



埼玉工場は、ISO 9001 認証取得工場です。
ISO 9001 認証番号 99QR・156
登録範囲：ガス切断機、プラズマ切断機、
レーザー切断機的设计および製造



埼玉サイト(本社、埼玉工場)は、ISO 14001 の
認証を取得しています。
ISO 14001 認証番号 05ER・553
登録範囲：
1. レーザ加工機、ガス切断機、
プラズマ切断機の製造及び保守
2. ガス溶接機器及びガス溶断機器の製造
3. ガス制御機器の製造





ご注意

●正しくお使いいただくため、ご使用の前に必ず「取扱説明書」をよくお読みください。

●本仕様は改良のため予告なく変更することがありますので、ご了承ください。 Design and specifications subject to change without notice.



日酸TANAKA株式会社
http://nissantanaka.com



本 社	〒354-8585	埼玉県入間郡三芳町大字竹間沢 11	☎(049)258-4412	姫 路 駐 在	〒670-0965	兵庫県姫路市東延末 3-37 中川ビル 8F	☎(079)288-5795
札幌営業所	〒060-0061	北海道札幌市中央区南一条西 6-21-1 センチュリーヒルズ 3F	☎(011)271-2131	広島支店	〒730-0835	広島県広島市中区江波南 2-11-14	☎(082)294-0741
東北支店	〒983-0043	宮城県仙台市宮城野区萩野町 3-1-104	☎(022)788-0201	福山営業所	〒721-0927	広島県福山市大門町津之下字源造 3011	☎(084)943-7205
北関東支店	〒349-0212	埼玉県白岡市新白岡 4-5-11	☎(0480)91-6220	四国支店	〒793-0003	愛媛県西条市ひうち字西ひうち 8-10 四国液酸(株)構内	☎(0897)53-1230
つくば営業所	〒305-0034	茨城県つくば市小野崎 486-1 大陽日酸ビル 2F	☎(029)855-3660	九州支店	〒803-0802	福岡県北九州市小倉北区東港 2-3-1	☎(093)563-3340
新潟駐在	〒950-0954	新潟県新潟市中央区美咲町 2-4-24 大陽日酸(株)新潟支店内	☎(025)280-1385	熊本販売グループ	〒862-0950	熊本県熊本市中央区水前寺 1-20-22 水前寺センタービル 4F	☎(096)213-1612
関東支店	〒212-0024	神奈川県川崎市幸区塚越 4-320-1	☎(044)549-9516	大分駐在	〒870-0911	大分県大分市新貝 11-13	☎(097)551-1813
京葉販売グループ	〒136-0071	東京都江東区亀戸 7-67-18	☎(03)3683-9728	長崎販売グループ	〒856-0022	長崎県大村市雄ヶ原町 1298-29 アルカディア大村 103 号室	☎(0957)54-8660
西東京営業所	〒192-0032	東京都八王子市石川町 2973-3	☎(042)631-9970	埼玉工場	〒354-8585	埼玉県入間郡三芳町大字竹間沢 11	☎(049)258-4421
厚木駐在	〒243-0426	神奈川県海老名市門沢橋 3-7-17 大陽日酸(株)厚木支店内	☎(046)282-1622	長野工場	〒387-0018	長野県千曲市大字新田 823	☎(026)272-2700
長野営業所	〒387-0018	長野県千曲市大字新田 823 (長野工場内)	☎(026)272-6830				
中部支店	〒497-0033	愛知県海部郡蟹江町大字蟹江本町字工の割 3-1	☎(0567)94-3511				
富山営業所	〒939-8081	富山県富山市堀川小泉町 1-17-15	☎(076)422-5842				
静岡駐在	〒417-0033	静岡県富士市島田町 2-61	☎(0545)51-1670				
大阪支店	〒556-0022	大阪府大阪市浪速区桜川 4-10-29	☎(06)6562-3181				

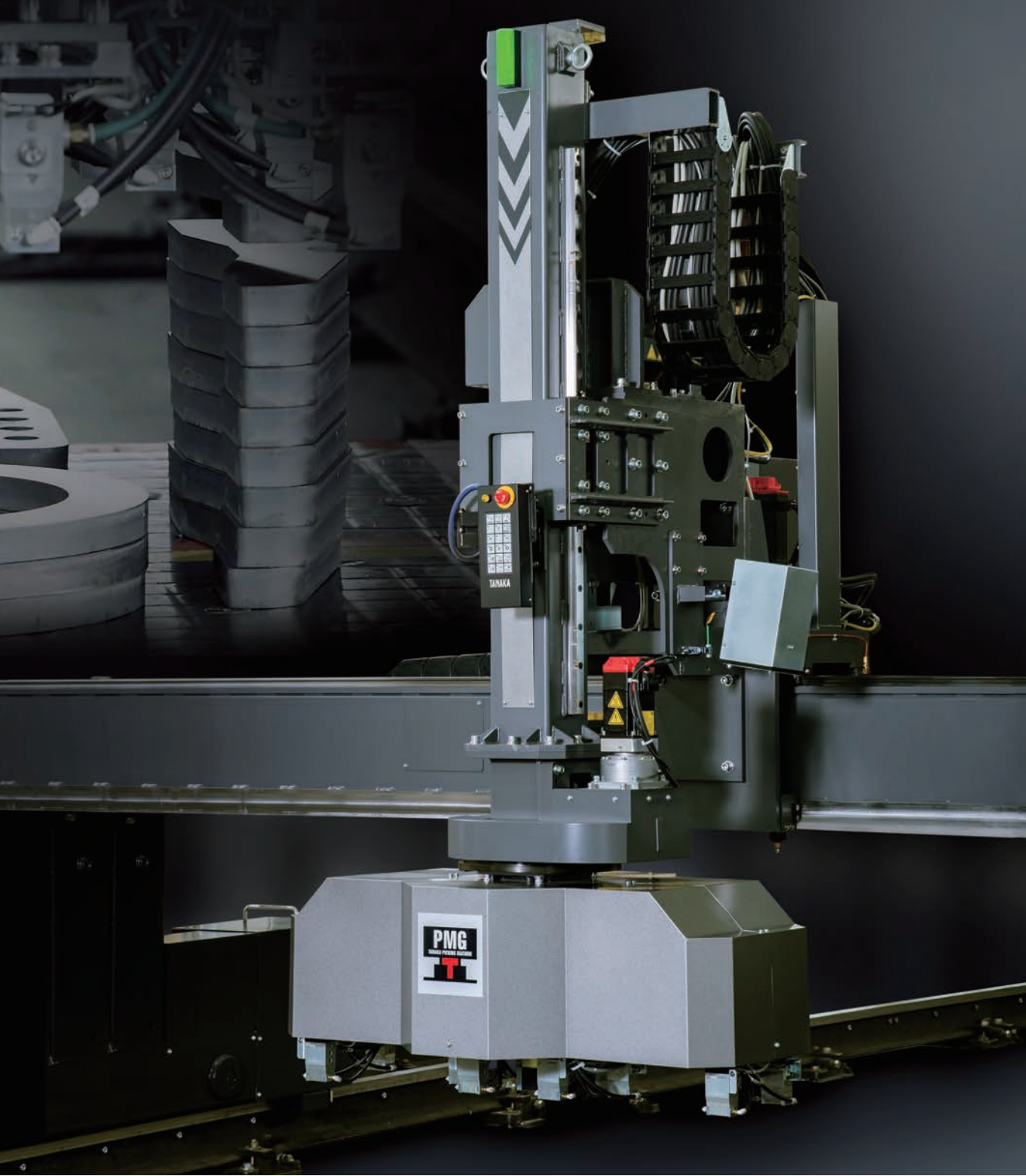


日酸TANAKA YouTube サイト
PMG 商品動画はこちらから→



門型ピッキング機

PMG-M0050/M0100





門型ピッキング機

PMG-M0050/M0100

TANAKA が提案する「溶断現場の自動化設備」

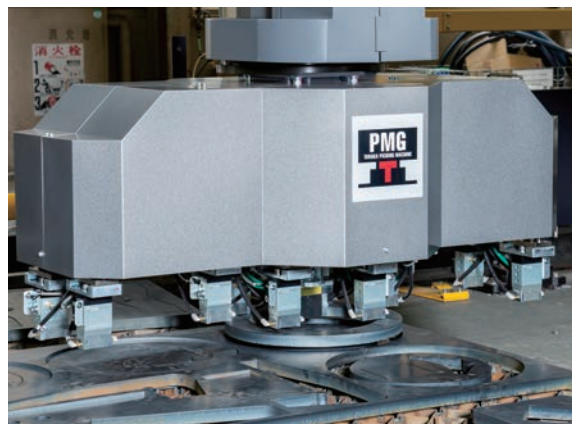
快適な溶断工場に向けて **TANAKA** が溶断現場に変革を起こす！

切断から仕分けまで、溶断現場の生産工程を自動化

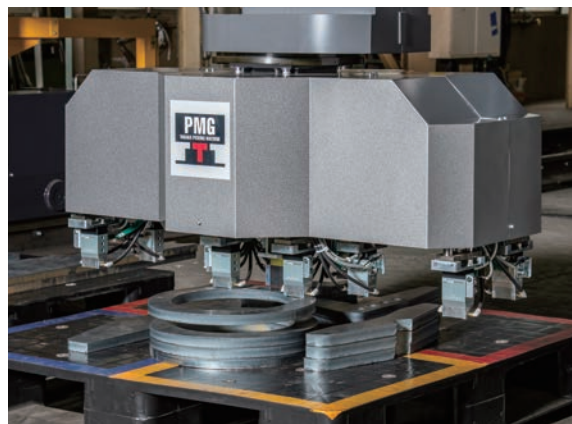
製品切断／切断部品の取り出し／製品の仕分け（積載）という一連の生産工程を自動化。溶断現場の生産性向上に大きく貢献します。さらに、手作業によって生じるヒューマンエラーの削減やオペレータの作業負担の軽減に寄与します。「快適な溶断工場」に向けて！ 日酸TANAKAが変革を起こします。

■安全なワークの自動取り出し（ピッキング）+仕分け（積載）を実現

TANAKA独自のピッキング用ヘッド（マグネット吸着方式）を開発。形状に合わせて使用するマグネットを選択して製品をピッキング。手間のかかるバラシ作業（製品の取り出し&仕分け）から作業者を解放します。



製品部材ピッキング



製品パレットへ仕分け・段積み

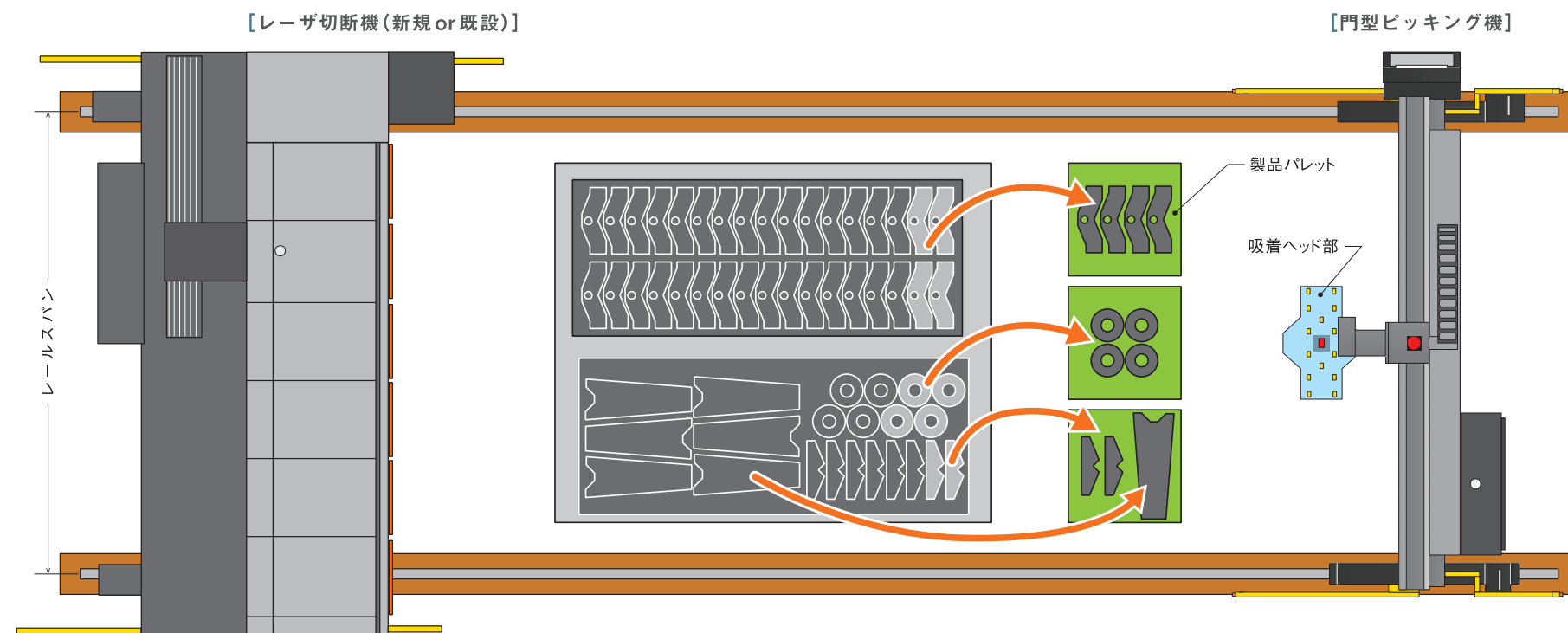
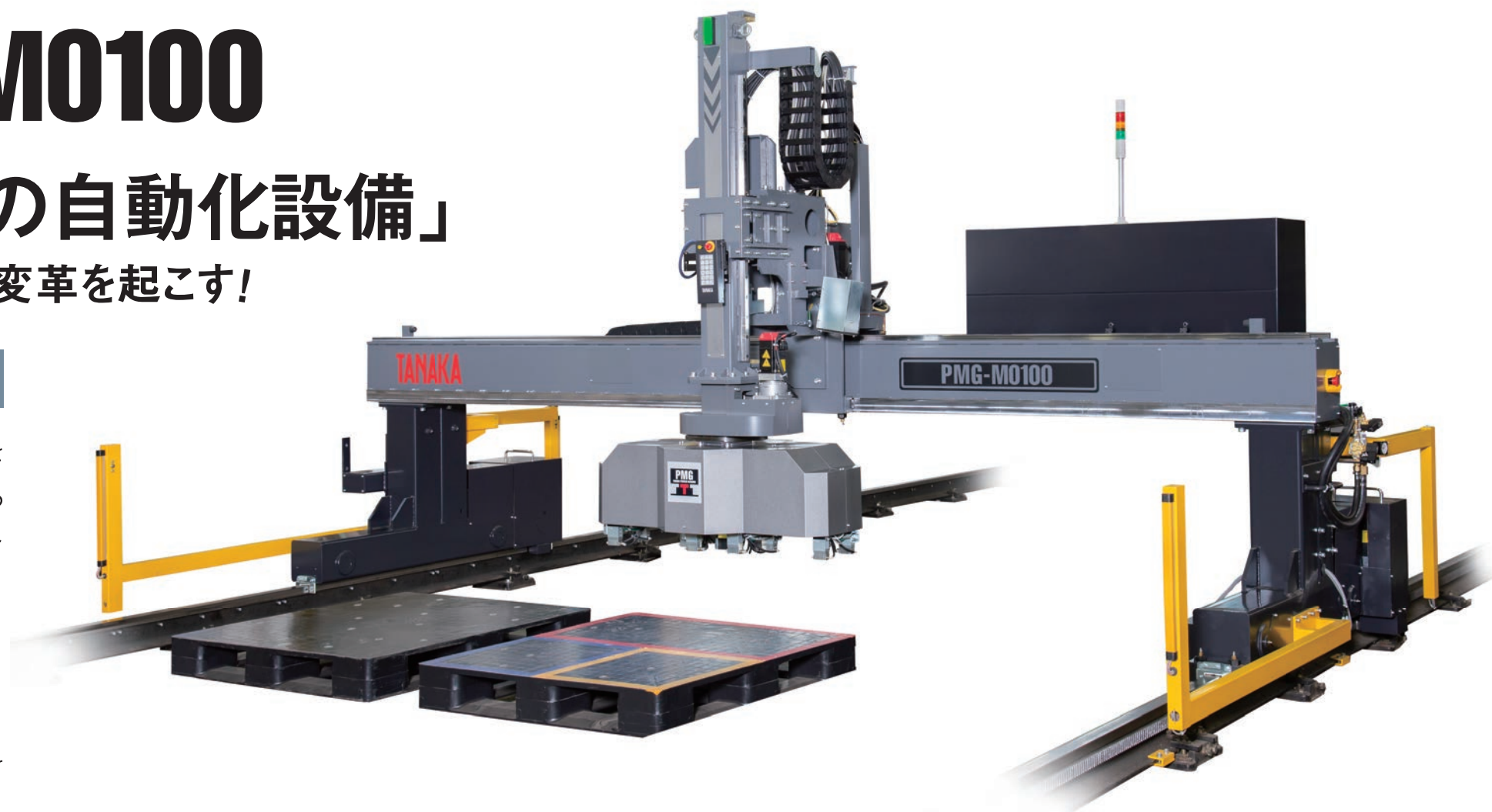
■切断機との連動による生産性の向上

切断機と同一走行レール上に設置し、切断機とピッキング機が連動して切断後の製品を自動的にピッキング→製品パレットに仕分けが可能。今まで作業に時間を要していた夜間無監視運転後の段取り作業を削減し、作業効率を向上します。

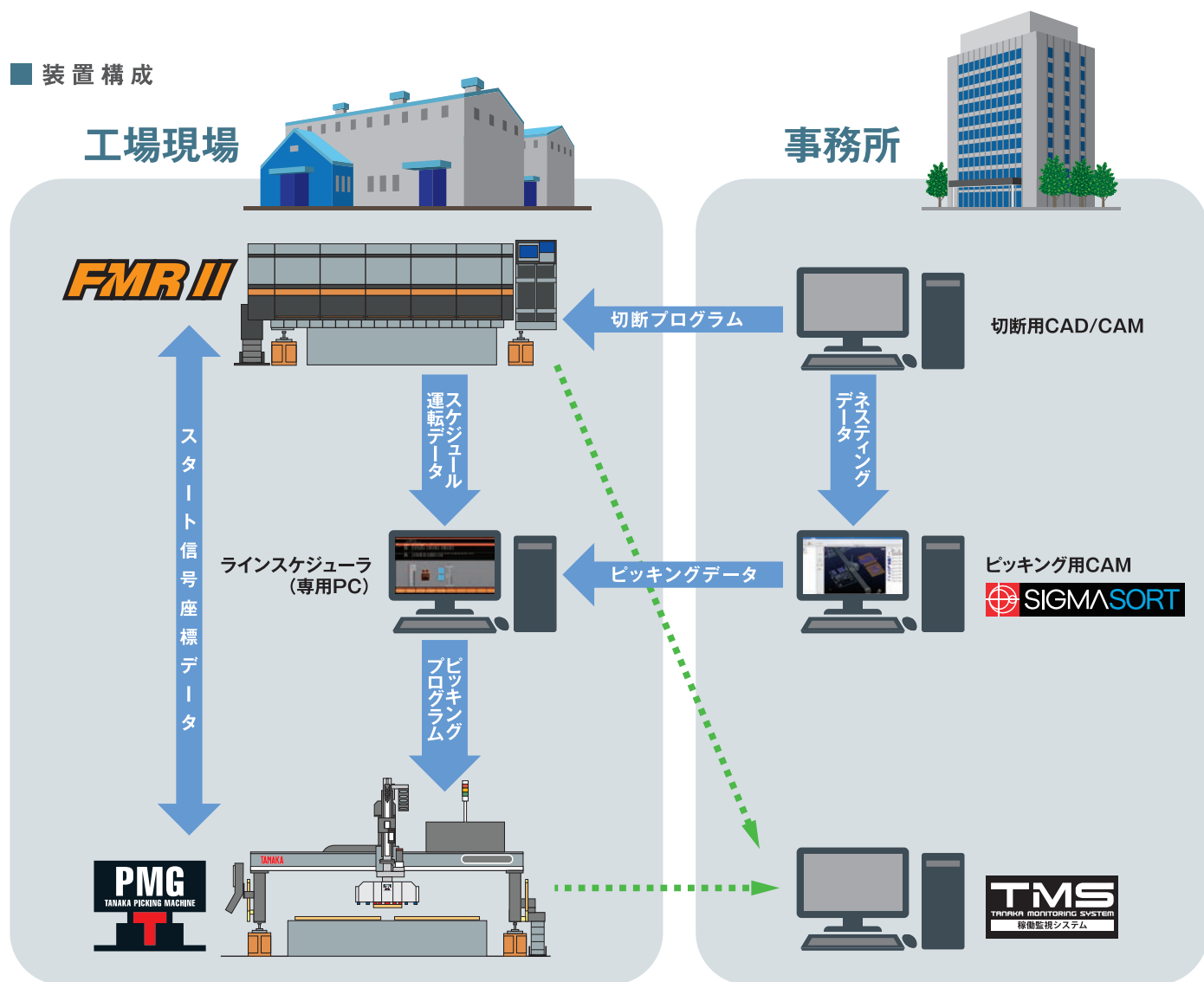
■オペレータの作業負担の軽減

ピッキング機にてピッキングと仕分け作業を自動化。今まで作業者の負担となっていた「仕分け時の重労働」から作業者を開放します。さらに、手作業によって生じていた「作業ミス」を撲滅。ヒューマンエラーによる作業負担を軽減します。

PMGにて作業負担が変わる。作業効率が変わります。

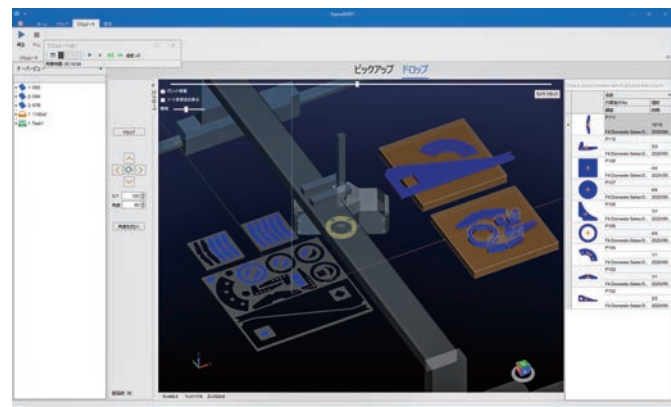


装置構成



※稼働監視システムTMSはオプションです。詳細は別途御問合せ下さい。

PMGを支えるソフトウェア



ピッキングデータ作成CAM (シグマソート)



複雑な仕分け工程も、標準付属のピッキングデータ作成用CAM「SigmaSORT」により、簡単操作でプログラムを作成します。

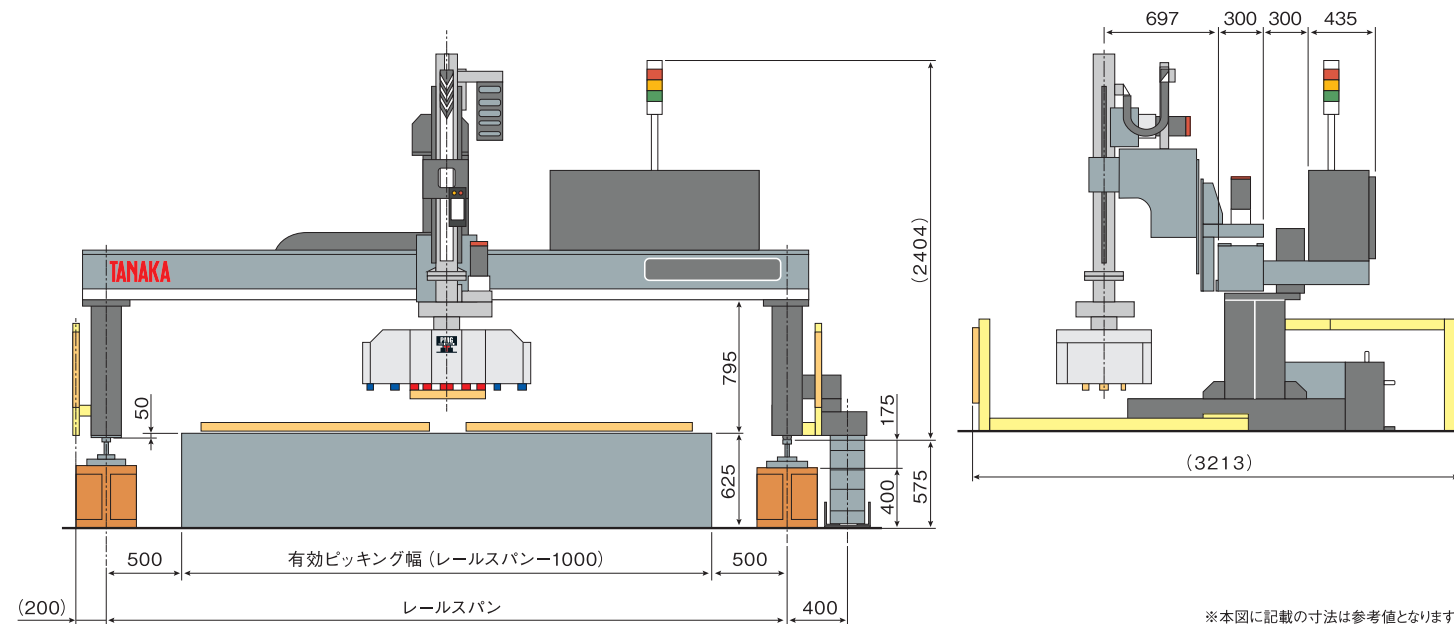
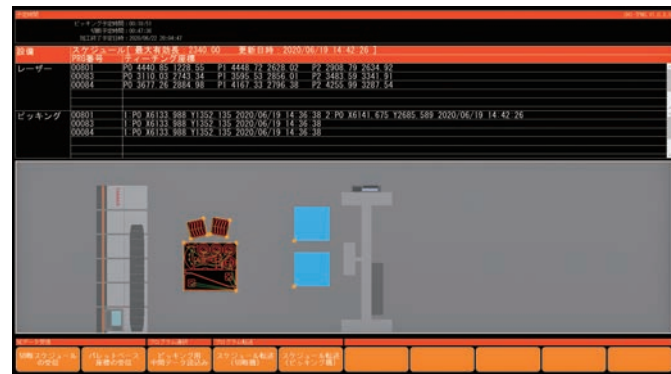
- ① 部材データから重心を計算し、対象部材に合わせてピッキング用ヘッドのマグネットを選択。
- ② 仕分け先のパレットに合わせて、無駄のない仕分け経路を自動算出。(画面上で仕分けのシミュレーションの確認が可能です。)
- ③ ピッキング機にデータを送信で準備完了。

ラインスケジュール管理PC (ラインスケジューラ)

ピッキング機と切断機の連動運転をライン制御するための専用コントローラです。

主な機能

- 切断スケジュール(鋼板の位置情報)の受信
- 配材用パレットの位置情報の受信
- ピッキング用NCプログラムの作成
- ライン連動用スケジュールプログラムの作成



※本図に記載の寸法は参考値となります。

機体仕様

項 目		型 式	
		PMG-M0050	PMG-M0100
対象部材	材 料	軟鋼材(黒皮、ジंक)	
	板 厚	MIN : t 4.5 mm以上 MAX : 対象切断機仕様による	
	可搬重量	50kg以下 / 1製品	100kg以下 / 1製品
	サイズ(縦×横)	1,000 mm × 1,000 mm 以下	2,000 mm × 2,000 mm 以下 ※
機体サイズ(レールスパン)		3,500 mm ~ 7,000 mm	
有効ピッキング幅		レールスパン - 1,000 mm	
有効ピッキング長		レール長 - 3,500 mm	
ヘッド仕様	吸着方式	マグネット(永久磁石) 吸着方式	
	マグネット仕様	5個 (小 4個、大 1個)	11個 (小 10個、大 1個)
速度仕様	早送り速度	長手方向 30,000 mm/min、横行方向 30,000 mm/min	
	ヘッド上下速度	15,000 mm/min	
	ヘッド旋回速度	30 rpm	
ユーティリティ	電 源	入力電源容量 AC200V 25kVA	
	流体(空気)	0.6 ~ 0.8MPa 55m³/h	0.6 ~ 0.8MPa 75m³/h
装 備・機 能		標準機能	オプション機能
			・監視カメラ&モニタ ・アラーム通知機能 ・衝突防止機能 ・エアコンプレッサ ・エアードライヤ
ソフトウェア		ピッキングデータ作成CAM (SigmaSORT)	

※レールスパン外への仕分けの場合は、別途御問合せ下さい。