



ГИБРИДНЫЙ КАССЕТНЫЙ СТЕЛЛАЖ

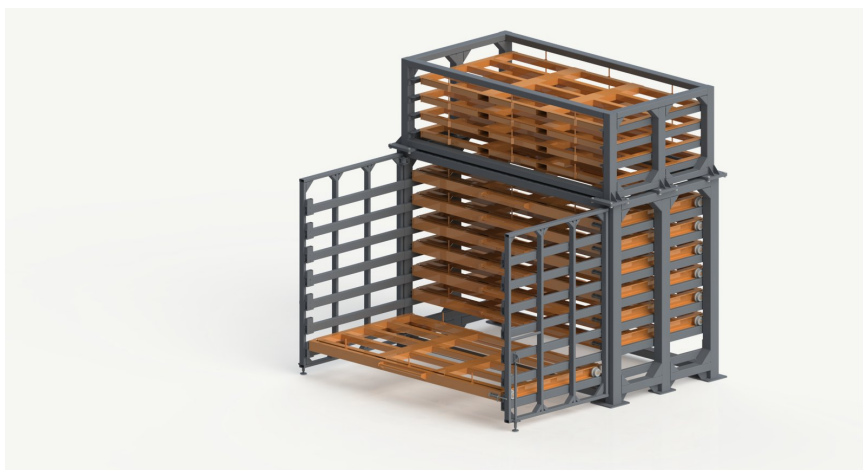
ШАФЛ

Буферный запас сверху.
Поштучный отбор с
выкатных кассет снизу.

Сменные кассеты используют в
обоих отделениях и перемещают
погрузчиком к разным станкам.

ПРИМЕР БАЗОВОЙ ВЕРСИИ

Числа ниже относятся к одной конфигурации из
исходного ТКП.

● ————— ●
ВЕРХНИЕ СЪЁМНЫЕ + НИЖНИЕ ВЫКАТНЫЕ КАССЕТЫ**3200 × 1600 мм**

лист в базовом примере

4 + 3

нижние полки + верхние кассеты

3000 кг

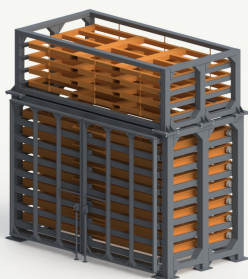
на полку в базовом примере

Формат листа, число кассет, нагрузки, габариты и рабочие зоны рассчитываются индивидуально под запрос.



Одна кассета — два режима хранения

Верхнее отделение работает как буфер для погрузчика, нижнее — как рабочая зона с выкатом к оператору.



01 ВЕРХНЕЕ ОТДЕЛЕНИЕ

Съёмные кассеты

Погрузчик устанавливает и забирает кассету целиком. Здесь удобно держать буферный запас пачек.



02 НИЖНЕЕ ОТДЕЛЕНИЕ

Выкатные кассеты

Кассета стоит в выдвижной полке. Полку выкатывают по направляющим и открывают материал для поштучного отбора.

ЧТО ОБЪЕДИНЯЕТ ДВА ОТДЕЛЕНИЯ

01

Взаимозаменяемость

Кассеты верхнего и нижнего отделений имеют единый принцип исполнения.

02

Доступ с двух сторон

Тыльная сторона используется для загрузки, фронтальная — для выдачи материала.

03

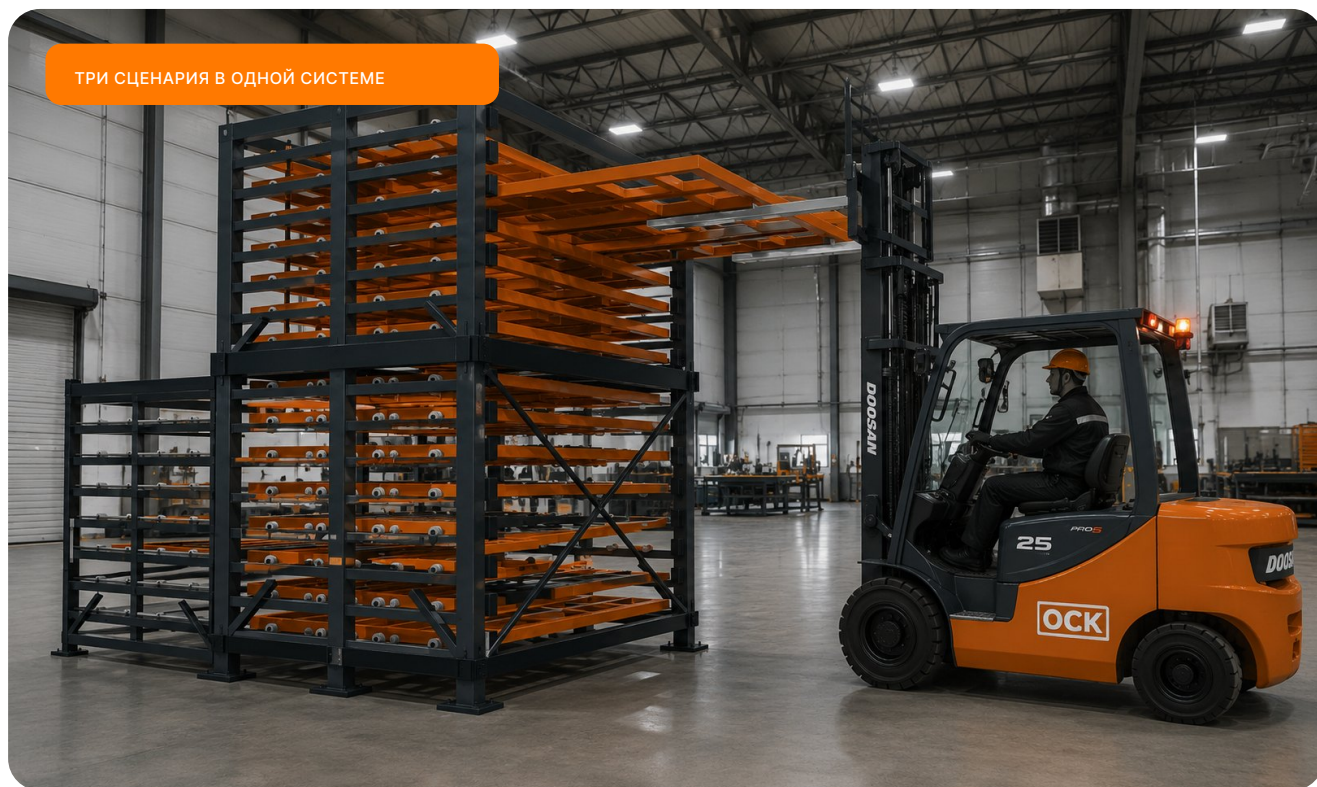
Кран + погрузчик

Два вида подъёмного оборудования можно включить в один производственный процесс.



Три способа работать с материалом

ШАФЛ объединяет поштучную выдачу, тыльную загрузку и внутрипроизводственное перемещение кассет.



Визуальный пример работы погрузчика со сменной кассетой.

01

Поштучная выдача

Нижнюю полку выкатывают во фронтальную зону. Кран или захват получает доступ к выбранной пачке.

02

Загрузка с тыла

Погрузчик устанавливает кассету со стороны тыльного прохода, не занимая фронтальную зону выдачи.

03

Кассета к станку

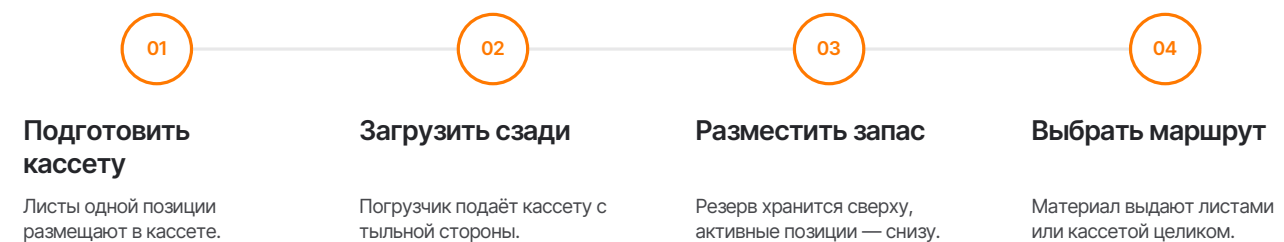
Погрузчик забирает кассету целиком и доставляет материал к лазеру, прессу или другой рабочей ячейке.

Последовательность операций, зоны безопасности и маршруты техники закрепляются в проекте конкретного цеха.



От приёмки до конкретного станка

Тыльная загрузка и фронтальная выдача разделяют встречные операции и делают маршрут материала понятным.



ДВА ВАРИАНТА ВЫДАЧИ



Поштучно с нижней полки

Кассету оставляют в выкатной полке. Полку выводят во фронтальную зону, снимают нужный лист и возвращают внутрь.

— Кран / вакуумный или магнитный захват



Кассетой к оборудованию

Погрузчик извлекает кассету целиком, доставляет её к нужной группе станков и после работы возвращает в систему хранения.

— Погрузчик / согласованный маршрут

Схема показывает логику потока. Способ перестановки кассет, маршруты техники и последовательность операций уточняются для конкретного цеха.



ШАФЛ рядом с участком лазерной резки

Верхний буфер, нижняя зона доступа и маршрут погрузчика собраны в одном производственном контексте.



01

Верхний буфер

Съёмные кассеты с резервом материала находятся в зоне обслуживания погрузчиком.

02

Нижний доступ

Выкатные кассеты предназначены для оперативного отбора отдельных листов.

03

Маршрут к станку

Погрузчик может забрать кассету и доставить её к производственному оборудованию.

Визуальный пример размещения, не монтажный проект. Фактическая конфигурация, расстояния и состав оборудования зависят от площадки.

Две стороны — два рабочих фронта

Стеллаж ориентируют так, чтобы погрузчик работал с тыла, а выдача листов была обращена к производственной зоне.



01 В зоне складирования листа

Верхний модуль работает как буфер пачек, а нижние кассеты — как зона оперативной выдачи нужных марок и толщин.

02 У лазера или пресса

Фронтальная сторона обращена к подъёмному оборудованию, а путь кассеты до станка остаётся коротким.

03 Между приёмкой и обработкой

Тыльный проход связывают с приёмкой металла, фронтальный — с участком подготовки и резки.

04 Для группы станков

Целую кассету можно развозить по нескольким рабочим ячейкам по заранее согласованному маршруту погрузчика.

Компоновки показывают принципы размещения. Проходы, анкеровка, зоны работы крана и погрузчика, ограждения и траектории груза рассчитываются индивидуально.



Как устроен ШАФЛ

Две несущие рамы, сменные кассеты, выкатные полки и фиксируемые ворота образуют единую систему.



01 Верхняя рама

Стойки, направляющие кассет и задние раскосы против раскачивания.

02 Сменная кассета

Одинаковый принцип исполнения для верхнего и нижнего отделений.

03 Нижняя рама

Несущие стойки и направляющие для выдвигаемых полок.

04 Выкатная полка

П-образная рамка с роликами; внутрь устанавливается кассета.

05 Открывающиеся ворота

В открытом положении фиксируются к полу и служат направляющими.

06 Фиксаторы

Удерживают полку и ворота в рабочих и закрытых положениях.

Показана визуальная модель. Сечения профилей, число опор, роликов, направляющих и фиксаторов подтверждаются расчётом конкретного проекта.



ПРИМЕР БАЗОВОЙ ВЕРСИИ

Базовый пример — не единый стандарт серии

Все значения — из ТКП №29893 и относятся только к показанному примеру.

ПАРАМЕТРЫ БАЗОВОГО ПРИМЕРА

Размер листа	3200 × 1600 мм
Нижние выдвижные полки	4 шт.
Верхние съёмные кассеты	3 шт.
Нагрузка на полку	3000 кг
Общая нагрузка	21 000 кг
Габариты закрытого	3810 × 2130 × 3020 мм
Габариты открытого	3810 × 3725 × 3020 мм
Масса стеллажа	4586 кг
Высота загрузки	80 мм
Крепление к полу	анкеры, глубина 150 мм

ДЛЯ ПОДБОРА НУЖНЫ

- 01 формат и номенклатура листа
- 02 максимальная масса пачки
- 03 число активных и резервных позиций
- 04 параметры погрузчика и крана
- 05 план или фото фронтальной и тыльной зон


 instanko-trade.ru[Подробнее о модели →](#)

Пришлите данные — подготовим конфигурацию и схему размещения.

ЧТО ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ИНДИВИДУАЛЬНО

Формат листа · число верхних и нижних кассет · нагрузка · высота · габариты · рабочие проходы · способ механизации

Производитель: АО «Технологии машиностроения». Страна производства: Российская Федерация.

Информационная карта не является публичной офертой. Финальные параметры и состав поставки фиксируются в техническом предложении.



28 организаций в референс-листе

01 АО «НМЗ «Энергия»
г. Великий Новгород

02 ООО «Ярославский ЭРЗ»
г. Ярославль

03 ООО «Аквасектор»
г. Щелково

04 АО «ПКФ «Промтехсервис»
г. Мытищи

05 АО «САГА ТЕХНОЛОГИИ»
г. Москва

06 ООО «ИНТЕХ»
г. Москва

07 ООО «С-Крафт»
г. Казань

08 ООО «КСК-МК»
г. Тверь

09 ООО «Авиатех»
с. Нижегородка

10 ООО «Прайм-деталь»
г. Красногорск

11 ООО «Ирэ-Полус»
г. Фрязино

12 Ruscana Intertrade Inc
Канада

13 ООО «Металл-Технолджи»
г. Серпухов

14 ООО «Агма»
г. Чехов

15 АО «Стеклонит»
г. Новокуйбышевск

16 АО «КЭМЗ»
г. Калуга

17 АО «АЗ «Урал»
г. Миасс

18 АО «НЗ 70-ти летия Победы»
г. Нижний Новгород

19 ОАО «НПО «Татэлектромаш»
г. Набережные Челны

20 ООО «Долина Сервис»
г. Серпухов

21 ООО «ВИЗО»
г. Пенза

22 АО «ЗИО-ПОДОЛЬСК»
г. Подольск

23 АО «Обуховский завод»
г. Санкт-Петербург

24 РФЯЦ им. Забабахина
г. Снежинск

25 АО «НПО «НИИП-НЗИК»
г. Новосибирск

26 ФГУП ВНИИА
г. Москва

27 Транснефть Сибирь
г. Тюмень

28 Транснефть Север
г. Ухта

Это общий референс-лист поставок оборудования

. Установка именно ШАФЛ у каждой организации данным списком не

подтверждается.