



TECNY STAND

FÁBRICA DE ESTANTERÍAS Y SISTEMAS DE ALMACENAJE

TS SHUTTLE



Sistema de almacenaje semiautomático

www.radioshuttle.net

ÍNDICE

DEFINICIÓN	1
APLICACIÓN	2
COMPARATIVA CON OTROS SISTEMAS COMPACTOS	3
VENTAJAS	4
SOLUCIONES	5
FUNCIONAMIENTO	6
DETALLE DEL TS-SHUTTLE	7
INFORMACIÓN TÉCNICA	8
SEGURIDAD	9

DEFINICIÓN



DEFINICIÓN

Es un sistema de almacenaje semiautomático de paletas con movimiento en el interior de las estanterías de forma autónoma, garantizando el máximo aprovechamiento del volumen de almacenamiento, aumentando la flexibilidad del almacén y la facilidad de manejo de las mercancías, sin que las carretillas elevadoras entren dentro de las calles.

El TS Shuttle se coloca en la primera posición de la calle usando una carretilla elevadora. A continuación se coloca el palet en la guía, encima del TS Shuttle. Éste accionado mediante mando a distancia eleva el palet, lo lleva hasta la primera posición libre en el interior de la calle y vuelve a la posición inicial.

Para la extracción de palets el orden es inverso.

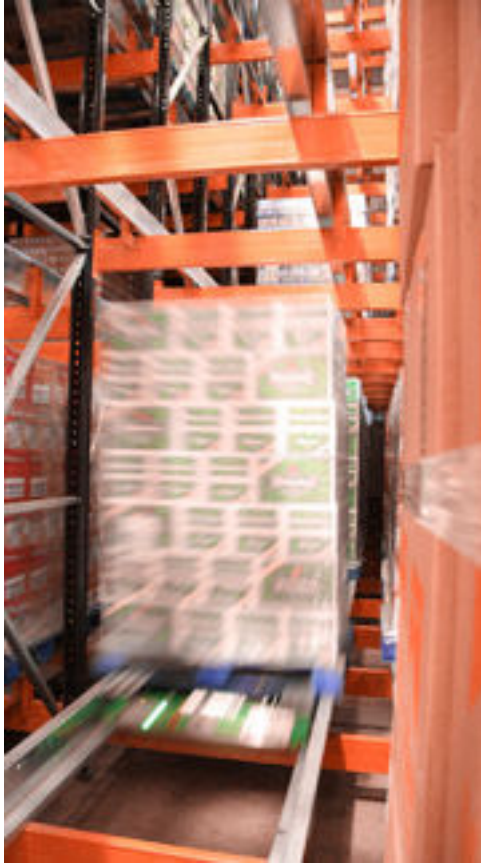


Este sistema de almacenaje con TS Shuttle es adecuado para almacenar referencias paletizadas de alta densidad y productos de almacenaje masivo.

Empleando este sistema se reduce el tiempo de maniobra de cada operación, optimizando la capacidad de almacenamiento.



APLICACIÓN

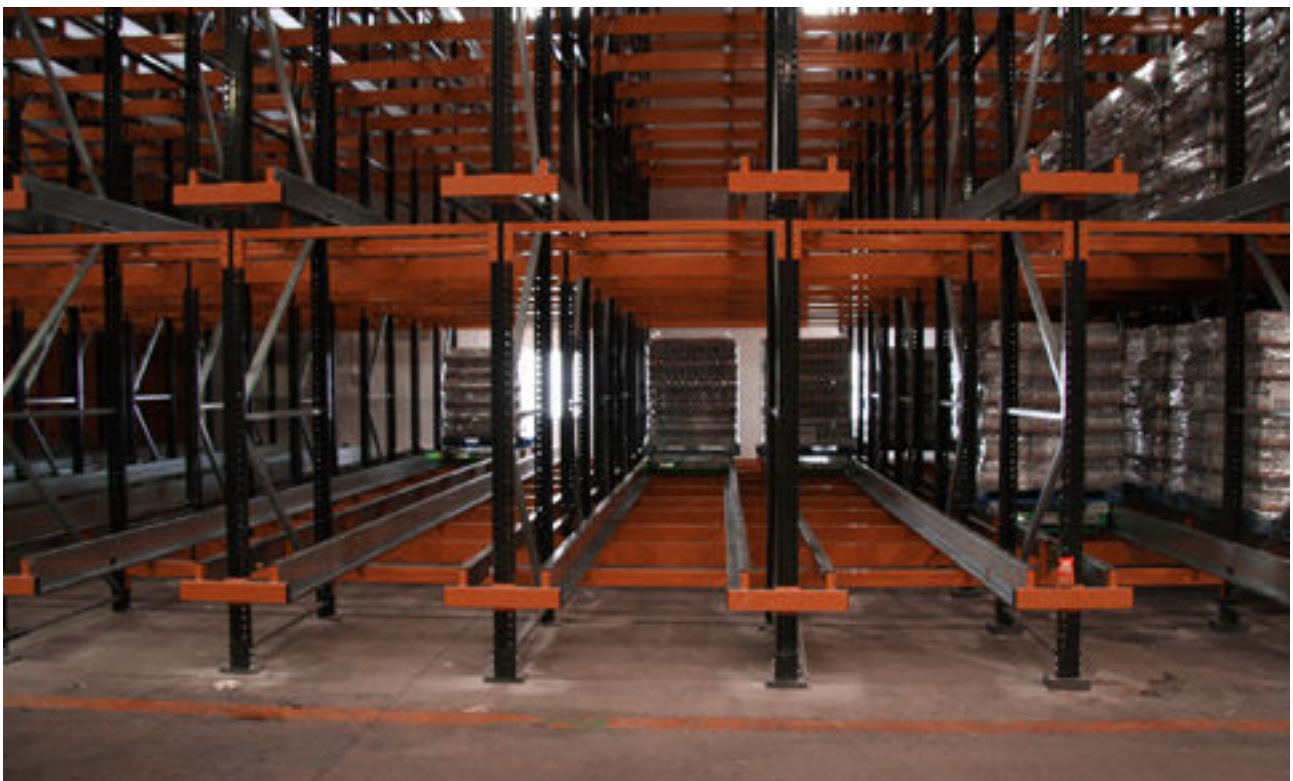


APLICACIÓN

Este sistema es idóneo para:

- Almacenamiento compacto de alta densidad
- Cámara frigorífica
- Almacenamiento temporal

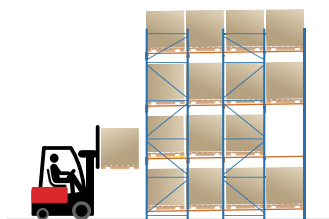
Utilizando este sistema se obtiene el máximo aprovechamiento del volumen de la instalación y la disminución del tiempo de maniobra.



COMPARATIVA CON OTROS SISTEMAS COMPACTOS

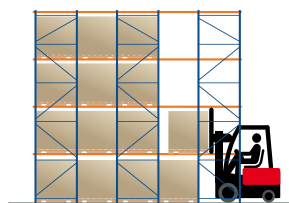
Compacta tradicional:

Al tener que entrar la carretilla dentro de las calles tiene que dedicar el operador mucho tiempo en cada operación. Los palets de la misma calle tienen que tener la misma referencia.



Push-back tradicional:

La carretilla no entra dentro de las calles, debido a que el palet cae por gravedad, pero la profundidad de la calle está limitada.



TS Shuttle:

Este sistema evita que la carretilla entre dentro de la calle y consigue mucha mayor profundidad de almacenaje. Además, los palets solo tendrán la misma referencia en el mismo nivel. La carretilla lleva el palet hasta la primera posición de cada nivel, mientras que el TS Shuttle realiza los movimientos internos de forma autónoma.



VENTAJAS

VENTAJAS

- Reducción del tiempo de descarga de palets.
 - Mayor número de referencias almacenadas.
- El TS Shuttle acerca el palet hasta la entrada, de manera que la carretilla no tiene que entrar dentro de la calle, esto conlleva:
- Menor riesgo de accidentes.
 - Ningún daño a la mercancía.
 - Ningún daño a la estantería.
- Permite almacenar diferentes referencias por modulo.
 - Optimización del espacio.
 - Organización eficaz del área de almacenaje.
 - Movimientos rápidos y silenciosos.
 - Fácil utilización.
 - Aumento de la producción.
 - Mínima holgura entre niveles.



SOLUCIONES

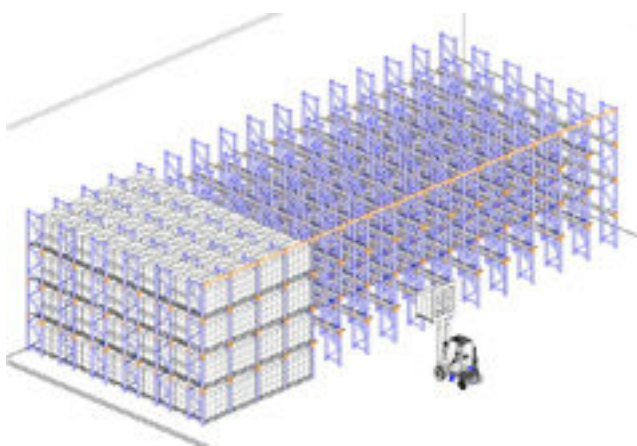
SOLUCIONES

Cada almacén presenta una distribución, la cual viene determinada por sus dimensiones, número de referencias, flujos de mercancía y forma de operar.

A continuación se presentan distintas soluciones para un mismo lugar:

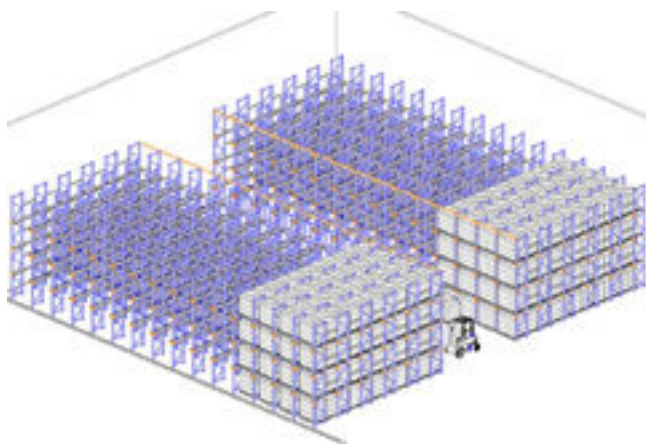
Pasillo frontal:

- Con esta opción se logra la máxima capacidad de palets.
- El sistema de trabajo es LIFO, por lo que la entrada y salida de palets se hace por el mismo lugar.
- Esta solución se recomienda cuando el número de referencias es reducido y existen muchas palets por referencia.



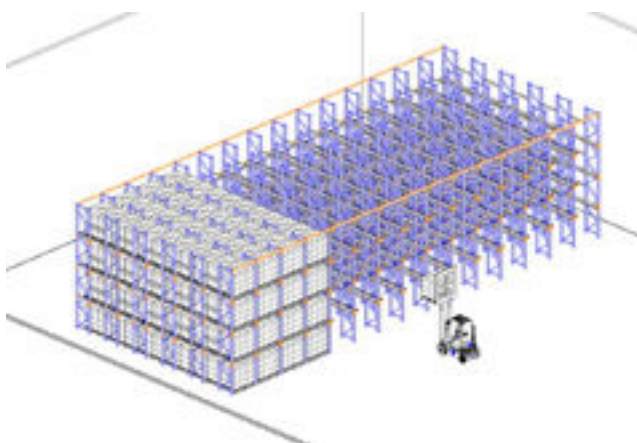
Pasillo longitudinal:

- Con esta opción se logra el máximo número de calles.
- El sistema de trabajo es LIFO.
- Las calles son menos profundas, lo que permite incrementar la capacidad efectiva y canales por referencia.



Pasillo frontal y posterior:

- Con esta opción se logra la máxima capacidad de palets.
- El sistema de trabajo es FIFO, por lo que la entrada de palets se hace por una lado y la salida por el lado contrario.
- Esta solución se recomienda cuando la instalación funciona como almacén temporal de estancia corta y cargas completas.



FUNCIONAMIENTO

FUNCIONAMIENTO

PASO 1

Con la carretilla se introduce el TS Shuttle en el nivel deseado para almacenar



PASO 2

Mediante la carretilla, se colocan los palets de uno en uno en la entrada del nivel, apoyándolos sobre los perfiles de carga.



PASO 3

El TSShuttle eleva ligeramente el palet para después introducirlo hacia el interior del nivel hasta la primera ubicación libre.

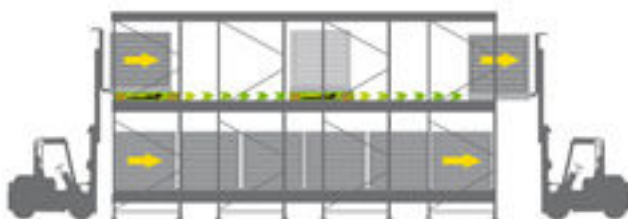


PASO 4

El TSShuttle vuelve al inicio para repetir el paso anterior hasta completar el nivel.



MODO DE FUNCIONAMIENTO



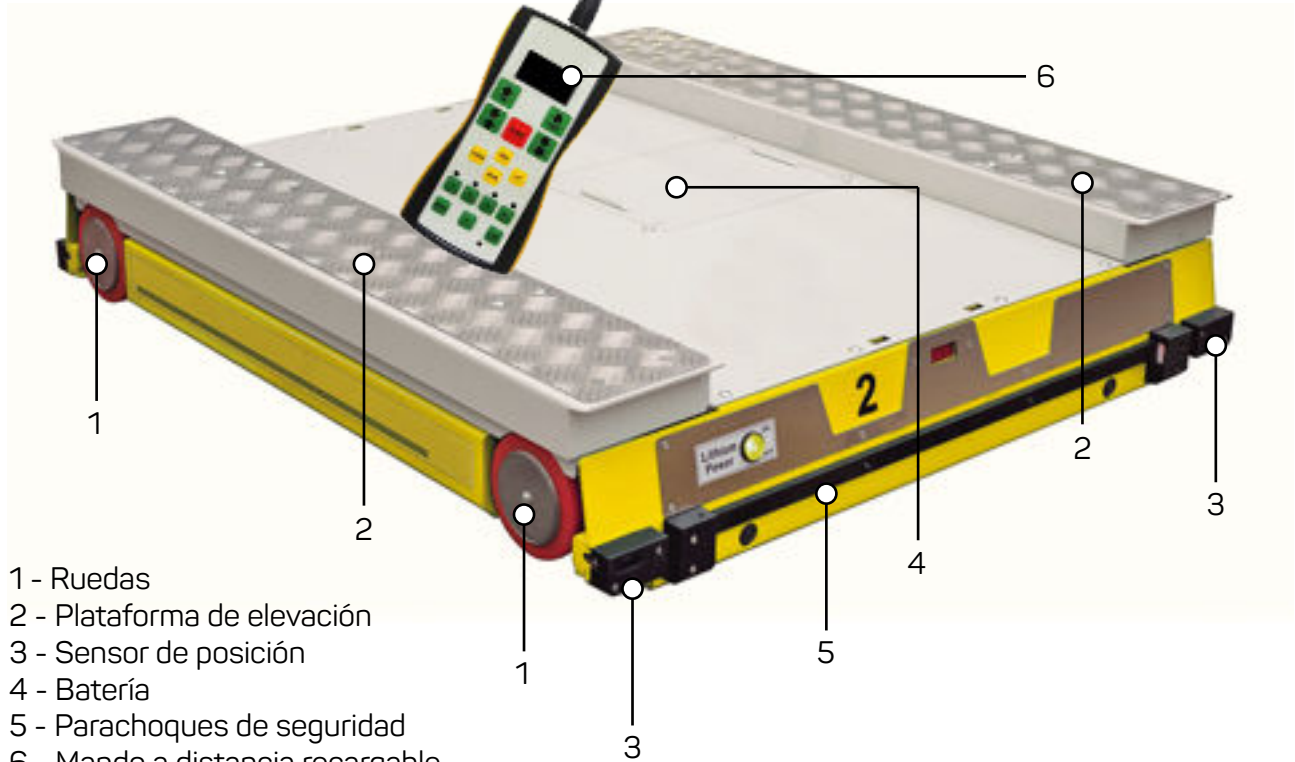
FIFO: Los palets se introducen por un lado y se extraen por el extremo contrario. El primero en entrar es el primero en salir.



LIFO: La entrada y salida de palets se realiza por el mismo lado. El último en entrar es el primero en salir.

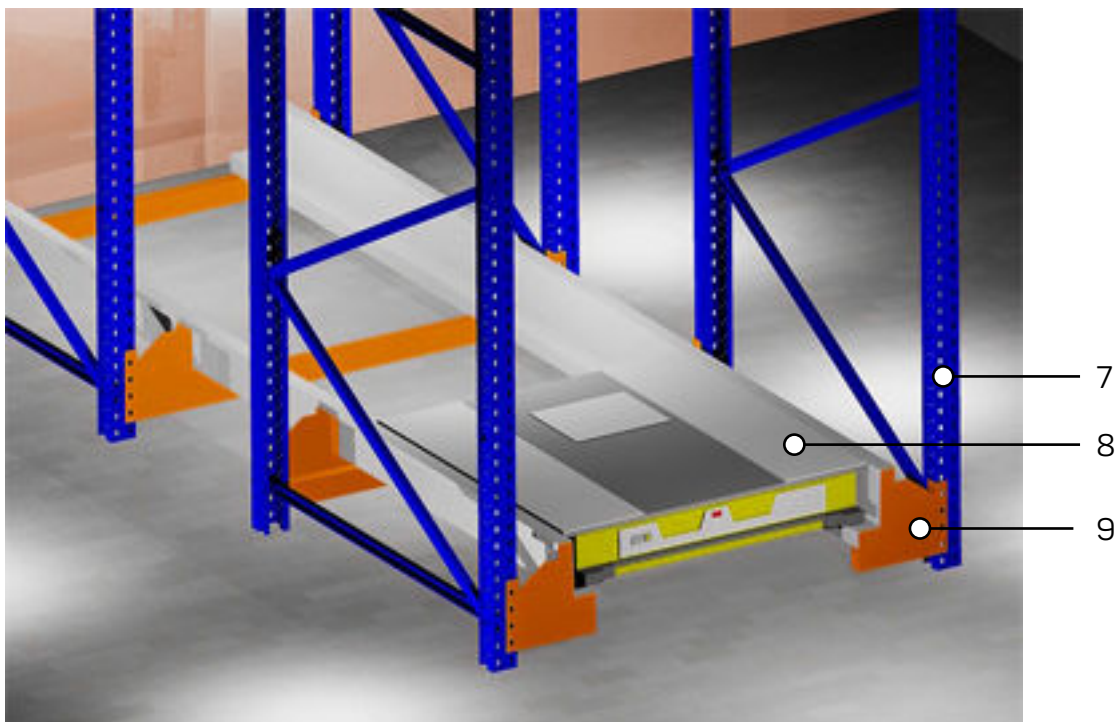
DETALLE DEL TS-SHUTTLE

DETALLE DEL TS-SHUTTLE



DETALLE CONSTRUCTIVO

- 7 - Puntal
- 8 - Carril
- 9 - Ménsula de Carril



INFORMACIÓN TÉCNICA
Información técnica

Presentaciones del satélite	
Velocidad cargado	-30-33 m/min
Velocidad varío	-63-66 m/min
Autonomía de trabajo	10-12-16 h

Batería	
Tipología	Lithium - Ion MNC
Voltaje	24 V
Capacidad	53 Ah
Peso	-13 Kg
Alimentación cargador	EU 240/50 Vac/HZ US 115/60 Vac/Hz
Tiempo de recarga a temperatura de 20°C por 80% de descarga	3 h
Tiempo de recarga a temperatura de 20°C por 100% de descarga	5,5 h
Vida útil (uso correcto)	min. 900 recargas
Nº de baterías a bordo	1

Características	
Temperatura de uso	ST: de +5°C a +45°C BZ: de +4°C a -30°C
Colores	chassis RAL 6032 cubierta RAL 7035

Motores	
Potencia de translación	700 W
Potencia de elevación	400 W

Radiocomando	
Tipología	Radiofrecuencia
Display	LCD 16 x 2
Protección	IP65
Alimentación	Batería
Batería recargable	500 mAh - 4,8 V
Consumo máx. en transmisión	55mA
Consumo máx. en recepción	50mA
Función stand-by	3 min. tral el último uso
Duración batería (a 20°C) a utilización correcta	en uso continuo 10 h en stand-by 1300h

La información contenida en esta tabla puede ser modificada por mejoras tecnológicas. Las prestaciones y medidas son nominales y sujetas a las tolerancias. Las especificaciones pueden ser cambiadas sin preaviso.

SEGURIDAD

SEGURIDAD

El dispositivo cuenta con avanzados sistemas de seguridad de acuerdo con las normas vigentes.

Dispone de sistemas de seguridad y topes que evitan la caída y atrapamiento del dispositivo por un uso incorrecto.

Cuenta con una reserva mínima de batería para evitar quedarse parado en el interior de la instalación por falta de esta.



Elevación electromecánica



Batería Recargable



Cargador de Batería



Mando a distancia recargable



Autoservice



TECNY STAND

FÁBRICA DE ESTANTERÍAS Y SISTEMAS DE ALMACENAJE



TECNY STAND, S.A.

www.tecny-stand.com



Dirección:

Camino de los Almendros, 24
30120 El Palmar, Murcia - España

Tel.: +34 968 882 366

Fax: +34 968 885 127

Email: info@tecny-stand.com

Web: www.tecny-stand.com

www.radioshuttle.net



Sede central: Murcia

Delegaciones: Barcelona, Madrid, Sevilla y Valencia

ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification

