穿 梭 车 货 架
shuttle storage system

一、简介

穿梭式货架系统：由穿梭式货架、穿梭台车以及叉车或堆垛机组成的高密度储存系统，这种高效率的储存方式是为了提高仓库空间的利用率。

成功节省了传统货物储存方式下，各排货物之间必须保留的人工或叉车通道空间，自动储存方式下，堆垛机巷道的空间；高密仓储用穿梭板集成了行走和升降功能，通过运行轨道，实现在密排的货架间工件存取，把同等体积下货物存储量提高到30%以上。托盘穿梭板不仅可以在货架上穿梭，还可以与堆垛机，输送台车，链式输送机、辊子输送机等设备组合成一个全自动的高密自动化仓库。

二、穿梭货架的特点

1．工作效率高，大大减少工作时间；
2．安全性好，减少货架碰撞；
3．高密度储存，仓库利用率比巷道堆垛机仓库高30%；
4．作业方式灵活；
5．货物的存取可以先进先出和先进后出

三、适用范围

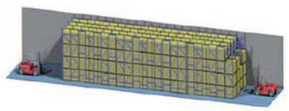
梭式货架适用于食品，饮料，化工，烟草等单品种批量大，物品种类相对少的行业；适用于冷库作业，减少低温作业时间，提高工作效率和工作的安全性；适用于增加库容，存储空间有限，需要最大利用空间的仓库。



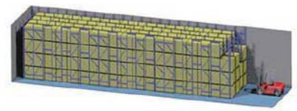


Shuttle storage system · 穿梭车货架
Jiangsu Union Logistics System Engineering Co.,Ltd.

穿 梭 车 货 架
shuttle storage system



先进先出 FIFO
在货架两端留有通道，利用穿梭车，在两端分别进行存入或取出的操作。



先进后出 FILO
在货架一端留有通道，利用穿梭车，对货物进行先存入后取出的操作。



Bulk storage (predominantly palletised food and drink) has conventionally been stored within Drive-In, Push Back or beam racking systems. These systems though efficient are limited by the length of the storage lane that can be practically achieved.

UNION's shuttle storage system overcomes this by storing pallets within a system that can operate to greater depths. The racking features guide/support rails which run the depth of the rack structure on which an automated shuttle travels.

Pallets are loaded onto a shuttle at the front of the lane, which transports the pallet down to the other end. The in-built sensors on the shuttle detect the position of previous pallets and places the new load at a predetermined distance from them, before returning to the start face.

The shuttle movements are sent via the radio remote controller allowing the forklift truck and driver to be released for other tasks while the shuttle operates. The shuttle is easily moved between lanes by a standard fork lift truck.

四、穿梭车规格和技术参数

名 称	参 数 内 容
输送速度(m/min)	60-100m/min（空载），50-70m/min（重载）
结构形式	叉车用4轮结构、堆垛机用8轮结构
通用载荷(kg)	1,500kg
升降高度	40毫米
供电方式	直流储电器、超级电容器
控制方式	PLC手动、单机自动、联机自动
工作噪音	40—60dB(A)

