СТЕЛЛАЖ С ВЫДВИЖНЫМИ КОНСОЛЯМИ

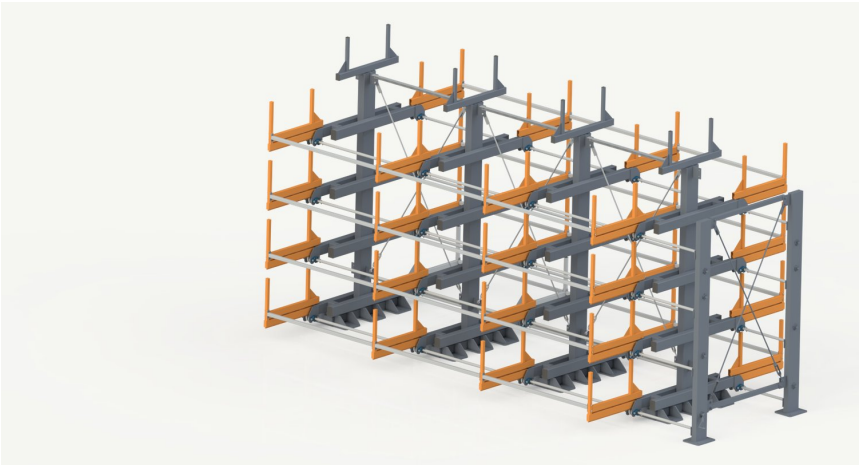
КОНСОЛЬ

Для организованного хранения труб, профиля, прутка и другого длинномера

Выбранный ярус выдвигается в проход целиком. Пачка становится доступна для загрузки или выгрузки подъёмным оборудованием.

ПРИМЕР БАЗОВОЙ ВЕРСИИ

Числа ниже относятся к двухстороннему примеру из исходного ТКП.



ДВУХСТОРОННЕЕ ИСПОЛНЕНИЕ — ВИЗУАЛЬНЫЙ ПРИМЕР

6000 / 12000 мм

длина прутка в примере

4 + 4 + 1

ярусы в примере

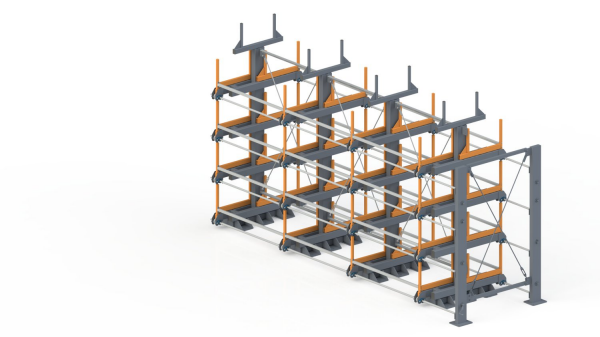
до 3000 кг

на консоль в примере

Длина, число ярусов, нагрузка, шаг стоек и сторона обслуживания рассчитываются под задачу заказчика.

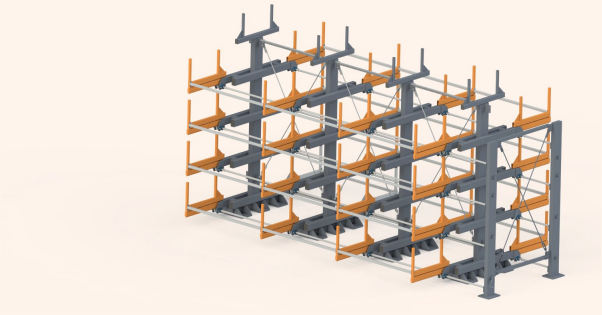
Один ярус выдвигается целиком

Ручной привод через редуктор и вал одновременно перемещает консоли выбранного уровня по прямой.



01 **Положение хранения**

Все выдвижные консоли находятся внутри габарита стеллажа.



02 **Доступ к ярусу**

Выбранный уровень выдвинут в проход и доступен сверху для крана.

ЧЕТЫРЕ ПОНЯТНЫХ ДЕЙСТВИЯ

01

Выбрать ярус

Определить уровень с нужной пачкой материала.

02

Установить рукоять

Съёмная рукоять ставится на вал привода выбранного уровня.

03

Выдвинуть

Вращение рукояти через редуктор выводит ярус в проход.

04

Обслужить и вернуть

Груз снимают или укладывают краном, затем ярус задвигают.

Как меняется организация участка

Длинномер можно перенести с пола на отдельные уровни и сохранить доступ к каждой группе материала.

Длинномер на полу

- Трубы и заготовки занимают несколько зон вокруг оборудования.
- Доступ к нужной пачке зависит от того, что размещено перед ней.
- Рабочая площадь используется как место складирования.

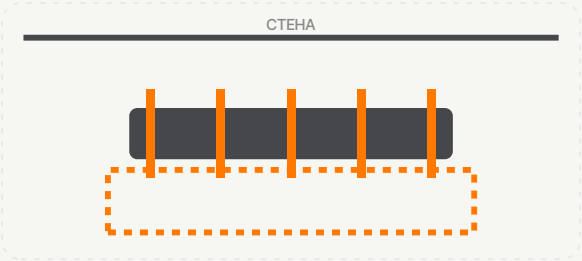
Вариант с КОНСОЛЬ

- Длинномер собран по ярусам вдоль стены.
- Отдельные группы материала размещены на своих уровнях.
- Перед стеллажом сохраняется рабочая зона для обслуживания.

Визуальный пример организации участка. На фото показано пристенное исполнение; числовой пример в этой карте — двухсторонний. Фактическая вместимость и высвобождаемая площадь зависят от проекта.

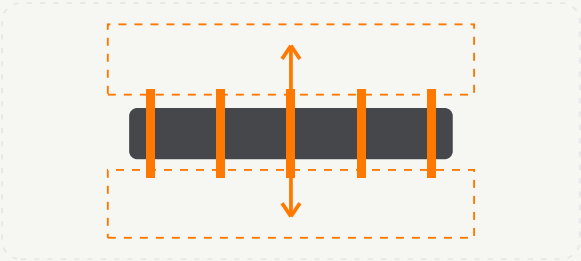
Где разместить КОНСОЛЬ

Исполнение выбирают по доступным сторонам обслуживания, маршруту длинномера и зоне действия крана.



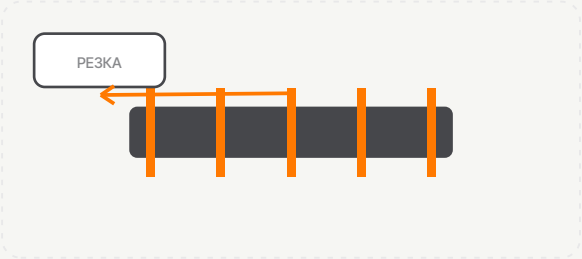
01 Вдоль стены

Для подтверждённого одностороннего исполнения. Рабочий фронт остаётся со стороны прохода.



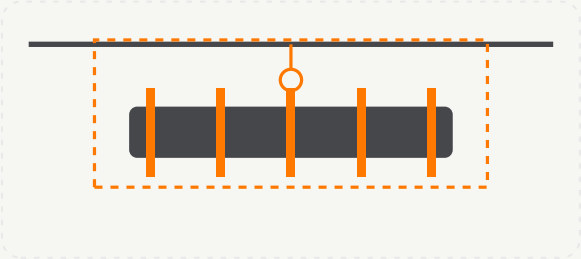
02 В центре зоны хранения

Двухсторонний ряд обслуживается с обеих сторон и использует центральную полосу цеха.



03 У участка резки

Оперативный запас можно расположить рядом с заготовительным оборудованием после проверки маршрута подачи.



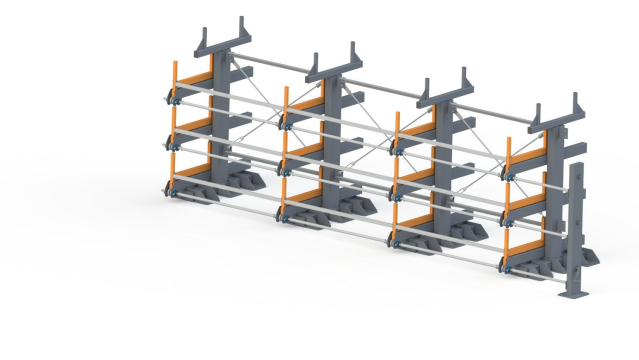
04 В зоне кран-балки

Выдвинутый ярус должен попадать в рабочую зону подъёмного оборудования.

Схемы показывают принципы компоновки и не являются монтажным проектом. Проходы, рабочие зоны, анкеровка и траектория груза рассчитываются индивидуально.

Под длинномерный материал заказчика

Длина, сечение, масса пачки и число позиций определяют размеры и конструкцию стеллажа.



01 Трубы

Круглые и профильные.

02 Пруток и штанга

Круглые и другие длинномерные заготовки.

03 Сортовой профиль

Уголок, швеллер и другие профили.

04 Остатки материала

В опциональных корзинах на консоли.

ПРИМЕР ОРГАНИЗАЦИИ ХРАНЕНИЯ

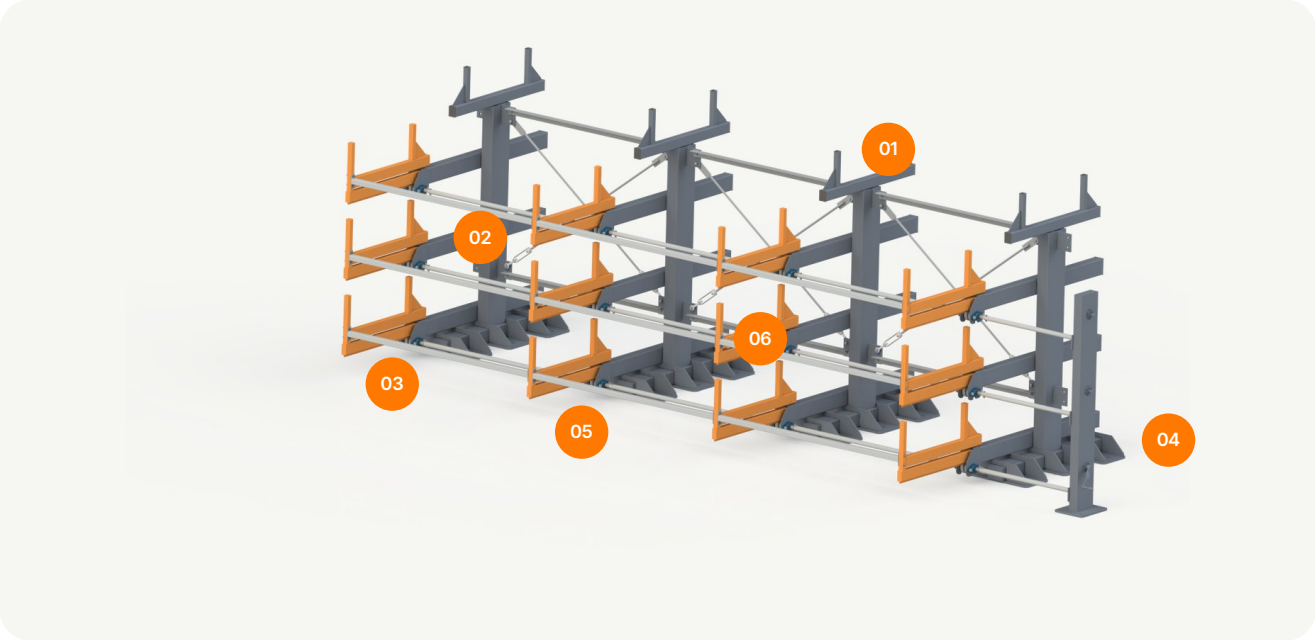
Один уровень — одна группа длинномера

- 01 Круглая труба
- 02 Профильная труба
- 03 Круглый пруток
- 04 Уголок
- 05 Швеллер
- 06 Нержавеющий прокат
- 07 Алюминиевый профиль
- 08 Остатки в корзине
- 09 Резервная позиция

Номенклатура показана как пример. Размер материала и допустимая масса пачки зависят от индивидуально рассчитанной конфигурации.

Как устроена КОНСОЛЬ

Несущая рама, телескопические консоли и общий привод уровня образуют одну механическую систему.



01 Стойки и основания

Принимают нагрузку и закрепляются на площадке по проекту.

02 Выдвижные консоли

Толстостенные профили формируют отдельный грузовой уровень.

03 Телескопический узел

Обеспечивает прямолинейное выдвижение консоли.

04 Вал и редуктор

Передают ручное вращение на весь выбранный уровень.

05 Роликовые узлы

Активный и приводной ролики участвуют в движении телескопа.

06 Разделители и корзины

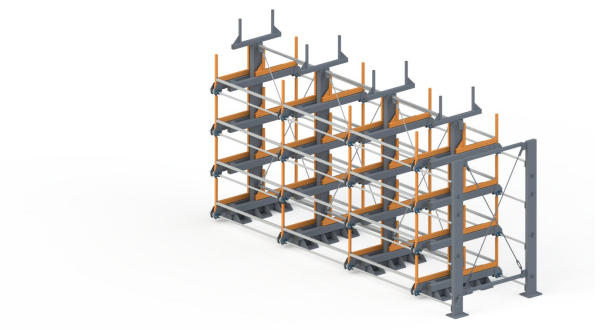
Опционально разделяют позиции и собирают небольшие остатки.

Показано одностороннее исполнение для наглядности. Количество стоек, уровней, приводов и дополнительных элементов зависит от проекта.

ПРИМЕР БАЗОВОЙ ВЕРСИИ

Пример базовой конфигурации

Ниже приведены две длины двухстороннего исполнения из одного исходного ТКП. Эти значения не являются едиными характеристиками всей серии КОНСОЛЬ.



ДВА ВАРИАНТА ДЛИНЫ В ПРИМЕРЕ

ДЛЯ ПРУТКА 6000 ММ

6900 × 1250 × 2715 мм

4 стойки

ДЛЯ ПРУТКА 12000 ММ

12900 × 1250 × 2715 мм

8 стоек

ОБЩИЕ ПАРАМЕТРЫ ПРИВЕДЁННОГО ПРИМЕРА

Количество ярусов	**4 + 4 + 1 верхний**
Нагрузка на консоль	**до 3000 кг**
Общая грузоподъёмность	**до 27 000 кг**
Вылет консоли	**650 мм**
Шаг между стойками	**1650 мм**
Высота загрузки	**400 мм**
Статус поставки	**разборный**
Цвет рамы	**RAL 7035**
Цвет консолей	**RAL 2008**

ЧТО ПОДБИРАЕТСЯ ИНДИВИДУАЛЬНО

Длина и сечение материала · масса пачки · одно- или двухстороннее исполнение · число и шаг ярусов · длина ряда · рабочая зона

Финальные размеры, нагрузка и состав конструкции подтверждаются расчётом после получения данных заказчика.

Что нужно для подбора

По этим данным мы определим исполнение, нагрузку и рабочую компоновку на производственном участке.

ШЕСТЬ ИСХОДНЫХ ДАННЫХ

01 Длина и сечение хранимого материала

02 Максимальная масса одной пачки

03 Количество отдельных позиций материала

04 Одно- или двухстороннее обслуживание

05 Желаемое число ярусов и расстояние между ними

06 План или фото участка и параметры подъёмного оборудования

ОТДЕЛ ПРОДАЖ

Получить расчёт под вашу задачу

8 (800) 301-01-59

info@osk-group.ru

Подробнее о модели →

Пришлите номенклатуру и фото участка — этого достаточно для начала подбора.

РЕЗУЛЬТАТ ПОДБОРА

01

Конфигурация

Сторона обслуживания, число ярусов и расчётная нагрузка.

02

Размещение

Ориентация ряда и рабочие зоны для обслуживания.

03

Предложение

Состав поставки, сроки и условия проекта.

Производитель: АО «Технологии машиностроения». Страна производства: Российская Федерация.

Информационная карта не является публичной офертой. Финальные параметры и состав поставки фиксируются в техническом предложении.

РЕФЕРЕНС ПОСТАВОК ОСК

28
организаций

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-Полюс»**
г. Фрязино

12 **Ruscana Intertrade Inc**
Канада

13 **ООО «Металл-Технолоджи»**
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 «НИИИП-НЗИК»**
г. Новосибирск

26 **ФГУП ВНИИА**
г. Москва

27 **Транснефть Сибирь**
г. Тюмень

28 **Транснефть Север**
г. Ухта

Это общий референс-лист поставок оборудования ОСК. Установка именно КОНСОЛЬ у каждой организации данным списком не подтверждается.