



澳美吉田株式会社 OMNI YOSHIDA CD.,LTD

本社・大阪支店 〒541-0054 大阪市中央区南本町2-3-21
Tel.06-6266-0120(代) Fax:06-6266-0211

東京支店 〒108-0023 東京都港区芝浦2-14-8 第2階ワイビル1F
Tel.03-3453-1771(代) Fax:03-3453-7223

関東営業所 〒334-0076 埼玉県川口市本蓮 2-8-30
Tel.048-287-5771(代) Fax:048-287-5775

名古屋営業所 〒485-0014 愛知県小牧市安田町94番地
Tel.0568-42-1121(代) Fax:0568-42-1124

福岡営業所 〒811-0111 福岡県糟屋郡新宮町三代789-4 エイベックスI新宮3号
Tel.092-962-6700(代) Fax:092-962-6701

札幌営業所 〒064-0922 北海道札幌市中央区南22条 西6-2-25
エムズ南22条第3ビル4F
Tel.011-562-6801(代) Fax:011-562-4152

大阪工場 〒581-0812 大阪府八尾市山賀町4-2-2

奈良工場 〒632-0102 奈良市上深川町758-5小倉工業団地内
Tel.0743-84-0046(代) Fax:0743-84-0102

<http://www.omni-yoshida.co.jp>
info@omni-yoshida.co.jp



澳美垂直输送机(系统)

OMNI Lifter & System

OMNI YOSHIDA

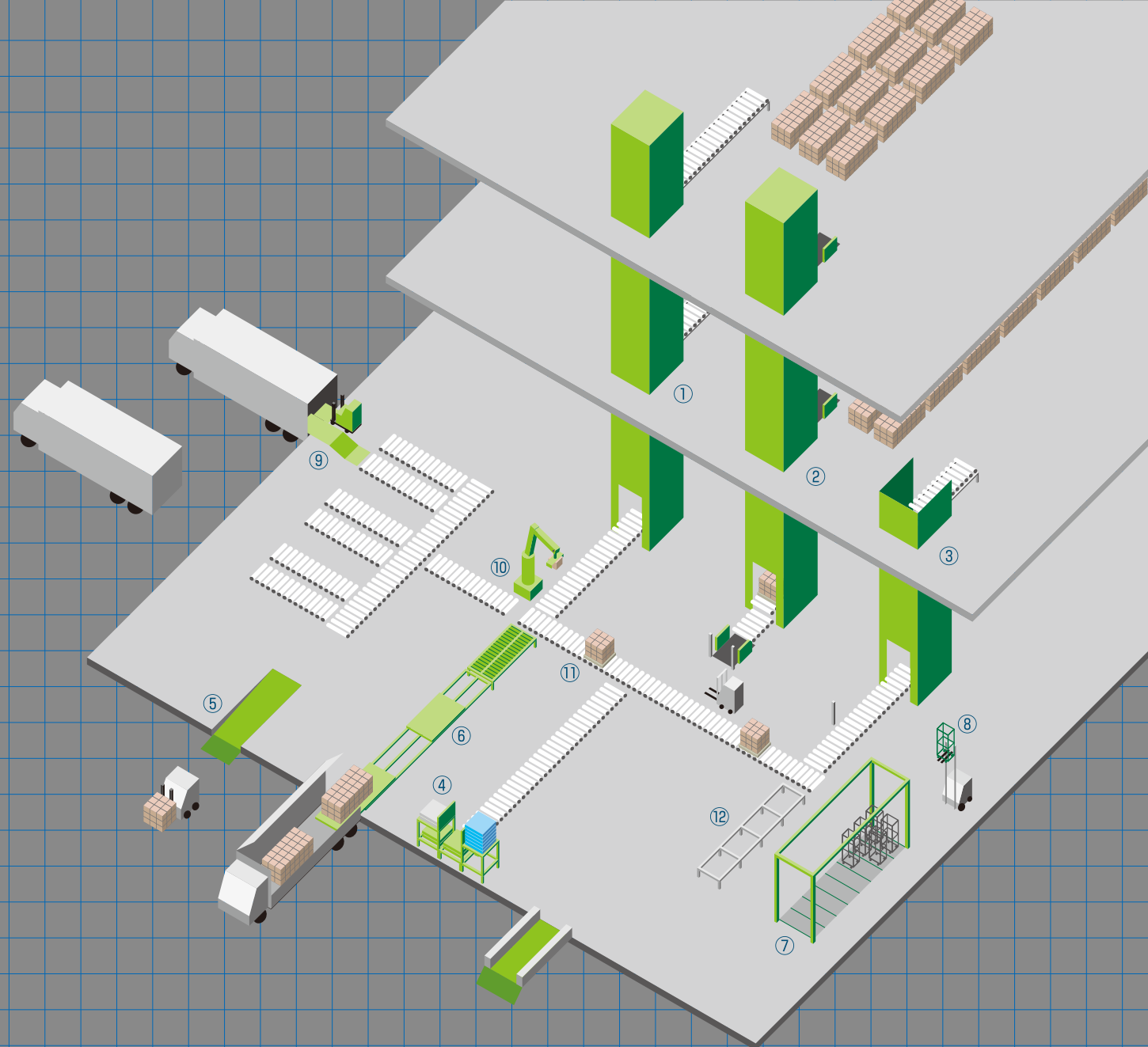


澳美垂直输送机(系统)

OMNI Lifter & System

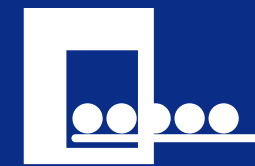
*咨询方式

<http://www.omni-yoshida.co.jp>
info@omni-yoshida.co.jp



Main Products

- ① 垂直输送机 (托盘搬运型)
- ② 专用托盘循环式垂直输送机 (托盘/台车兼用型)
- ③ 垂直连续式输送机
- ④ 托盘自动交换机
- ⑤ 升降登车桥
- ⑥ 梭式装车机
- ⑦ 空台车收纳装置
- ⑧ 高空安全作业车
- ⑨ 移动式自动装卸车
- ⑩ 机械手码垛机
- ⑪ 滚筒式输送台
- ⑫ 链条式输送台



OMNI
Lifter
System

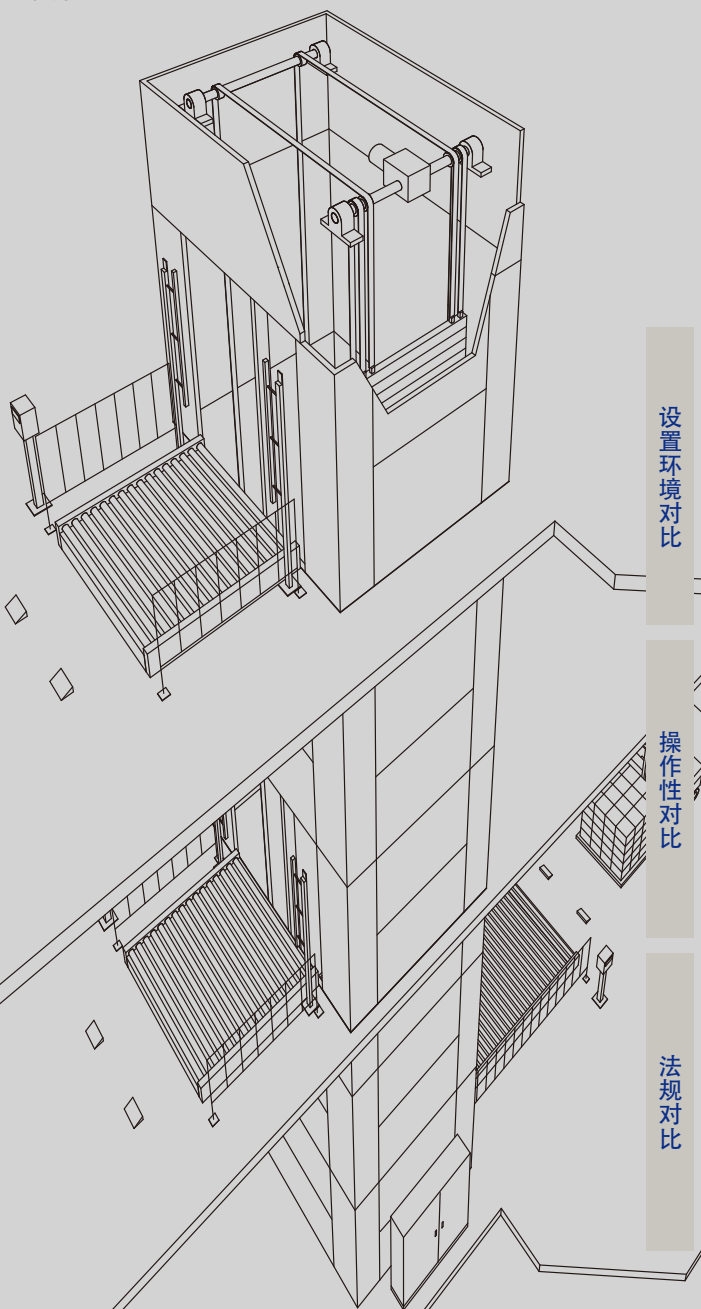
- P02 ● 澳美垂直输送系统概要
- P04 ● ① 滚筒式《托盘搬运型》
- P06 ● ② Σ型《专用托盘循环·高效省空间型》
- P08 ● ③ PL型《专用托盘循环型》
- P10 ● ④ TL型《专用托盘循环型》
- P12 ● ⑤ HB型《简单循环型·对应叉车搬运》
- P14 ● ⑥ CL型《洁净室专用型》
- P15 ● ⑦ Eco型《环保型》
- P16 ● ⑧ 采用实例

澳美垂直输送系统的概要

OMNI LIFTER-SYSTEM

特长

为了提高设备作业的安全性，澳美垂直输送系统导入了各种安全监测装置。并于1975年通过日本国土交通部和厚生劳动部的审查许可，成为日本电梯行业以外的第一家具备生产销售《托盘垂直输送机》资格的企业。



设置环境对比

澳美垂直输送机

- 无需专用机械室
- 无需格外的升降通路
- 需要自动输送装置

货用电梯

- 需要机械室
- 需要升降通路工程
- 升降需要一定的空间，机械室需要一定的高度

操作性对比

- 完全自动运行
- 因循环运行，节省时间

- 需要操作升降按钮
- 需要人工操作去往层数
- 电梯门的更正操作需要人工执行
- 等待时间的浪费

法规对比

- 适用于建筑基准法之外〈限于日本标准〉
- 适用于安全卫生法之外〈限于日本标准〉
- 需申请消防法的许可〈限于日本标准〉

- 建筑基准法规规定之内〈限于日本标准〉
- 劳动卫生法的规定之内〈限于日本标准〉
- 消防法的规定之内〈限于日本标准〉

法规

国土交通部，经升降机性能评定委员会〈第56回昭和54年4月24日〉评定，获得了机械设备认可符合厚生劳动省，劳动安全法《清洁等安全规则》关于升降机规定的相关规定第2183号，特此批准获得该设备生产和销售的资格。



《澳美垂直输送机》机型代号

(*各机型通用)

可根据停止层数、滚筒组的种类・台数、出入口方向、升降速度、搬送物重量等条件来选定最适机型。购买时请告知右记型号代号。

《举例说明》

AD3RE-H-3-10-PL

机体的特殊型号	滚筒组的种类	升降速度的区分	搬送物重量	C/V 特殊型号
AD(自动门)	R(滚筒式)	H(高速型)	05 (500kg)	Σ(省空间・高能力)
F(叉车搬运)	C(链条式)	S(定速型)	10 (1,000kg)	PL(无地坑型)
S(S型)	S(链板式)	HH(超高速型)	15 (1,500kg)	HL(手动叉车)
T(横移台车)	P(循环型)		20 (2,000kg)	T(横移台车)
CT(链条式转向器)			25 (2,500kg)	CT(链条式转向器)
TT(转向升降台)			30 (3,000kg)	TT(转向升降台)
CL(洁净型)			⋮	TL(升降式滚筒台)
			⋮	HB(混合型)
			⋮	SH(专用托盘往返型)

[出入口种类]

① Z型	② C型	③ CC型	④ CZ型	⑤ ZC型
⑥ F型	⑦ E型	⑧ ZE型	⑨ FE型	⑩ EE型
⑪ L型	⑫ LF型	⑬ LL型	etc.	

* 上記以外种类也可指定。

1 OMNI LIFTER

滚筒式
《托盘搬运型》

[特长]

① 非特种设备

除电梯之外，该设备是经日本国土交通省，和厚生劳动省认可的日本物流领域最初的垂直搬运设备。

② 业主可自主点检

该设备是电梯以外获认可的专业搬运设备，年均只需4次常规自主检查，降低了运营和维护费用。

③ 运行速度平稳

加减速变频控制，无需担心货物松散。

④ 自立式塔体结构

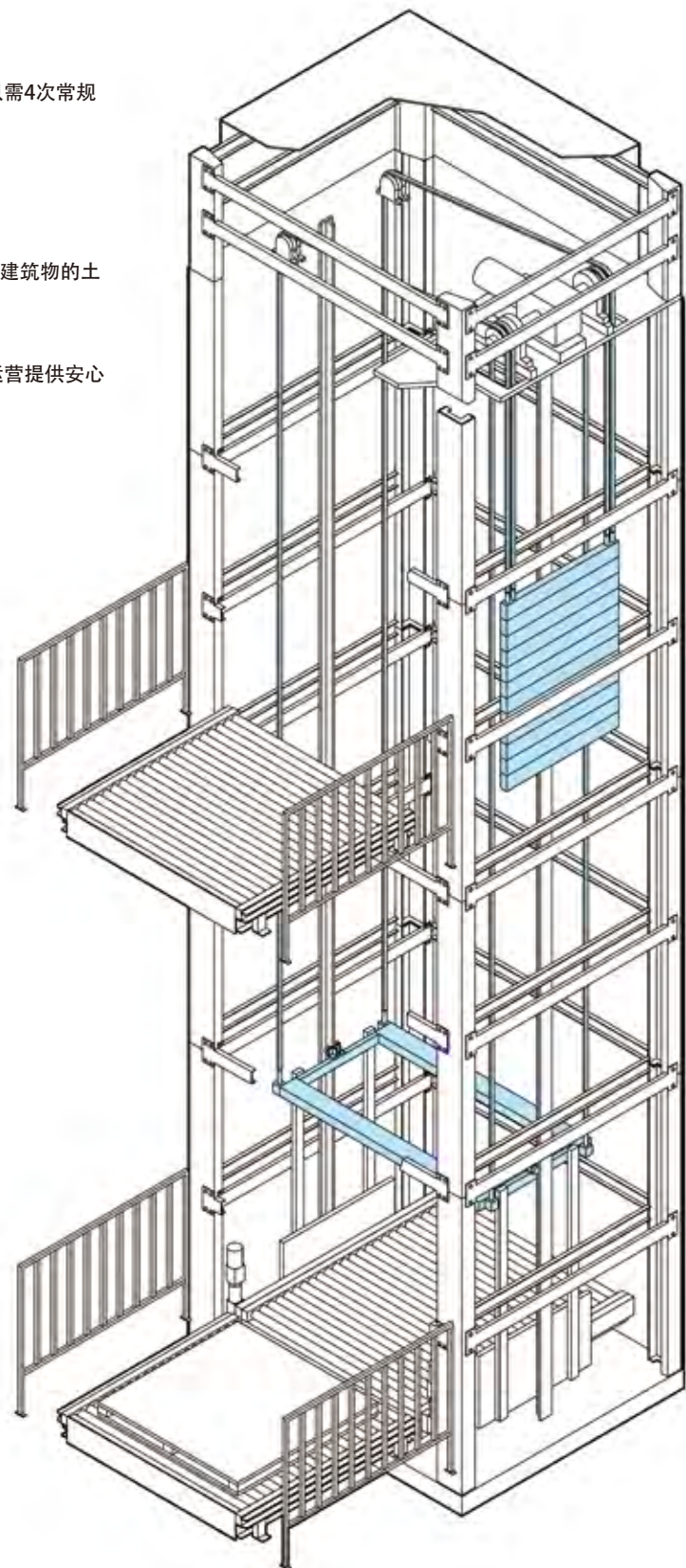
采用独自开发的“塔形”立式结构设计，降低对新旧建筑物的土建要求。

⑤ 万全的安全装置

多方位安全的保护装置和检测系统，为您的日常运营提供安心的服务。

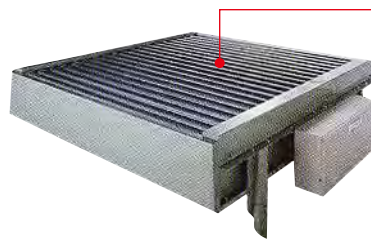


<安全栅栏样子>



[主要配置]

1 滚筒组



● 滚筒部两端采用高耐用性轴承座和驱动链条千鸟方式衔接设计，大幅延长使用寿命。

2 包装物外形检测装置

● 对搬运货物的长·宽·高进行检测，以实现安全自动运行。



3 标准控制柜



4 滚筒启动感应开关

● 坚固耐用的专利设计。



5 标准操作盘（触摸屏）

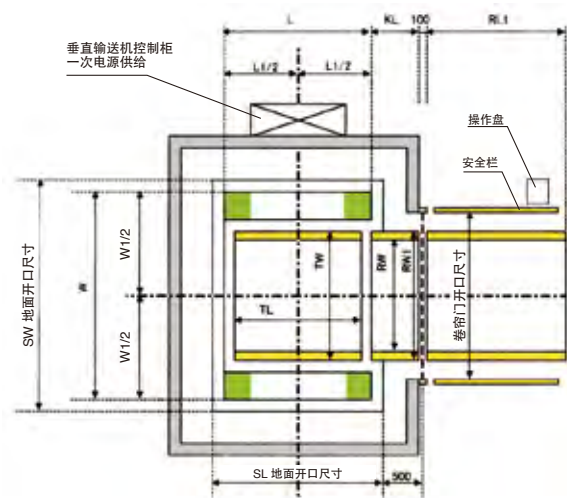
● 无需专人操作可完全自动运行。



6 叉车阻挡定位器



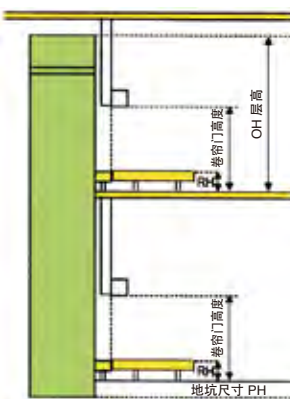
[标准图]



[安全装置]

- 货物外形异常监测 (超高·超宽异常)
- 上升异常监测 (对升降入口上部)
- 入口异常监测 (对升降入口下部)
- 下降异常监测 (升降台下部)

(单位: mm)



型号	托盘尺寸	最大搬运物尺寸	升降台尺寸	升降塔体尺寸	地面开口尺寸
	正面开口宽度 × 纵深	正面开口宽度 × 纵深 × 高度	TW × TL	W × L	SW × SL
15 型	1,100 × 1,100	1,200 × 1,200 × 2,000	1,520 × 1,500	2,520 × 1,750	2,820 × 2,050
18 型	1,300 × 1,300	1,500 × 1,500 × 2,000	1,820 × 1,800	2,820 × 2,050	3,120 × 2,350
21 型	1,600 × 1,600	1,800 × 1,800 × 2,000	2,120 × 2,100	3,120 × 2,350	3,420 × 2,650
24 型	1,900 × 1,900	2,100 × 2,100 × 2,000	2,420 × 2,400	3,420 × 2,650	3,720 × 2,950

型号	过渡滚筒组	CV 滚筒	滚筒组长 × 宽	高	地坑深	顶部机房高度	卷帘门高度
	KL	RW	RL1 × RW1	RH	PH	OH	正面开口宽度 W × 高度 H
15 型	600	1,300	1,860 × 1,650	600	500	货物高度 + CV 机高 + 2,000	2,000
18 型	600	1,600	2,090 × 1,950	600	500	货物高度 + CV 机高 + 500	2,300
21 型	600	1,900	2,380 × 2,250	600	500		2,600
24 型	600	2,200	2,630 × 1,750	600	500		2,900

* 上記尺寸数值，适用于搬运重量1,750kg未滿的情况。

2 OMNI LIFTER(Σ型)

专用托盘循环型
《高能力·省空间型》

<专利产品>

[概要]

实现空间的节省! 托盘循环型垂直输送系统

该设备以节省搬出入口的空间为设计理念,充分考虑仓库内通道狭窄的特点,并具备无强制法定点检的优势,从而降低运营成本。

[特长]

①省空间型

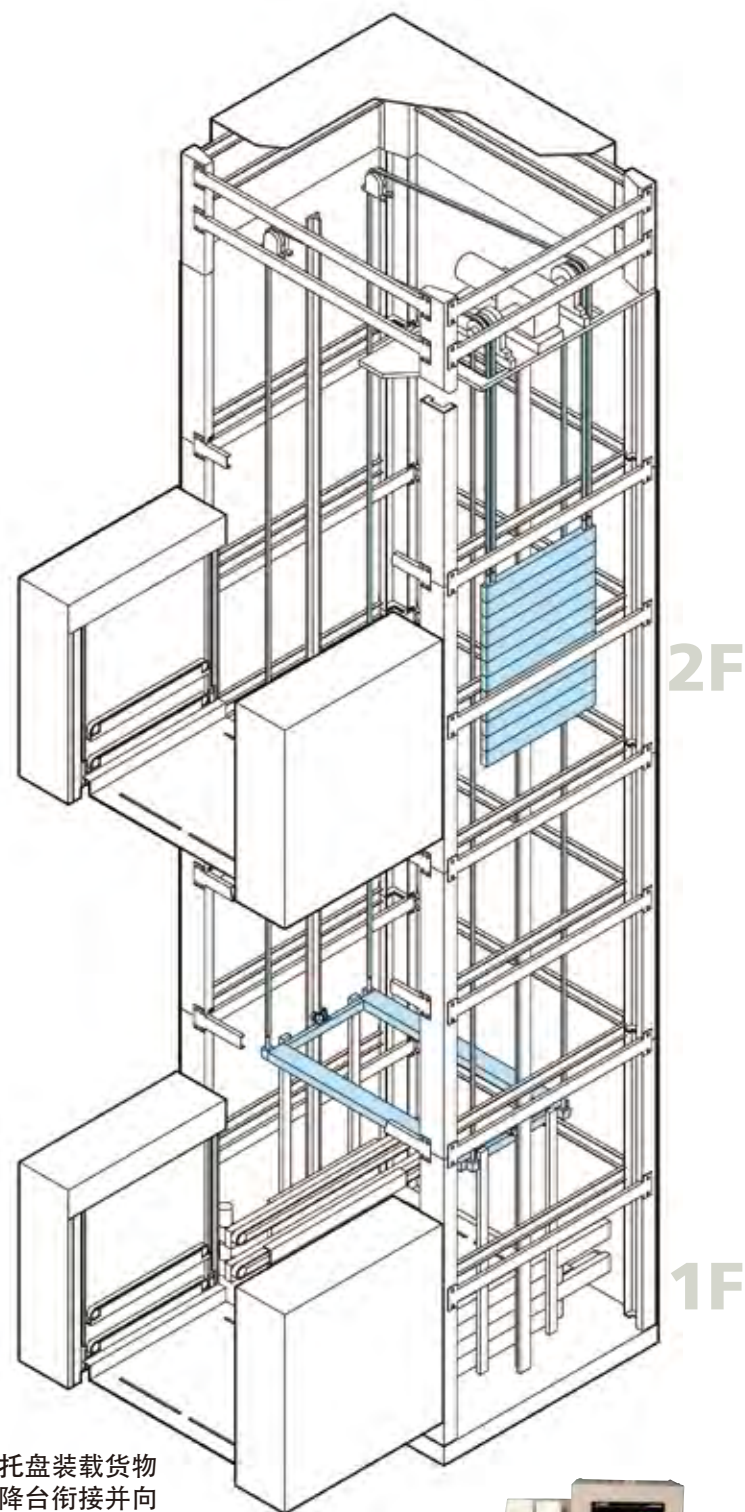
与标准机型相比搬出入口的空间面积节省40%。

②运行费用大幅度减少

通常货梯每年需要进行12次法定点检,该设备平均每年只需要4次的自主点检即可,大幅降低运营成本。

③无需申请建筑许可 (限日本国内)

采用本设备无需申请如同电梯等相关的建筑审查许可。



2F

1F



●搬送时专用托盘装载货物
上升后与升降台衔接并向
指定目的地搬送。

●标准操作盘



●搬入专用托盘(上)
与搬出空专用托盘
(下)运行状态。

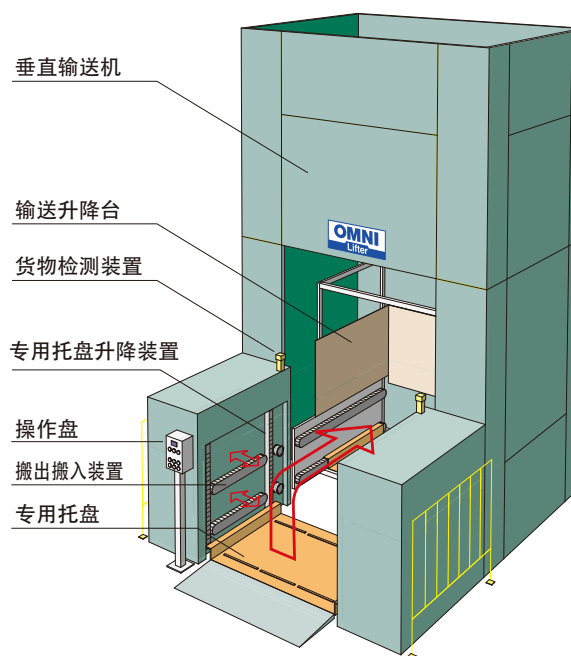


●安全栏

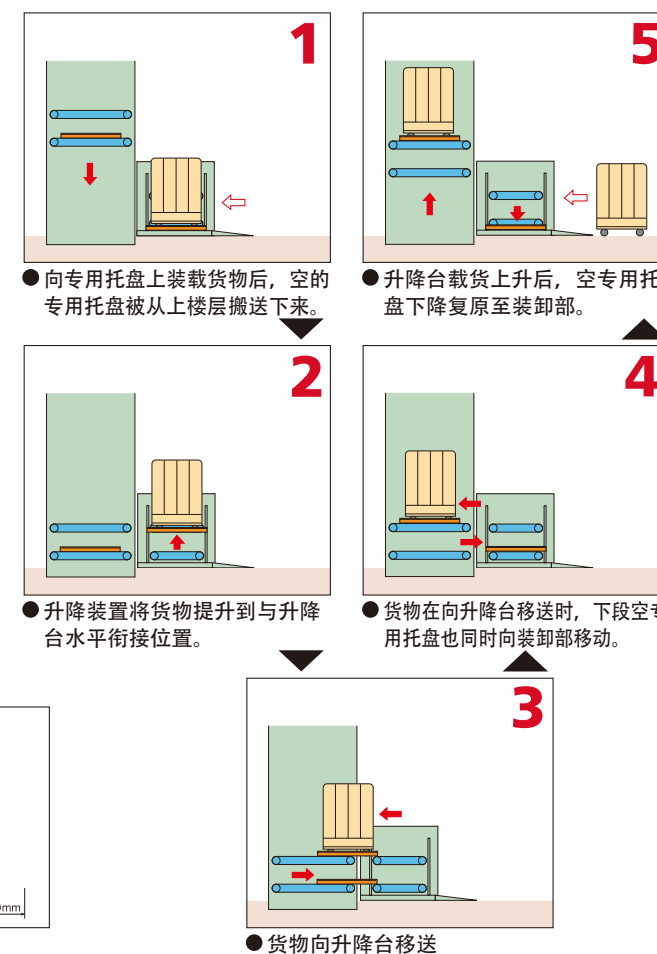


●台车限位器(配备作业确认装置)

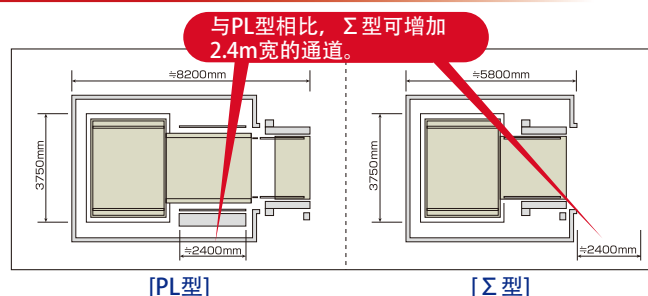
[主要配置]



[运行图解]



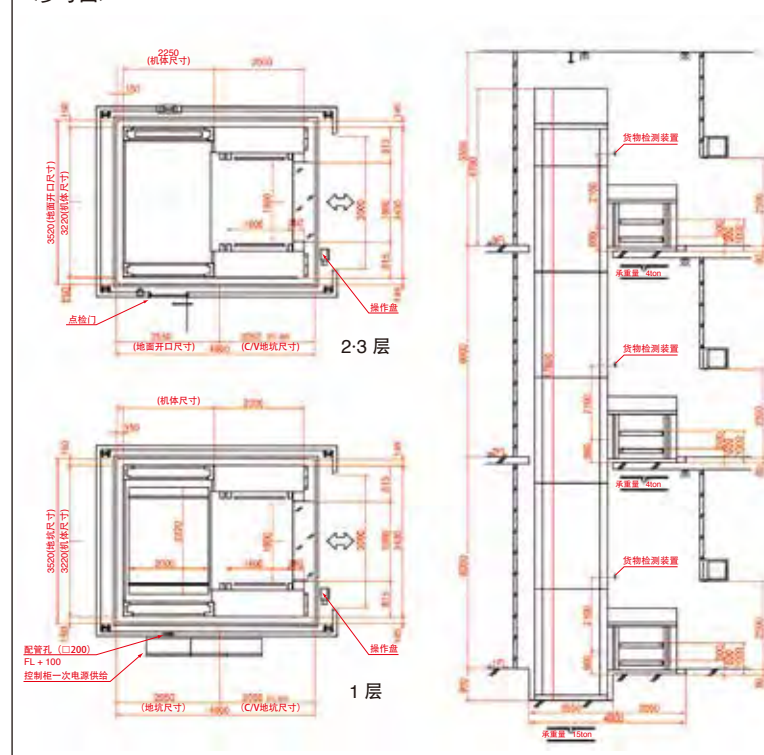
[设置面积比较] (通常情况)



[主要规格]

型号	3PE-H-3-10-Σ
载重	1,000kg
货物尺寸	1,700W × 1,300L × 2,000H (包含托盘)
推车尺寸	800W × 1,100L × 1,800H (两车并放时的尺寸)
托盘尺寸	1,500W × 1,200L
专用托盘尺寸	1,800W × 1,600L
升降台尺寸	2,200W × 2,000L (有效尺寸)
升降速度	60m/min (变频控制)
升降驱动	11kW
横行速度	24m/min
横行驱动	1.5kW × 2
输送装置	每层一台, 计3台
装卸方式	叉车, 人力
搬运方向	正面装卸
搬送能力	1层~2层: 70Pt/h, 1层~3层: 40Pt/h

<参考图>



*事前无预告的规格变更有。

3 Circulation System OMNI LIFTER(PL型)

专用托盘循环型

[概要]

低成本的实现了连续循环搬送。
台车·托盘兼用的PL型。

[特长]

①可降低运行成本

通常货梯每年需要进行12次法定点检，该设备平均每年只需要4次的自主点检即可，大幅降低运营成本。

②无需申请建筑许可（限日本国内）

采用本设备无需申请如同电梯等相关的建筑审查许可。

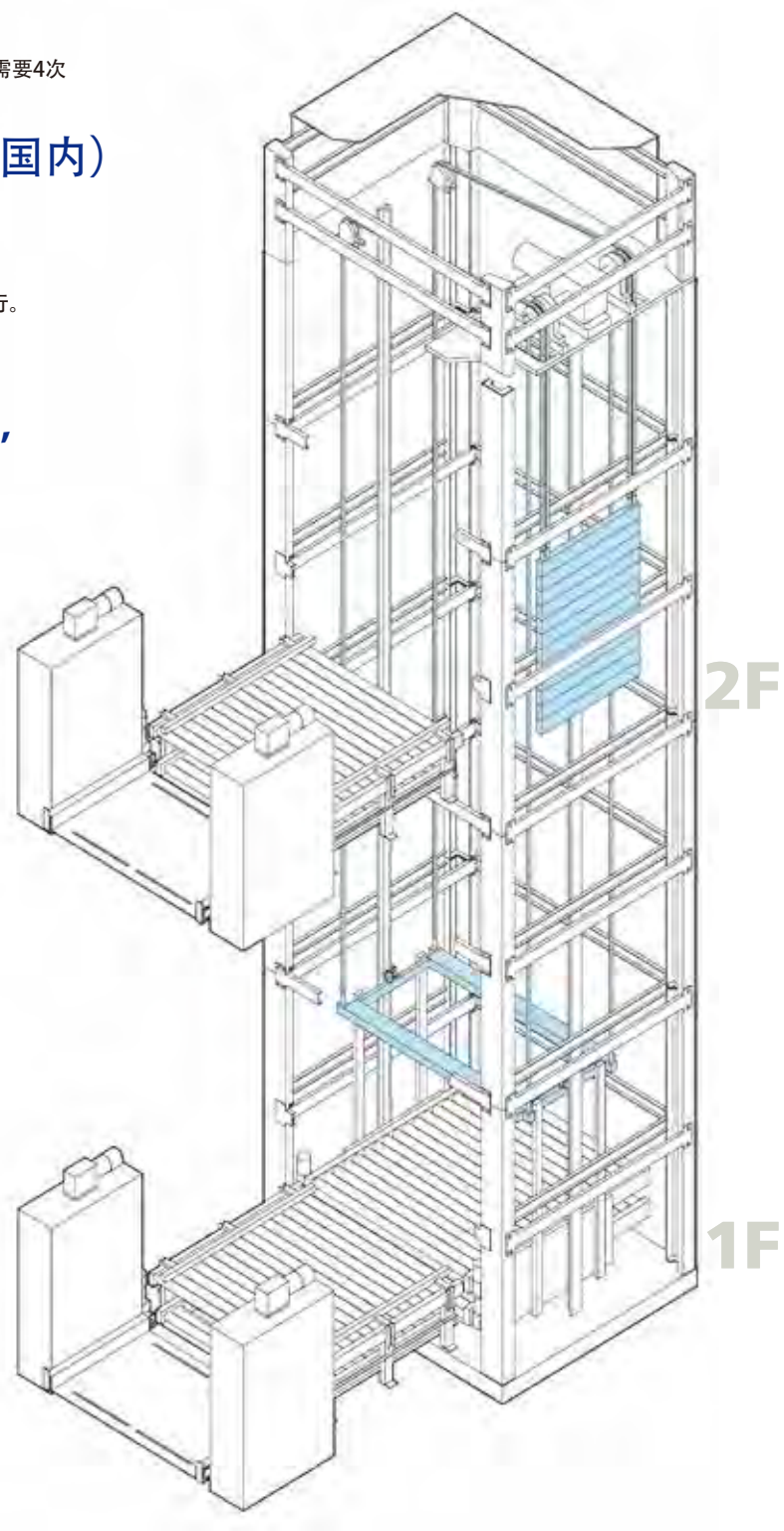
③实现高效率的作业

因专用托盘时常在装卸部待机，使得装卸作业连续顺畅进行。并且，专用托盘的全自动运行的实现，安全性也得到保障。

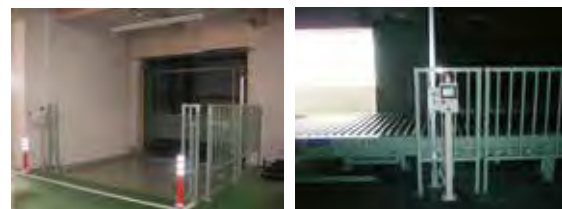
④托盘与台车实现了同时使用，同时搬运的省时高效设计。

⑤叉车和手动叉车可以并用。

⑥无需改造台车。



<安全栅栏样子>



[主要配置]

1 货物外形检测装置



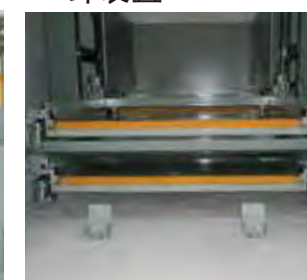
●能检测出货物尺寸异常，预防事故发生。

2 带升降功能的装卸滑动装置



●装卸滑动装置上升·下降循环动作，载货专用托盘搬入的同时空专用托盘搬出自动交替运行。

3 配备2层式自动装卸装置

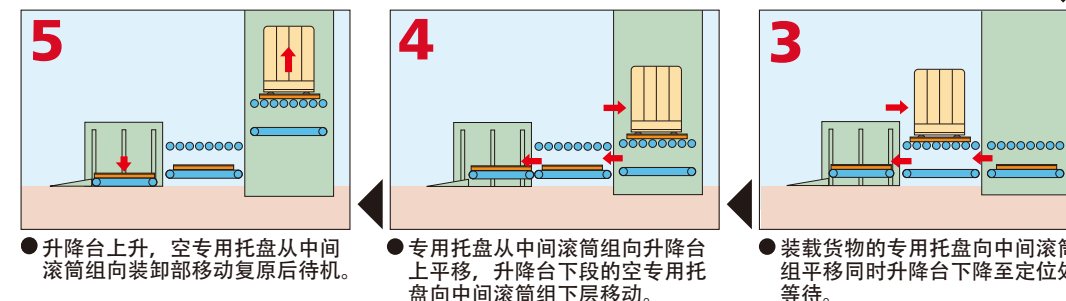
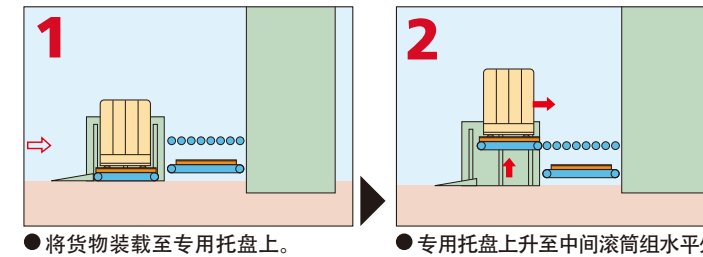


●装载在专用托盘的货物自动向升降台搬移，安全可靠。

4 标准操作盘（触摸屏）



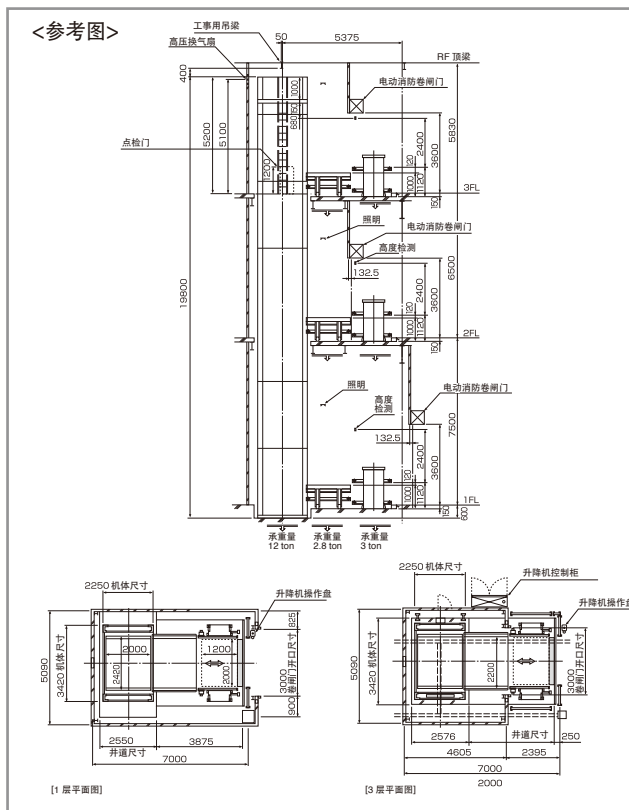
[运行图解]



[主要规格]

(单位: mm)

型号	3PE-H-6-10-PL
载重	1,000kg
台车尺寸	800W × 600L × 1,800H 2台
托盘尺寸	2,000W × 1,200L × 60H (专用托盘)
装卸方法	人力
装卸方向	正面装卸
搬送能力	1层~2层: 70Pt/h, 1层~3层: 50Pt/h
升降速度	50m/min
升降驱动	11kW
升降台尺寸	2,420W × 2,000L
横行速度	24m/min 变频控制
横行驱动	0.75kW, 4P, GM
输送装置	每层 2台/合计 6台



4 Circulation System OMNI LIFTER(TL 型)

专用托盘循环型

[概要]

① 叉车型

不受搬送物形状的限制，可搬运各种不规则的货物。

不能用托盘搬送的货物，可使用叉车进行直接装卸的叉车型。无需顾虑货物的包装外形，可实现装货和卸货的高效连续循环作业。

② 台车型 (地面型)

利用可升降的装卸装置来实现各种带轮台车的搬送。

在品种多·数量少，并且货物出入频繁仓库里的运营中，使用本设备能大幅增加运行效率。货物升降装卸装置可以使得装卸面与地面平行衔接，带轮台车的自由出入不受限制。



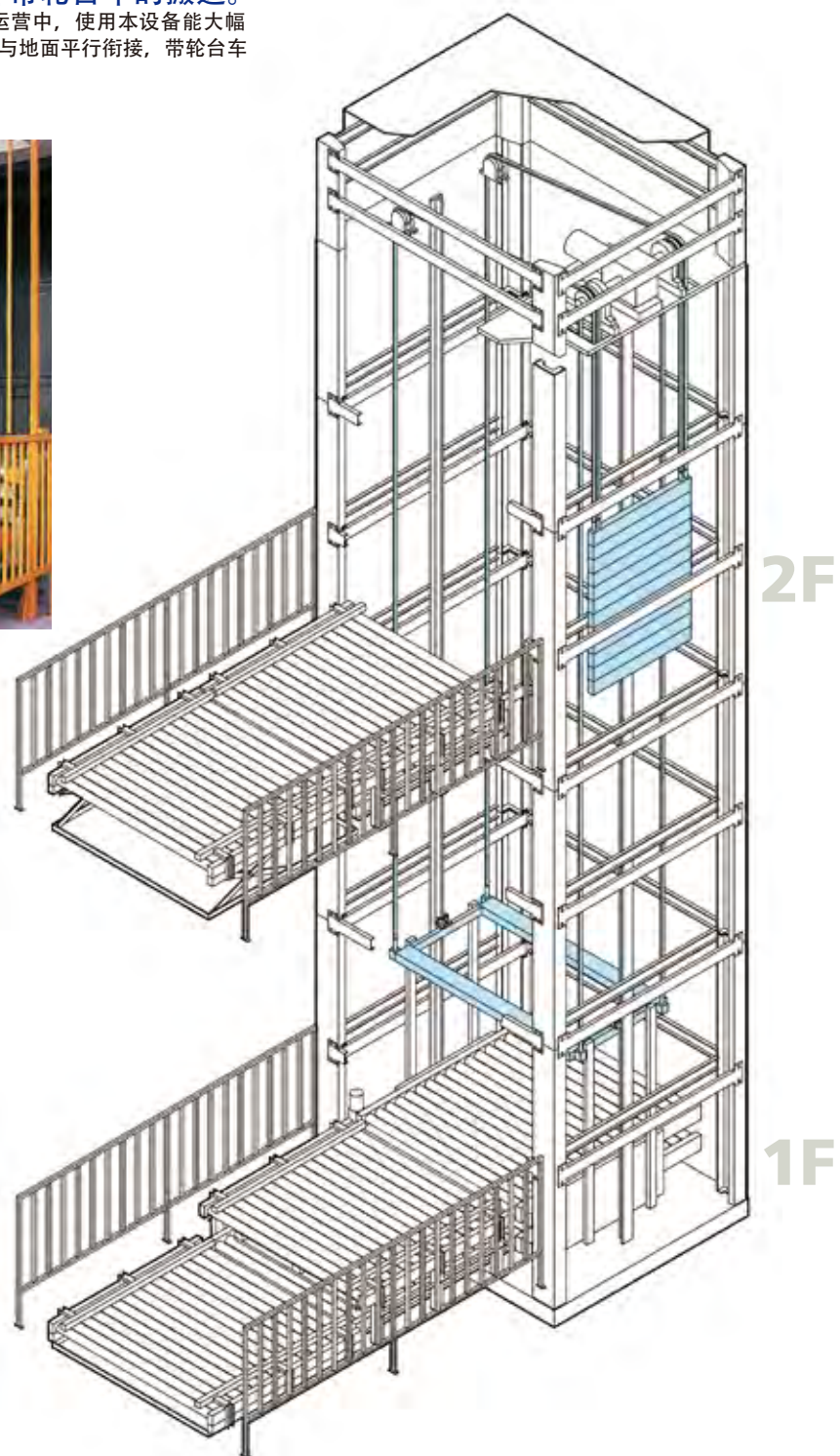
● 室外型操作盘



● 叉车型



● 台车型 (地面型)



[主要配置]

1 货物装卸装置



● 能检测出货物尺寸异常，预防事故发生。

2 自动搬运装置



● 升降台的上升·下降的同时载货专用托盘的搬入，空专用托盘搬出循环作业。

3 滚筒启动感应开关

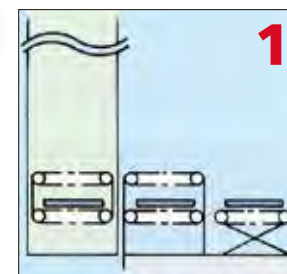


● 坚固耐用的专利设计。

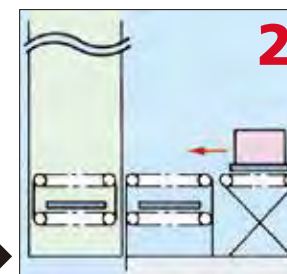
4 标准操作盘 (触摸屏)



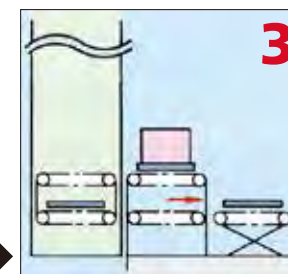
[运行图解]



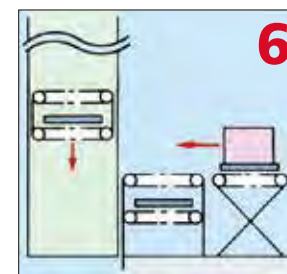
● 空专用托盘移送至装卸装置上。



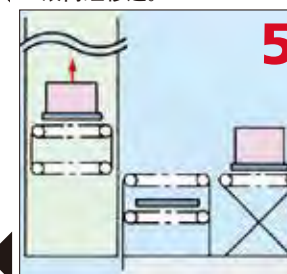
● 货物载至空专用托盘上以后，自动装卸装置上升并向中间滚筒组移送。



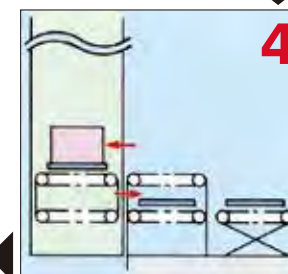
● 自动装卸装置下降，空专用托盘被送出待机。



● 装载货物的专用托盘向升降台移送的同时空专用托盘向自动装卸装置处移动待机。



● 升降台载货上升前往目的层的同时，自动装卸装置也载货上升。

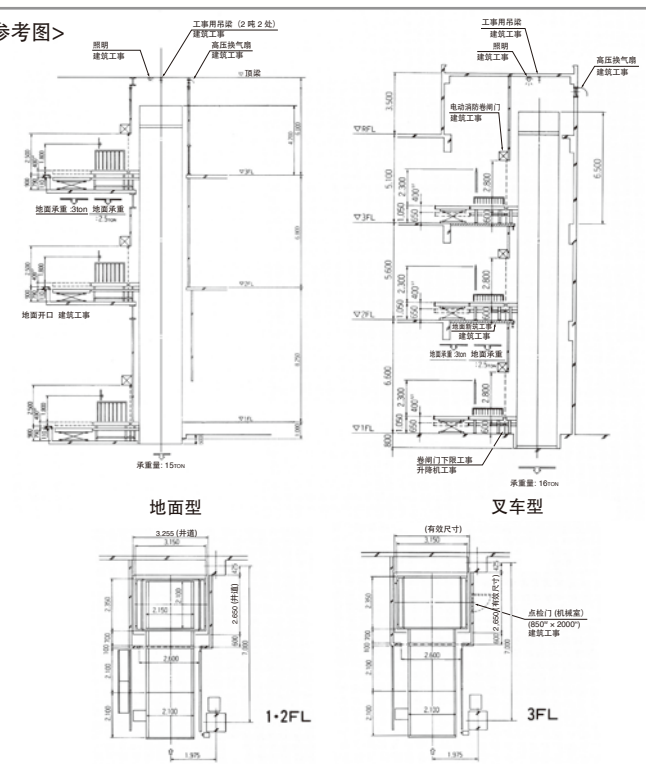


● 货物到达目的层后升降台返回待机。

[主要规格]

(单位: mm)	
型号	3PE-H-6-20-TL
载重	2,000kg
托盘尺寸	1,700W × 1,700W (专用托盘)
货物尺寸	1,700W × 1,700W × 2,200W (包含托盘) (超出专用托盘的部分以 100 mm 以内为限)
升降台尺寸	2,150W × 2,100L
升降速度	50m/min
升降驱动	30kW
横行速度	24m/min
横行驱动	1.5(0.4)kW
输送装置	每层2台 (装卸部带升降装置) (叉车正面装卸)
搬送能力	1层~2层: 86Pt/h, 1层~3层: 65Pt/h (装卸时间以 10 秒计算)

<参考图>



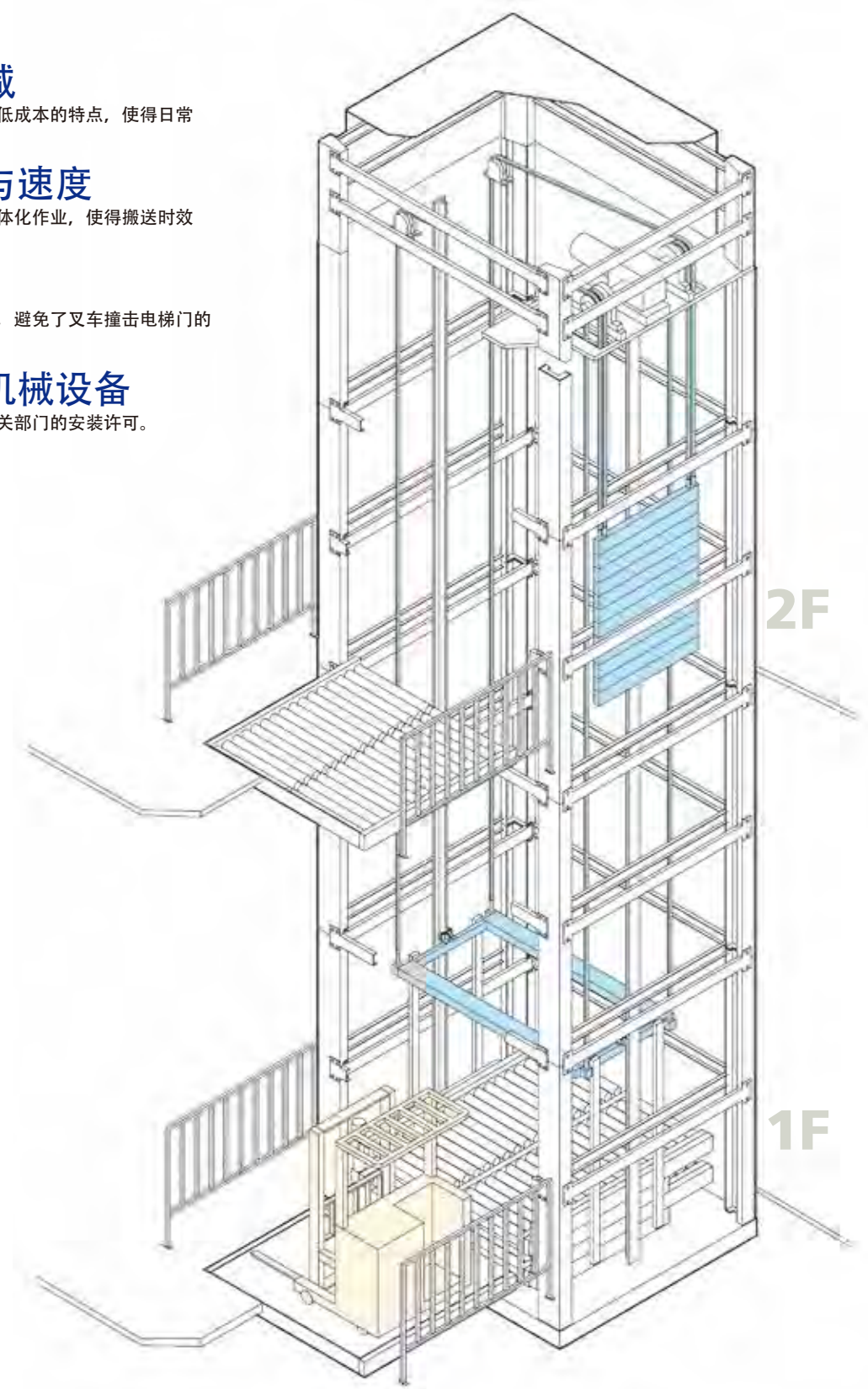
*事前无预告的规格变更有。

5 Circulation System OMNI LIFTER(HB 型)

简易循环型
《对应叉车搬运》

[特长]

- ① 多样化对应
以叉车为主,可满足不同长度,重量,形状的货物的搬运需求。
- ② 可搬运大量货物
如同货梯一样可以搬运大量货物。
- ③ 运营费用大幅消减
与货用电梯相比,有着耗电少及维护低成本的特点,使得日常运行成本得以大幅消减。
- ④ 可提高作业效率与速度
采用循环式系统,与自动输送装置一体化作业,使得搬运时效大幅提高。
- ⑤ 防止事故发生
货物搬入·搬出由自动输送装置完成,避免了叉车撞击电梯门的等类似事故的发生。
- ⑥ 电梯类以外搬运机械设备
因属一般搬运机械设备,无需申请相关部门的安装许可。

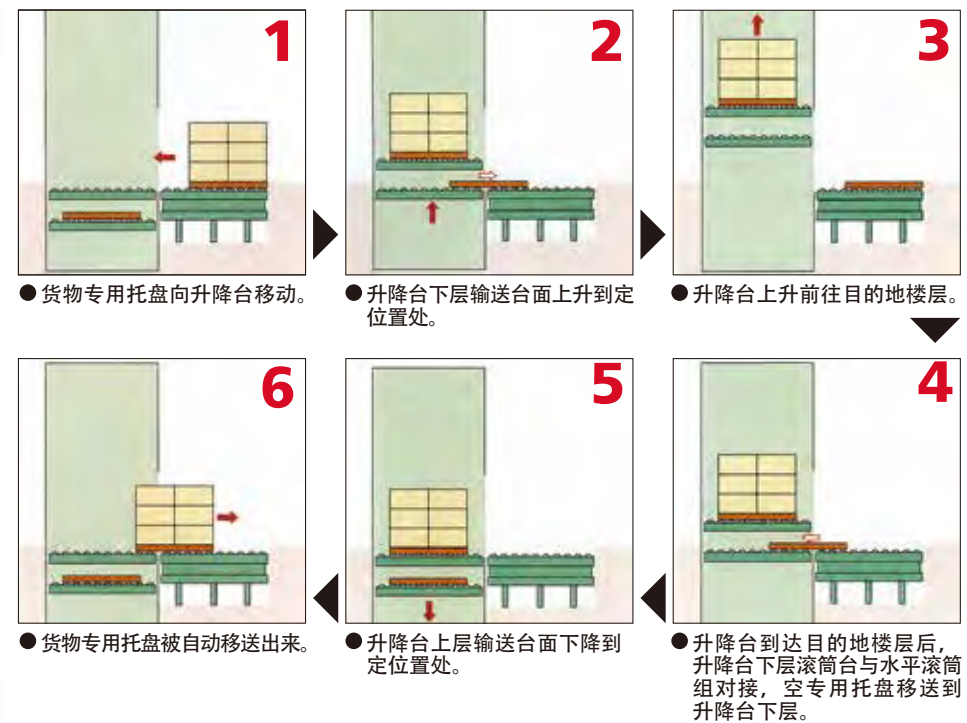


[主要配置]



● 叉车装卸搬运。

[运行图解]



[主要规格]

<参考图>

型号	AD2PC-H-2-40-HB
载重	4,000kg
专用托盘尺寸	3,500W × 1,500L
最大货物尺寸	3,500W × 1,500L × 2,500H
扬程	7000m
搬运能力	1FL-2FL:24循环/小时

(单位: mm)

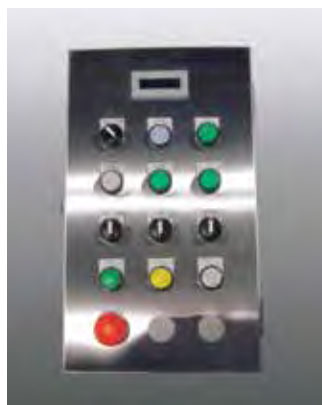
*有防火规划区域的情况下,需要安装消防联动防火卷帘门。

6 Clean Type OMNI LIFTER (洁净CL型)

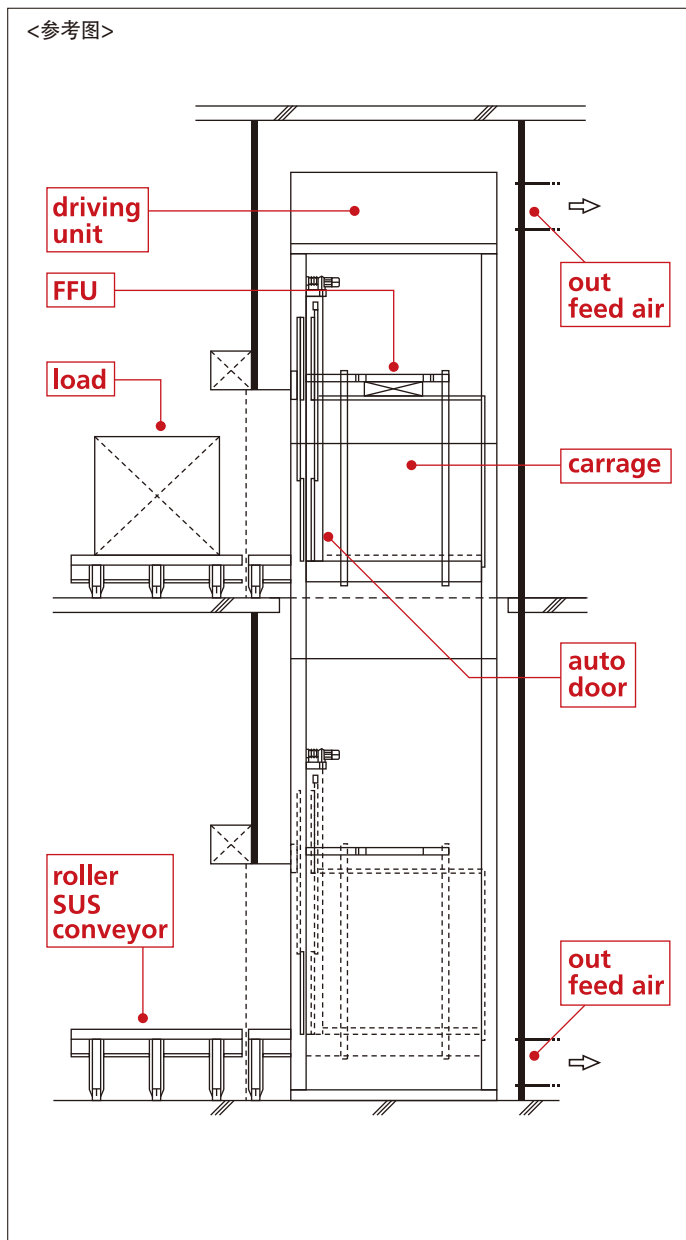
对应级别1,000、10,000、100,000

【特长】

- ① 轻易实现多楼层洁净室的货物搬送。
- ② 标准机型可搬送大尺寸货物。
标准机型 最大搬送物尺寸：2,000W×2,000L×2,000H (mm)
最大搬送重量：2,000kg
- ③ 标准机型可对应到1,000级别的洁净环境要求。
对应洁净度级别为1,000~10,000。



【主要规格】



<Clean OMNI Lifter Class1000 Image> (单位: mm)

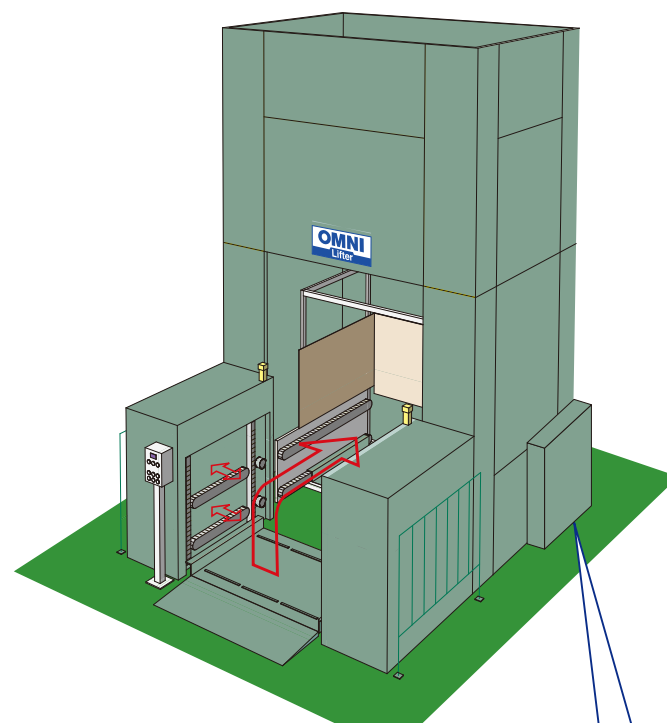
型号	CL-AD2RC-H-2-20
升降路	自立式塔体钣金加工 (3次折弯) 塔体横梁钣金加工
搬送物重量	最大 2,000kg
搬送物尺寸 (搬运方向以W侧为正面)	2,000W × 2,000L × 2,000H
升降台尺寸	2,450W × 2,400L
机体尺寸	3,450W × 2,850L
升降速度	0.5m/s (30m/min)
横行速度	0.2m/s (12m/min) INV 控制
操作方式	固定式操作盘2个 (维保用2个)
控制系统	动力盘 1面
特记	洁净室规格

*洁净级别1,000以上的需求, 请另外商谈。

7 Eco omni OMNI LIFTER (环保型)

【特长】

- ① 导入时可降低使用电源的总容量
该设备运行时是通常用电量的60%-80%，有效降低供电设备容量。
- ② 再生能源有效利用
能有效使用再生能源，使得用电量下降。
- ③ 温室效应对策
再生能源不会转化成热能，有效防止地球温室效应。
- ④ 电量基本费用的消减
因最大电量需求值降低，所以电量基本费用得以消减。
- ⑤ 消减CO2排出量
由于很难产生热能，有利于减少CO2排出量。



力行运行
是指通常的运转状态。在这种情况下，电动机为克服重力扭转力而旋转时，电流通过变频器传输到电动机。与之相反减速的场合，电流向相反方向流动的状态被称为再生。

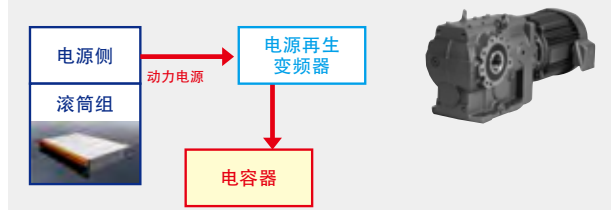
再生运行
升降台下降时，因有货物负载使得电动机旋转。如果电动机的实际转速大于变频器的输出功率的场合称为再生运行。此时，电动机变成发电机向变频器返送电流。返回的电流被输送到电动机使用，成为电动机的制动力。



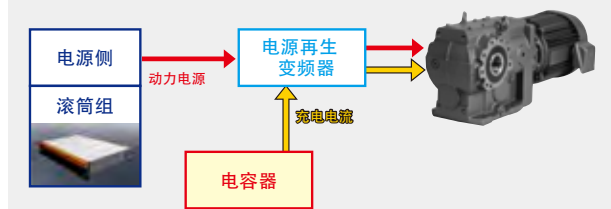
【原理】

升降台带货升降时，再生电流通过电容器将其储存。以往以热量方式释放的能量可以成为辅助力行的电力被利用。这样使得电量的基本费用得到消减。

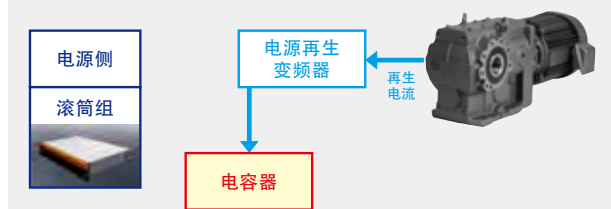
●通常時 (待机中)



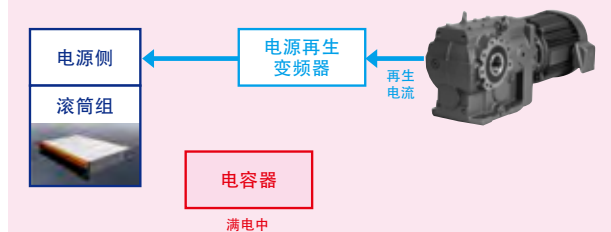
●力行時



●再生時



●満电時



8 OMNI LIFTER 采用实例



●左右平行型 (带滚筒输送线)



●带专用托盘循环型



●LL型出口型



●升降台转向型



●叉车搬运对应型



●非常规物搬送型 (图中宽9.8m、重5ton)



●地牛·叉车兼用型



● 货梯替换(冷库)



● 带全面自动门



● 防止进入检测装置



● 配外封板自立式塔体



● 配检修爬梯



● 带防火卷帘门联动



■松下电工株式会社 (东日本物流中心)

对于物流中心而言, 频繁的出入库作业要求的是快速而准确的流通效率, 为此我们不要仅仅要在仓储中心内设置几台输送设备就认为万事大吉。仓储中心要真正实现无阻碍的(流通链)物流管理, 构筑完整的物流体系是必不可缺的。《澳美物流输送系统》正是将输送机组合成垂直, 水平的流通链, 利用计算机信息管理系统组合成一体化流通体系, 对应物流中心各种各样的需要。



■DAIKIN 工业株式会社 (界临海配送中心)

配送中心面对的最大课题是, 货车的运行, 装卸效率等出入库作业的效率的提高。基于此《澳美物流输送系统》设计并生产出了《货车自动装卸装置》, 该装置与生产和配送中心的输送机组合, 对应计算机信息处理终端, 从而大大缩短了作业时间, 从而实现了制品供应的及时性, 迅速而准确地提高了作业效率。



■三菱仓库株式会社 (本庄仓库)

新制品以及多种类商品的分拣作业的增加, 使我们必须满足连续不断高频率出入库物流的要求。为此, 针对入库/出库/在库的一元化物流管理要求, 我们开发设计了完整的物流设备, 并以此构筑了最先进的物流系统来满足客户的制品流通需求; 从而彻底实现自动化, 省力化之最前沿沿物流基地的现代物流要求。

■台场贸易港

以东京为中心, 建设多元化的城市群, 使世界都市东京成为国际化, 信息化的据点, 配备令世界瞩目的各种城市功能, 台场贸易港正在担此重任建设日本最大国际贸易港计划。当然, 《澳美物流输送系统》也正在各个物流中心中提供服务。



- 台场贸易港, 有明贸易港
- (1) (株) 世界流通中心
 - (2) 日本通运 (株)
 - (3) (株) 住友仓库
 - (4) 三井仓库 (株)
 - (5) 栗林仓库 (株)
 - (6) 东京国际贸易港 (株)
 - (7) 三井仓库 (株)
 - (8) (株) 住友仓库
 - (9) 望月海运 (株)
 - (10) 三协运输 (株)
 - (11) 平田仓库 (株)
 - (12) 王子运输仓库 (株)
 - (13) 三菱仓库 (株)
 - (14) 日本纸业商社 (株)
 - (15) 山田仓库 (株)
 - (16) 小川运输 (株)

■大黑贸易港

自古面海而立的大黑港至今仍被誉为(21世纪未来港), 在这个宏伟的计划内, 位于横滨港的大黑贸易港, 作为海湾地区开发的先驱, 各种各样的开发计划正在逐步实现中, 而《澳美物流输送系统》正活跃在各个舞台上发挥着卓有成效的作用。



- (1) (株) 上组
- (2) (株) 日新
- (3) 藤木企业 (株)
- (4) (株) 山种产业
- (5) 三井仓库 (株)
- (6) (株) 住友仓库
- (7) 三菱仓库 (株)
- (8) 川西仓库 (株)
- (9) (株) 日立仓库
- (10) (株) 大陶变压器
- (11) 内外日东 (株)
- (12) 中外仓库运输 (株)
- (13) (株) 日本快递
- (14) 港荣作业 (株)
- (15) 京滨输出入货物交易共同组合 (株)

■大井集装箱贸易港

位于东京市中心咫尺之遥, 聚集了中央批发市场等商业设施的大井集装箱贸易港内商业, 流通业据点林立, 其内大规模集装箱码头, 物流中心等功能正在支持着东京首都机能的进一步发展。这里亦无法缺少《澳美物流输送系统》的身影。



- (1) (株) 大阪商船三井船舶
- (2) (株) 三井产业
- (3) (株) 三菱仓库
- (4) 日本邮船 (株)
- (5) 内外日东 (株)
- (6) (株) 住友仓库
- (7) 安田仓库 (株)
- (8) 日本港运 (株)
- (9) (株) 日新
- (10) 日本通运 (株)
- (11) 鸿池运输 (株)
- (12) 芝海运输 (株)
- (13) (株) 明正
- (14) 川西仓库 (株)
- (15) (株) 上组
- (16) 涉泽仓库 (株)
- (17) 铃与 (株)
- (18) (株) 富士 LOGITEC
- (19) 大东运输 (株)

■六甲岛

以建设近代海湾复合型城市为目标的六甲岛。对应船舶的大型化, 物流的多样化, 在港湾建设中特别规划, 精心建设。特别是以六甲山为延伸的国际化设施尤为令人瞩目。为此特别引进了《澳美物流输送系统》以提高其物流功能。



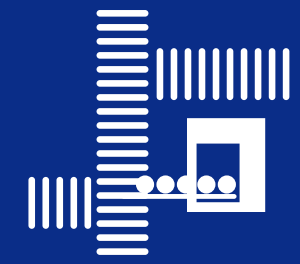
- (1) 西浓运输 (株)
- (2) 三友企业 (株)
- (3) (株) 日本邮船
- (4) 清水运输仓库 (株)
- (5) 神户市港湾局 (4号货场)
- (6) 白鹤造酒 (株)
- (7) 森本仓库 (株)
- (8) 菱电仓库 (株)
- (9) 麒麟啤酒 (株)
- (10) 六甲物流 (株)
- (11) 山九 (株)
- (12) 京滨 (株)
- (13) 大日通运 (株)
- (14) 三菱仓库 (株)
- (15) 梅田冷藏 (株)
- (16) 日东仓库 (株)
- (17) 神户市港湾局 (5号货场)

■大阪南港

大阪港作为填海造地的中心位置, 其大阪南港是重点开发区域。国际船运始发港, 亚洲太平洋贸易中心以及国际贸易中心大厦正在建设之中, 不久的将来将成为世界经济的重要据点发挥不可替代的国家化作用。



- (1) 大阪港综合流通中心
- 1号栋
- (株) 辰巳商会
- 国际港运 (株)
- 伊势湾海运 (株)
- 山九 (株)
- 2号栋
- (株) 上组
- 三井仓库港运 (株)
- 鸿池运输 (株)
- (株) 住友仓库
- 三菱仓库 (株)
- (2) (株) 住友仓库
- (3) (株) 上组 (L)
- (4) 日本兴运 (株)
- (5) 日新
- (6) 住友仓库 (株)
- (7) 鸿池运输 (株)
- (8) (株) 上组 (R)
- (9) 日东运输 (株)
- 田渊海运 (株)
- 大阪合同通运 (株)
- 新日本长途服务 (株)
- 游航航空服务 (株)
- 国家快递 (株)
- 日本通运 (株)
- SENKO (株)



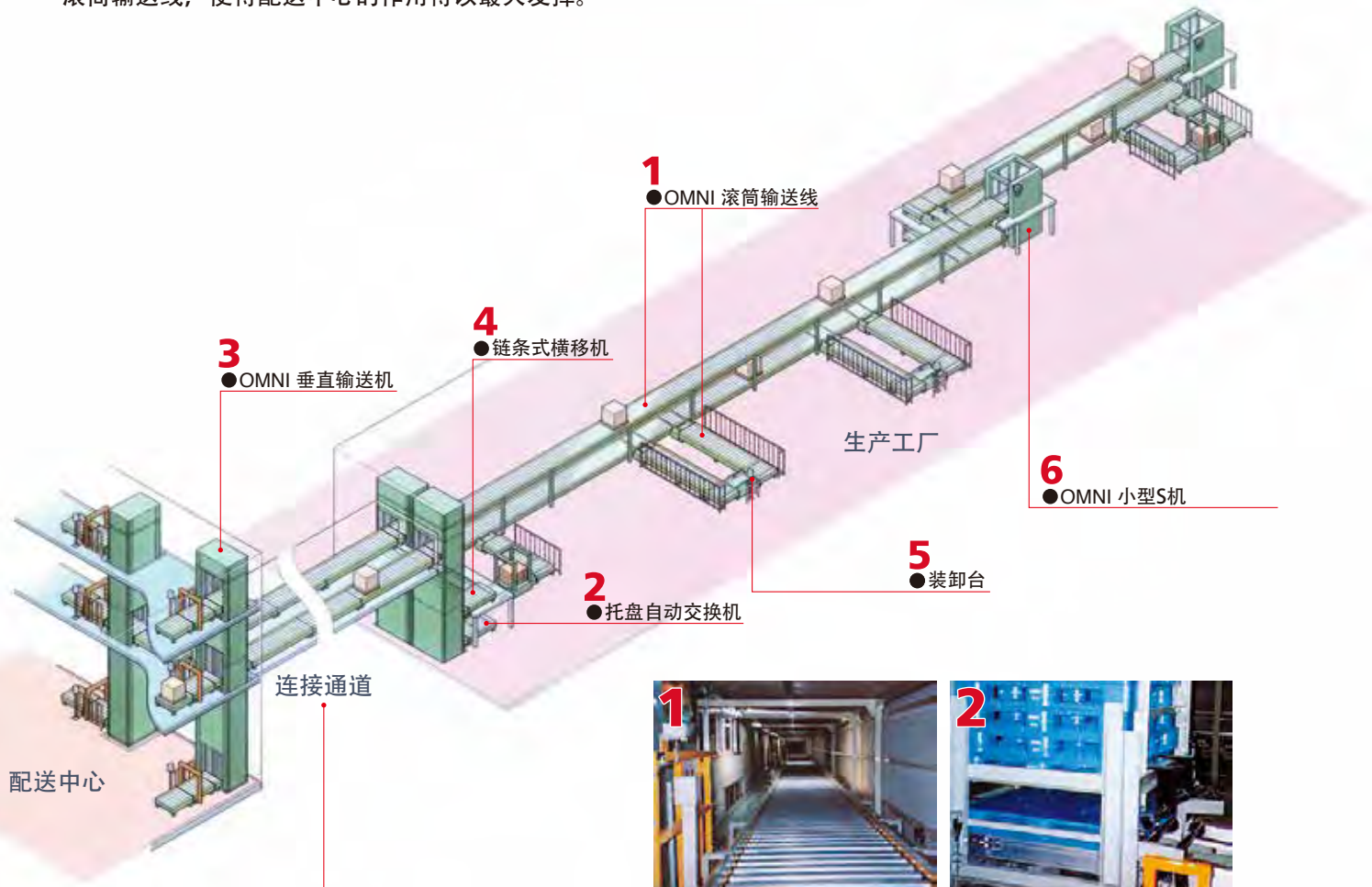
OMNI System

- P22 ●OMNI 生产线输送系统
- P23 ●OMNI 分拣线输送系统
- P24 ●OMNI 食品配送系统
- P26 ●OMNI 自动车部品配送系统
- P28 ●OMNI 家电配送系统

1 OMNI Conveyor System OMNI 生产线输送系统

[特长]

澳美垂直输送机将垂直输送与水平滚筒搬送有效组合，使得配送物流系统得以快速·高效的运用。
不仅如此，本公司自行开发的中量型·重量型滚筒组，适用于各种需求的输送系统。以澳美垂直输送机为中心，采用更高效的滚筒输送线，使得配送中心的作用得以最大发挥。



配送中心

连接通道

生产工厂



1 ●OMNI 滚筒输送线



2 ●托盘自动交换机



3 ●OMNI 垂直输送机



4 ●链条式横移机



5 ●装卸台

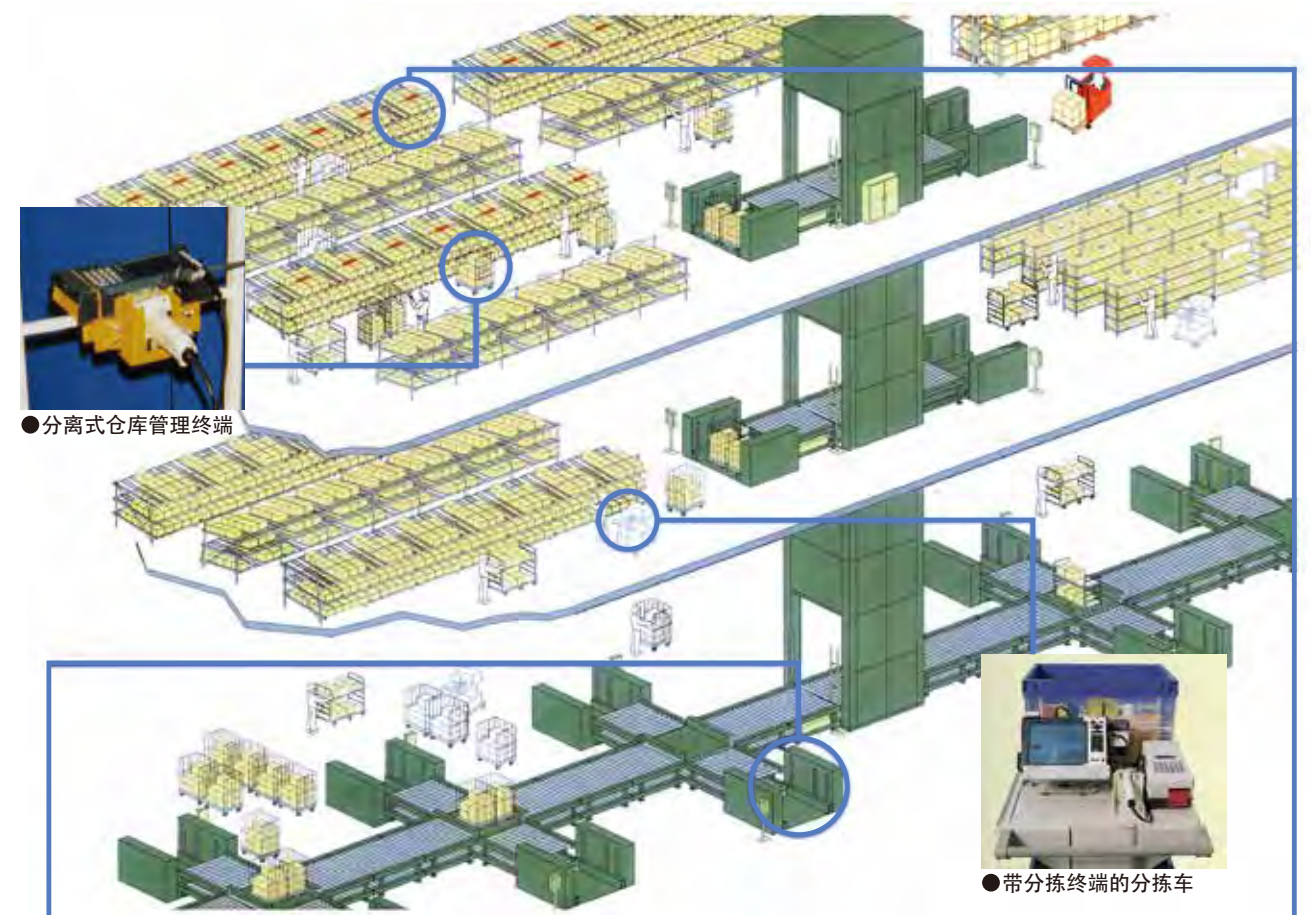


6 ●OMNI 小型S机

2 OMNI Sorter System OMNI 分拣线输送系统

[特长]

在配送中心的2,3层分拣后的商品，装载至台车上后通过垂直输送机运送到一层的出货等待区。专用托盘的使用，使得从垂直输送机向分拣系统的货物搬送变得顺畅，台车在滚筒组上的物流移动是我公司长期的研发经验的成果。



●分离式仓库管理终端

●带分拣终端的分拣车



●可实现托盘及台车同时搬送。



●批次显示

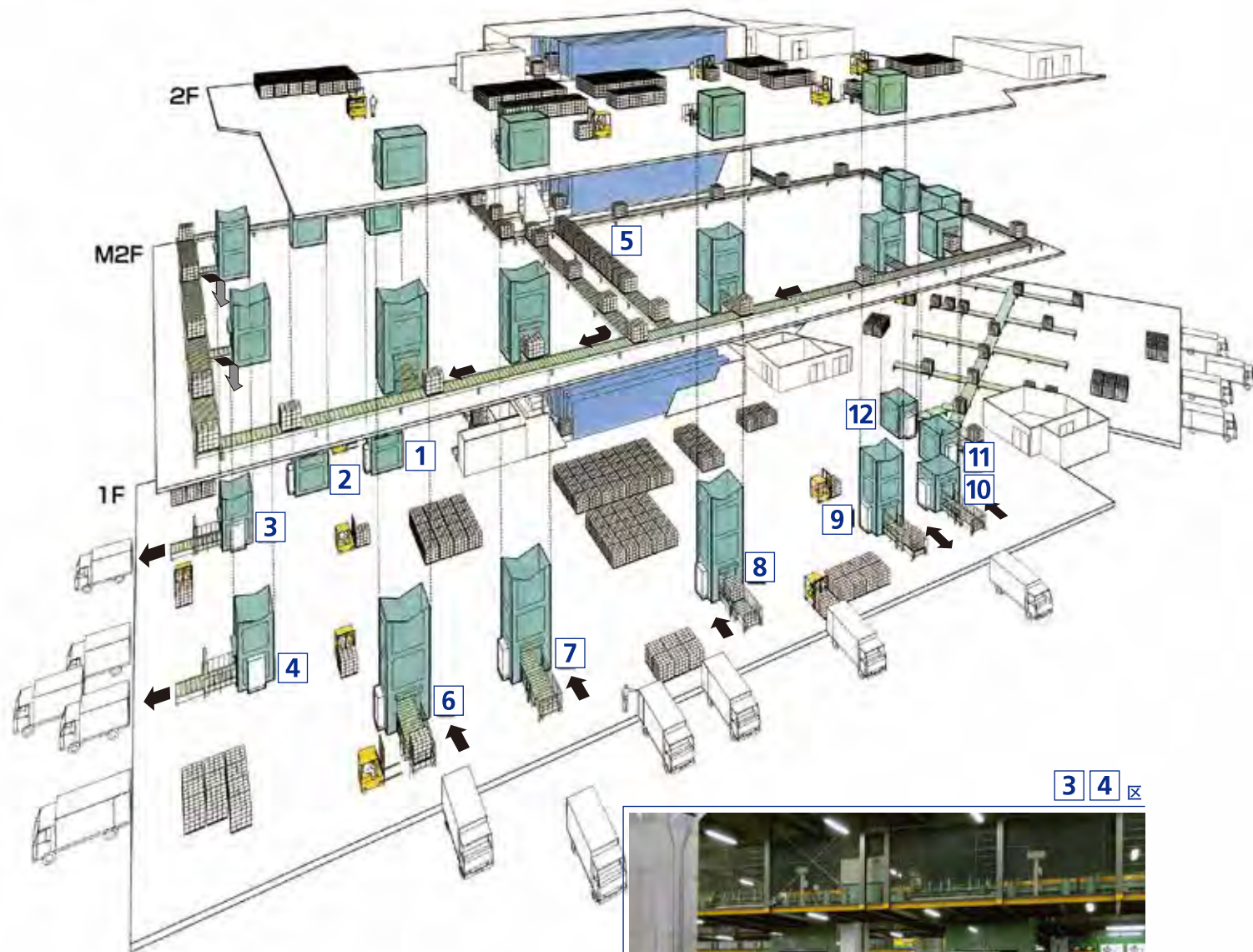


●数量表示

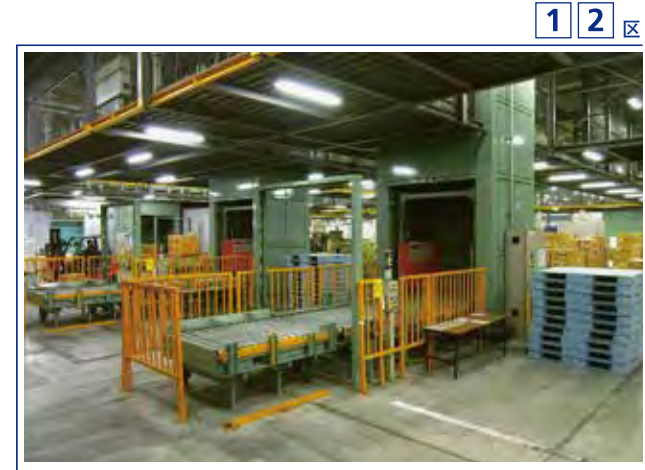
3 OMNI 食品配送系统

[特长]

本配送中心共采用12台垂直输送机，使得中2层分拣后的货物处理能力的作用倍增。特别是中2层设置的环形滚筒输送线，使得货物的《入库/出库》《入库/临时保管/出库》的环节更为流畅。1, 2, 6, 7, 8, 10号机为入库专用。3, 4, 5, 11, 12号机为出库专用，9号机为出入库双向转换专用。从而保证了一层货车的装卸区宽敞的作业空间，大幅减少了作业中的事故隐患。



●在1F货物满仓时，横行移动和货物处理无法进行。利用垂直输送机将货物送到M2F层，再通过滚筒输送线将货物搬运到可以进行货物处理作业的位置。图中后上方为M2F的滚筒输送线。



●1F的1号机·2号机装载部



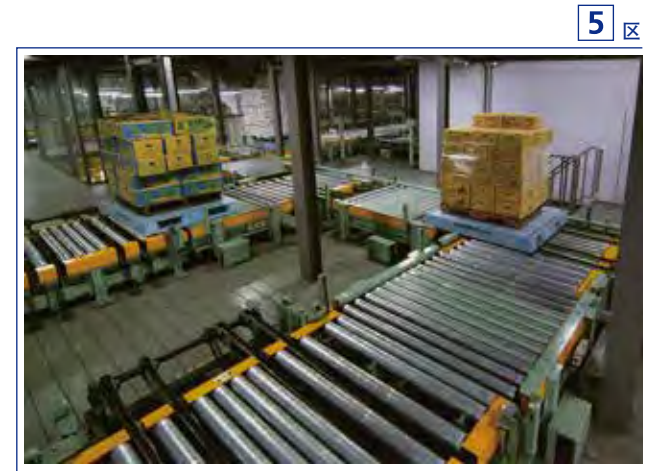
●利用2F的6, 7, 8, 9号机，将2F的货物搬运到1F发货区



●货物从1F送往M2F



●图中远处的2台垂直输送机搬送来的货物，通过方向转向滚筒组，将货物合流至一条滚筒输送线上。(○圈中的滚筒组旋转将货物搬送到滚筒输送线上。)



●与环形滚筒输送线连接的小尺寸滚筒组实现了到出库专用口的短距离的衔接。



●滚筒组上的链条转向装置

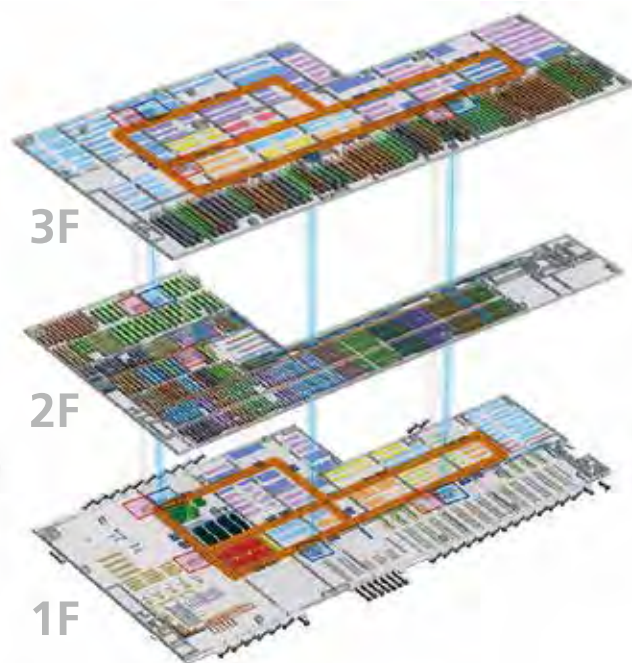


●1F向各客户发货端移送用滚筒输送线

4 OMNI 自动车部品配送系统

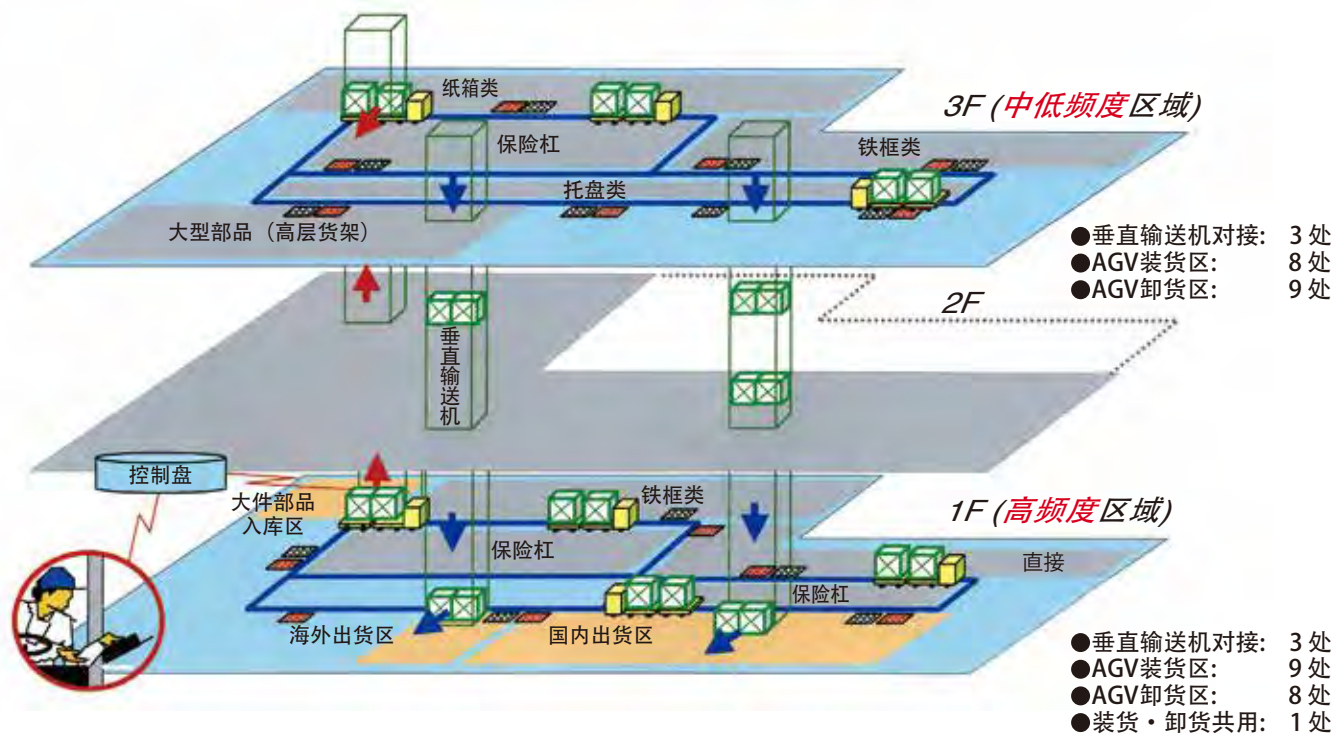
[特长]

澳美垂直输送机与无人搬运AGV车的组合，使得3层规模配送中心的运营机能大幅提高。出入库的自动车部品从大件钣金部品（500kg~1000kg/个）到种类繁多的中小零部件。全部根据出库频率高低的不同分配在不同楼层保管。并由计算机监控中心统一发出出入库的指令，使得货物的调达搬送及时准确。



大件货物的搬送

1F的无人搬运AGV车，将货物自动搬送到各区域的中转滚筒组。在3F垂直输送机与无人搬运AGV车连接，将货物自动搬送至各区域中转滚筒组。



●与AGV对接 (3层)



●1层入库用垂直输送机



●中转滚筒台



●中转滚筒输送台 (搬送物1,000kg/个)



●出货作业中AGV向滚筒台上移送货物。



[主要规格]

[垂直输送机规格]

(单位: mm)

型号	1, 2号机 3RZC-H-7-10 3, 4, 5, 6号机 2RZC-H-6-10
运行模式	自动/手动/开关切换
控制方式	升降变频控制
升降速度	40m/min
升降驱动	7.5kW变频控制
横行速度	12m/min 24m/min
横行驱动	0.4kW变频控制
搬送方式	独立轴承/千鸟式链条驱动/滚筒式输送台
滚筒型号	升降台: 114.3Φ × 1,200W × 127.0P × 2列 装货部位: 114.3Φ × 1,200W × 127.0P × 2列
装货方向	正面装货
装货方法	滚筒输送线/叉车
使用电源	3Φ 220V 60Hz 11.5kW/1台
其他	安全栅栏/装载滚筒台的设置 叉车阻挡器/AGV的对接/光通信器

[中转输送滚筒台规格]

(单位: mm)

规格	链条式滚筒驱动输送台
滚筒规格	114.3Φ × 1,200W × 127.0P × 2列
轴承	独立型枕式轴承
链条驱动方式	滚筒2根互锁千鸟联动驱动方式
机宽 × 机长 × 机高	2600W × 3,250L × 550H
速度	横行: 12m/min
电动机	0.4kW GM × 2台
框架	钢板弯曲螺栓固定
导向	中央: 上浮牵引/两侧: 固定式牵引
与AGV连接	光通信器

5 OMNI Delivery System OMNI LIFTER 家电配送系统

[特长]

为了更高效的运营多楼层配送中心，多台数的垂直输送机设置与滚筒输送线的合理组合对接，使得出入库的处理货物顺畅搬送。对于各楼层等待处理的货物使用环形循环滚筒输送线进行分流。运用电脑来控制垂直搬送与水平搬送的复杂流程，以满足配送中心各种各样的作业需求。



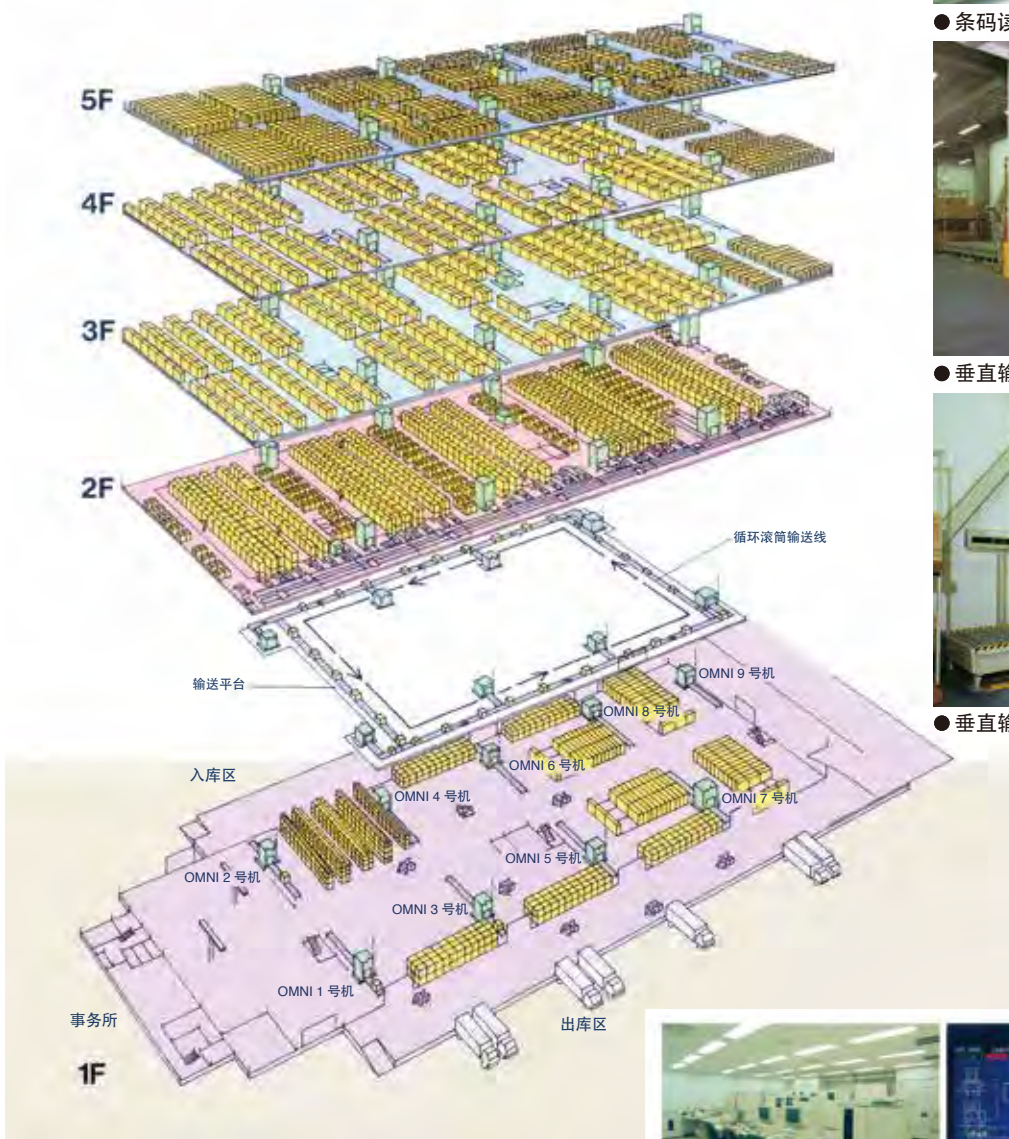
● 条码读取器



● 垂直输送机装货区



● 垂直输送机取货区



- ① 计算机操控室
- ② 运行监控室
- ③ 手持式扫描仪
- ④ 条形码读取器
- ⑤ 信息显示器

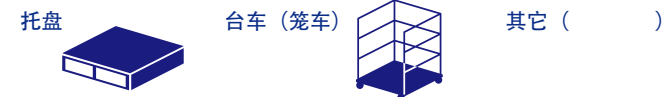


垂直输送机设计图基本参数表

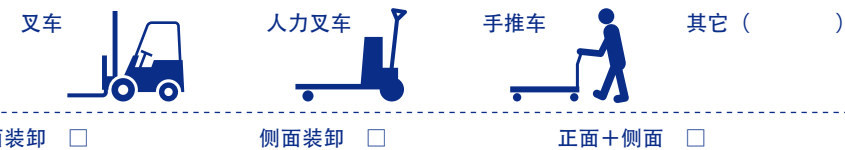
客户名	
型号	
台数	
年 月 日	

※如有建筑CAD图请提供

1 搬送物



2 装卸方式



3 托盘尺寸

最大 W mm × L mm × H mm

最小 W mm × L mm × H mm

木制 塑料 两方进叉 四方进叉

4 搬送物尺寸·重量

最大 W mm × L mm × H mm (含托盘)重量 (Kg)

最小 W mm × L mm × H mm (含托盘)重量 (Kg)

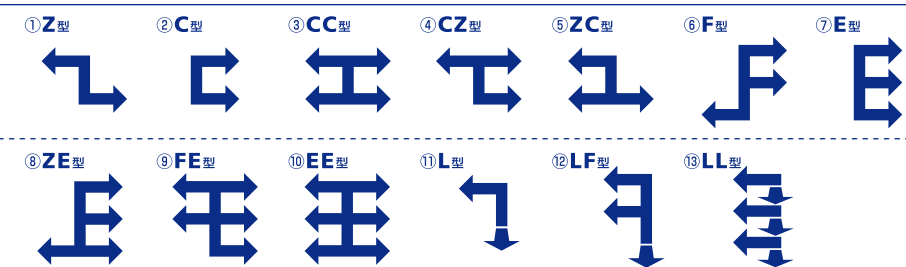
5 搬送能力

1F~2F 1F~3F 1F~4F 1F~5F 1F~6F 托盘(台车) 个/时

升降速度 30m/min 40m/min 50m/min 60m/min 依设计

水平速度 13m/min 24m/min 依设计

6 搬送路径



7 楼层高度

1F 2F 3F 4F 5F 6F 顶部 mm

井道地坑深度 mm 楼面地坑深度 mm 楼面开口 w × L

8 滚筒组数

正向 1F 2F 3F 4F 5F 6F

反向 1F 2F 3F 4F 5F 6F

9 设置场所

新建 / 已建 室内 / 室外 物流仓库 / 工厂

建筑井道 (有 / 无) 井道地坑 (有 / 无) 常温 / 冷库 (°C ~ °C)

防火卷帘门 (有 / 无 / 单层 / 双层) 自动门 (整面式 / 半面式)

10 其它