

NOUVEAUTÉ

E C O P L U S X F

NIVEAU DE MODULARITÉ
MAXIMAL DÈS LE DÉPART

STOPA

ECO PLUS XF – LA TOUR DE STOCKAGE MODULAIRE

Flexible, rapide et conçue pour évoluer.

Le stockage automatisé compte désormais un nouveau modèle particulièrement intéressant. En effet, avec la nouvelle STOPA TOWER ECO Plus, les clients bénéficient d'un atout supplémentaire s'ajoutant à la flexibilité : il s'agit de la possibilité d'étendre à tout moment la capacité de stockage au moyen de modules, afin de faire face aux besoins croissants. Les composants destinés à l'évolution du système sont variés et bien pensés, aussi bien côté matériel que logiciel. Il est possible par exemple d'ajouter successivement un second bloc de stockage, un convoyeur à chaînes supplémentaire, facile à visser, ou bien encore un chariot de transport.

La STOPA TOWER ECO Plus convient aux entreprises de toutes dimensions.

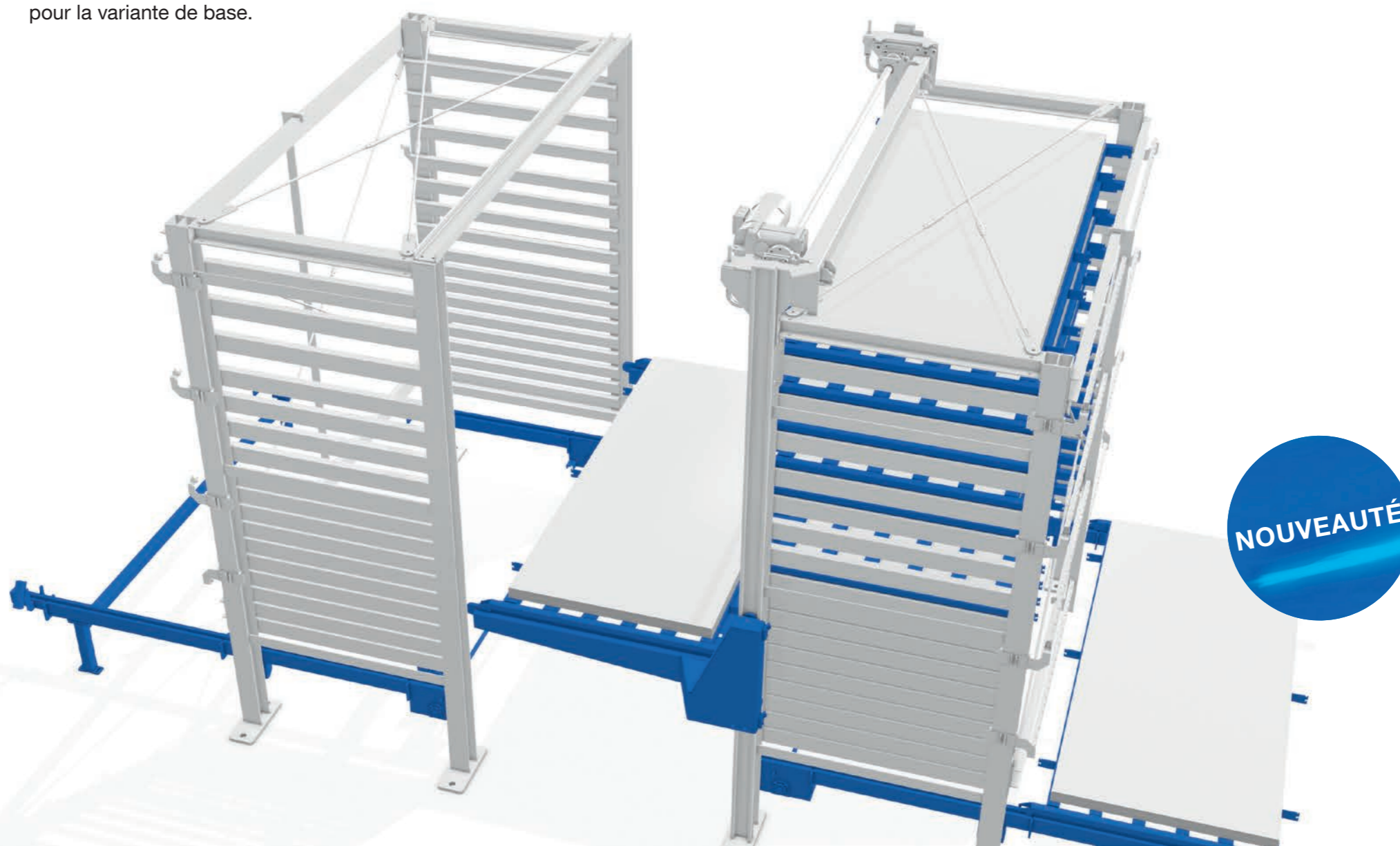
La variante de base constituée d'un bloc de stockage et d'une traverse de charge est conçue pour une évolution future et préparée, notamment au moyen d'alésages, à accueillir de nouveaux composants mécaniques préfabriqués. Des capteurs supplémentaires peuvent être fixés à la traverse dans ces alésages. Ils servent à contrôler les processus d'entreposage dans le second bloc.

La STOPA TOWER ECO Plus se caractérise également par des performances permettant des rotations élevées dans une perspective de croissance. Ses performances se rapprochent de celles des magasins grande capacité.

STOPA a intégré le pupitre de commande de manière compacte dans l'armoire de distribution, de façon à ce que l'exploitant n'ait besoin d'aucun matériel informatique supplémentaire. En outre, STOPA prévoit en série l'intégration d'un logiciel de gestion des stocks qui communique avec le système ERP de l'utilisateur. Si le client préfère une gestion simple des stocks, il lui suffit d'opter pour la variante de base.

« La nouvelle « ECO Plus » a été dès le départ un projet passionnant. En optant pour un principe de stockage aux qualités testées et éprouvées, nous sommes passés à une toute nouvelle technologie pour ce groupe de produits. Le défi majeur a consisté à garantir la modularité sans pertes fonctionnelles à chaque phase d'extension. »

HEIKO EISENMANN, concepteur mécanique



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Formats et charge admissible

GF: 3048 x 1524 mm (10 x 5') > 1,5t et 3t

XF: 4064 x 2032 mm (160 x 80") > 3t

Hauteurs de chargement (standard)

50, 60, 90, 130 et 200 mm

(3 hauteurs de chargement différentes au max.)

Séparations

XF = 125 mm + hauteur de chargement

GF = 90 mm + hauteur de chargement

Hauteur totale max.

7950 mm (GF et XF)

Vitesses standard

Vitesse de levage : 16 m/min

Vitesse de traction : 12 m/min

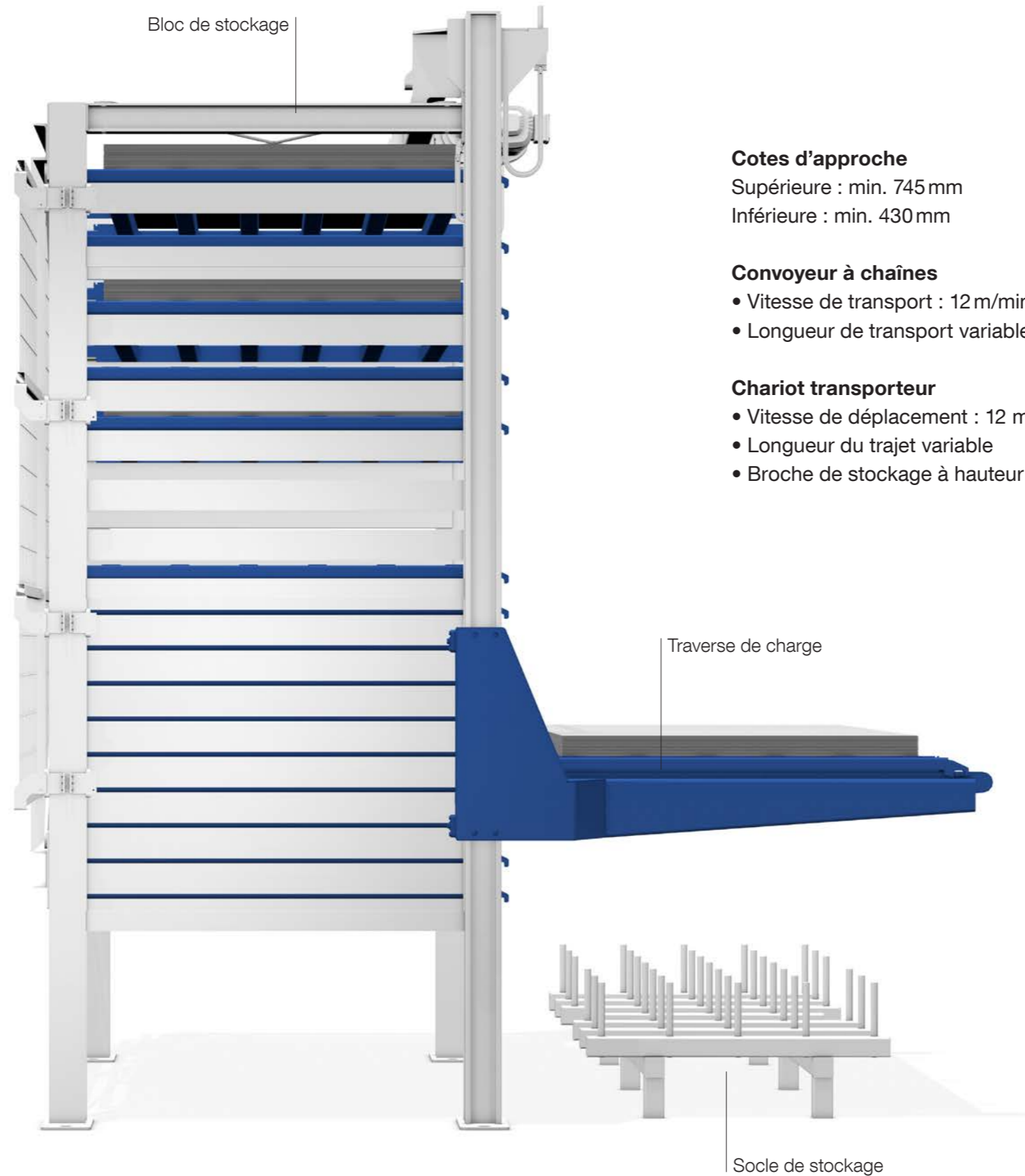
Nombre max. de palettes pour la version simple face

XF: max. 39 (pour hauteur de charg. de 50 mm)

GF: max. 49 (pour hauteur de charg. de 50 mm)

GF (grand format) = 3048 x 1524 mm

XF (format maxi) = 4064 x 2032 mm



Cotes d'approche

Supérieure : min. 745 mm

Inférieure : min. 430 mm

Convoyeur à chaînes

- Vitesse de transport : 12 m/min

- Longueur de transport variable

Chariot transporteur

- Vitesse de déplacement : 12 m/min

- Longueur du trajet variable

- Broche de stockage à hauteur fixe

Emplacement de stockage fixe

Chaque palette a un emplacement de stockage dédié.

Mesure de hauteur de la traverse, indépendante de la charge

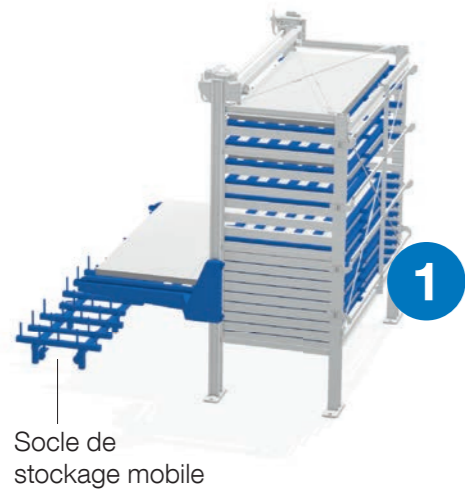
Sur un magasin double face, chaque côté possède un détecteur de hauteur séparé.

Socle de stockage

- Fixe ou mobile

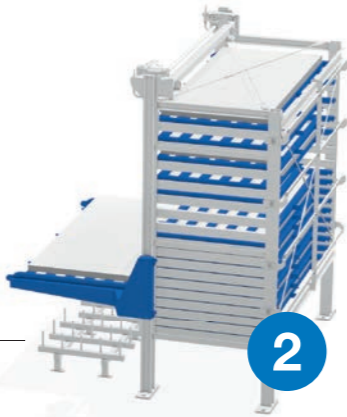
- Conçu pour les formats de tôles jusqu'au petit format.

APERÇU DE TOUS LES MODULES



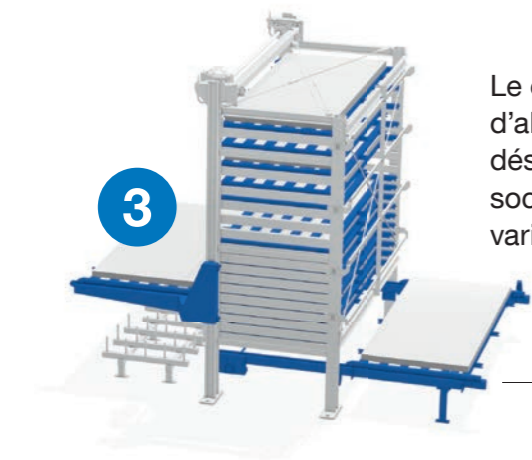
Bloc de stockage, traverse de charge et socle de stockage mobile : le socle de stockage mobile peut être déplacé pour pouvoir accéder même aux emplacements de stockage inférieurs.

Socle de stockage mobile



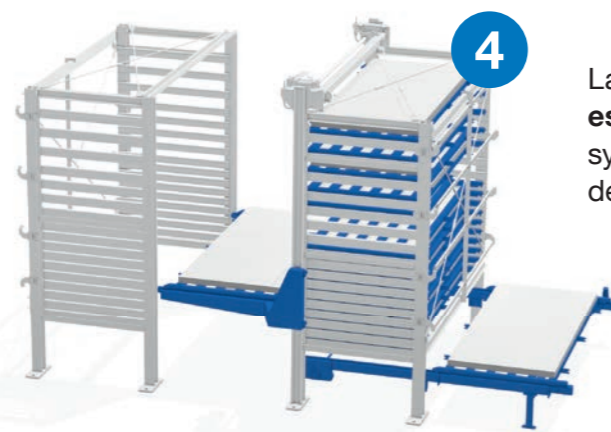
L'entreposage des matériaux se fait par le biais d'un **socle de stockage fixe** sous la traverse.

Socle de stockage fixe

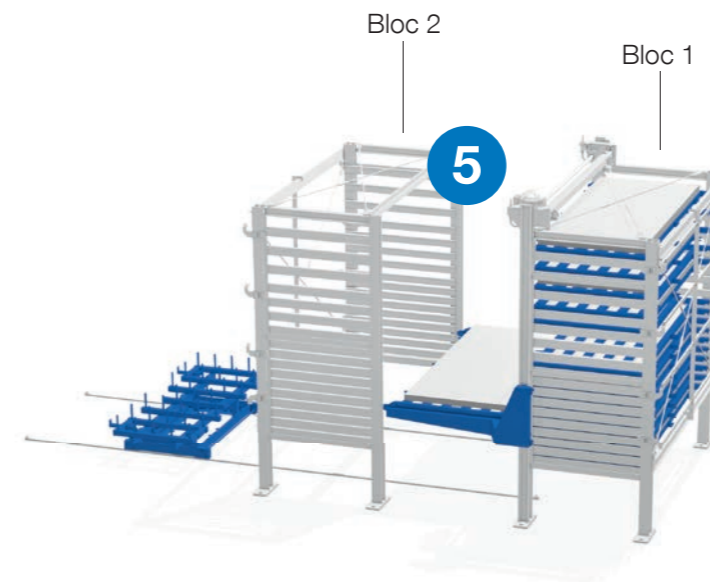


Le **convoyeur à chaînes** permet à la fois d'alimenter une machine et d'entreposer ou de déstocker au moyen de la traverse de charge. Un socle de stockage fixe est toujours utilisé sur cette variante.

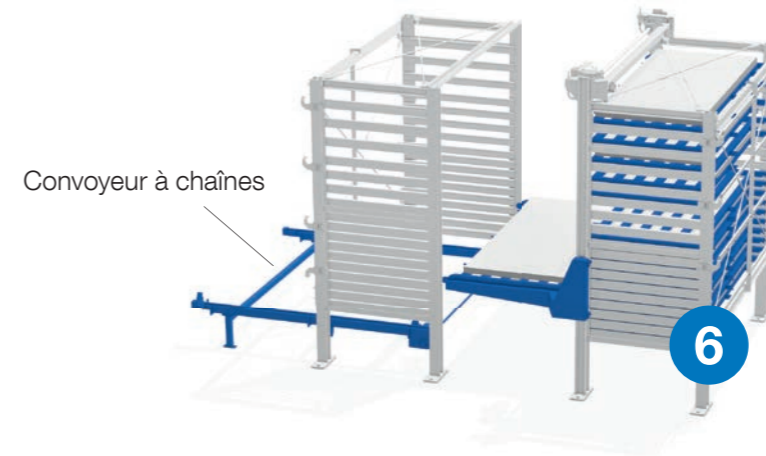
Convoyeur à chaînes



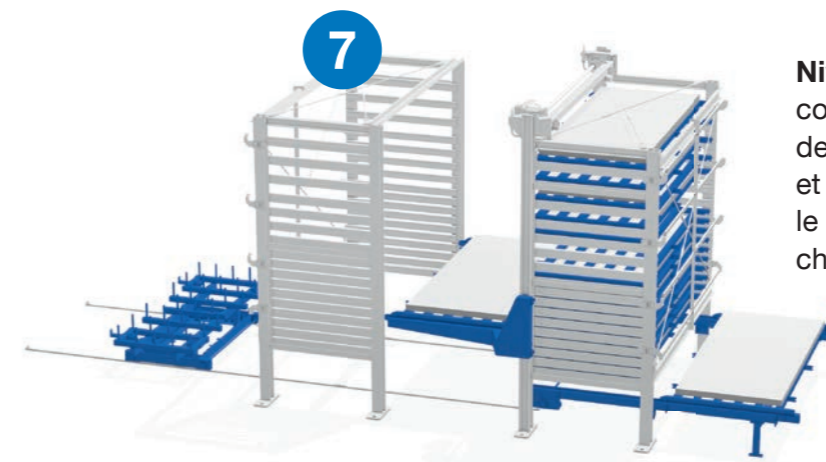
La **capacité de stockage est doublée** en étendant le système avec un second bloc de stockage.



Chariot transporteur dans le bloc 2. Traverse de charge dans le bloc 1. Il est conseillé d'utiliser le **chariot transporteur sur rails pour la réception des marchandises.**



La solution plus économique pour remplacer un chariot transporteur est le convoyeur à chaînes qui atteint une **vitesse de transport de douze mètres par minute.**



Niveau d'extension maximal : composants possibles : traverse de charge ; blocs de stockage 1 et 2 ; convoyeur à chaînes dans le bloc 1 ; convoyeur à chaînes / chariot transporteur dans le bloc 2.



STOPA – SYSTÈMES DE STOCKAGE AUTOMATISÉS HAUT DE GAMME

STOPA est le principal fabricant haut de gamme européen de systèmes automatisés pour le stockage des tôles et produits longs et de systèmes de stationnement. Notre portfolio s'étend des applications autonomes aux modules d'automatisation intégratifs. Grâce à 50 ans de pratique avec des constructions complexes et plus de 2 000 installations mises en service dans le monde, l'entreprise indépendante possède un savoir-faire hors du commun en matière de qualité des produits, de sécurité et d'automatisation des processus, mais aussi de développement logiciel.

STOPA Anlagenbau GmbH
Industriestraße 12
77855 Achern-Gamshurst
Germany
T: +49 7841 – 704-0
F: +49 7841 – 704-190
Email: info@stopa.com
www.stopa.com