



КАССЕТНЫЙ СТЕЛЛАЖ ПОД ПОГРУЗЧИК

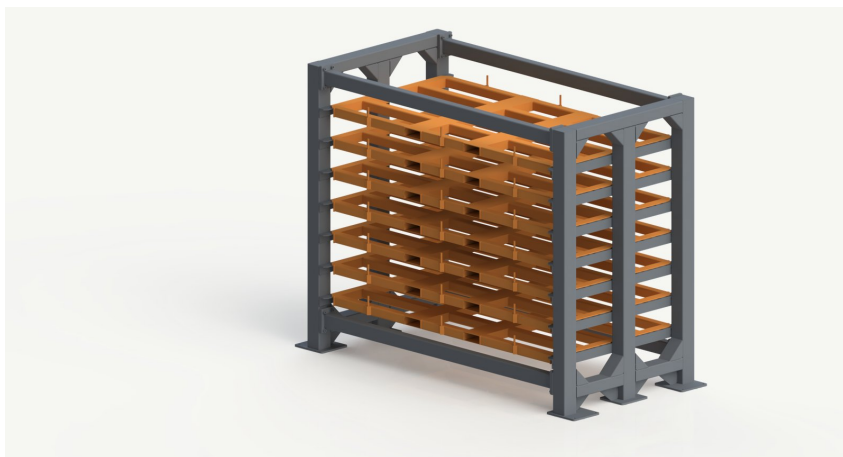
СТЭК

Съёмные кассеты для хранения и перемещения целых пачек листового металла.

Погрузчик устанавливает кассету в ячейку, забирает её целиком и доставляет материал к нужному участку.

ПРИМЕР БАЗОВОЙ ВЕРСИИ

Числа ниже относятся к одной конфигурации из исходного ТКП.



КАЖДАЯ КАССЕТА СНИМАЕТСЯ ПОГРУЗЧИКОМ

2500 × 1250 мм

лист в базовом примере

12 уровней

кассетных — базовый пример

5000 кг

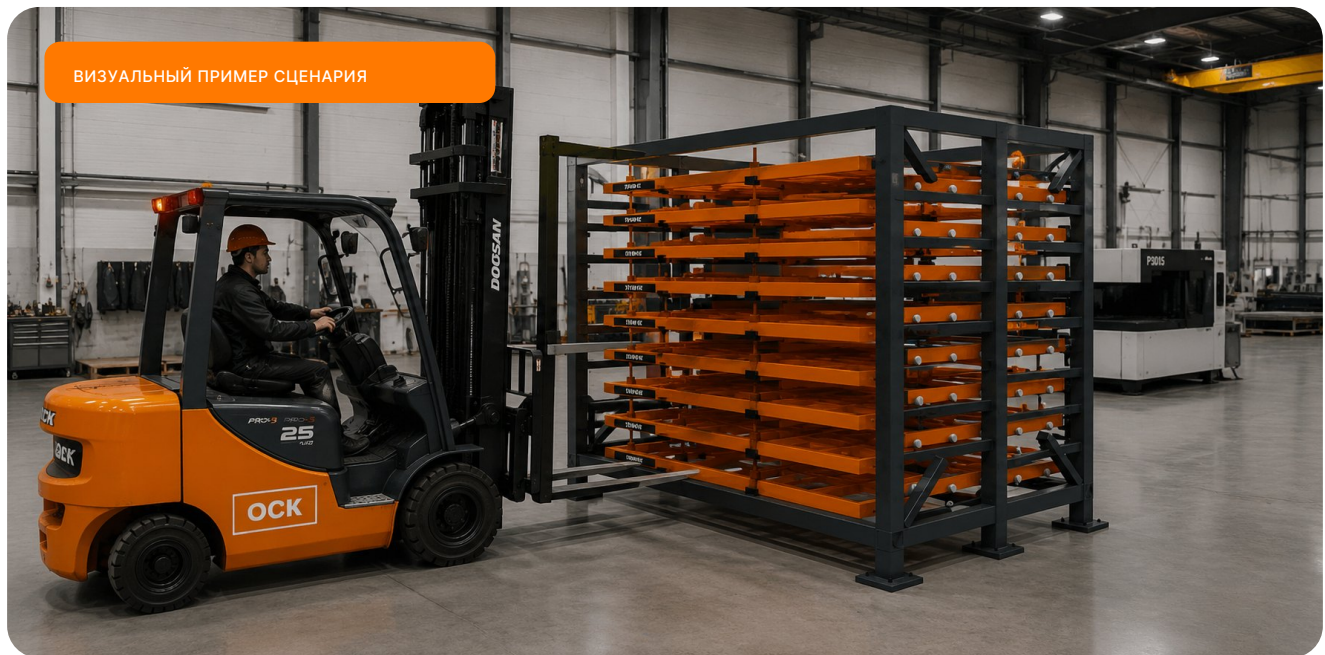
на уровень в базовом примере

Формат листа, число кассет, нагрузки, высота и длина линии рассчитываются индивидуально под запрос.



Погрузчик работает с кассетой целиком

Полки не выкатываются: погрузчик входит в карманы кассеты, снимает её с направляющих и увозит.



Погрузчик подведён к выбранному уровню кассеты.

01

Подъехать к уровню

Оператор совмещает вилы с карманами выбранной кассеты.

02

Снять кассету

Погрузчик приподнимает кассету и выводит её из ячейки целиком.

03

Доставить к участку

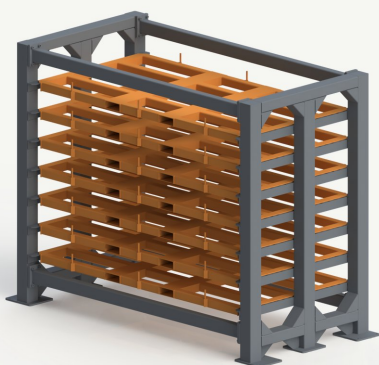
Кассету перемещают к станку, зоне распаковки или другому месту работы.

Фотография показывает принцип работы. Грузоподъёмность техники, высота подъёма, длина вилок и безопасные зоны проверяются для проекта.



Не выдвижная полка, а транспортная кассета

В ячейке хранится весь артикул. Для доступа к материалу кассету извлекают погрузчиком.



В СТЕЛЛАЖЕ

Кассета лежит на направляющих

Каждая ячейка хранит отдельную позицию материала.

В РАБОТЕ

Вилы заходят в карманы

Кассету снимают целиком и используют для перемещения груза внутри производства.

01

Назначить артикул

Марку, толщину или тип груза закрепляют за отдельной кассетой.

02

Выбрать ячейку

Погрузчик подъезжает к нужному уровню хранения.

03

Извлечь

Кассету приподнимают и выводят из рамы.

04

Вернуть

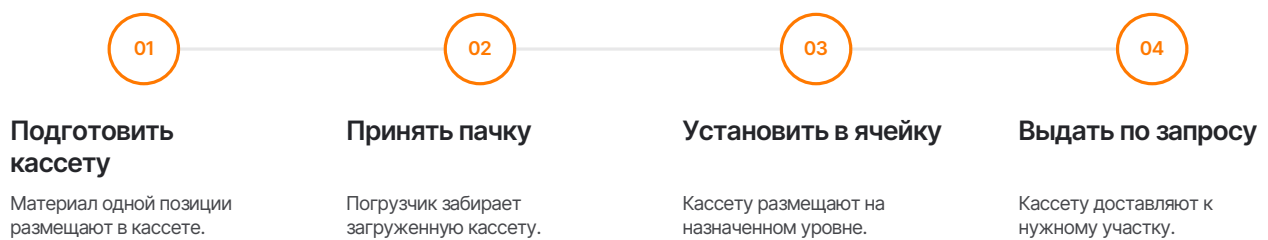
После операции кассету устанавливают в свободную или назначенную ячейку.

Порядок адресации кассет и возврата в ячейки определяется регламентом заказчика.

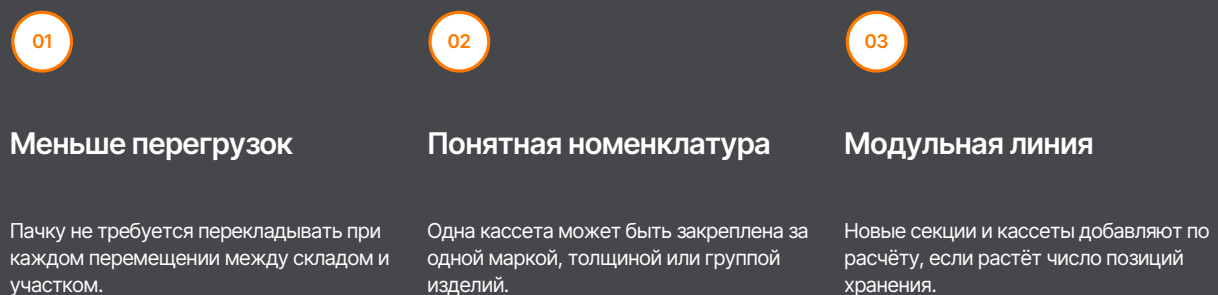


От приёмки до рабочего участка

Одна кассета сохраняет назначенный артикул на хранении и при перемещении по цеху.



ЗАЧЕМ КАССЕТА ДВИГАЕТСЯ ВМЕСТЕ С ГРУЗОМ

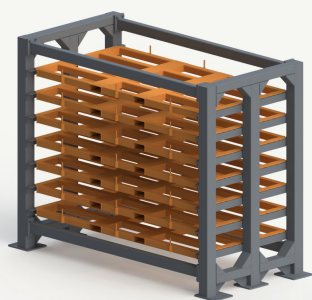


Маршруты, очередность операций и место загрузки пачки в кассету согласуются с технологией предприятия.



Под лист, формы и тяжёлые грузы

Формат кассеты, её дно и допустимая масса выбираются под конкретный груз и погрузочную технику.



01 Листовой металл

Пачки листа разных марок, толщин и форматов.

02 Штампы и пресс-формы

Тяжёлые изделия — после расчёта кассеты и рамы.

03 Тяжёлые изделия

Только после расчёта кассеты, рамы и погрузочной техники.

04 Негабаритный груз

В кассете со сплошным дном, если это предусмотрено проектом.

ПРИМЕР ОРГАНИЗАЦИИ НОМЕНКЛАТУРЫ

Одна кассета — одна понятная позиция хранения

01 Углеродистая сталь

02 Нержавеющая сталь

03 Алюминиевый лист

04 Толстый лист

05 Листовые заготовки

06 Резервная пачка

Перечень показан как пример. Размер листа и допустимая масса груза зависят от индивидуально рассчитанной конфигурации.

Где разместить СТЭК

Ключевое условие — свободный фронт для погрузчика и понятный маршрут кассеты до рабочего участка.



01 В зоне приёмки металла

Пачку загружают в кассету, после чего погрузчик размещает её в назначенной ячейке.

02 Вдоль погрузочного прохода

Фасад ячеек ориентируют к проезду без колонн, тары и постоянных рабочих мест.

03 Рядом с участком резки

Маршрут кассеты до лазера или прессы делают коротким и не пересекающим пешеходные потоки.

04 Многосекционной линией

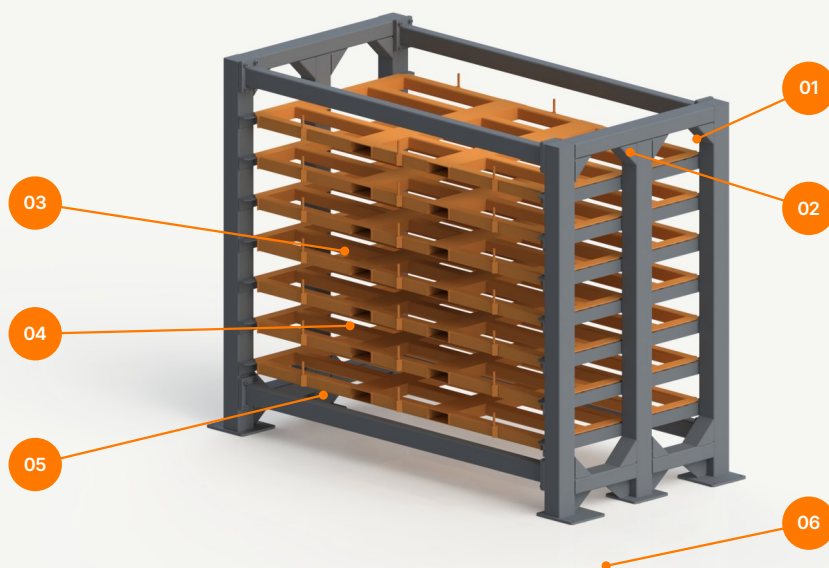
Несколько модулей можно объединить в ряд, если требуется больше позиций хранения.

Схемы показывают принципы размещения. Ширина прохода, высота подъёма, анкеровка, ограждения и траектории кассеты рассчитываются индивидуально.



Как устроен СТЭК

Рамный модуль удерживает съёмные кассеты на отдельных направляющих и передаёт нагрузку на основание.



01 Боковые рамы

Стойки и верхняя обвязка формируют несущий модуль.

02 Раскосы

Усиливают раму и препятствуют раскачиванию конструкции.

03 Направляющие

На отдельных уровнях принимают кассеты с грузом.

04 Съёмная кассета

Сварная рама из сортового и профильного проката.

05 Карманы под вилы

Позволяют погрузчику подхватить кассету целиком.

06 Опоры и анкера

Передают нагрузку на площадку и закрепляют раму по проекту.

Показана визуальная модель. Сечения профилей, число опор, направляющих, кассет и анкеров подтверждаются расчётом конкретного проекта.



ПРИМЕР БАЗОВОЙ ВЕРСИИ

Все значения — из ТКП
№29908 и относятся только
к показанному примеру.

Базовый пример — не единый стандарт серии

ПАРАМЕТРЫ БАЗОВОГО ПРИМЕРА

Размер листа	2500 × 1250 мм
Кассетных уровней	12 шт.
Высота загрузки	500 мм
Нагрузка на уровень	5000 кг
Общая нагрузка	60 000 кг
Размер кассеты	2600 × 1350 мм
Габарит линии, 4 секции	11 720 × 2500 мм
Масса линии	3804 кг
Крепление к полу	анкеры, глубина 150 мм
Статус поставки	разборный

для подбора нужны

- 01 формат и номенклатура листа
- 02 максимальная масса одной пачки
- 03 число отдельных позиций хранения
- 04 модель погрузчика, вилы и высота подъёма
- 05 план прохода и маршрут кассеты до участка


 promdetalzh.ru[Подробнее о модели →](#)

Пришлите данные — подготовим конфигурацию и
схему размещения.

ЧТО ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ИНДИВИДУАЛЬНО

Формат кассеты · число ярусов и секций · нагрузка · высота · длина линии · рабочий проход · параметры погрузчика

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
подтверждается.

. Установка именно СТЭК у каждой организации данным списком не