



# PALLET LIVE STORAGE

**stow**  
one brand, one company



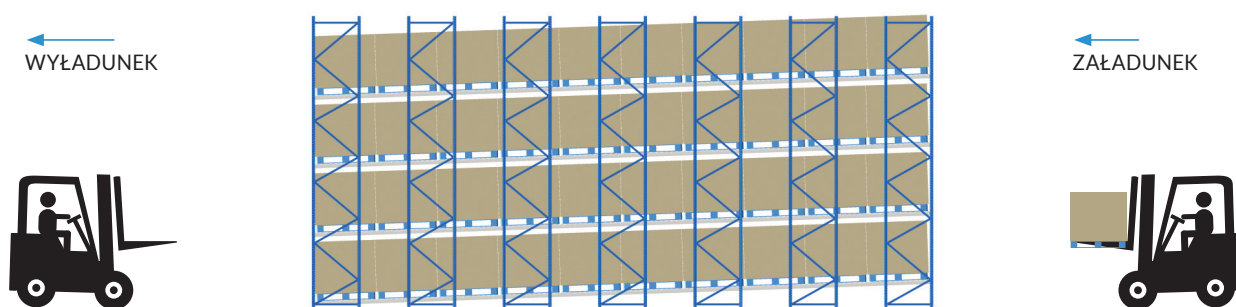
Gęsty i ultradynamiczny system magazynowania towarów na paletach.



# SYSTEM PRZEŁYWOWEGO MAGAZYNOWANIA PALET

System magazynowania przepływowego firmy Stow zapewnia wydajne i bardzo gęste magazynowanie towarów na paletach. Tory rolkowe można montować w konwencjonalnych regałach paletowych. Szeroka gama ram i belek regałów paletowych jest dostępna w celu osiągnięcia optymalnej konstrukcji. Belki montuje się, uzyskując spadek około 4%. Tory rolkowe są ułożone na belkach i są mocowane za pomocą specjalnych zacisków belkowych.

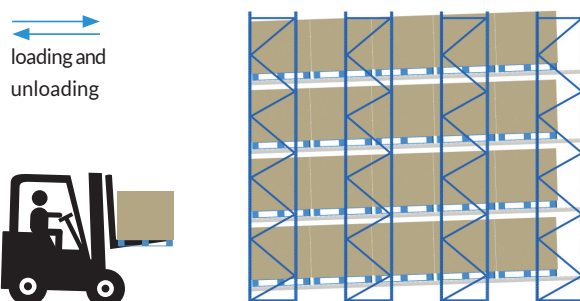
## SYSTEM MAGAZYNOWANIA PRZEŁYWOWEGO OPARTY NA REGULE FIFO (PIERWSZE WCHODZI / PIERWSZE WYCHODZI)



System magazynowania przepływowego firmy Stow zapewnia gęste i dynamiczne magazynowanie towarów na paletach przy wykorzystaniu siły grawitacji. Towary są umieszczane na powierzchni załadunkowej i przemieszczają się pod wpływem siły grawitacji. Przy powierzchni wyładunkowej można zdjąć palety. W tym systemie palety są przechowywane zgodnie z regułą pierwsze wchodzi / pierwsze wychodzi (FIFO). System jest również wykorzystywany w celu uniknięcia wdrożenia transportu wewnętrznego. W tym przypadku zmniejsza się odległość jazdy wózków widłowych, a ruch DO WEWNĄTRZ i NA ZEWNĄTRZ pozostaje rozdzielony.

## SYSTEM MAGAZYNOWANIA PRZEŁYWOWEGO OPARTY NA REGULE LIFO (PIERWSZE WCHODZI / PIERWSZE WYCHODZI)

System typu push-back jest realizowany również za pomocą torów rolkowych i zapewnia pracę opartą na regule „ostatnie wchodzi / pierwsze wychodzi” (LIFO). W tym przypadku palety są załadowywane i wyładowywane z tej samej strony. Wózek podnośnikowy popycha palety do ich miejsca magazynowania i wracają pod wpływem siły grawitacji.





## KONSTRUKCJA KRYTERIA

### PALETY / WARUNKI OTOCZENIA

- Kształt, kierunek przenoszenia i jakość palet są decydującymi czynnikami przy projektowaniu systemu magazynowania przepływowego. W przypadku niektórych palet można nakładać wyłącznie podwójne tory rolkowe.
- Stosunek masy maksymalnej do masy minimalnej wynosi maks. 3 do 1.
- Tego typu regały nie nadają się do stosowania w warunkach wysokiej wilgotności, na zewnątrz, w skrajnie zapylnych atmosferach, warunkach użycia oleju lub do palet w złym stanie.
- W przypadku standardowych zastosowań wykorzystywane są drążone rolki stalowe, okresowo dostarczane są rolki ocynkowane.

### NACHYLENIE I PODZIAŁKA ROLEK GRAWITACYJNYCH

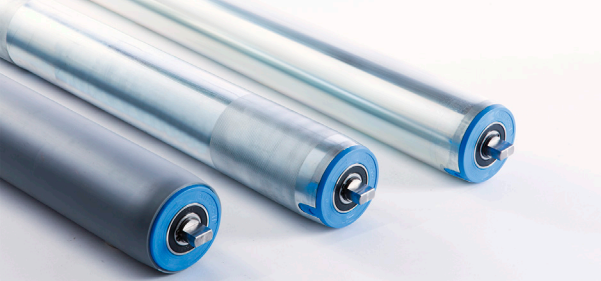
Nachylenie zależy od kształtu i materiału palety oraz zakresu ciężaru palet, które mają być magazynowane. Najlepiej, aby zostały zweryfikowane w warunkach próbnych, przy użyciu palet dostarczonych przez klienta. Podziałka rolki zależy od jakości palet, kierunku przemieszczania i ładunku jako takiego.

Rolki hamujące wzdłuż linii kontrolują prędkość przemieszczającej się palety. Mechanizm separatora palet w prowadnicy rolkowej izoluje pierwszą paletę, aby ułatwić zdejmowanie palet. Podnoszenie palety powoduje zwolnienie separatora, umożliwiając przejście kolejnej palety do pozycji „wyładunku”.

### WIĘCEJ NIŻ DOBRY POMYSŁ!

Firma Stow może organizować dokumentowane próby z użyciem dowolnego rodzaju palety lub nośnika w swoich obiektach próbnych. Próby mogą rozwiązać wszelkie wątpliwości lub niepewność co do zastosowania niektórych nośników w celu zapewnienia bezproblemowego przenoszenia i późniejszej pracy.

#### ( KORZYŚCI ZASTOWANIA )

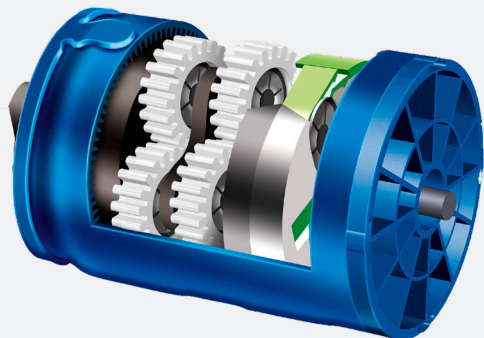


## ROLKI HAMUJĄCE

Rolki hamujące kontrolują i zabezpieczają prędkość przemieszczania palety, zapewniając bezpieczne działanie systemu grawitacyjnego.

- Średnica: 80 mm
- Maksymalny ciężar palety: 1400 kg
- Maksymalna prędkość palety: 0,3 m/s

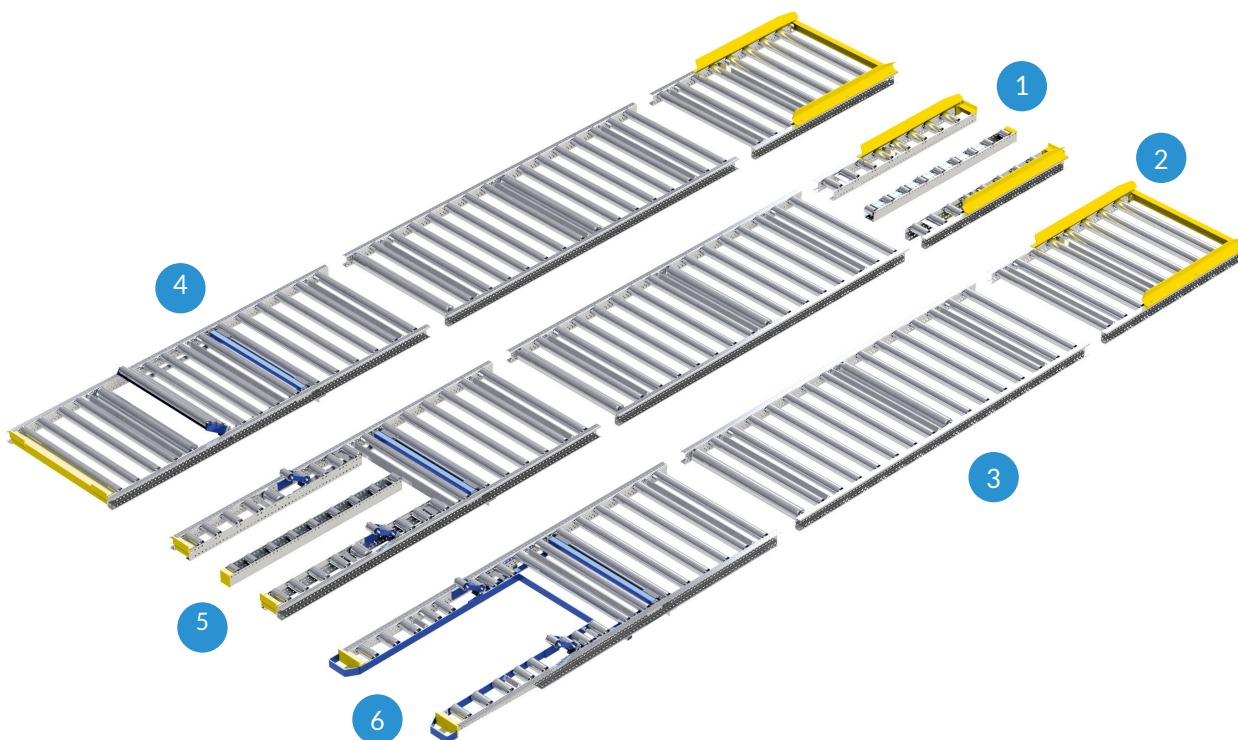
W przypadku magazynowania palet metalowych, rolki hamujące mogą być wyposażone w gumowe okładziny w celu zapobieżenia ślizganiu się palet metalowych po rolkach hamujących.



## TORY ROLEK I INNE ELEMENTY

Kształt, kierunek przenoszenia, ciężar i jakość palet są decydującymi czynnikami przy projektowaniu systemu magazynowania przepływowego. W przypadku niektórych palet można stosować jedynie rolki podwójne (lub nawet potrójne) (na przykład do przenoszenia palet o powierzchni 1200 mm podczas kompletacji zamówień). Jeżeli nie można przechylić wideł podnośnika, podwójne rolki są również wykorzystywane w sekcjach załadunku i wyładunku.

1. Sekcja załadunku tri-track
2. Sekcja załadunku – rolki pełne
3. Sekcja środkowa
4. Sekcja wyładunku – rolki pełne
5. Sekcja wyładunku tri-track
6. Sekcja wyładunku z podwójną szyną zamontowaną na podłodze



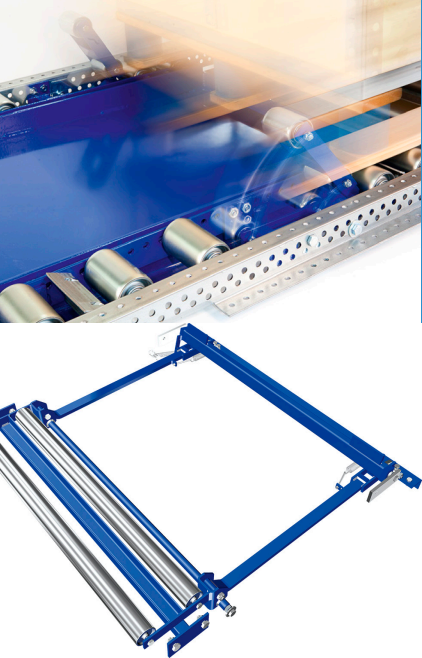
### ( KORZYŚCI ZASTOWANIA )

3

- › Zgodność z europejskimi normami FEM i EN oraz certyfikacją ISO 9001
- › Wszystkie komponenty zostały szczegółowo przetestowane w laboratoriach

- › Projektowanie i obliczenia statyczne przy wykorzystaniu specjalistycznego oprogramowania
- › W pełni zautomatyzowany proces produkcji, gwarantujący wysoką jakość oraz zmniejszenie kosztów





# SYSTEM SEPARATORA

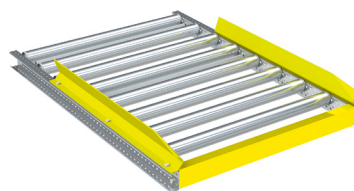
System separatora oddziela pierwszą paletę na pasie od pozostałych palet w celu ułatwienia wyładunku.

Cechy

- Obciążenie pasa do 20 000 kg
- Oddziela palety o różnych ciężarach
- Separator posiada funkcję samoregulacji i powraca do normalnego funkcjonowania w razie awarii

## CECHY OPCJONALNE

- Małe przedziałki rolek grawitacyjnych: np. kiedy palety są transportowane w kierunku poprzecznym.
- Prowadnice na wejściu po stronie załadunku ułatwiają prawidłowe ustawienie palety na torze rolkowym.
- Ręczny separator palet: mechanizm zwalniania ręcznego lub nożnego do zastosowań kompletacji zamówień.
- Funkcje bezpieczeństwa po stronie kompletacji do ręcznego kompletowania na podwyższonych poziomach podłóg.



Wskazówki dotyczące pozycjonowania



Wysokoobciążalne sekcje wyładunkowe zamontowane na podłodze z rampą wjazdową



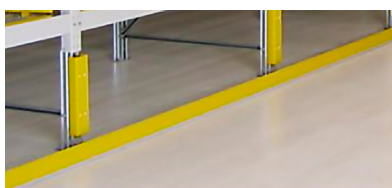
Przedni tor rolkowy do przesuwania pustych palet



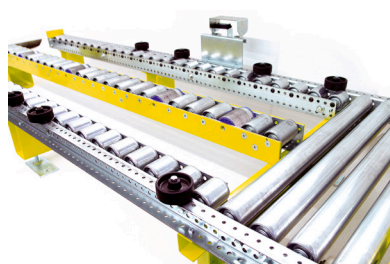
System separatora ręcznego



Przechylne tory rolkowe



Ograniczniki kół zapewniają lepsze pozycjonowanie wózka widłowego



Prowadnica boczna zapewnia lepszą kontrolę nad paletą



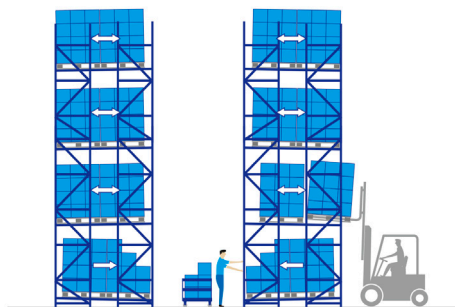
Separator elektryczny lub pneumatyczny

### ( KORZYŚCI ZASTOWANIA )

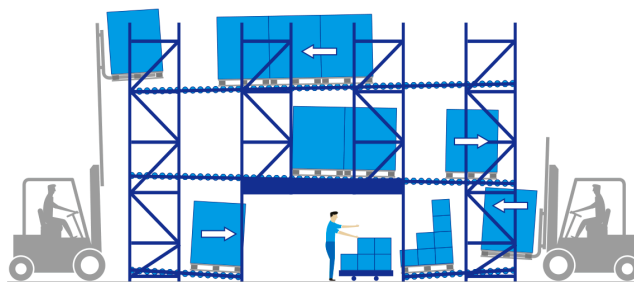
- › Zgodność z europejskimi normami FEM i EN oraz certyfikacją ISO 9001
- › Wszystkie komponenty zostały szczegółowo przetestowane w laboratoriach

- › Projektowanie i obliczenia statyczne przy wykorzystaniu specjalistycznego oprogramowania
- › W pełni zautomatyzowany proces produkcji, gwarantujący wysoką jakość oraz zmniejszenie kosztów

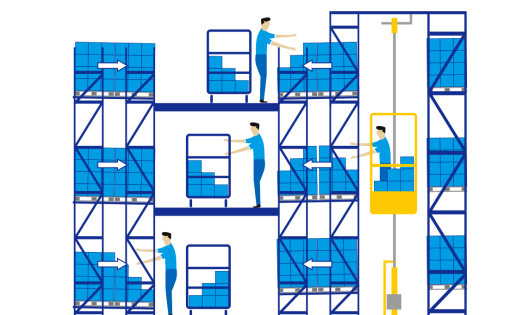
## MOŻLIWE RÓŻNE ZASTOSOWANIA



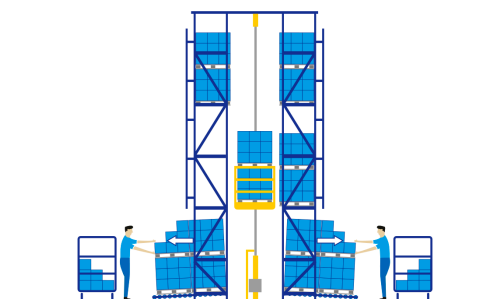
FIFO lub LIFO z poziomem / korytarzem do kompletacji zamówień



z tunelem do wydawania produktów



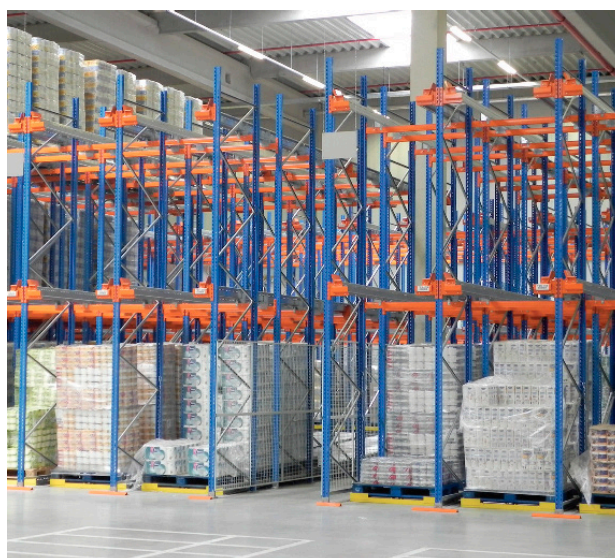
Zestaw półki



VNA z funkcją kompletacji lub w połączeniu z przepływem kartonu



Instalacja do przenoszenia przepływowego palet z tunelem do kompletacji



Instalacja do przenoszenia przepływowego palet z przenośnikiem powyżej

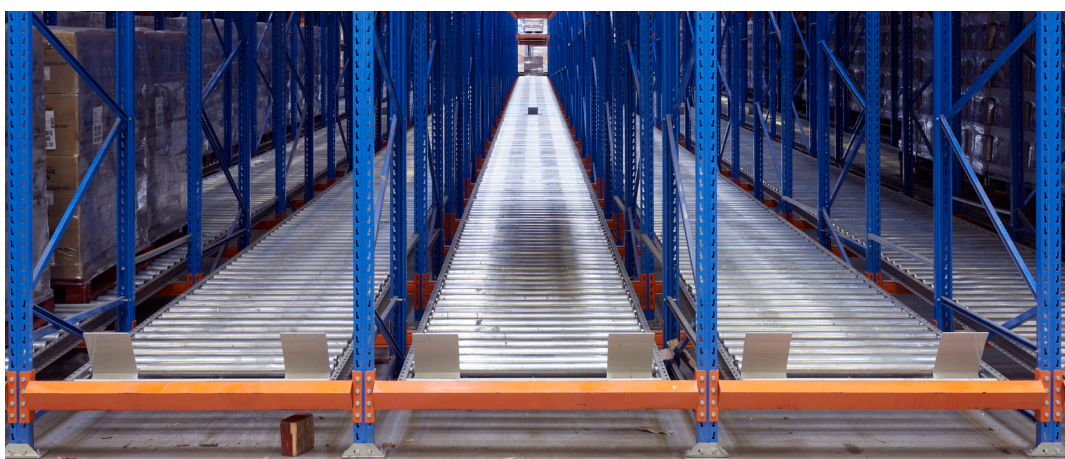
### ( KORZYŚCI ZASTOWANIA )

- › Zgodność z europejskimi normami FEM i EN oraz certyfikacją ISO 9001
- › Wszystkie komponenty zostały szczegółowo przetestowane w laboratoriach

- › Projektowanie i obliczenia statyczne przy wykorzystaniu specjalistycznego oprogramowania
- › W pełni zautomatyzowany proces produkcji, gwarantujący wysoką jakość oraz zmniejszenie kosztów



## INSTALLATIONS & APPLICATIONS



K-Fach  
= Ebene  
1; 10 & 20

### ( KORZYŚCI ZASTOWANIA )

› Zgodność z europejskimi normami FEM i EN oraz certyfikacją ISO 9001  
› Wszystkie komponenty zostały szczegółowo przetestowane w laboratoriach

› Projektowanie i obliczenia statyczne przy wykorzystaniu specjalistycznego oprogramowania  
› W pełni zautomatyzowany proces produkcji, gwarantujący wysoką jakość oraz zmniejszenie kosztów



# we rack the world

[www.stow-group.com](http://www.stow-group.com)

Headquarters:

Stow International nv • Industriepark 6B, 8587 Spiere-Helkijn, Belgium • [info@stow-group.com](mailto:info@stow-group.com)

Stow Austria

Stow Belgium

Stow ČR

Stow Deutschland

Stow France

Stow Nederland

Stow Poland

Stow Slovakia

Stow U.K

Stow Turkey

Stow Spain

Stow Portugal



Stow International



Stow Pallet Racking



@Stow\_INT



@stow\_group



stowgroup