

従来のイメージを一新した流動棚 PALLETFLO

パレットフロ[®]

パレットフロ

パレットフロ

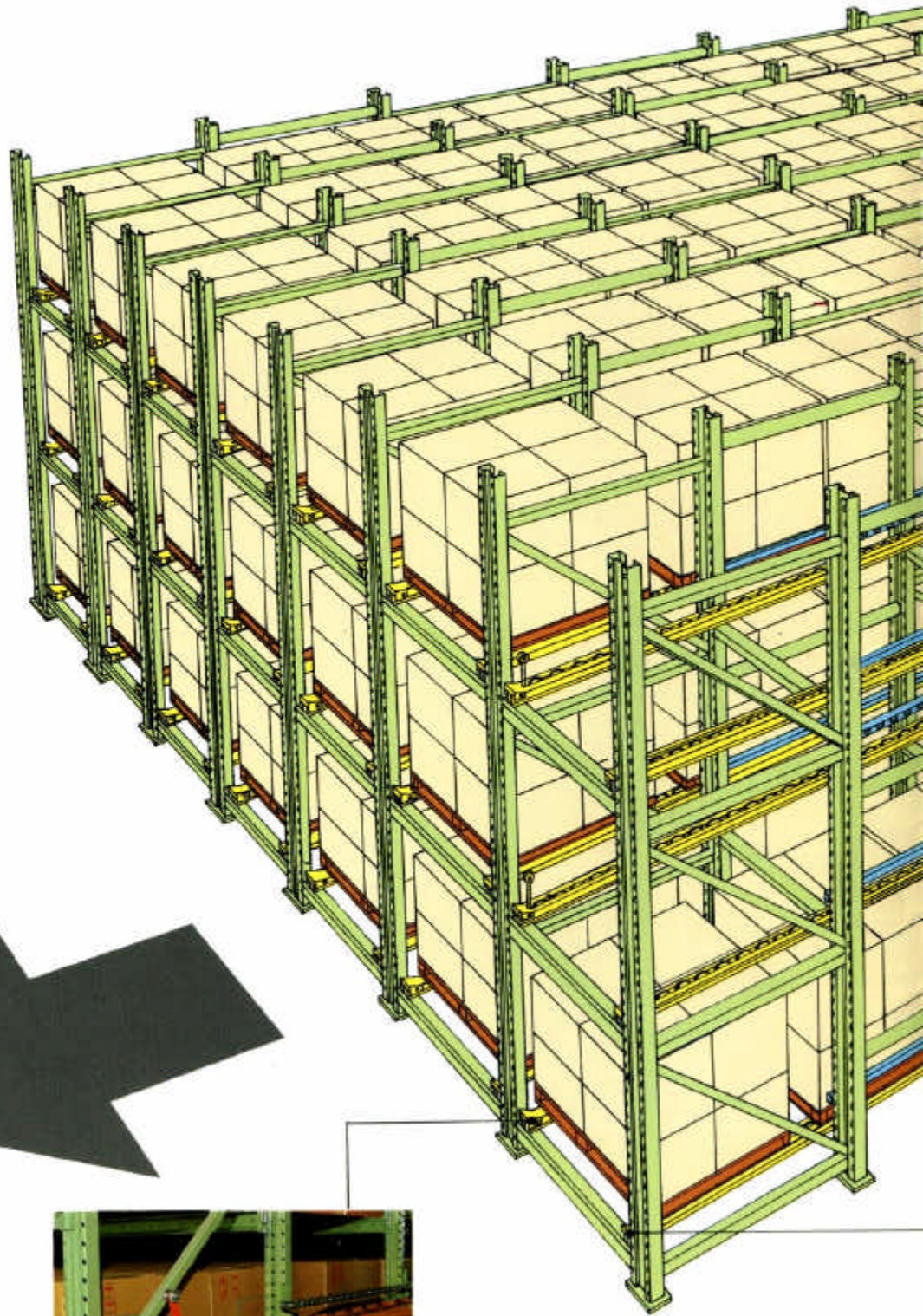




ブレーキなしで、スムーズ搬送

“パレットフロー”は、従来の流動棚の問題点を一挙に解決しました

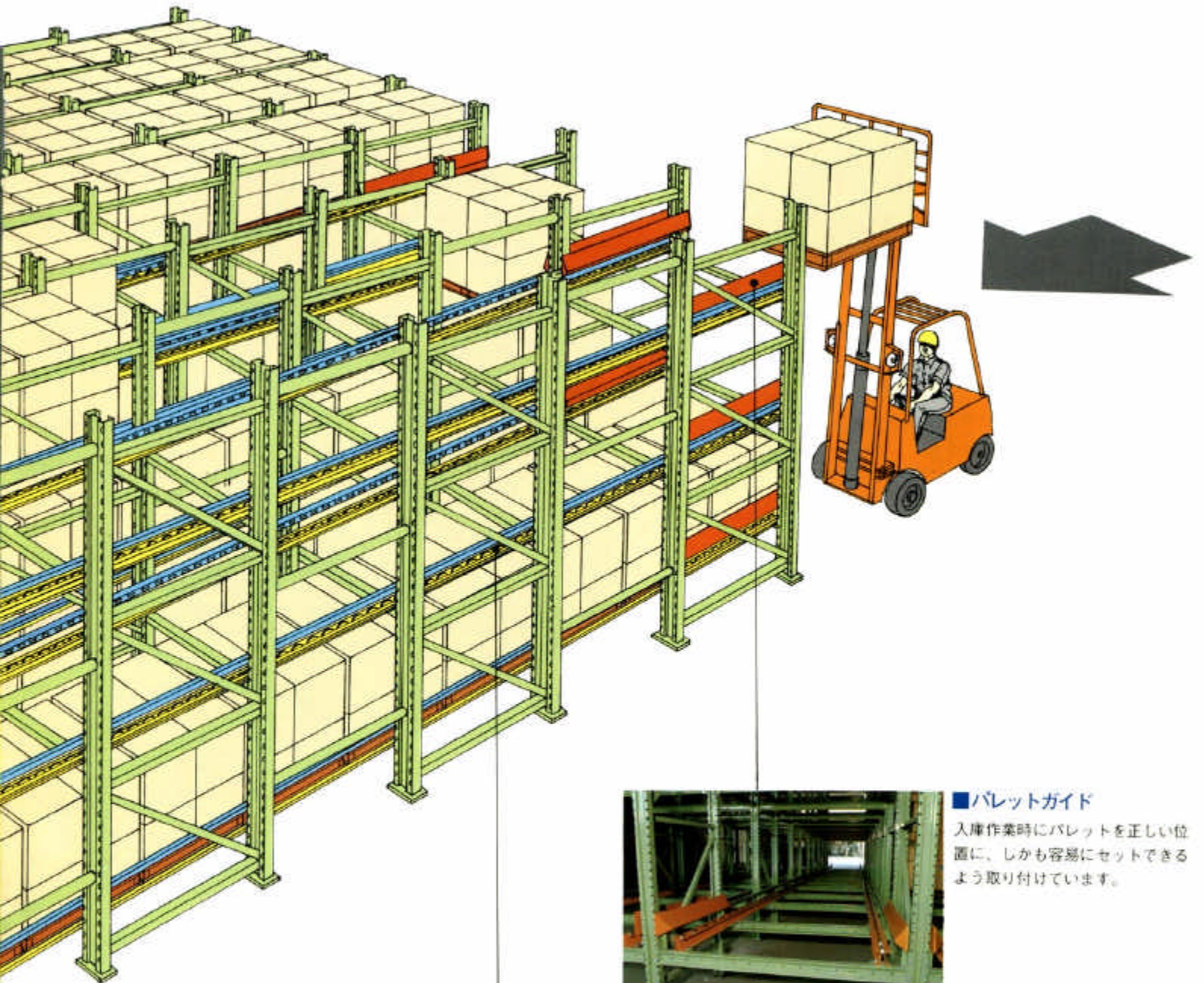
鮮度を要求される食品などの先入れ先出しや、多量の物の立体保管によるスペースの有効利用など、流動棚としてその性能をフルに発揮するダイフクの“パレットフロー”は、従来の流動棚が抱える問題点を一挙に解決しました。グラビティ(重力)コンベヤを使用した流動棚では、荷重に比例して搬送速度がアップしたり、ブレーキによる減速が荷崩れの原因になるなど、効率、安全性の面で大きな問題になっています。“パレットフロー”は、こうした問題点を専用パレットを使用せず、画期的な特殊ホイールの採用で解決。ブレーキなしで、搬送速度を連続的にコントロールできます。



■パレットアイソレーター、ストッパー

出庫口で後続パレットを停止させ、出庫作業がスムーズに行なえるようにします。またロードレールの最先端部には、パレットを静かに停止させるための傾斜ストッパーを取り付けています。

流動棚の常識を大幅に変えた“パレットフロー”[®] (特許)



■パレットガイド

入庫作業時にパレットを正しい位置に、しかも容易にセットできるように取り付けています。



■ロードレール

スムーズな搬送を可能にした画期的な特殊ホイールで構成され、ホイールピッチは、荷重に合わせて自在に取り付けできます。



■ビームコネクター

新開発の専用コネクターを採用し、ロードレールの傾斜角度を簡単に調整できるようになっています。



“スムーズ搬送”の秘密は、画



“ブレーキ効果”を持つホイールが搬送速度をコントロールします

“パレットフロー”のホイールは、特殊配合ウレタンゴムで被覆されているため、荷重による運動エネルギーを熱エネルギーとして吸収してしまう（ヒステリシス特性）、つまりブレーキと同じ効果を持っています。そのためグラビティコンベヤでは難しいとされていた搬送速度の連続的なコントロールができるようになりました。

■ 3タイプのホイール



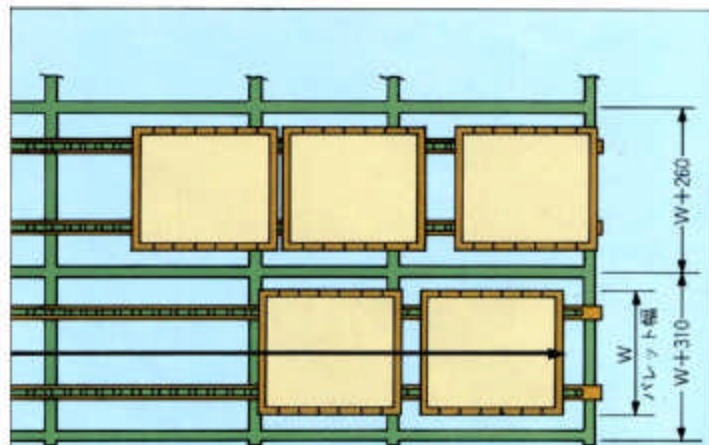
グリーン



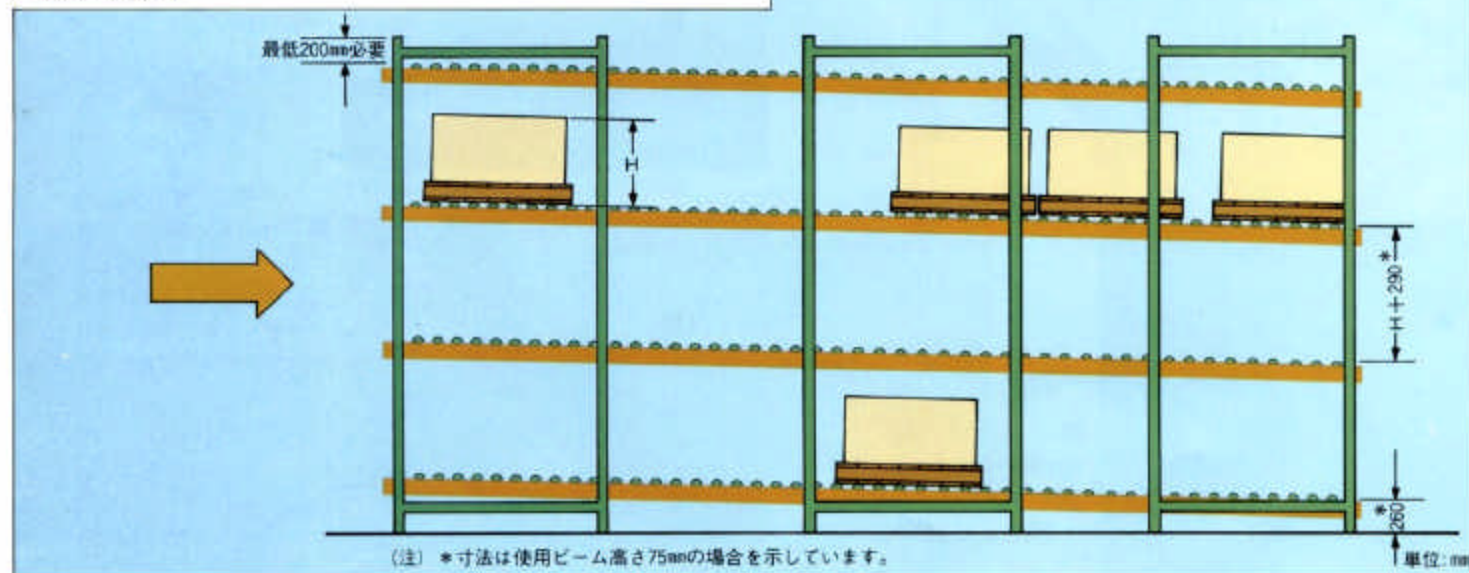
マルーン



スチール



■ 標準仕様図

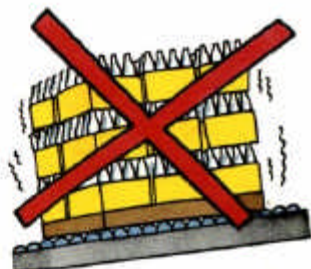


期的な特殊ホイール。

特長

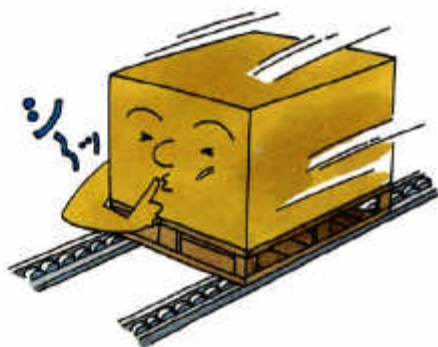
1. 荷崩れなし

ヒステリシス特性によって、幅広い荷重変化に対応でき、また重い物ほど低速で搬送されるため、荷崩れの心配はありません。



2. 搬送中も静か

ホイールが特殊配合ウレタンゴムで被覆されているため、重量に関係なく、搬送音はきわめて静かです。



3. きわめて経済的

ブレーキを使用しない構造のため、設置後はほとんどメンテナンスフリーです。



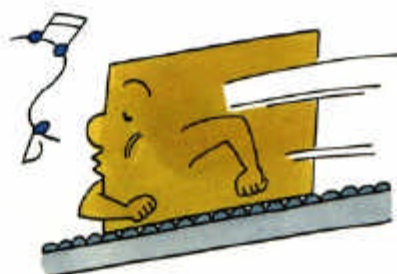
4. 耐久性抜群で長寿命

100万回ものテストで、ホイールの耐久性は実証済み。つねに安定した性能を発揮します。

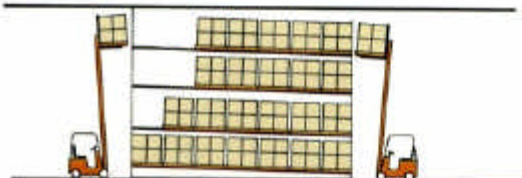


5. 再発進はスムーズ

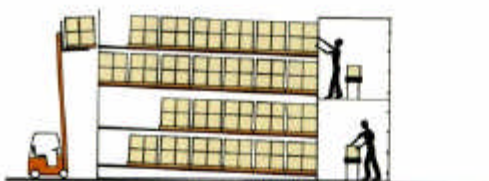
一時停止後の再発進では、ヒステリシス特性が作用しないため、再発進はスムーズです。



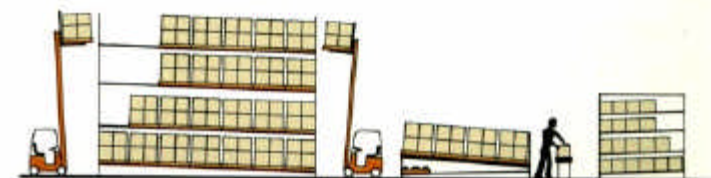
システム例



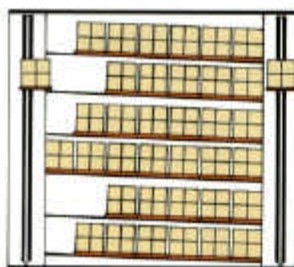
■フォークリフトによるパレット単位の入出庫。



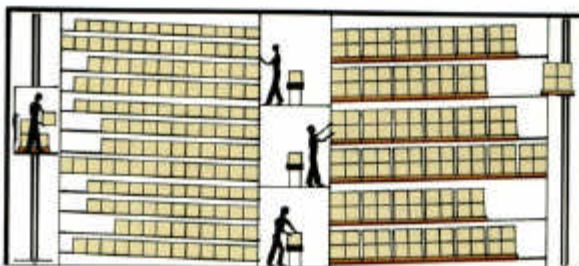
■フォークリフトによるパレット単位の入庫、およびオーダーピッキングによるケース単位の出庫。



■ピックウェイ、およびパレットエースとの組み合わせ。



■ラックマスターによるパレット単位の入出庫。



■ラックマスターによるケース単位、およびパレット単位での入庫とオーダーピッキングによるケース単位の出庫。

各業界で活躍するパレットフロー[®]

■一般倉庫でのストレージ



■入庫を自動化したオーダピッキングシステム



■入庫を自動化した発送用ストレージライン



■ストレージラック





■ 搬送ライン



■ 冷蔵庫内での製品ストレージ



■ 自動倉庫の払い出しストレージライン



関連機器

小物品の先入れ先出しに最適な流動棚 ピックウェイ

人手と時間をとる多品種少量の保管物などのピッキング作業を大幅に効率化する流動棚です。作業の省力化はもちろん、ピッキングコストも従来の保管棚方式に比べ約1/3に削減できるなど、経済面でも大きなメリットを提供します。



パレット自動返却装置 パレットエース

ピッキング作業後の空パレットを“パレットエース”の入庫口へ自動的に返却する装置です。棚下部を通して返却できるため、スペースをとらず、また手動の簡単な操作でスピーディに処理でき、フォークリフト作業時間を短縮できます。



■本社・工場

本社大阪工場 〒555 大阪府西淀川区御幣島3-2-11
電話 (06) 472-1261(大代)
小牧工場 〒485 小牧市小牧原新田1500
電話 (0564) 72-3181(代)
日野工場 〒529 16 北宮原清生郡日野町大字中在寺
字上の平1295 電話 (07485) 3-0324

■営業統轄本部

東京支社 〒141 東京都品川区西五反田2-19-2
電話 (03) 492-5861(代)
大阪支店 〒555 大阪府西淀川区御幣島3-2-11
電話 (06) 472-1261(大代)
名古屋支店 〒485 小牧市小牧原新田1500
電話 (0564) 72-3181(代)
静岡営業所 〒420 静岡市栄町1-5
電話 (0542) 54-3451(代)

広島営業所 〒736 広島県安芸郡海田町月見町3-6
電話 (08282) 2-4621(代)
九州営業所 〒812 福岡市博多区博多駅前3-27-25
電話 (092) 473-6681(代)
札幌出張所 〒060 札幌市中央区北四条西4-1
電話 (011) 221-9229
東北出張所 〒983 仙台市原町1-3-70
電話 (0222) 95-1145
新潟出張所 〒950 新潟市堀之内南1-32-14
電話 (0252) 41-5687
北関東出張所 〒373 群馬県太田市緑田町216
電話 (0276) 46-2904
北陸出張所 〒920 金沢市広沢町1-46-2
電話 (0762) 23-3138
三重出張所 〒510 四日市市三栄町3-14
電話 (0593) 54-3525
豊田出張所 〒471 豊田市深田町2-48
電話 (0565) 28-7311

代理店