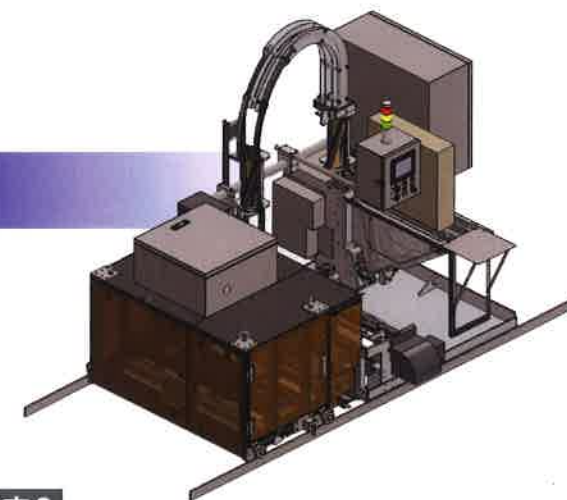
画像監視システム〈内部・外部共通検査〉

スティックの割れ、欠け、ささくれを検査します。



画像監視システム〈外部検査タイプ〉

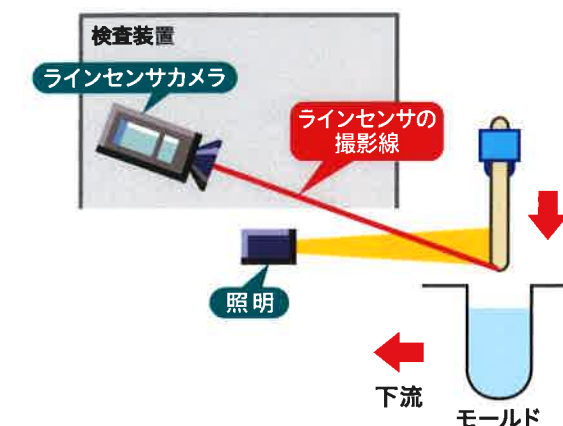
スティック挿入中と挿入後の検査を行います。
挿入後の左右倒れ等も監視します。
NG検知は生産ラインに通知され、スティックの検査記録はサーバーに保存されます。



検査1

ミックスに挿入中のスティックをラインセンサカメラで撮影し、スティックの輪郭や形状に異常が無いかを検査します。

- ①スティック押込みガイド部は死角となります。
- ②幅異常を検査します。



検査2

モールド内ミックスに挿入されたスティックをエアセンサカメラで撮影し、スティック上部の輪郭や形状及び左右倒れに異常が無いか検査します。

- ①輪郭異常を検査します。
- ②幅異常を検査します。
- ③スティックの傾きを検査します。
- ④位置を検査します。
- ⑤焼印の有無を検査します。

※長さ、幅は検査対象外

