



PRODUKTY I ROZWIĄZANIA

B
B+24



TRANSSYSTEM
Moving industries forward

Spis treści

1. Podstawowe urządzenia transportowe w wersji standard – Transport lekki	4
Przenośnik rolkowy grawitacyjny	4
Łuk rolkowy grawitacyjny	5
Przenośnik spiralny grawitacyjny	6
Przenośnik rolkowy akumulacyjny	7
Łuk rolkowy akumulacyjny	8
Przenośnik łączący – Merge rolkowy	9
Przenośnik rolkowy napędzany pasem ciernym	10
Przenośnik rolkowy napędzany 400 V AC	11
Łuk rolkowy napędzany motoreduktorem	12
Przenośniki taśmowe płaskie	13
Przenośniki taśmowe skośnie wznoszące i opadające	14
Przenośnik łączący – Merge taśmowy	15
Przenośnik taśmowy modułowy – Ball belt	16
Łuk taśmowy napędzany	17
Łuk taśmowy modułowy	18
Winda jednosłupowa	19
Winda dwusłupowa	20
Moduły rozdzielające i sortujące	21
Sztaplarka/desztaplarka	22
Waga przepływowa	23
Sorter Narrow belt	24
2. Podstawowe urządzenia transportowe w wersji standard – Transport ciężki	25
Przenośnik rolkowy 400 V	25
Przenośnik rolkowy nienapędzany	26
Obrotnica	27
Przenośnik łańcuchowy paletowy	28
Przenośnik modułowy pod palety	29
Przekazanie kątowe	30
Stół mimośrodowy	31
Winda paletowa	32
Winda czterosłupowa	33
Stacker/destacker palet	34
Wózek jezdny – „Shuttle”	35
3. Zestawy funkcyjne w intralogistyce – Transport międzypoziomowy	36
Przenośnik łańcuchowy	36
Obrotnica	37
Sztaplarka/desztaplarka	37
Winda	37
4. Podstawowe urządzenia transportowe w wersjach specjalnych	38
Diverter Sorter	38
Przenośnik rolkowy z pasowym transferem poprzecznym ..	39
Przenośnik z kasetą sortującą	40
Moduł sortujący F-RAT NX	41
Sorter Cross-belt	42
Sorter Narrow-belt	43
5. Kompleksowe realizacje w intralogistyce	44
6. Podstawowe urządzenia transportowe do przemysłu oponiarskiego	46
Przenośnik rolkowy Akumulacyjny – Łuk	46
Przenośnik rolkowy akumulacyjny	47
Przenośnik rolkowy grawitacyjny – prosty	48
Przenośnik rolkowy grawitacyjny – łuk	49
Przenośniki taśmowe	50
Przenośniki taśmowe proste	50
Przenośniki taśmowe wznoszące i opadające	52
Łuki taśmowe	54
Urządzenia pneumatyczne	55
Urządzenia do pozycjonowania i zmiany kierunku transportu montowanych na przenośnikach taśmowych z taśmą S4400 TRT należą:	55
Ramię sortujące oraz Kopacz. Urządzenia służą do zmiany kierunku transportowanych opon.	55
Centrowanie oraz Ramię Aligment Unit.	56
Do urządzeń służących do zatrzymywania, spowalniania oraz dozowania opon montowanych na przenośnikach rolkowych grawitacyjnych należą:	57
Blokada przejazdowa wykorzystywana jest do dozowania opon.	57
Blokada Pin Stopper	57
Blokada Breaking Field	58
Winda	59
Winda dwusłupowa	60
Winda jednosłupowa	61
Przenośnik sortujący TS-MABS	62
7. Systemy transportu mobilnego	64
System zawieszkowy do transportu palet (EMS Palety)	64
System zawieszkowy do transportu opon (EMS Tire)	65
AGV do transportu towarów wielkogabarytowych	65
8. Konstrukcje stalowe według dokumentacji własnej i powierzonej	67
Konstrukcje stalowe do budowy i wyposażenia hal produkcyjnych i magazynowych oraz galerii handlowych ...	67
Konstrukcja wsporcza dla lakierni samochodowej	68
Konstrukcja wsporcza dla linii produkcyjnej baterii samochodowych	68
Konstrukcja pod przenośniki elementów karoserii w spawalni	68
Konstrukcja wsporcza dla szynowego transportu podwieszanego EHB/EMS	69
Konstrukcja linii montażu końcowego i manipulatorów (BOK) w przemyśle samochodowym	69
Konstrukcja wsporcza dla przenośników transportujących opony i koła	69
Konstrukcja pod przenośniki rolkowe, taśmowe, przenośniki spiralne grawitacyjne, windy	70
Konstrukcja wsporcza dla instalacji i urządzeń przetwarzających odpady	70
Konstrukcja regałów magazynu wysokiego składowania ...	71
Zadaszenie hali wraz z belkami podsuwnicowymi	71
Konstrukcja dachu	72
Wieża przesyłowa	72
Konstrukcje stalowe specjalne	73
Stalowe słupy wielkośrednicowe	73
Element o długości ponad 11 m i średnicy u podstawy niemal 1,5 m	73
Element o długości ponad 8,8 m i średnicy podstawy 1,2 m	73
9. Standardy – Oprogramowania – Certyfikaty	74
Standardy i oprogramowania	77
Certyfikaty spawalnicze	77

Moving industries forward

O NAS

Specjalizujemy się w rozwiązaniach technologicznych dostosowanych do indywidualnych potrzeb naszych klientów.

Skupiamy się na branży oponiarskiej i intralogistycznej oraz firmach przemysłowych wykorzystujących zautomatyzowane systemy transportu materiałów w procesach produkcyjnych i logistycznych.

Siedziba: **Łańcut**

Założona w: **1991**

Firma Transsystem została założona w 1991 roku i przez pierwsze lata działalności zajmowała się produkcją konstrukcji stalowych na potrzeby przemysłu samochodowego. W kolejnych latach firma rozszerzyła zakres działalności o projektowanie, produkcję, montaż na obiektach i uruchamianie systemów transportu technologicznego a od ponad dekady odnosi sukcesy w dostawie zaawansowanych systemów intralogistycznych oraz urządzeniach do obsługi opon.

Obecnie podstawowe obszary działalności firmy to:

- Systemy wewnętrznego transportu technologicznego i intralogistyki.
- Systemy obsługi opon i felg wraz z maszynami do cięcia gumy.
- Konstrukcje stalowe wszelkiego zastosowania według dokumentacji własnej i powierzanej.
- Montaż urządzeń oraz konstrukcji stalowych na obiektach.
- Wykonywanie modernizacji halowych systemów transportu.
- Opracowywanie koncepcji i programowanie procesów transportowych.

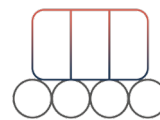
Firma liczy ponad 400 osób a projektowanie i produkcja urządzeń wchodzących w skład systemów transportu odbywa się w zakładzie obok siedziby firmy w Łańcutie koło Rzeszowa. Wieloletnie doświadczenie w branży, dbałość o wysoką jakość produktów, kreatywność działów inżynierskich i kompetencje załogi umożliwiają firmie oferowanie nowoczesnych i wydajnych urządzeń i systemów transportowych. Transsystem SA oferuje urządzenia transportowe, rozbudowane zestawy funkcyjne oraz kompletne systemy transportowe i magazynowe, realizując projekty jako generalny wykonawca lub jako podwykonawca.

W niniejszym katalogu znajdziecie Państwo najważniejsze produkty, urządzenia oraz systemy produkowane i oferowane przez firmę Transsystem SA. Katalog nie zawiera pełnej oferty firmy i jeśli szukacie Państwo urządzeń bądź rozwiązań, których nie ma w katalogu lub takich, które parametrami znacząco odbiegają od przedstawionych w katalogu **koniecznie prosimy o kontakt**. Transsystem SA prócz produkcji standardowych urządzeń transportowych specjalizuje się w projektowaniu i produkcji urządzeń oraz konstrukcji dedykowanych specyficznym potrzebom jak chociażby słupów nośnych dla wyciągów narciarskich czy obudów do specjalistycznych piecy przemysłowych.

Odpowiadamy na każde zapytanie a jeśli zachodzi potrzeba organizujemy spotkania on line i wizyty u Klientów aby po skompletowaniu danych przygotować najoptymalniejsze rozwiązanie i przedstawić najkorzystniejsze oferty. Zapraszamy!

1. Podstawowe urządzenia transportowe w wersji standard

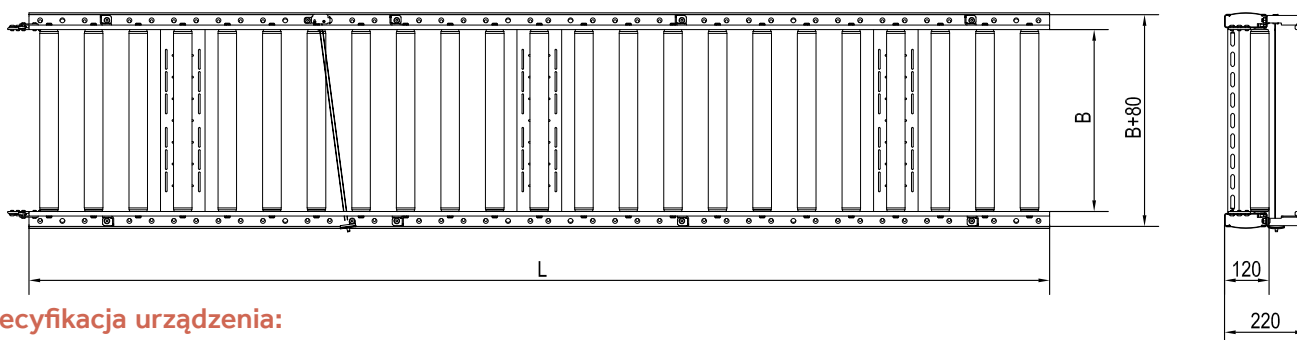
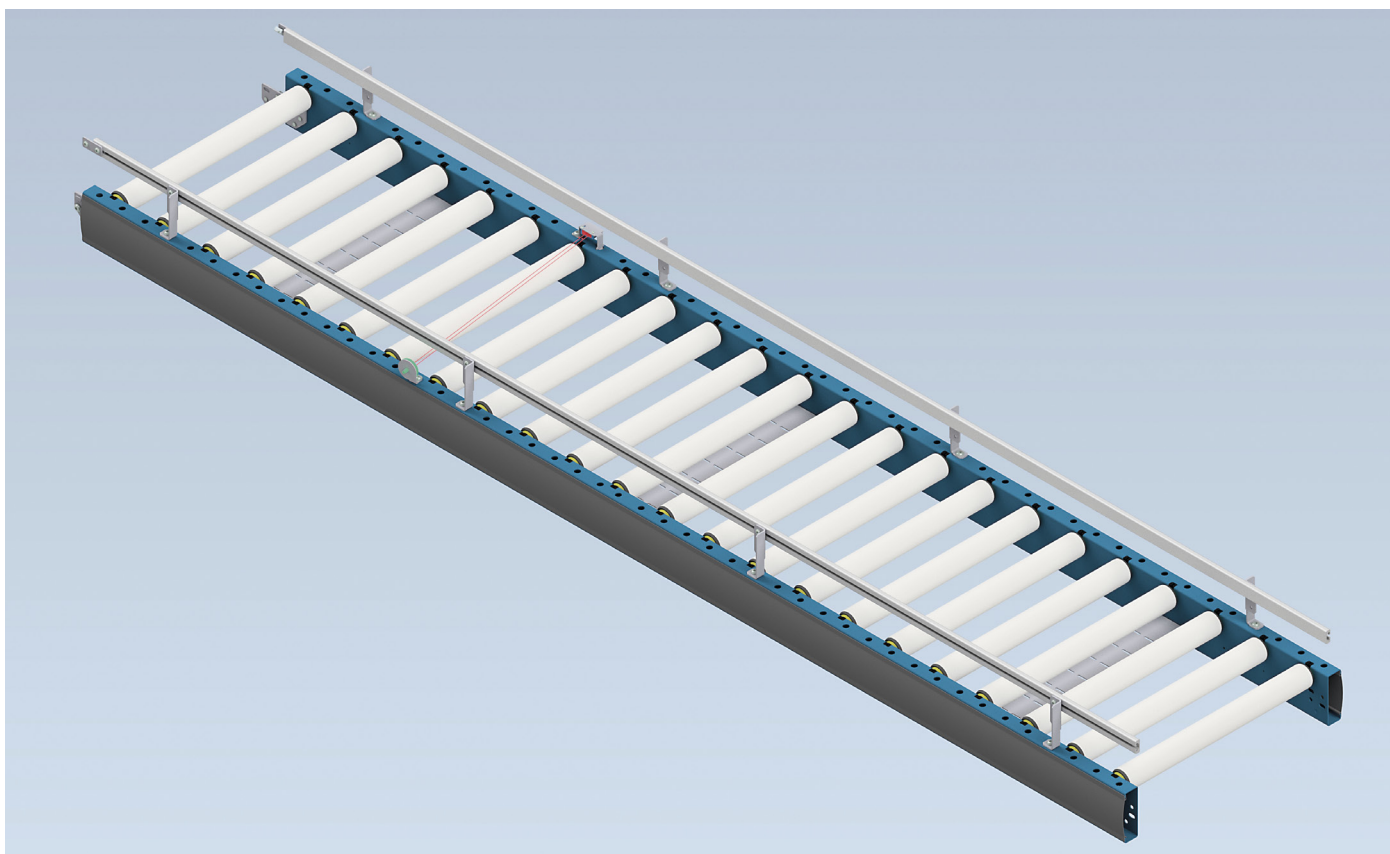
Transport lekki



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Przenośnik rolkowy grawitacyjny

Przenośnik rolkowy grawitacyjny wykorzystywany jest do transportu towarów bez wykorzystania napędu mechanicznego. Transportowane produkty przemieszczają się po przenośniku pod wpływem działania grawitacji. Przenośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem.



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: zależna od kąta, długości przenośnika i masy produktu
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Średnica rolek: 50 [mm]
- Powierzchnia rolek: stal ocynkowana
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: prowadzenia aluminiowe, zaślepki burt, czujniki, podpory

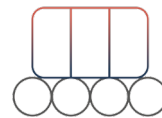
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
L	Długość przenośnika	300–3000 [mm]
P1	Podziałka rolek	96; 120 [mm]

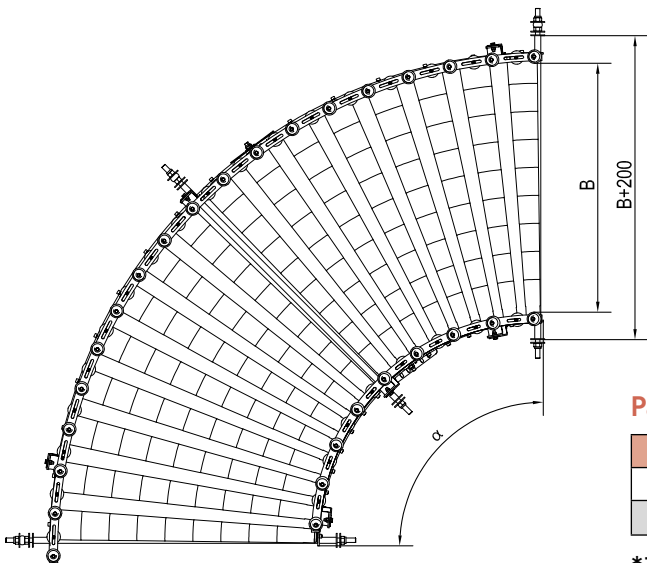
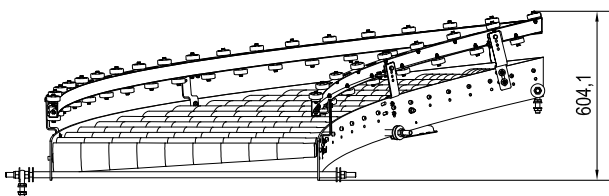
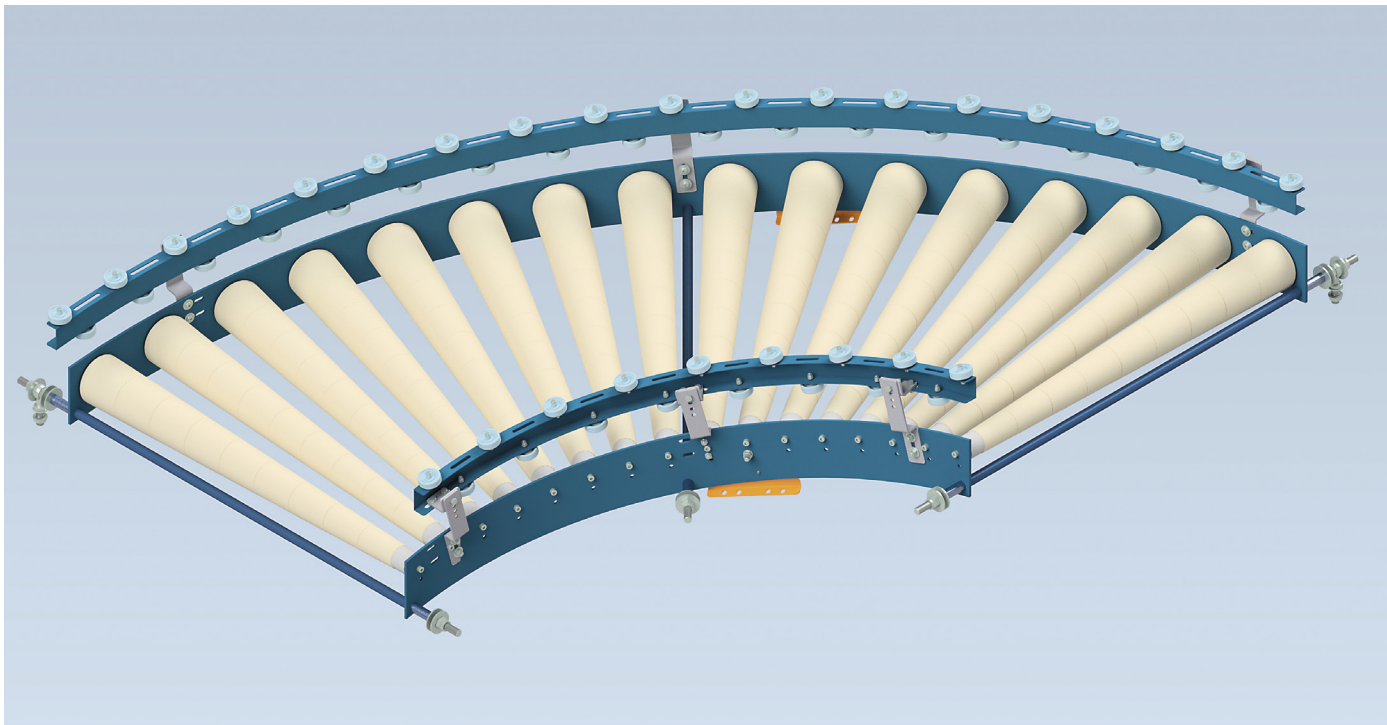
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Łuk rolkowy grawitacyjny

Łuk rolkowy grawitacyjny wykorzystywany jest do transportu towarów bez wykorzystania napędu mechanicznego. Transportowane produkty przemieszczają się po łuku pod wpływem działania grawitacji. Przenośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: zależna od kąta, długości łuku i masy produktu
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Średnica rolek: 50 [mm]
- Powierzchnia rolek: Stal ocynkowana
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: Prowadnice aluminiowe, zaślepki burt, czujniki, podpory

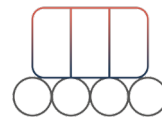
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
α	Kąt łuku	30; 45; 60; 90 [°]

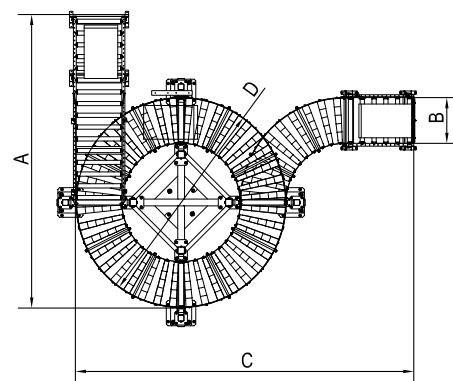
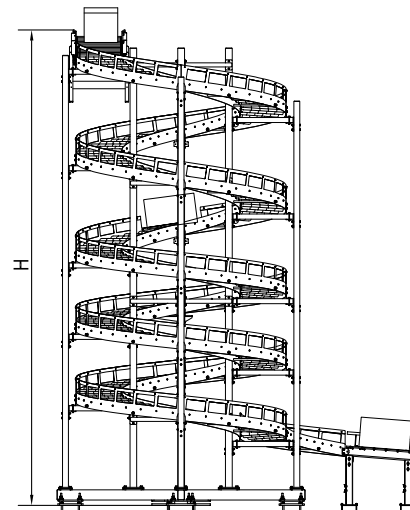
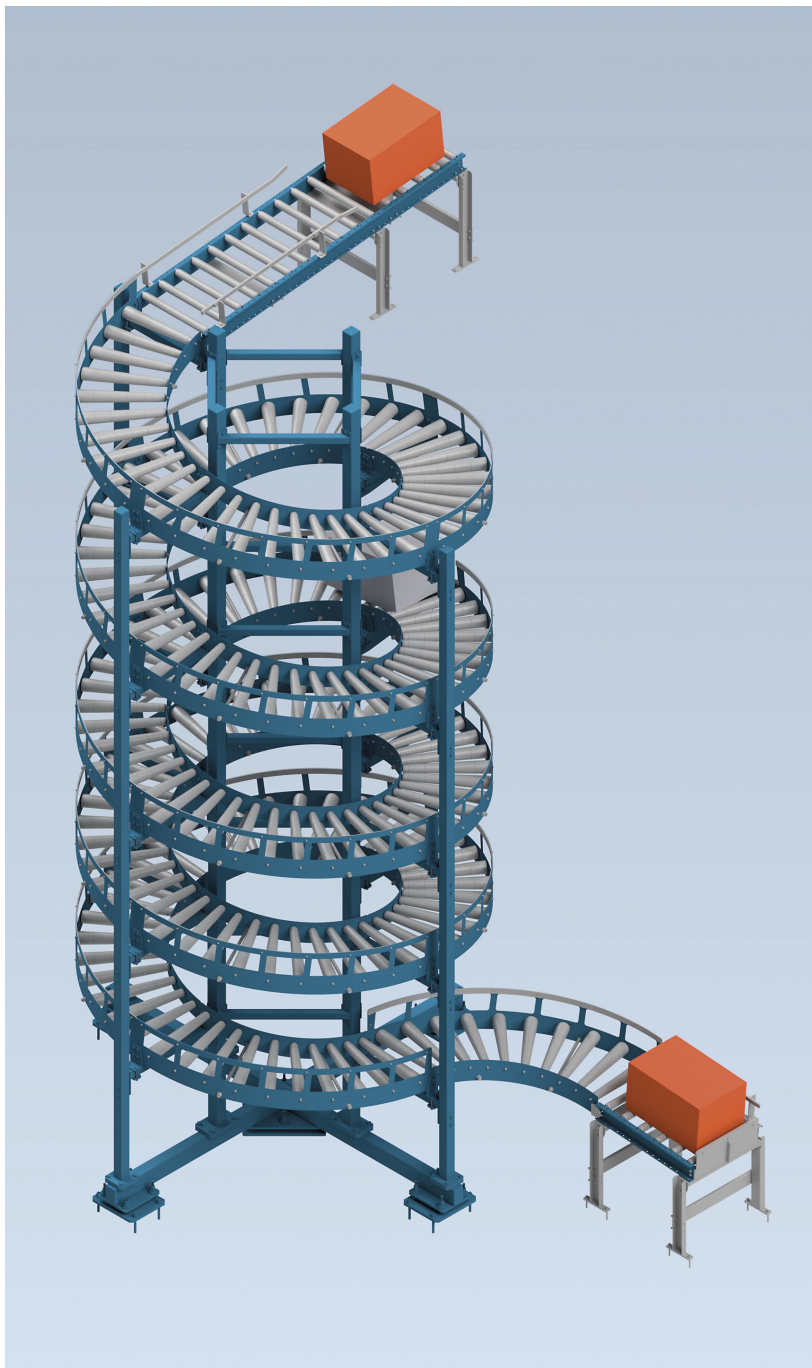
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Przeñośnik spiralny grawitacyjny

Przeñośnik spiralny grawitacyjny wykorzystywany jest do transportu towarów bez wykorzystania napędu mechanicznego. Transportowane produkty przemieszczają się po przeñośniku pod wpływem działania grawitacji. Przeñośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: zależna od kąta, długości przeñośnika i masy produktu
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Średnica rolek: 50 [mm]
- Powierzchnia rolek: stal ocynkowana
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: prowadzenia z tworzywa, podpory

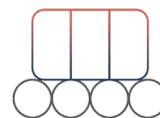
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
H	Wysokość spirali	Zgodnie ze specyfikacją klienta [mm]
D	Średnica spirali	2500; 2900, 3300 [mm]

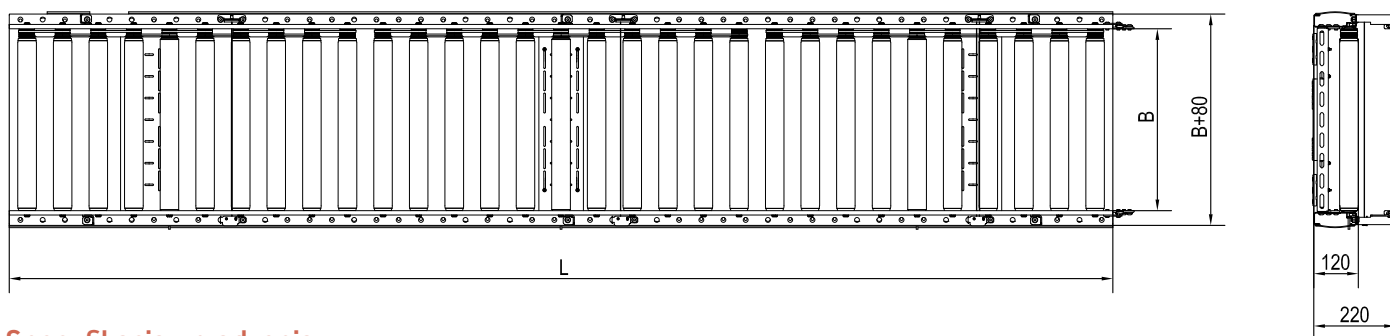
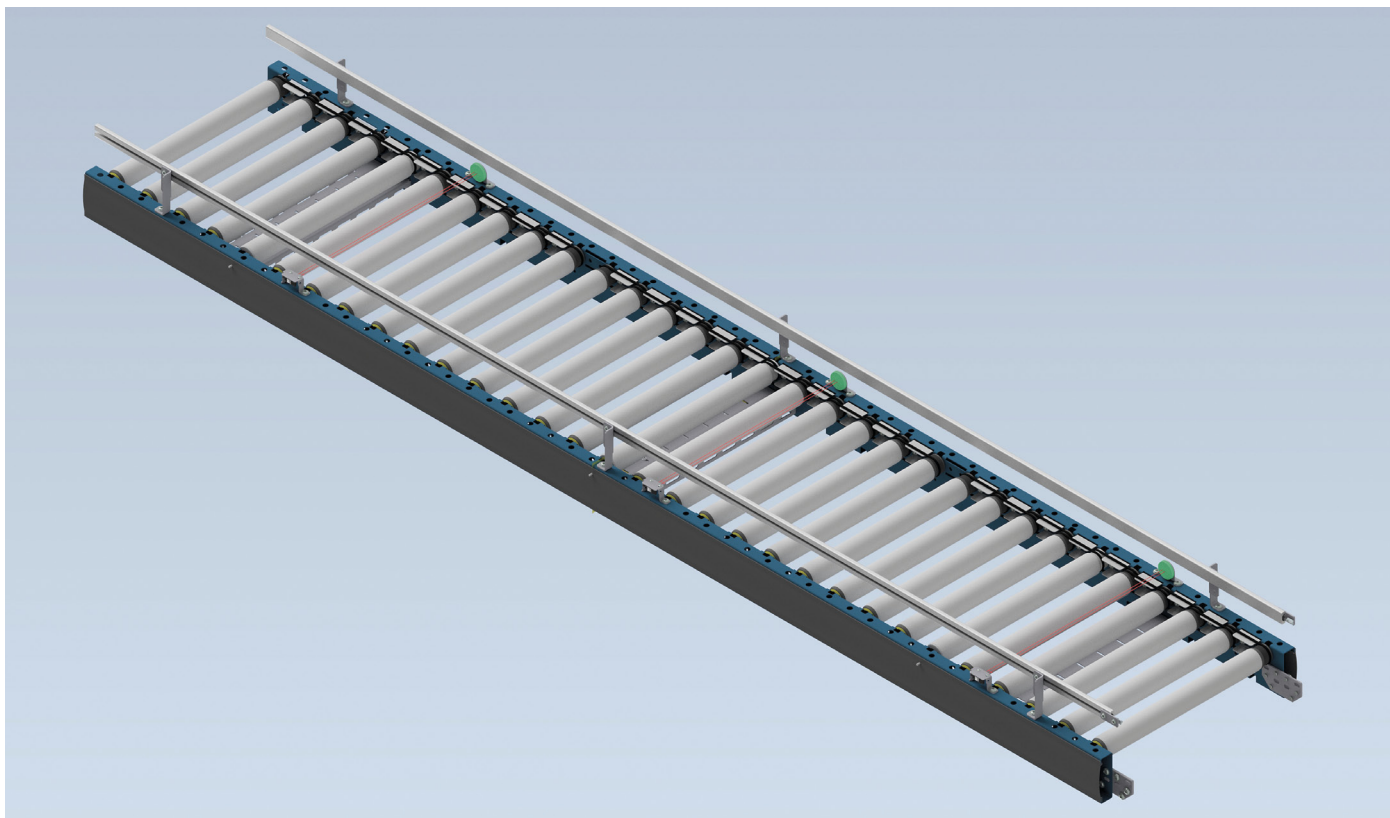
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Przenośnik rolkowy akumulacyjny

Przenośnik rolkowy akumulacyjny wykorzystywany jest do transportu towarów za pośrednictwem napędu mechanicznego. Transportowane produkty przemieszczają się po przenośniku dzięki elektrorolce napędzającej rolki bierne za pomocą pasków. W zależności od długości może zawierać kilka stref bezstykowej akumulacji pozwalającej buforować produkty. Przenośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: od 0,5 do 1,2 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Średnica rolek: 50 [mm]
- Sposób sterowania: Profinet
- Powierzchnia rolek: stal ocynkowana
- Technika zasilania: 24 V DC, 48 V DC
- Sposób przekazania napędu: pasek Poly-V
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: prowadzenia aluminiowe, zaślepki burt, czujniki, podpory, elementy sterowania

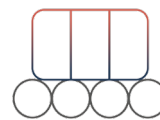
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
L	Długość przenośnika	300–2880 [mm]
P1	Podziałka rolek	96; 120 [mm]
	Długości standardowych sekcji akumulacyjnych	960; 1920; 2880 [mm]

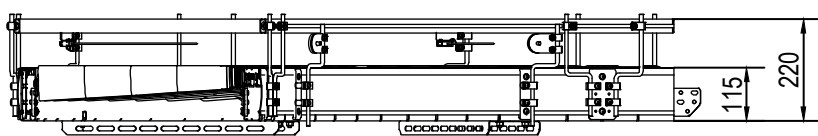
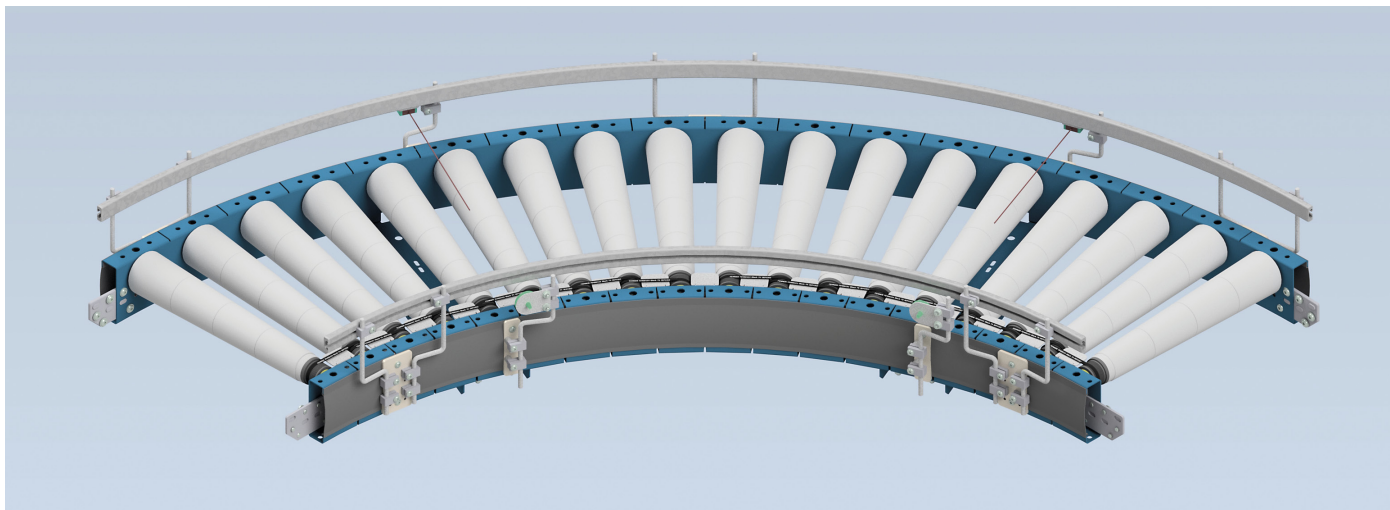
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Łuk rolkowy akumulacyjny

Łuk rolkowy napędzany wykorzystywany jest do transportu towarów za pośrednictwem napędu mechanicznego. Transportowane produkty przemieszczają się po przenośniku dzięki elektrorolce napędzającej rolki bierne za pomocą pasków. W zależności od kąta przenośnik może posiadać kilka stref bezstykowej akumulacji pozwalającej buforować produkty. Przenośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem.

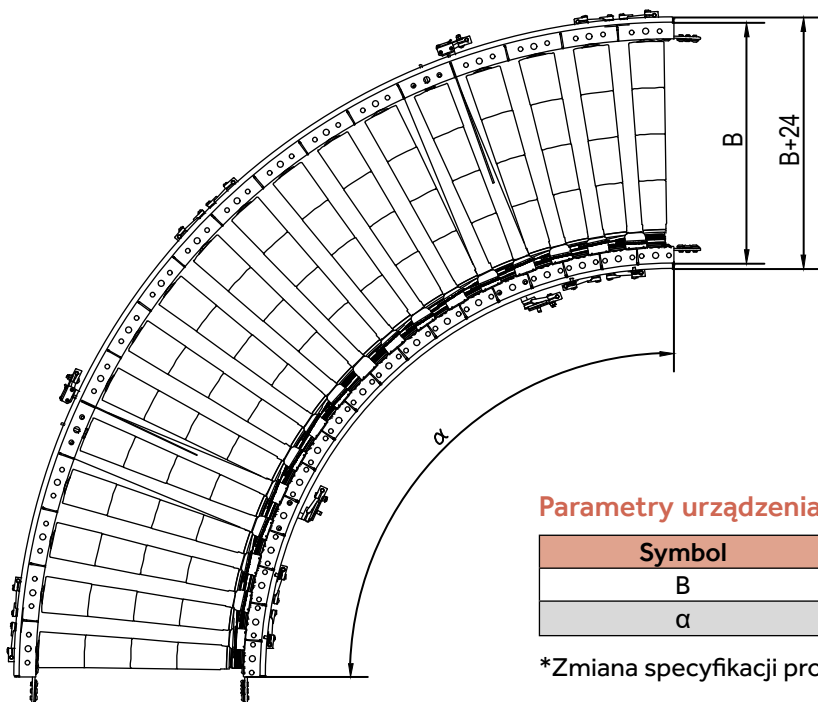


INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: od 0,5 do 1,2 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Średnica rolek: 50 [mm]
- Sposób sterowania: Profinet
- Powierzchnia rolek: stal ocynkowana
- Technika zasilania: 24 V DC, 48 V DC
- Sposób przekazania napędu: pasek Poly-V
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: prowadzenia aluminiowe, zaślepki burt, czujniki, podpory, elementy sterowania



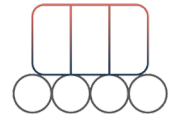
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
α	Kąt łuku	30; 45; 60; 90 [°]

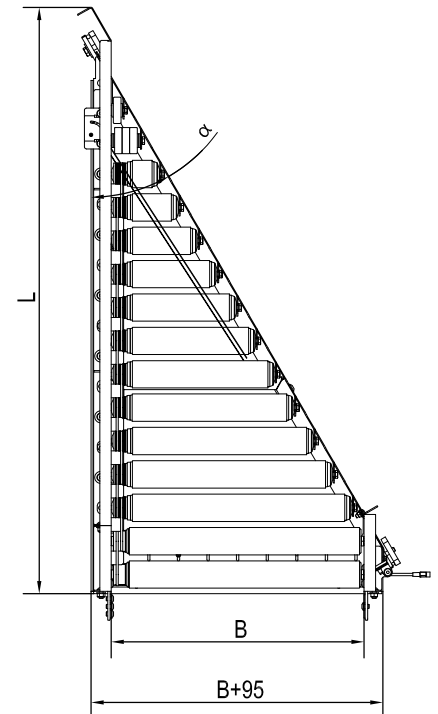
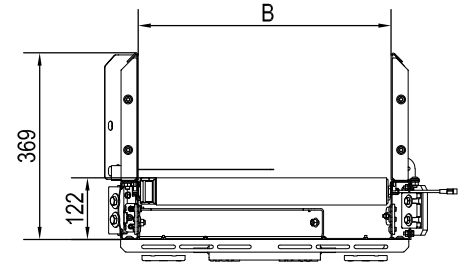
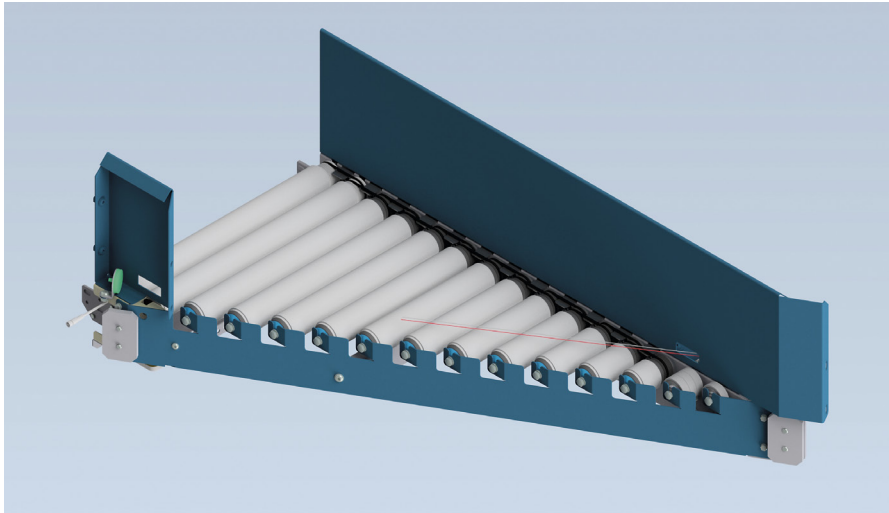
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Przeñośnik łączący – Merge rolkowy

Przeñośnik łączący (Merge) wykorzystywany do kąowego połączenia ze sobą dwóch linii transportujących produkty, zachowując przy tym płynny przepływ towarów. Przeñośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: zakres 0,5–1,2 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Średnica rolek: 50 [mm]
- Sposób sterowania: Profinet
- Powierzchnia rolek: stal ocynkowana
- Technika zasilania: 24 V DC, 48 V DC
- Sposób przekazania napędu: pasek Poly-V
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: prowadnice aluminiowe, zaślepki burt, czujniki, podpory, elementy sterowania

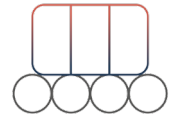
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
L	Długość przeñośnika	1160 [mm]
P1	Podziałka rolek	96; 120 [mm]
α	Kąt łączenia linii	30; 45 [°]

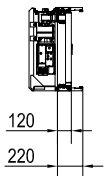
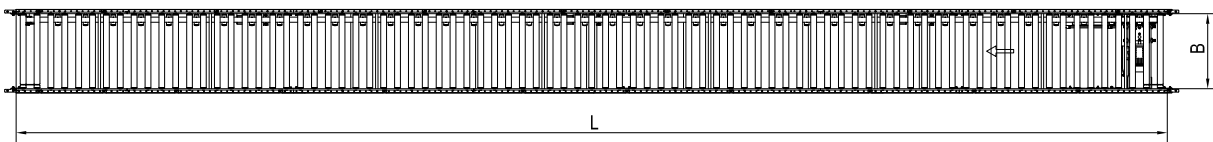
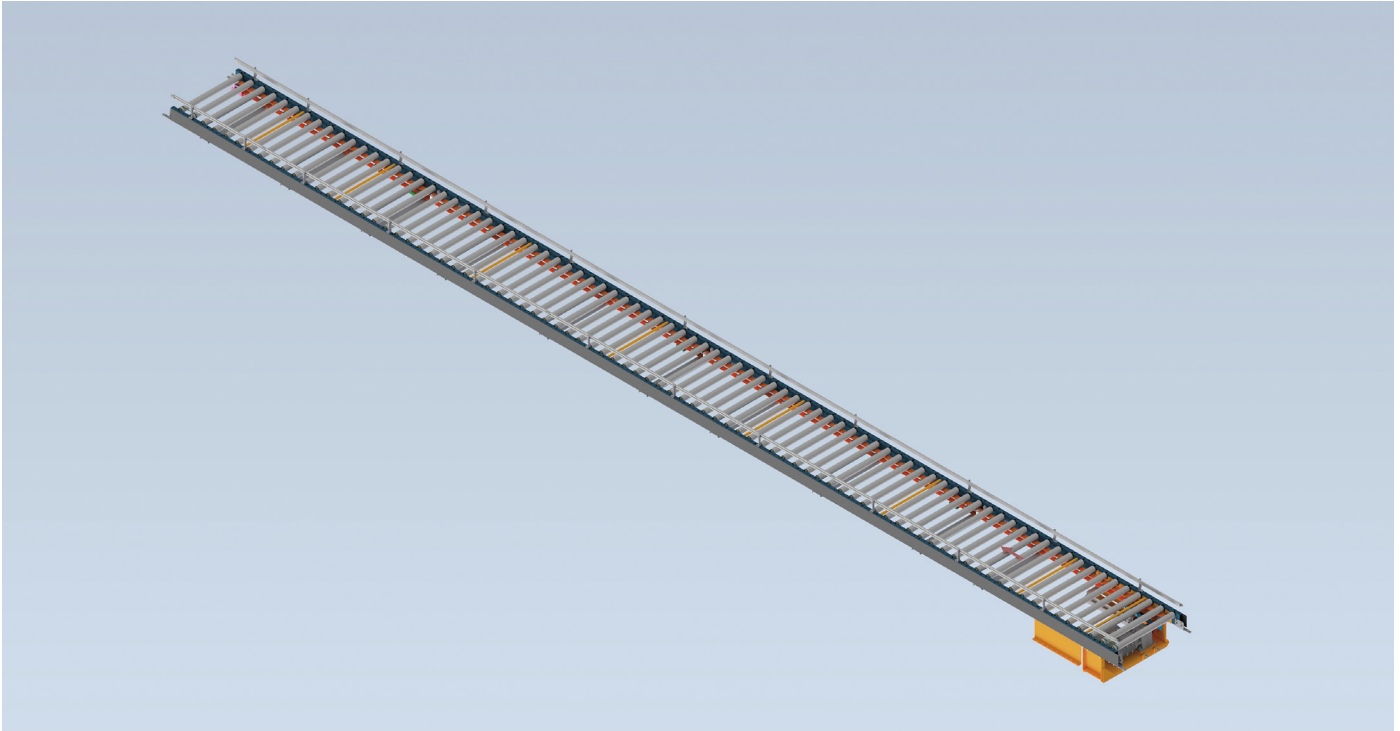
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Przeñośnik rolkowy napędzany pasem ciernym

Przeñośnik rolkowy składa się z rolek biernych zamocowanych do burt. Napęd rolek realizowany jest za pośrednictwem pasa ciernego umieszczonego pod rolkami. Pas ten napędzany jest przez motoreduktor. Taka konstrukcja umożliwia budowę przeñośnika o dużej długości z zastosowaniem jednego napędu. Przeñośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

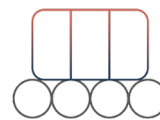
- Prędkość transportu: od 0,5 do 1,5 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Średnica rolek: 50 [mm]
- Powierzchnia rolek: stal ocynkowana
- Sposób sterowania Profinet
- Napięcie zasilania: 400 V AC
- Temperatura otoczenia: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: aluminiowe prowadnice, zaślepki burt, czujniki, podpory, elementy sterowania

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
L	Długość przeñośnika	5–30 [m]

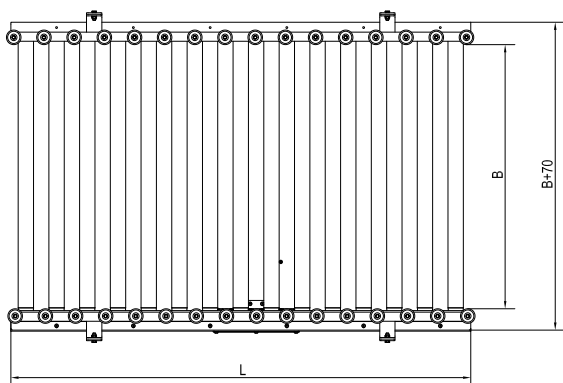
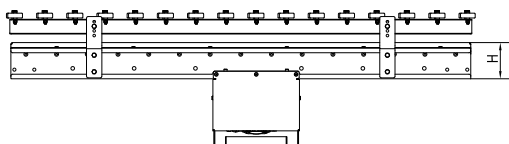
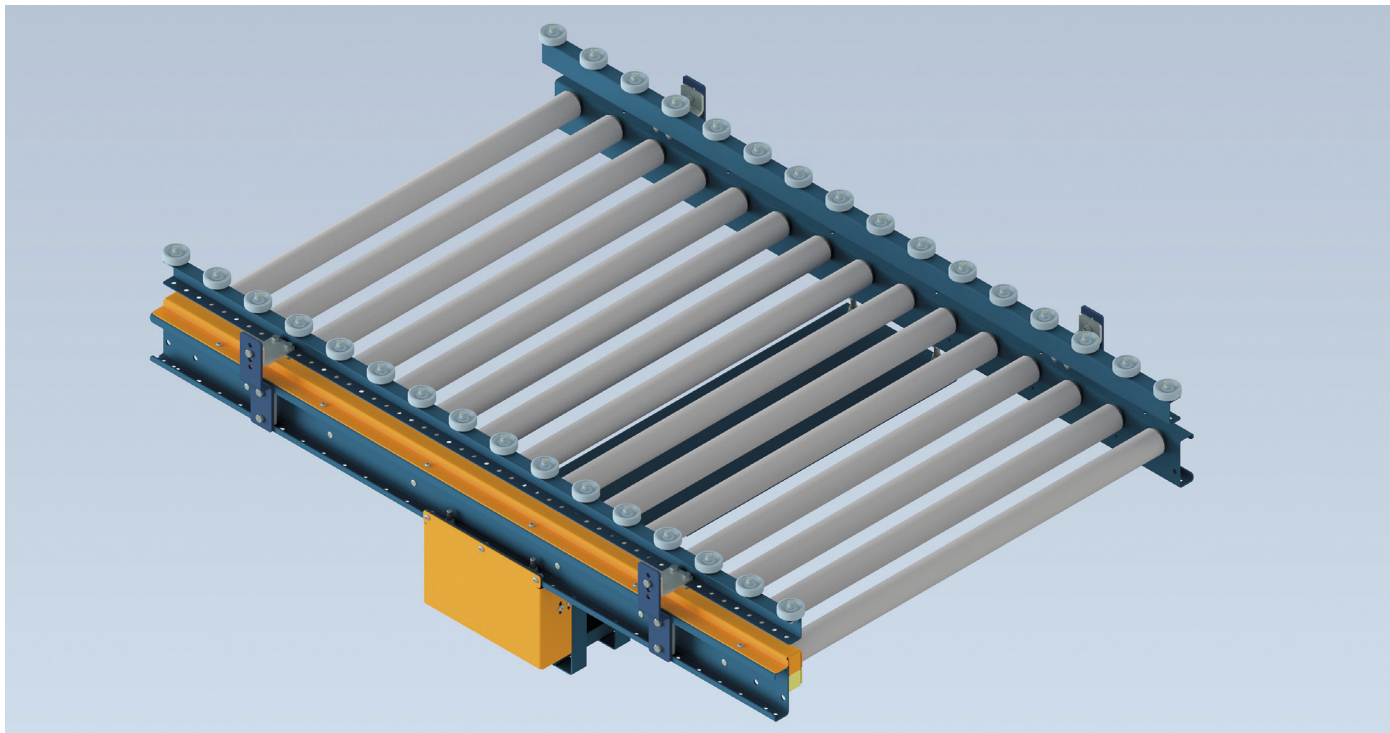
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Przenośnik rolkowy napędzany 400 V AC



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Przenośnik rolkowy napędzany stosowany jest do transportu towarów z wykorzystaniem napędu elektromechanicznego 400 V AC. Transportowane produkty przemieszczają się wzdłuż przenośnika po rolkach połączonych ze sobą paskami, które napędzane są przez motoreduktor. Przenośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem.



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: od 0,5 do 1,5 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Średnica rolek: 50 [mm]
- Sposób sterowania Profinet
- Powierzchnia rolek: stal ocynkowana
- Technika zasilania: 400 V AC
- Przeniesienie napędu: pasek Poly-V
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: aluminiowe prowadnice, zaślepki burt, czujniki, podpory, elementy sterowania

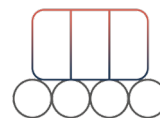
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
L	Długość przenośnika	300–2880 [mm]
P	Podziałka rolek	96; 120 [mm]
–	Długości standardowych sekcji akumulacyjnych	960; 1920; 2880 [mm]
H	Wysokość (bez podpór)	120 [mm]

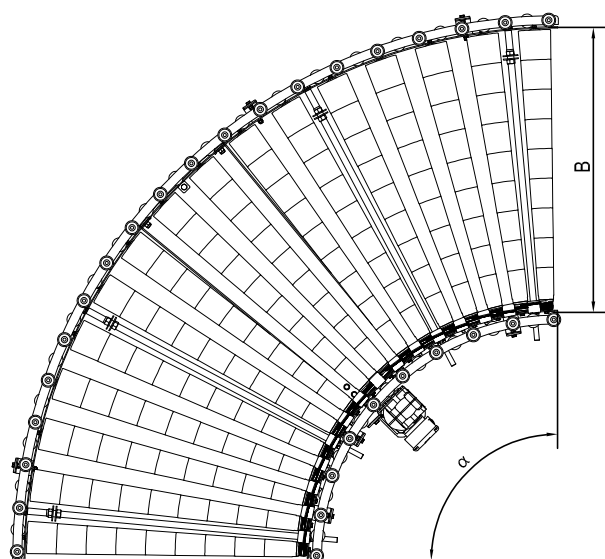
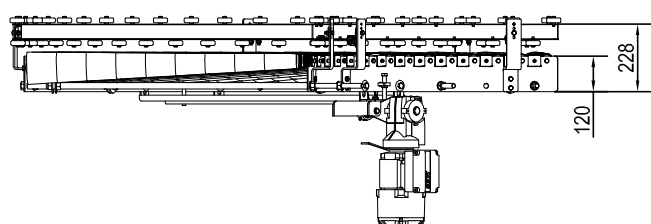
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Łuk rolkowy napędzany motoreduktorem

Łuk rolkowy napędzany stosowany jest do transportu towarów z wykorzystaniem napędu mechanicznego. Transportowane produkty przemieszczają się wzdłuż przenośnika po rolkach połączonych ze sobą paskami, które napędzane są przez motoreduktor. Przenośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

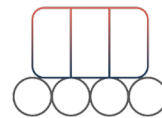
- Prędkość transportu: od 0,5 do 1,5 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Kierunek łuku: prawy/lewy
- Sposób sterowania: Profinet
- Powierzchnia rolek: stal ocynkowana
- Technika zasilania: 400 V AC
- Przeniesienie napędu: pasek Poly-V
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: aluminiowe prowadnice, zaślepki burt, czujniki, podpory, elementy sterowania

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
α	Kąt łuku	30; 45; 60; 90 [°]

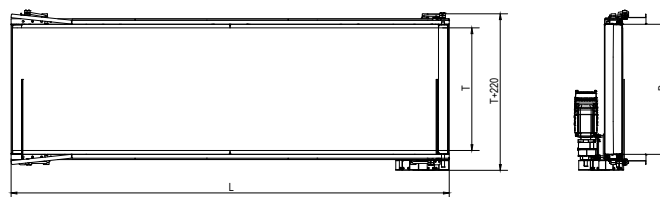
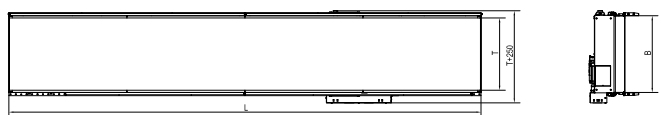
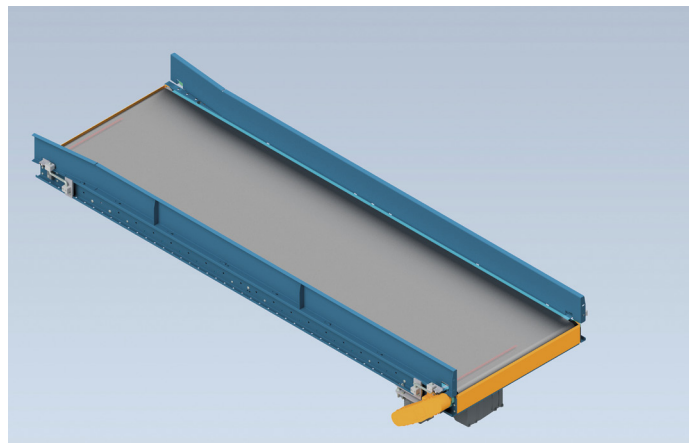
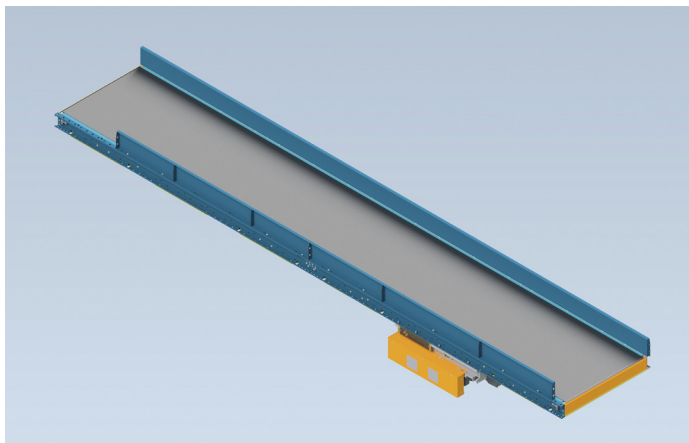
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Przenośniki taśmowe płaskie



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Przenośniki taśmowe wykorzystywane są do płynnego transportu produktów, o zróżnicowanych gabarytach i kształtach, na odcinkach prostych. W skład urządzenia wchodzi rama stalowa wraz z ocynkowanymi blachami podpierającymi taśmę, segment napędowy, zespół bębnow napinających oraz taśma transportowa. Przenośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem. Napęd może być umieszczony centralnie bądź na końcu i realizowany jest z wykorzystaniem motoreduktora lub elektrobębna.



Specyfikacja urządzenia:

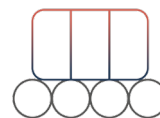
- Prędkość transportu: zakres 0,5–2,0 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/mb]
- Podparcie taśmy: stal ocynkowana
- Sposób sterowania: Profinet
- Napięcie: 400 V AC
- Napęd: motoreduktor / elektrobęben
- Przeniesienie napędu: przekładnia pasowa / bezpośrednio
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: aluminiowe prowadnice, zaślepki burt, czujniki, podpory, elementy sterowania

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
T	Szerokość taśmy transportowej	400; 600; 800 [mm]
L	Długość przenośnika	1000–20000 [mm]
P	Moc napędu	0,37–4 kW
HSG	Wysokość prowadzenia bocznego	50–300 [mm]

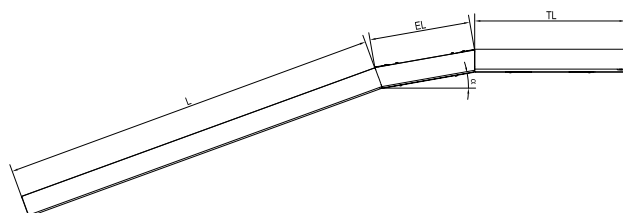
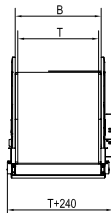
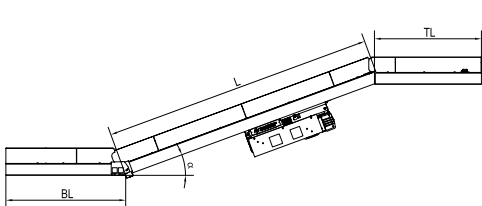
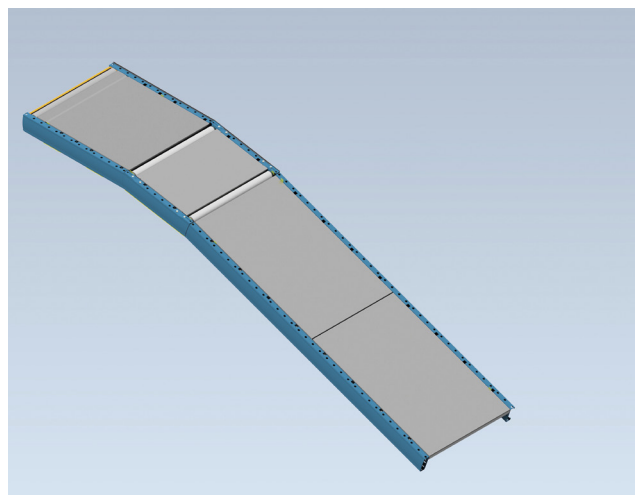
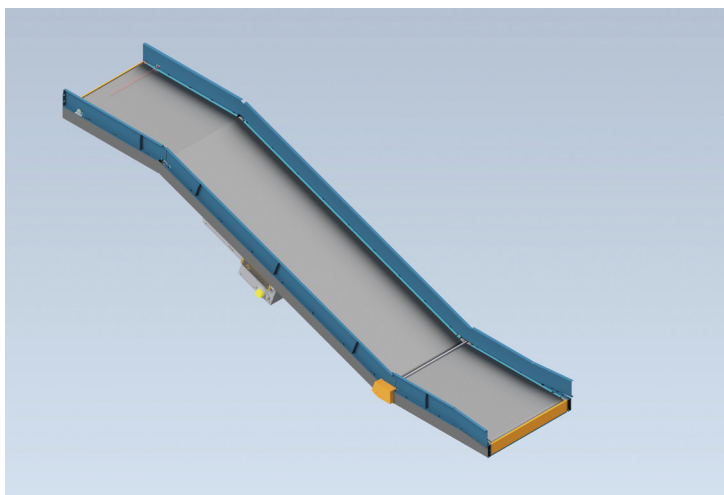
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Przenośniki taśmowe skośne wznoszące i opadające



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Ten typ przenośników taśmowych wykorzystywany jest do płynnego transportu produktów, o zróżnicowanych gabarytach i kształtach, między różnymi poziomami. W skład urządzenia wchodzi rama stalowa wraz z ocynkowanymi blachami podpierającymi taśmę, segment napędowy, zespół bębnow napinających oraz taśma transportowa. Przenośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem. Napęd umieszczony jest centralnie i realizowany jest przy pomocy motoreduktora bądź elektrobębna. Przenośnik wyposażony może być w płaskie segmenty w dolnej i górnej jego części oraz podwójne przełamanie w części górnej w celu zapewnienia cichego i płynnego przekazywania transportowanych przedmiotów.



Specyfikacja urządzenia:

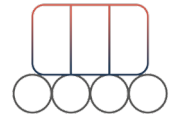
- Prędkość transportu: zakres 0,5–2,0 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Podparcie taśmy: stal ocynkowana
- Sposób sterowania: Profinet
- Napięcie: 400 V AC
- Napęd: motoreduktor / elektrobęben
- Przeniesienie napędu: przekładnia pasowa / bezpośrednio
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: aluminiowe prowadnice, zaślepki burt, czujniki, podpory, elementy sterowania

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
T	Szerokość taśmy transportowej	400; 600; 800 [mm]
L	Długość przenośnika	1000–20000 [mm]
N	Moc napędu	0,37–4 kW
HSG	Wysokość prowadzenia bocznego	50–300 [mm]
BL / TL	Długość płaskich segmentów zasilających	600–1200 [mm]
EL	Długość podwójnego przełamania	300–1200 [mm]
α	Kąt nachylenia	Max 21 °

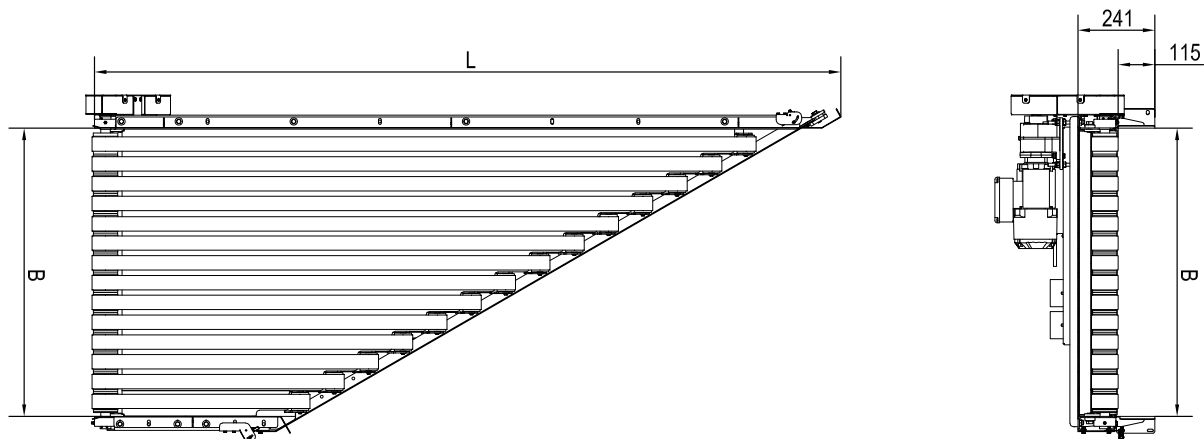
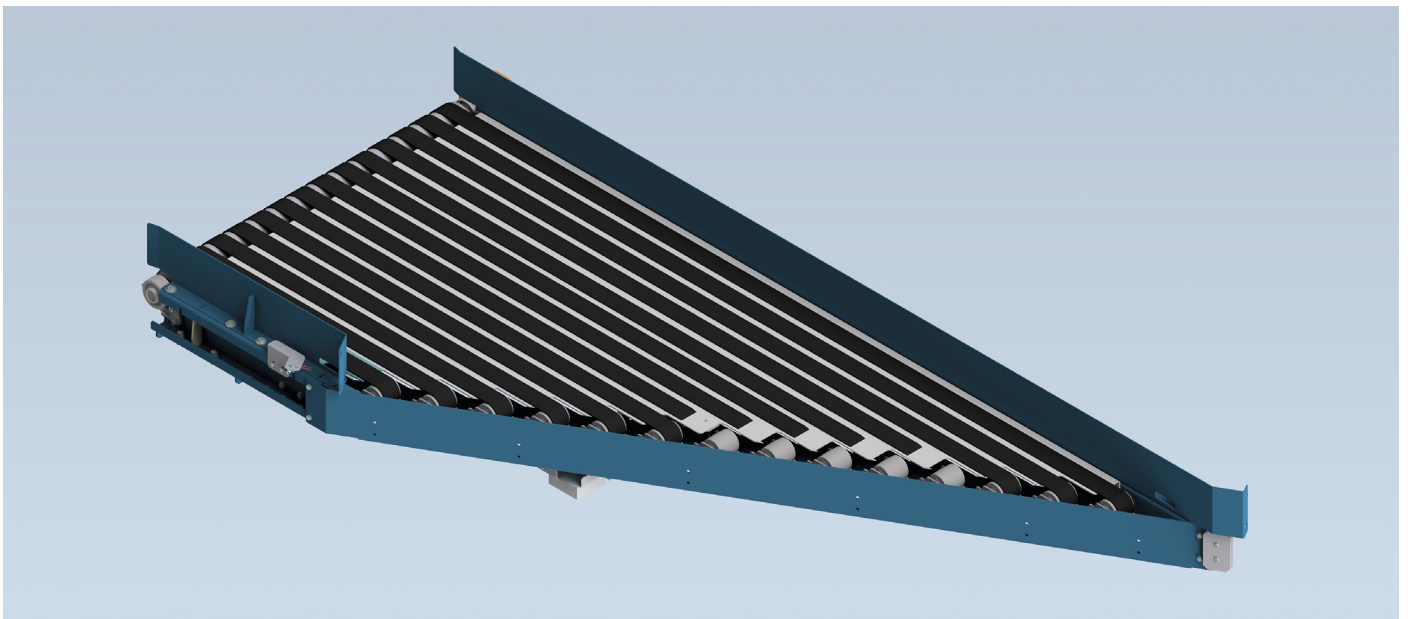
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Przenośnik łączący – Merge taśmowy



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Przenośnik łączący (Merge) wykorzystywany jest do kąтового połączenia ze sobą dwóch linii transportujących produkty, zachowując przy tym płynny przepływ towarów. Przenośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem.



Specyfikacja urządzenia:

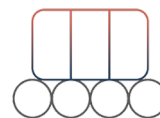
- Prędkość transportu: zakres 0,5–2,0 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Sposób sterowania: Profinet
- Napęd: motoreduktor / elektrobęben
- Moc znamionowa: 0,37 [kW]
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: aluminiowe prowadnice, zaślepki burt, czujniki, podpory, elementy sterowania

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
L	Długość przenośnika	2365 [mm]
P2	Podziałka taśm	62 [mm]
α	Kąt łączenia linii	30; 45 [°]

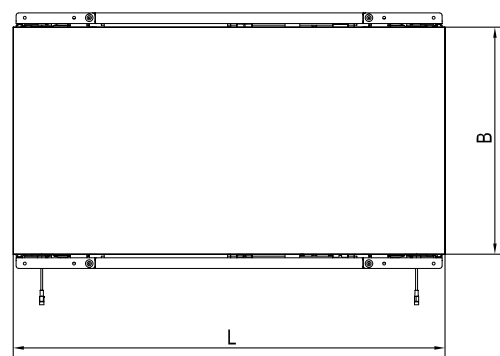
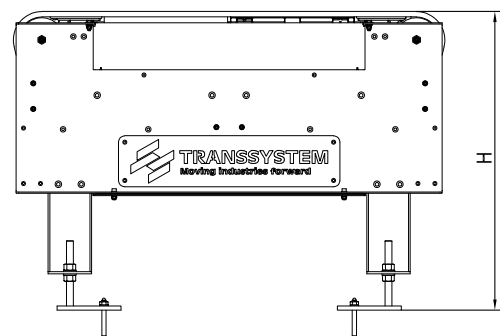
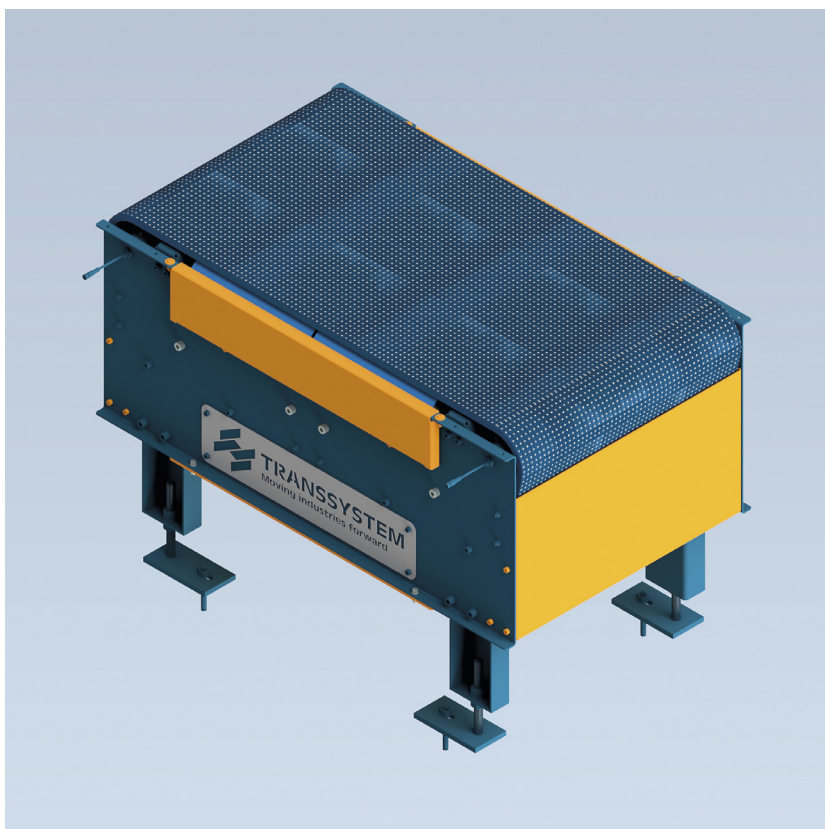
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Przenośnik taśmowy modułowy – Ball belt



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Przenośnik taśmowy modułowy ball belt wykorzystywany jest do płynnego transportu produktów o różnych gabarytach i kształtach w różnych kierunkach. W skład urządzenia wchodzi stalowa rama z profilami z tworzywa sztucznego PE1000 podpierającymi górny bieg taśmy, zespół rolek podpierających dolny bieg, napęd, podpory oraz modułowa taśma transportowa ball belt wykonana z tworzywa sztucznego posiadając zestawy kulek na jej powierzchni. Kulki te umożliwiają łatwe przesuwanie, obracanie lub zmianę orientacji ładunku w dowolnym kierunku. Przenośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem.



Specyfikacja urządzenia:

- Zakres prędkości transportu: od 0,5 do to 2,0 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Podparcie taśmy: tworzywo sztuczne
- Napięcie: 24 V DC lub 400 V AC
- Sposób sterowania: Profinet
- Napęd: elektrorolka/motoreduktor
- Przekazanie napędu: bezpośrednio
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: prowadzenia aluminiowe, zaślepki burt, czujniki, podpory, elementy sterowania

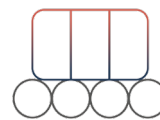
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu [max]	400; 600; 800; 1000 [mm]
H	Wysokość	Zgodnie ze specyfikacją
L	Długość	Zgodnie ze specyfikacją

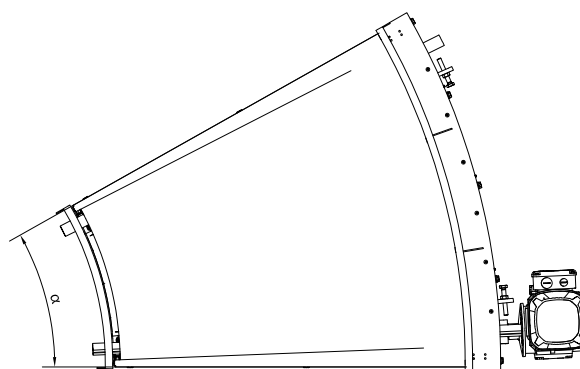
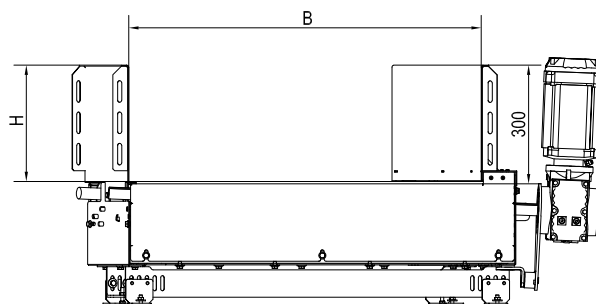
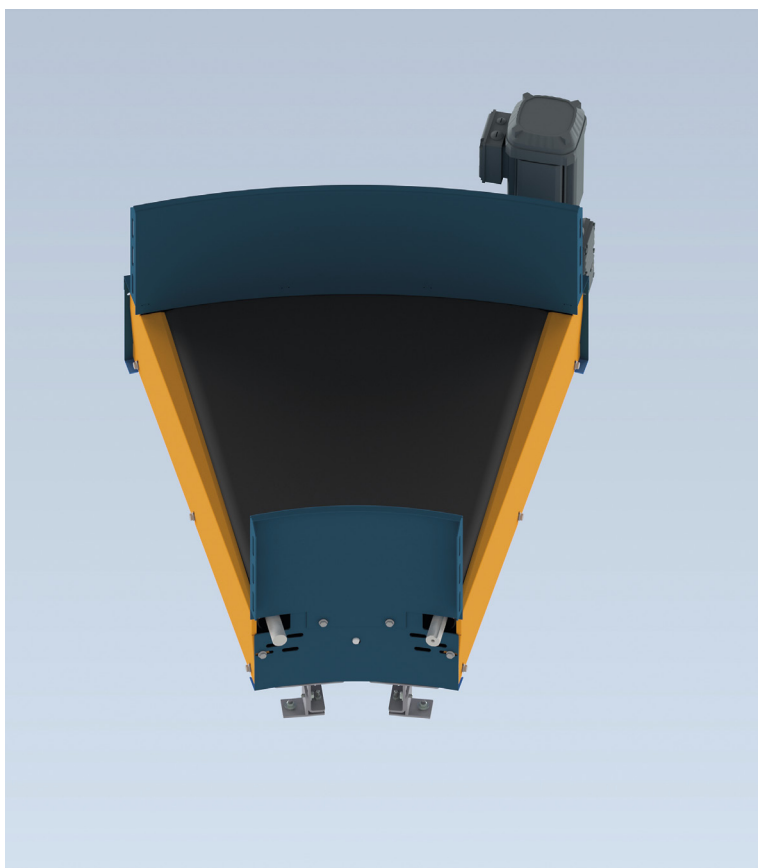
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Łuk taśmowy napędzany

Łuk taśmowy napędzany wykorzystywany jest do transportu towarów za pomocą napędu mechanicznego. Transportowane produkty przemieszczają się po przenośniku dzięki motoreduktorowi napędzającemu taśmę transportującą. W skład urządzenia wchodzi rama stalowa, bęben napędowy, bębny bierne oraz pas transportujący. Przenośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

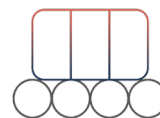
- Zakres prędkości transportu: od 0,5 do to 2,0 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Kierunek łuku: prawy/lewy
- Napięcie: 400 V AC
- Sposób sterowania: Profinet
- Usytuowanie motoreduktora: silnik po wewnętrznej lub zewnętrznej
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: prowadzenia aluminiowe, zaślepki burt, czujniki, podpory, elementy sterowania

Parametry urządzenia:

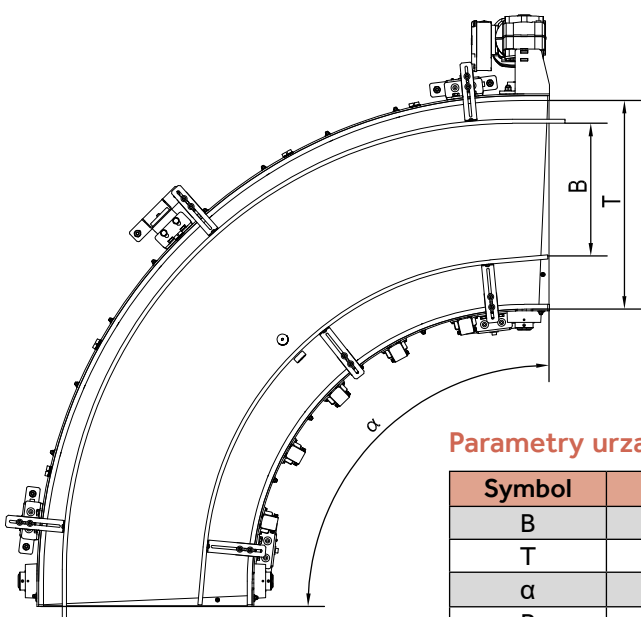
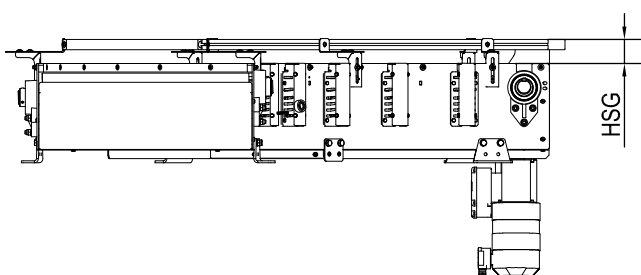
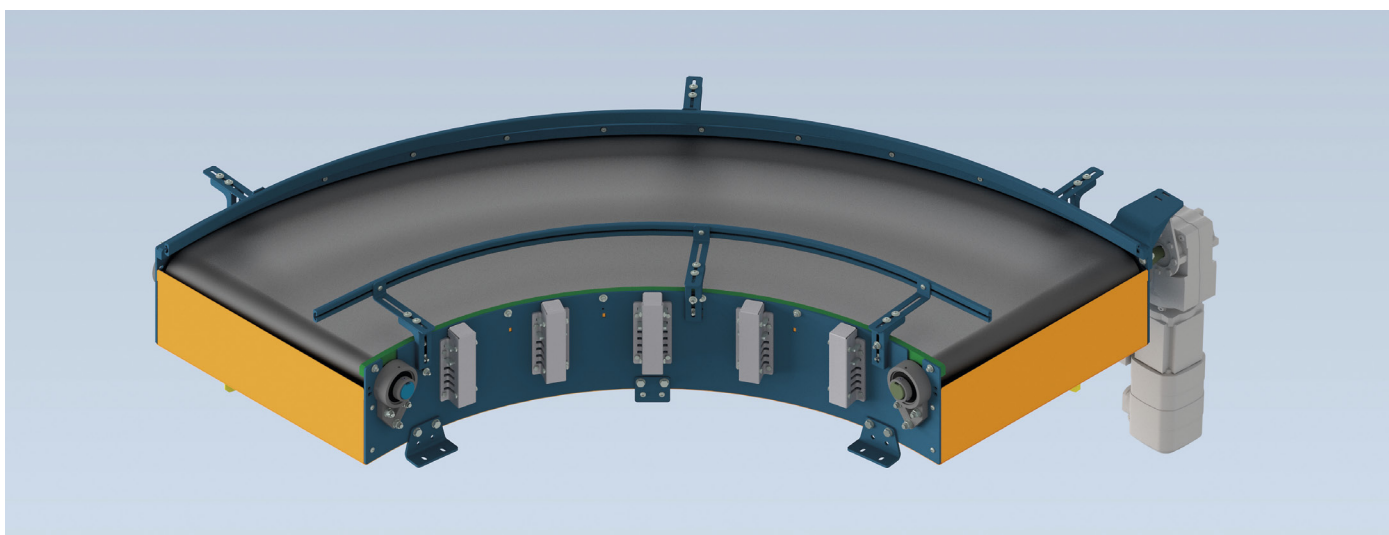
Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	500; 700; 900, 1100 [mm]
α	Kąt łuku	30; 45; 60; 90 [°]
H	Wysokość prowadnicy	120; 300 [mm]

Łuk taśmowy modułarny

Łuki taśmowe modułarne wykorzystywane są do płynnego transportu produktów o różnych gabarytach i kształtach na zakrętach. W skład urządzenia wchodzi rama stalowa z profilami z tworzywa sztucznego PE1000 wspierającymi górny bieg taśmy, zespół rolek wspierających dolny bieg, napęd, podpory oraz modułarna taśma transportowa wykonana z tworzywa sztucznego. Przenośnik posiada aluminiowe lub opcjonalnie stalowe prowadnice zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Zakres prędkości transportu: od 0,5 do to 2,0 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Kierunek łuku: prawy/lewy
- Napięcie: 400 V AC
- Sposób sterowania: Profinet
- Usytuowanie motoreduktora: silnik po wewnętrznej lub zewnętrznej
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: prowadnice aluminiowe, zaślepki burt, czujniki, podpory, elementy sterowania

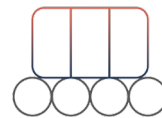
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu [max]	392; 592; 792; 992 [mm]
T	Szerokość taśmy transportowej	400; 600; 800; 1000 [mm]
α	Kąt przenośnika	45, 60, 90 [°]
P	Moc napędu	0,37 kW
HSG	Wysokość prowadzenia bocznego	50-300 [mm]

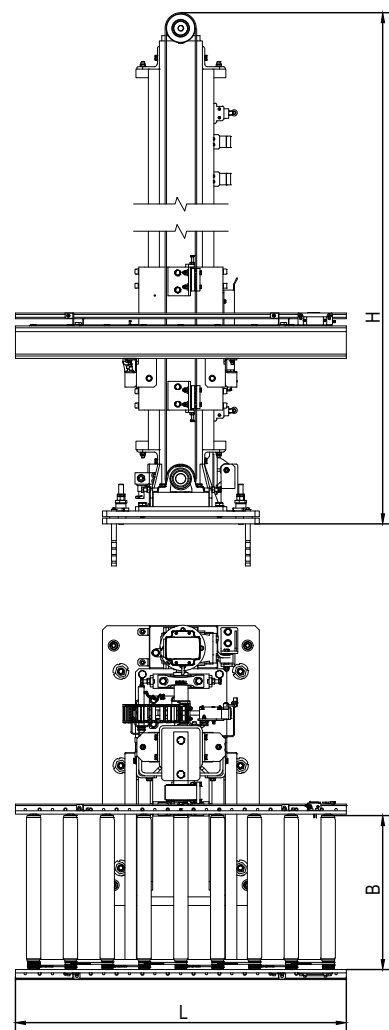
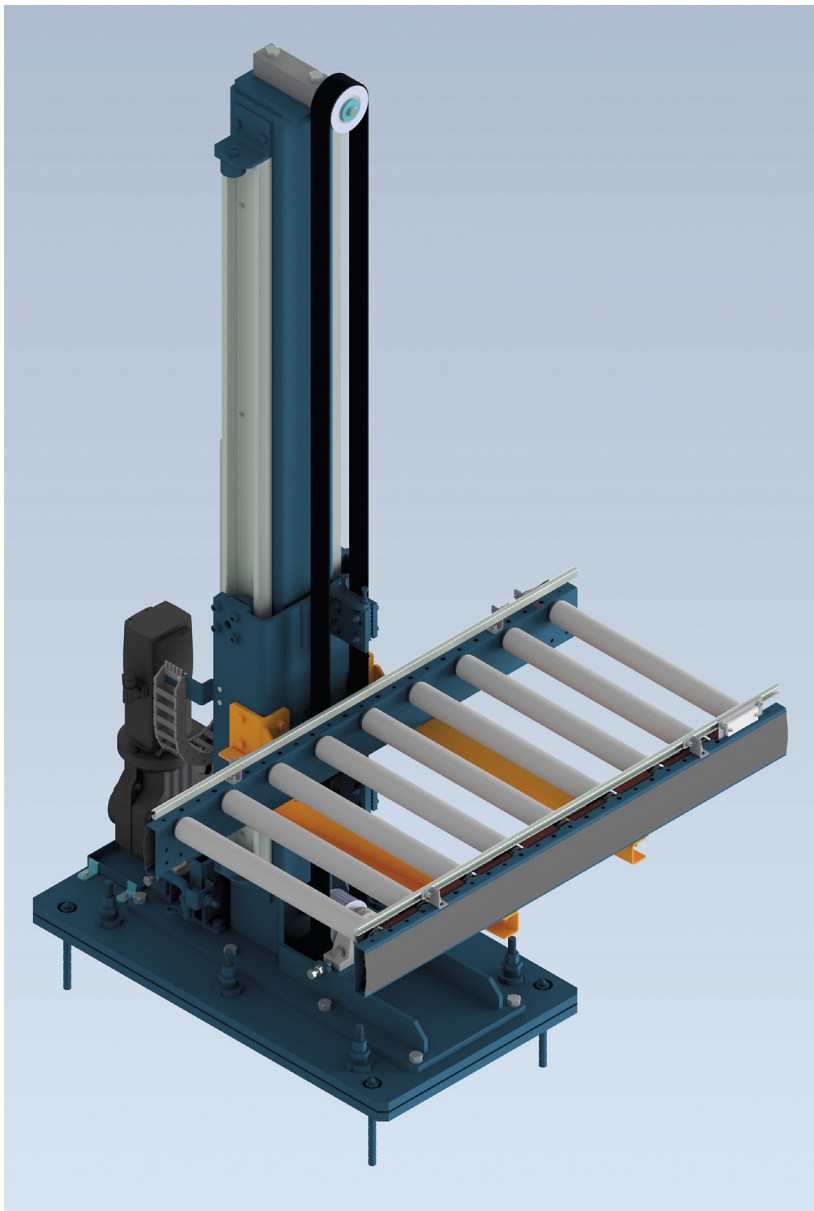
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Winda jednostłupowa

Winda służy do przenoszenia elementów pomiędzy poziomami. Główną konstrukcją windy tworzy stalowy słup. Wózek jest prowadzony przez rolki i prowadnice. Winda jest napędzana przez motoreduktor, połączony wałem z kołem pasowym zębatym. Wózek windy może być wyposażony w przenośnik rolkowy lub taśmowy.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: od 0,5 do 2,0 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Średnica rolek: 50 [mm]
- Sposób sterowania: Profinet
- Sposób przekazania napędu: pas zębaty
- Temperatura pracy: 0-40 °C
- Technika zasilania: 400 V AC

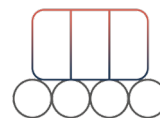
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
H	Wysokość [max]	12000 [mm]
A	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
h	Długość przenośnika	960-2880 [mm]
B	Podziałka rolek	96; 120 [mm]
L	Długość standardowych sekcji akumulacyjnych	960; 1920; 2880 [mm]
P1	Podziałka rolek	96; 120 [mm]
	Długości standardowych sekcji akumulacyjnych	960; 1920; 2880

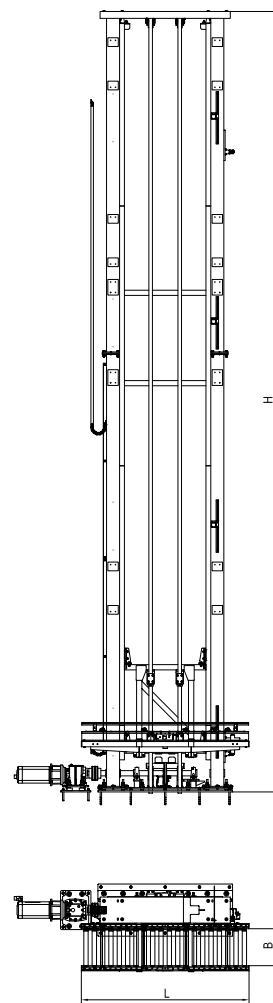
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Winda dwustłupowa

Winda służy do przenoszenia elementów pomiędzy poziomami. Główną konstrukcją windy tworzą dwa stalowe słupy. Wózek jest prowadzony przez roleki. Winda jest napędzana przez motoreduktor, połączony wałem z bębniem napędowym. Wózek windy może być wyposażony w przenośnik rolkowy lub taśmowy.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: od 0,5 do 2,0 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Średnica rolek: 50 [mm]
- Sposób sterowania: Profinet
- Sposób przekazania napędu: pas zębaty
- Temperatura pracy: 0-40 °C
- Technika zasilania: 400 V AC

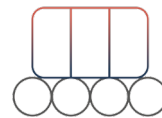
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
H	Wysokość [max]	15000 [mm]
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
L	Długość przenośnika	300–2880 [mm]
P1	Podziałka rolek	96; 120 [mm]
	Długość standardowych sekcji akumulacyjnych	960; 1920; 2880 [mm]
	Liczba przenośników na wózek	1–2

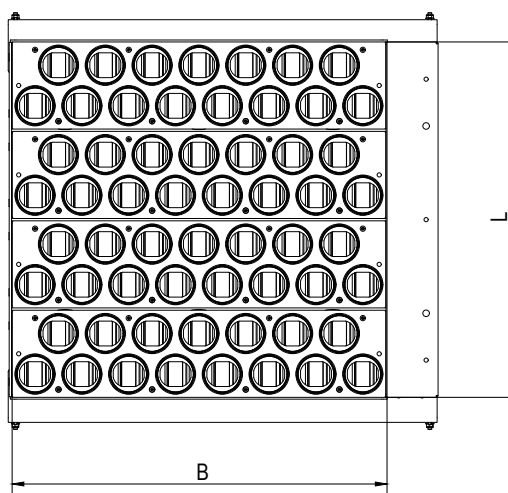
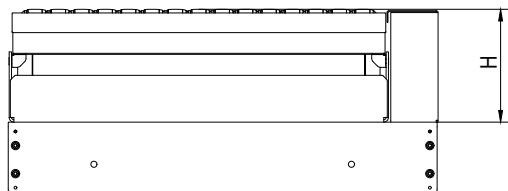
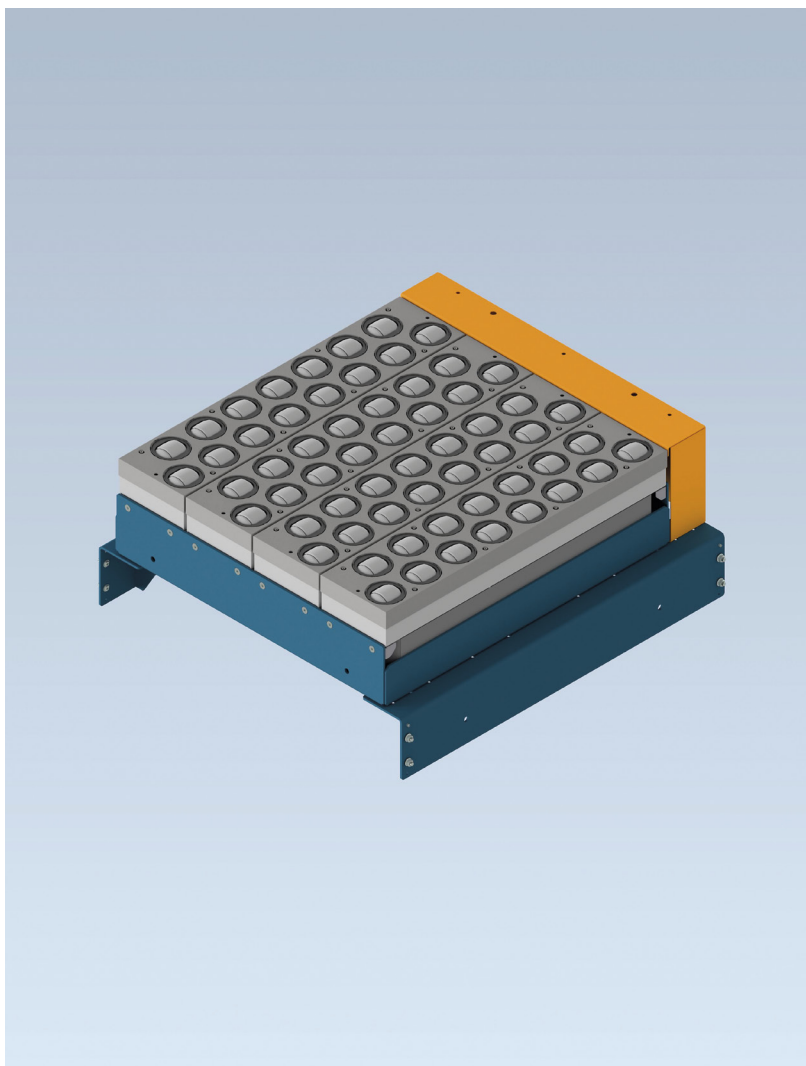
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Moduły rozdzielające i sortujące

Moduły rozdzielające i sortujące mogą płynnie i szybko przenosić produkty pod kątem 30°, 45° lub 90°. Moduły są dostępne w różnych szerokościach i można je łączyć ze sobą, aby dopasować je do rozmiaru przenoszonych produktów.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

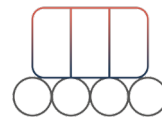
- Prędkość transportu: 90 [m/min]
- Maksymalne obciążenie: 30 [kg]
- Wydajność: do 4300 [pcs/h]
- Sposób sterowania: Profinet
- Technika zasilania: 24 V DC
- Temperatura pracy: 0-40 °C

Parametry urządzenia:

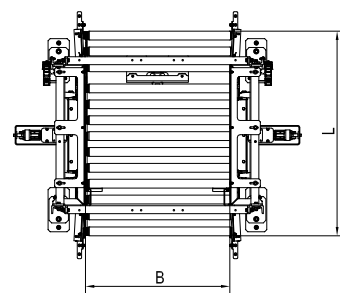
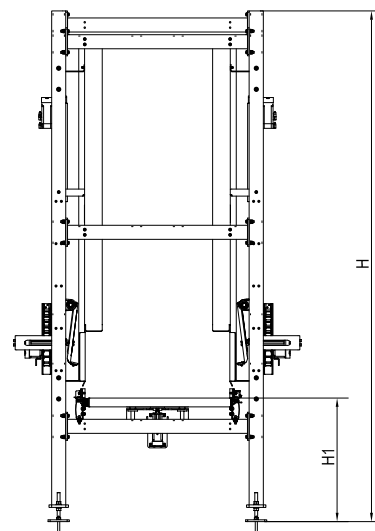
Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	400; 500; 600; 700; 800 [mm]
A	Ilość modułów	Zgodnie ze specyfikacją
L	Długość	W zależności od ilości zastosowanych modułów
H	Wysokość	200 [mm]

Sztaplarka/desztaplarka

Sztaplarka/desztaplarka służy do sztaplowania w stos lub rozdzielania bok-sów/kartonów i przekazaniu ich na sąsiednie urządzenie. Urządzenie działa nad przenośnikiem rolkowym lub taśmowym, który służy do przemieszczania transportowanego materiału. Ruch pionowy odbywa się za pośrednictwem dwóch, przeciwnych mechanizmów przesuwanych lub chwytaków. Urządzenie układa w stos transportowany materiał lub zdejmuje go w odwrotnej kolejności i następnie przekazuje dalej.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Rodzaj napędu: siłowniki pneumatyczne/motoreduktory
- Prędkość transportu: od 0,5 do 1,5 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Wydajność: do 800 [pojemników/godzinę]
- Obciążenie oraz ilość elementów w stosie zależne od sposobu transportowanego materiału
- Elementy wyposażenia: siłowniki, motoreduktory, przenośnik, prowadzenia, elementy sterowania

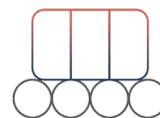
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
L	Długość przenośnika	300–2880 [mm]
	Długości standardowych sekcji akumulacyjnych	960; 1920; 2880 [mm]
H	Wysokość	3000 [mm]
H1	Wysokość transportu	700 [mm]

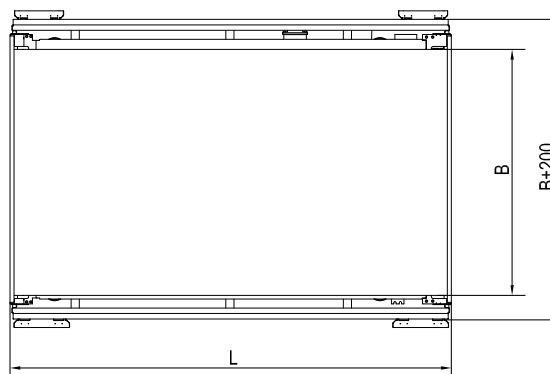
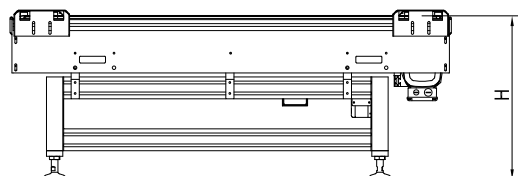
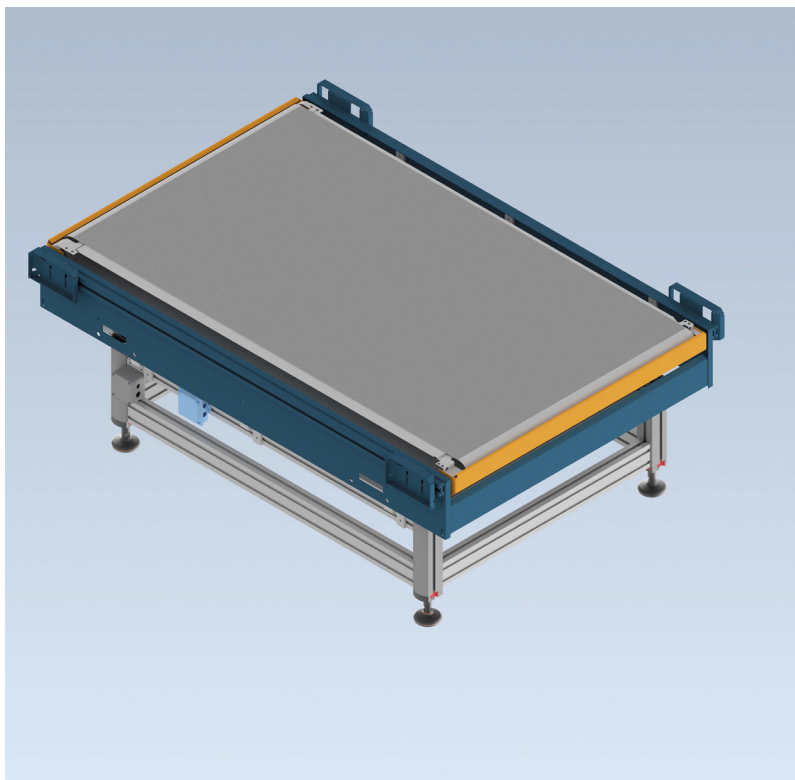
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Waga przepływowa

Waga przepływowa umożliwia kontrolę transportowanego materiału poruszającego się w sposób ciągły na przenośniku. Wyróżnia się dokładną rejestracją wagi, nawet w trudnych warunkach pracy. Waga kontroluje ilość napełnienia towarów, ich masę jednostkową oraz kompletność.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

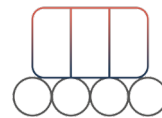
- Prędkość transportu: 0,2–2,0 [m/s]
- Zakres ważenie: 15–60 [kg]
- Dokładność ważenia: do 5 [g]
- Napięcie zasilania: 230 V AC
- Sposób sterowania: Profinet
- Sposób transportu: taśma transportująca
- Temperatura pracy: 0–40 °C

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	do 1000 [mm]
L	Długość wagi	do 1600 [mm]
H	Wysokość	450–925 [mm]

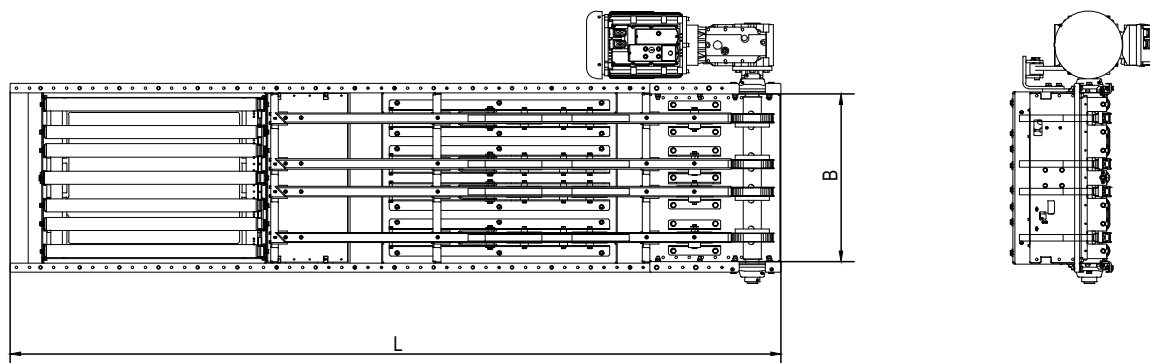
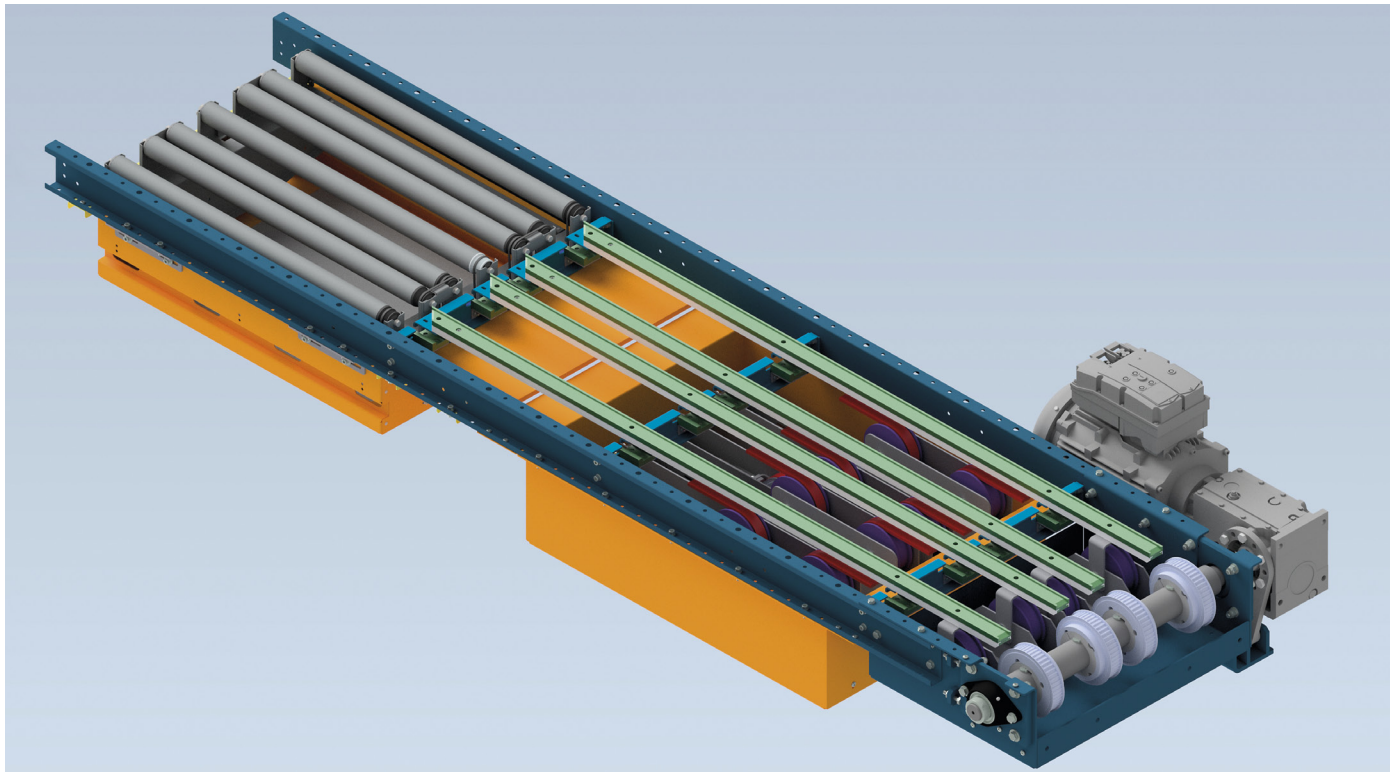
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Sorter Narrow belt



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Sorter typu narrow belt to system transportowy składający się z wąskich taśm ułożonych obok siebie, który służy do transportu towarów. Wyposażony jest w rolki z materiału o wysokim współczynniku tarcia, które wysuwają się pomiędzy taśmami, bez zatrzymywania kierując towary pod kątem 90 stopni. Jest przeznaczony do dwu lub jednokierunkowego sortowania paczek i innych towarów o małych lub średnich rozmiarach, co zapewnia dynamiczną pracę urządzenia oraz maksymalną wydajność.



Specyfikacja urządzenia:

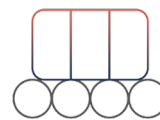
- Prędkość transportu: zakres 0,5–2,0 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Wydajność: do 6000 [pcs/h]
- Temperatura pracy: 5–40 °C
- Napięcie zasilania: 400 V AC
- Elementy wyposażenia: prowadzenia boczne aluminiowe, zaślepki burt, czujniki, podpory, elementy sterowania

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
L	Długość przenośnika	1,5–30 [m]
N	Moc napędu	0,37–4 [kW]

*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

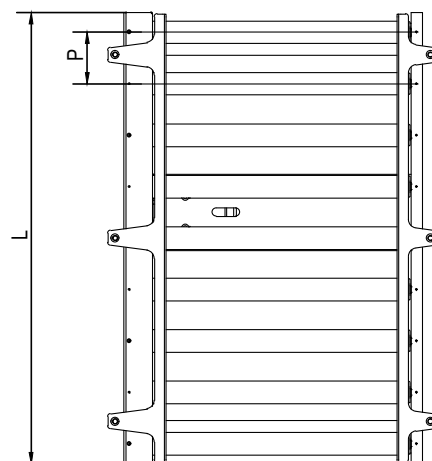
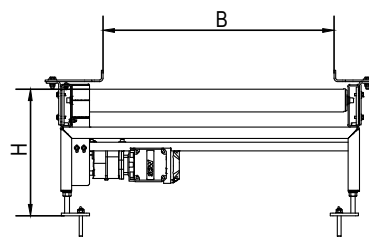
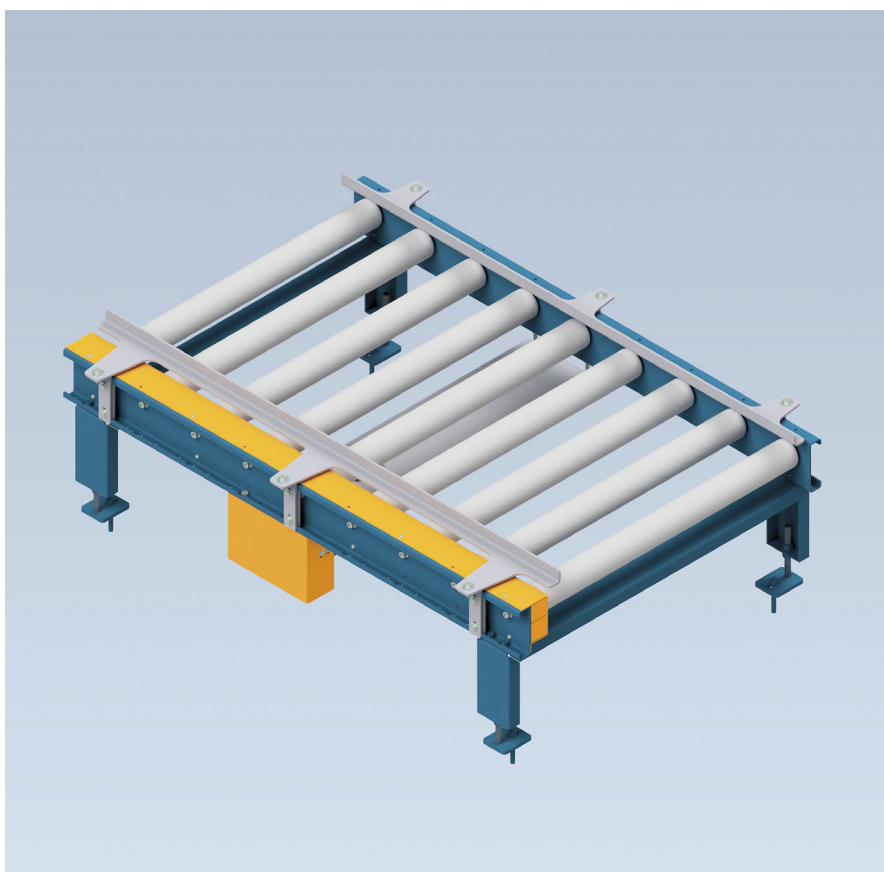
2. Podstawowe urządzenia transportowe w wersji standard Transport ciężki



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Przeñośnik rolkowy 400 V

Przeñośnik rolkowy napędzany wykorzystywany jest do transportu towarów za pośrednictwem napędu mechanicznego. Transportowane produkty przemieszczają się po przeñośniku dzięki motoreduktorowi który za pośrednictwem łańcucha napędza rolki bierne. W skład urządzenia wchodzi rama stalowa, rolki napędowe, rolki bierne oraz łańcuchy. Dodatkowo przeñośnik posiada prowadzenie zabezpieczające transportowane przedmioty przed wypadnięciem w formie band lub pierścieni na rolkach.



Specyfikacja urządzenia:

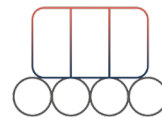
- Prędkość transportu: 0,4 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 500–1500 [kg/m]
- Średnica rolek: 80, 89 [mm]
- Powierzchnia rolek: stal ocynkowana
- Temperatura pracy: 5–40 °C
- Elementy wyposażenia: prowadzenia boczne aluminiowe, zaślepki burt, czujniki, podpory

Parametry urządzenia:

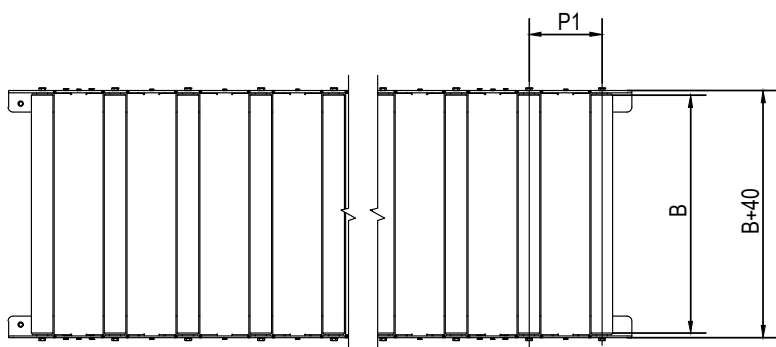
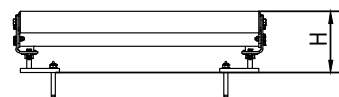
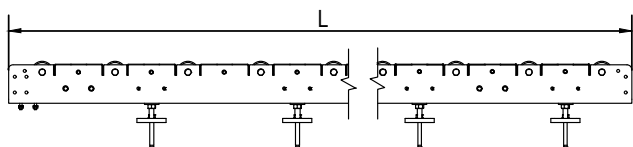
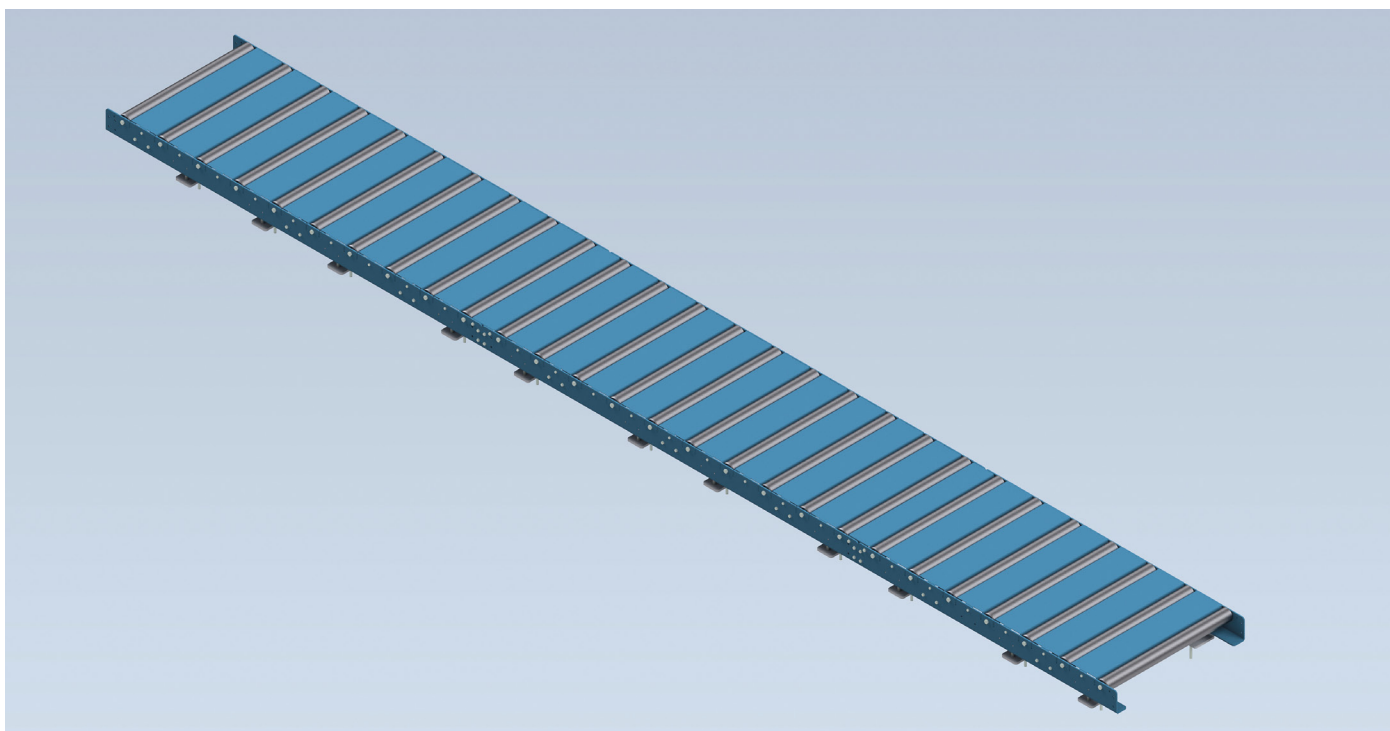
Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	850, 1250 [mm]
L	Długość przeñośnika	1250–6000 [mm]
H	Wysokość transportu	200–800 [mm]
P1	Podziałka rolek	182,5 [mm]

Przeñośnik rolkowy nienapędzany

Przeñośnik rolkowy nienapędzany, inaczej grawitacyjny, wykorzystywany jest do transportu towarów bez wykorzystania napędu mechanicznego. Transportowane produkty przemieszczają się po przeñośniku pod wpływem grawitacji lub przy użyciu siły operatora.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: zależna od kąta, długości przeñośnika i masy produktu
- Maksymalne obciążenie: 500–1500 [kg/m]
- Średnica rolek: 80, 89 [mm]
- Powierzchnia rolek: stal ocynkowana
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: prowadzenia aluminiowe, zaślepki burt, czujniki, podpory

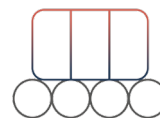
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	850, 1250 [mm]
L	Długość przeñośnika	1250–6000 [mm]
P1	Podziałka rolek	182,5 [mm]
H	Wysokość przeñośnika	250–800 [mm]

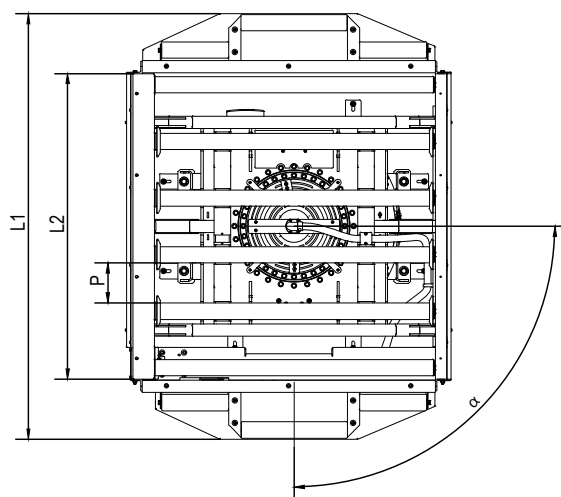
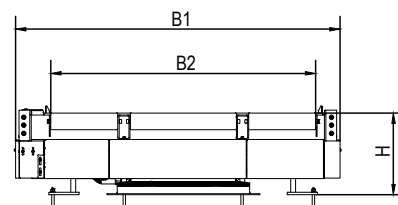
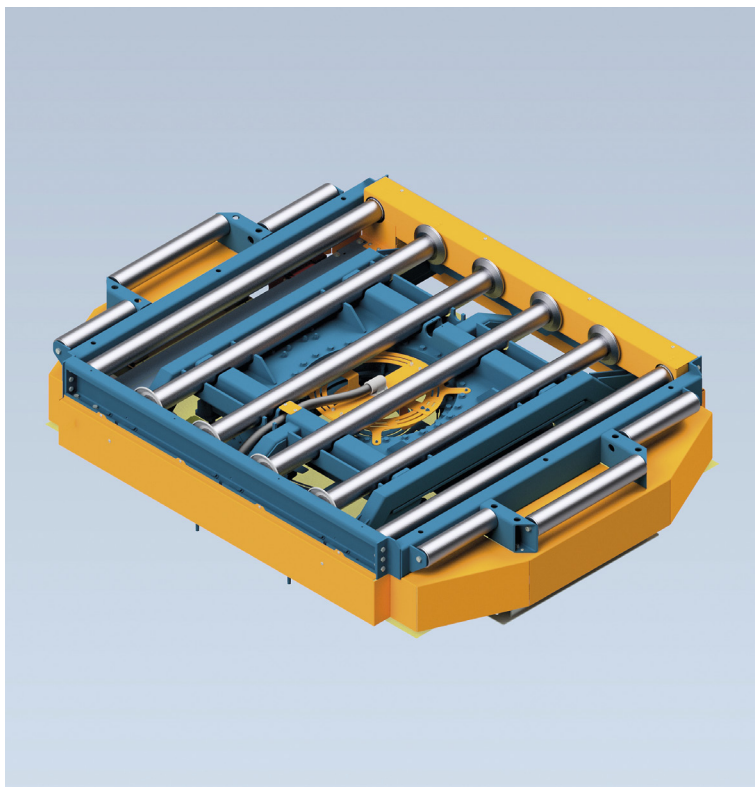
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Obrotnica

Obrotnica jest urządzeniem wykorzystywanym do zmiany kierunku transportu produktów, poprzez wykonanie obrotu wokół własnej osi w zakresie od 0° do 180°. Jej budowa składa się przede wszystkim ze stałej podstawy oraz modułu obrotowego zawierającego przenośnik rolkowy, który pozwala na transport materiałów odpowiadających rozmiarowi palet euro i palet przemysłowych. Obrotnica pełni rolę elementu linii transportowej współpracującej z przenośnikami rolkowymi.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: 0,4 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 500–1500 [kg/m]
- Średnica rolek: 80, 89 [mm]
- Powierzchnia rolek: stal ocynkowana
- Rodzaj zasilania: 400 V AC
- Moc znamionowa: 0,37 [kW]
- Sposób przekazania napędu: wieniec zębaty
- Elementy wyposażenia: mocowania czujników, podpory, elementy sterowania, rolki najazdowe
- Temperatura pracy: 0–40 °C

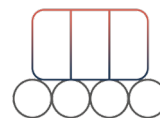
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B1	Szerokość całkowita przenośnika	1600 [mm]
B2	Szerokość robocza	850, 1050 [mm]
H	Wysokość transportu	400–800 [mm]
L1	Długość całkowita przenośnika	2086 [mm]
L2	Długość robocza przenośnika	1250 [mm]
P	Podziałka rolek	182,5 [mm]
α	Zakres obrotu	0–180 [°]

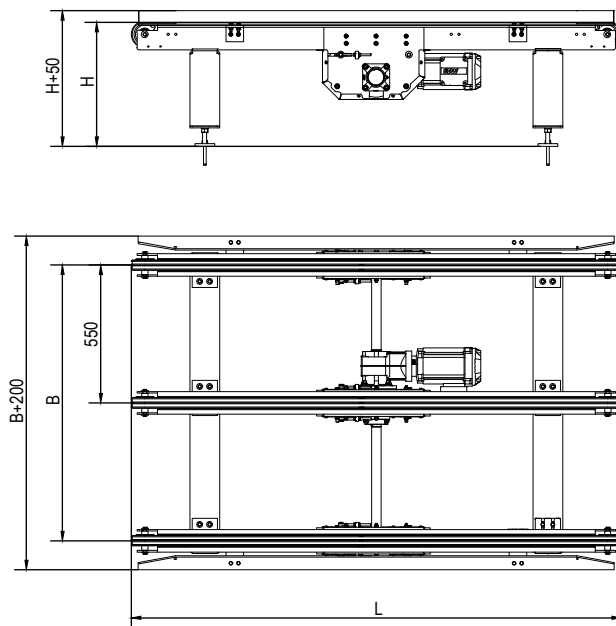
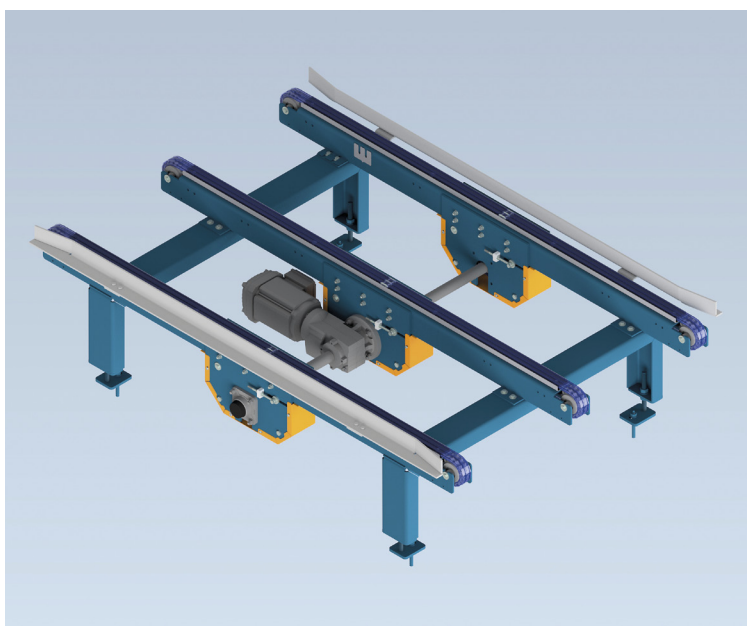
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Przeñośnik łańcuchowy paletowy

Przeñośnik łańcuchowy to urządzenie słu¿ące do transportu palet. Jego działanie opiera się na napędzie silnikowym, który współpracuje z systemami sterowania. Ruch silnika jest przekazywany na łańcuchy poprzez wał i koła łańcuchowe. W celu zmniejszenia tarcia między elementami zastosowano profile ślizgowe, co pozwala na redukcję mocy. Konstrukcja przeñośnika obejmuje napęd, wał z kołami zębatymi, system napinający, profile ślizgowe, profile nośne oraz podpory.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: zakres 0,4 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 500–1500 [kg]
- Technika zasilania: 400 V AC
- Sposób przekazania napędu: łańcuch 12B-2
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: prowadzenia, system napinający, profile ślizgowe, podpory, elementy sterowania, czujniki

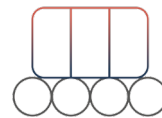
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	850; 1250 [mm]
L	Długość przeñośnika	1200–6000 [mm]
H	Wysokość	350–800 [mm]

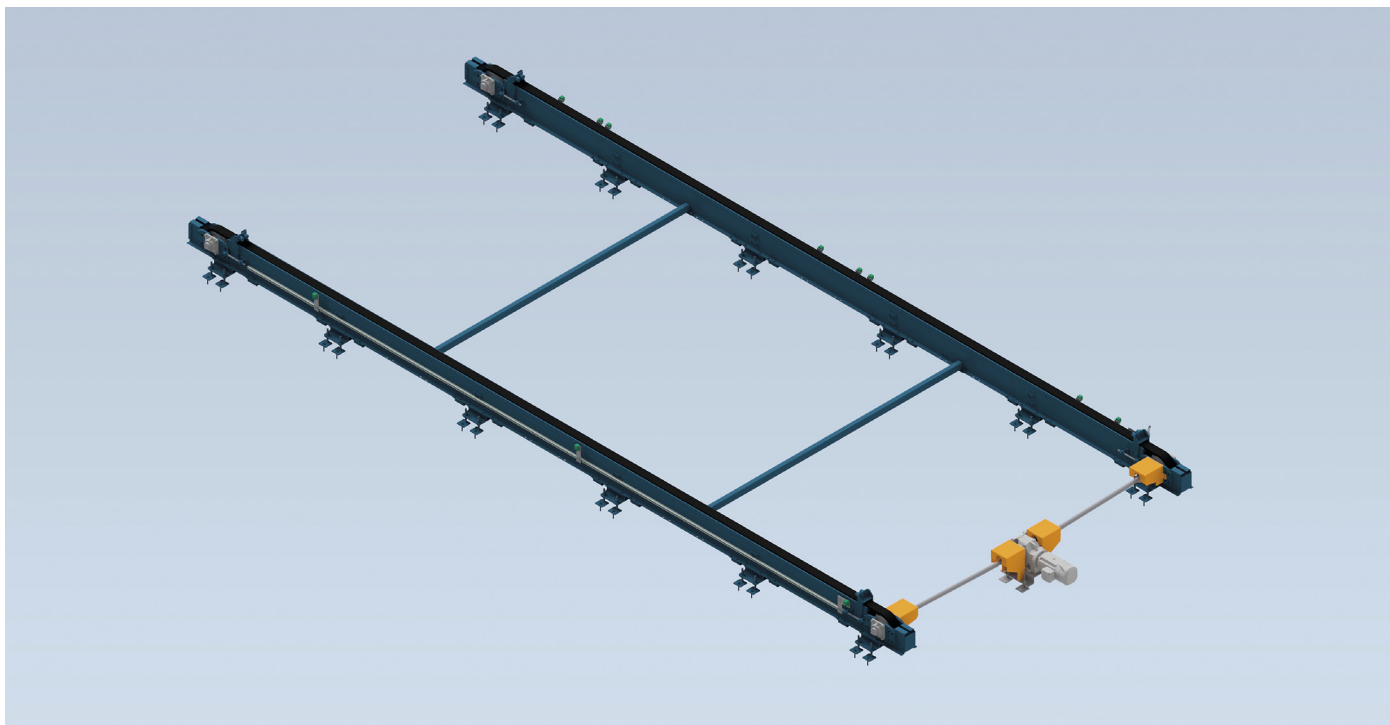
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Przeñośnik modułarny pod palety

Przeñośnik z taśmą modułarną służący do transportu palet. Napędzany motoreduktorem kontrolowanym za pomocą systemu sterowania. Moment z silnika jest przekazywany na taśmy modułarne poprzez wał, koła łańcuchowe oraz koła modułarne. W celu zmniejszenia tarcia między elementami zastosowano profile ślizgowe, co pozwala na redukcję zapotrzebowania na moc. Konstrukcja przeñośnika obejmuje dodatkowo prowadnice, podpory, systemy sterowania oraz czujniki.

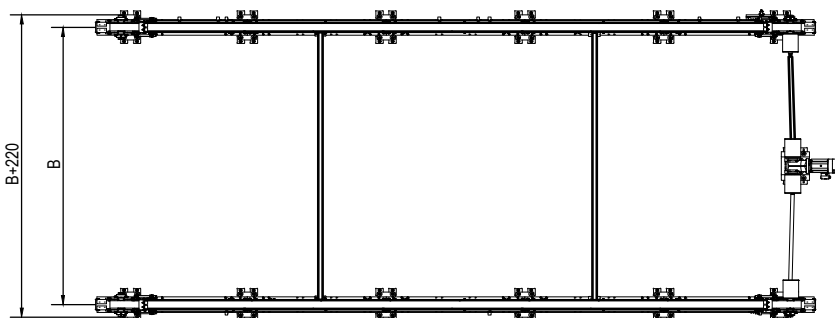
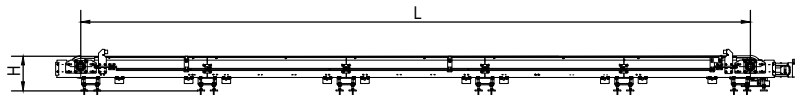


INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: 0,4 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 500–1500 [kg]
- Technika zasilania: 400 V AC
- Przykładowa element transportujący: M6420 Flat Top Heavy Duty 2,5"
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: prowadzenia, profile ślizgowe, podpory, elementy sterowania, czujniki



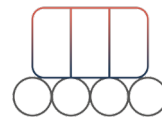
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	850; 1250 [mm]
L	Długość przeñośnika	1200–6000 [mm]
H	Wysokość transportu	350–800 [mm]

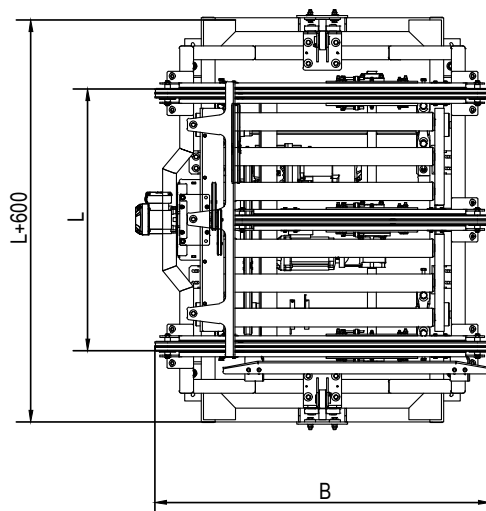
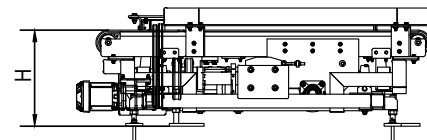
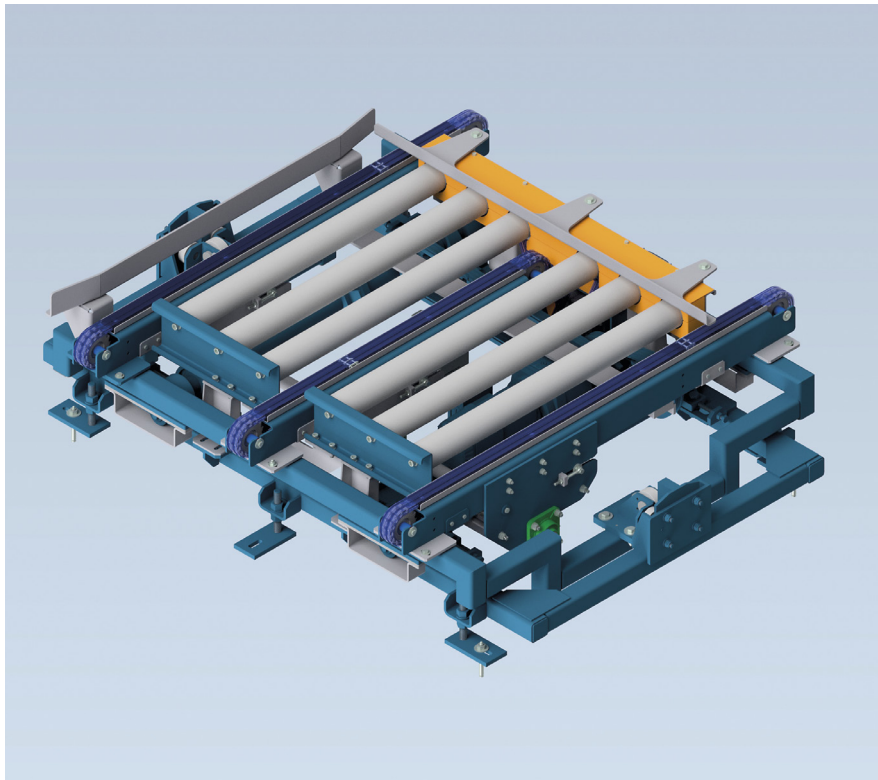
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Przekazanie kątowe

Transfer łańcuchowy inaczej nazywany przekazaniem kątowym to urządzenie wyposażone w trzy niezależne napędy: napęd rolek, łańcucha oraz napęd podnoszenia. Jego funkcją jest zmiana kierunku ruchu ładunku pod kątem prostym. W tym systemie podnoszony jest segment łańcuchowy. Konstrukcja składa się z dodatkowo z prowadnic, podpór, czujników oraz systemu sterowania.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: 0,4 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 500–1500 [kg/m]
- Technika zasilania: 400 V AC
- Sposób przekazania napędu: łańcuch
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Skok unoszenia: 10–40 [mm]
- Średnica rolek: 80, 89 [mm]
- Powierzchnia rolek: stal ocynkowana
- Elementy wyposażenia: prowadnice, podpory, czujniki, system sterowania

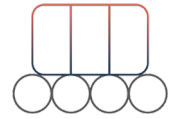
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	1450 [mm]
L	Długość przenośnika	1150 [mm]
H	Wysokość	400–800 [mm]
P	Moc silnika	0,37–3 kW

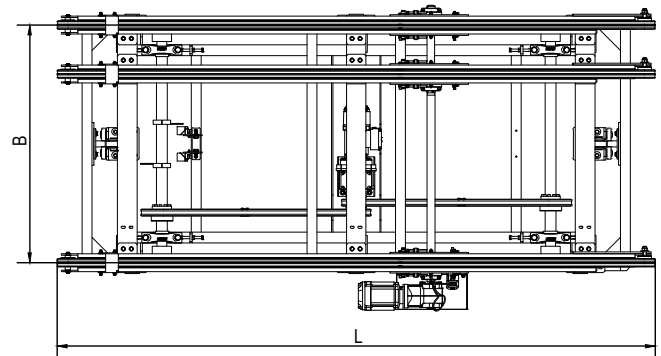
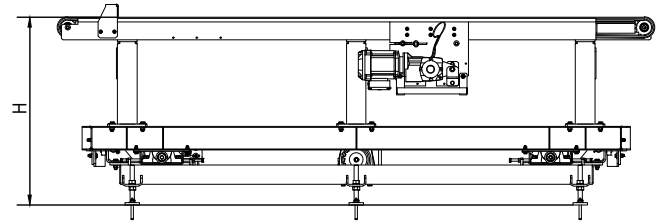
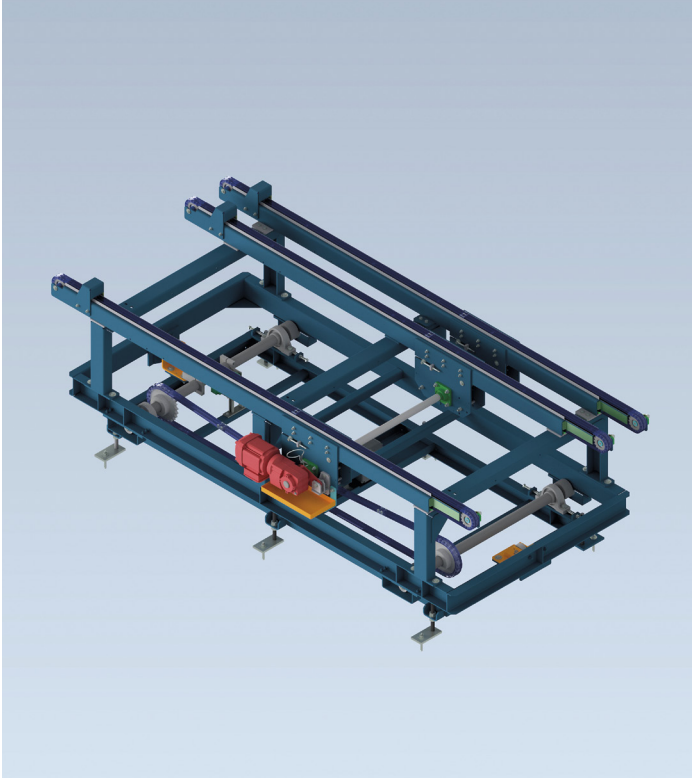
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Stół mimośrodowy

Stół mimośrodowy służy do transportu produktów i przekazaniu ich na sąsiednie urządzenie poprzez zmianę wysokości. Ruch poziomy oraz pionowy odbywa się poprzez łańcuchy wprowadzane w ruch za pomocą motoreduktorów. Na urządzeniu montowane są osłony, czujniki oraz odboje zapobiegające spadaniu produktów



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: zakres 0,4 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 500–1500 [kg/m]
- Technika zasilania: 400 V AC
- Sposób przekazania napędu: łańcuch
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Elementy wyposażenia: prowadnice, podpory, czujniki, system sterowania

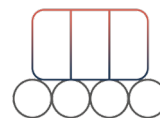
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	850; 1250 [mm]
L	Długość przenośnika	1200–6000 [mm]
H	Wysokość	500–1000 [mm]
S	Skok stołu	50–350 [mm]

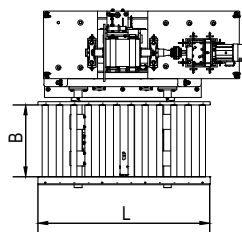
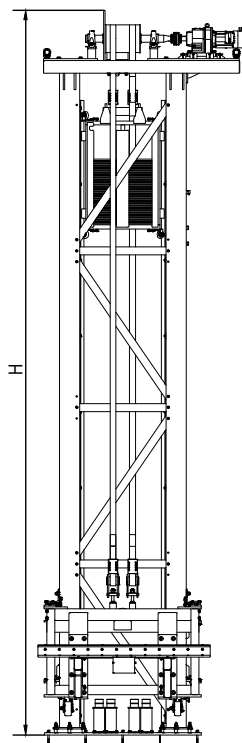
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Winda paletowa

Winda służy do przenoszenia produktów pomiędzy poziomami. Główną konstrukcją windy tworzą dwa stalowe słupy. Wózek jest prowadzony przez rolki i prowadnice. Winda jest napędzana przez motoreduktor, połączony wałem z bębniem napędowym. Wózek napędzany jest przez pasy, które nawinięte są na bęben napędowy. Wózek windy może być wyposażony w przenośnik rolkowy lub łańcuchowy.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

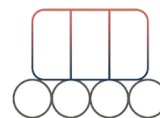
- Prędkość transportu: 1 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 500–1500 [kg/m]
- Średnica rolek: 80 [mm]

Parametry urządzenia:

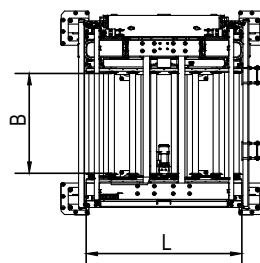
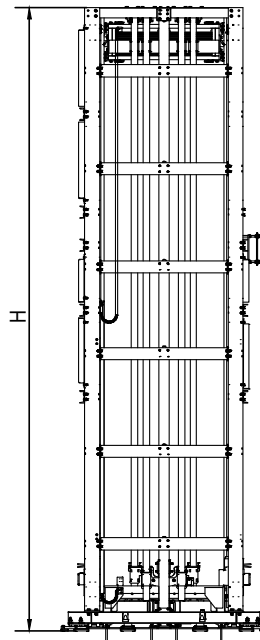
Symbol	Definicja	Wymiar
H	Wysokość całkowita	15000 [mm]
B	Szerokość transportu	850, 1250 [mm]
L	Długość przenośnika	1250–2500 [mm]
P1	Podziałka rolek	182,5 [mm]

Winda czterosłupowa

Winda służy do przenoszenia produktów pomiędzy poziomami. Główną konstrukcją windy tworzą cztery stalowe słupy. Wózek jest prowadzony przez rolki i prowadnice. Winda jest napędzana przez motoreduktor, połączony wałem z bębniem napędowym. Wózek napędzany jest przez pasy, które nawinięte są na bęben napędowy. Wózek windy może być wyposażony w przenośnik rolkowy lub łańcuchowy



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



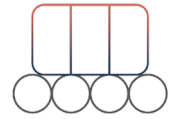
Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: 1 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 1200 [kg/m]
- Średnica rolek: 80, 89 [mm]

Parametry urządzenia:

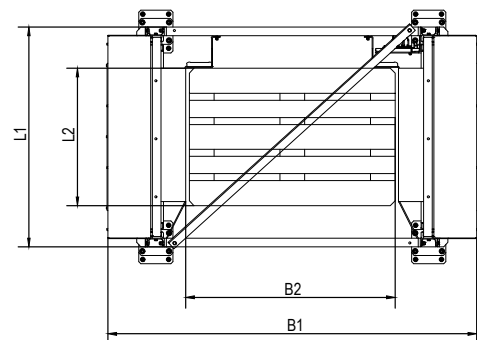
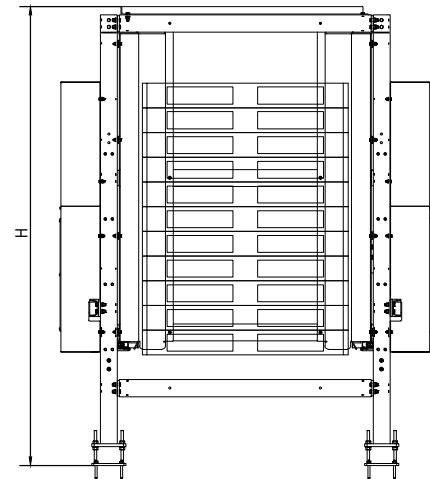
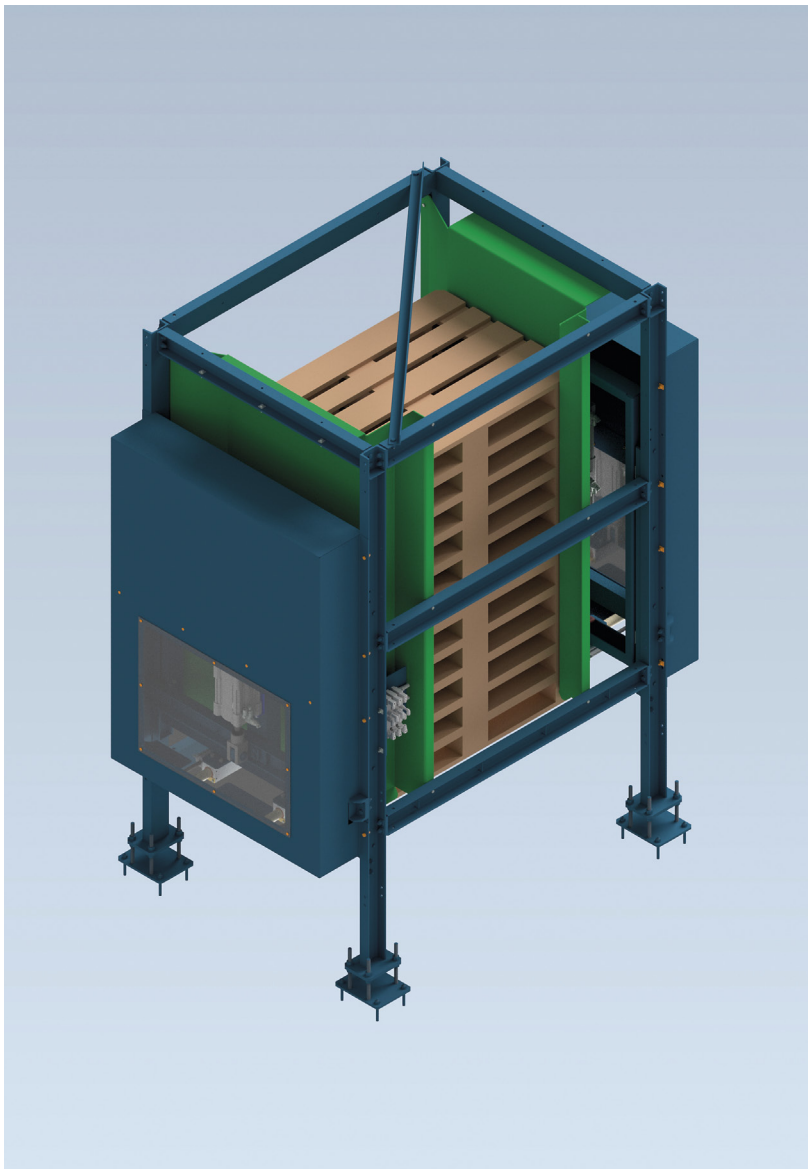
Symbol	Definicja	Wymiar
H	Wysokość całkowita	15000 [mm]
B	Szerokość transportu	850, 1250 [mm]
L	Długość przenośnika	1250–2500 [mm]
P1	Podziałka rolek	182,5 [mm]

Stacker/destacker palet



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Stacker służy do automatycznego tworzenia stosów z pojedynczych palet, co umożliwia ich łatwiejsze przechowywanie lub przekazywanie na sąsiednie urządzenie. Destacker rozdziela stos palet na pojedyncze jednostki, które mogą być dalej używane w procesach produkcyjnych lub logistycznych. Urządzenia działają nad przenośnikiem łańcuchowym, który służy do przemieszczania palet. Ruch pionowy odbywa się przy pomocy dwóch, przeciwległych wózków wprawianych w ruch za pomocą siłowników pneumatycznych. Przejęcie palety jest możliwe dzięki czterem siłownikom zamontowanym poziomo, za pomocą których można wprawić w ruch chwytaki. Siłowniki współpracują z systemami sterowania. Na urządzeniu montowane są osłony oraz odboje zapobiegające spadaniu palet.



Specyfikacja urządzenia:

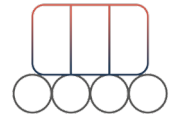
- Maksymalne obciążenie: 350 [kg]
- Rodzaj napędu: siłowniki pneumatyczne
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Maksymalna ilość palet: 12
- Elementy wyposażenia: siłowniki, prowadzenia, łapki, rama podpierająca, elementy sterowania

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B1	Szerokość	1500; 2000 [mm]
B2	Szerokość transportu	850; 1250 [mm]
L1	Długość	1300; 1700 [mm]
L2	Długość transportu	850; 1250 [mm]
H	Wysokość	2700 [mm]

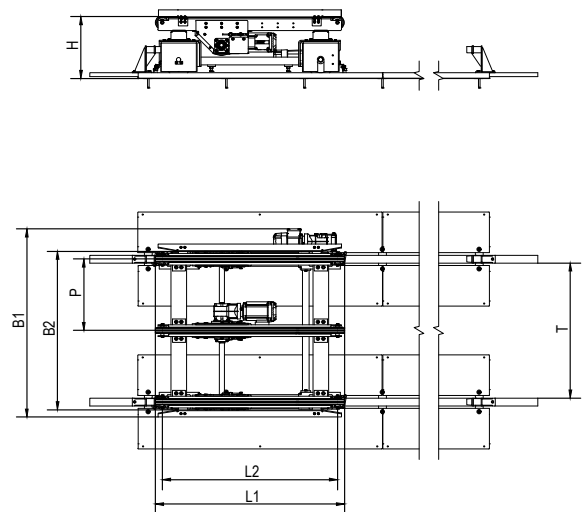
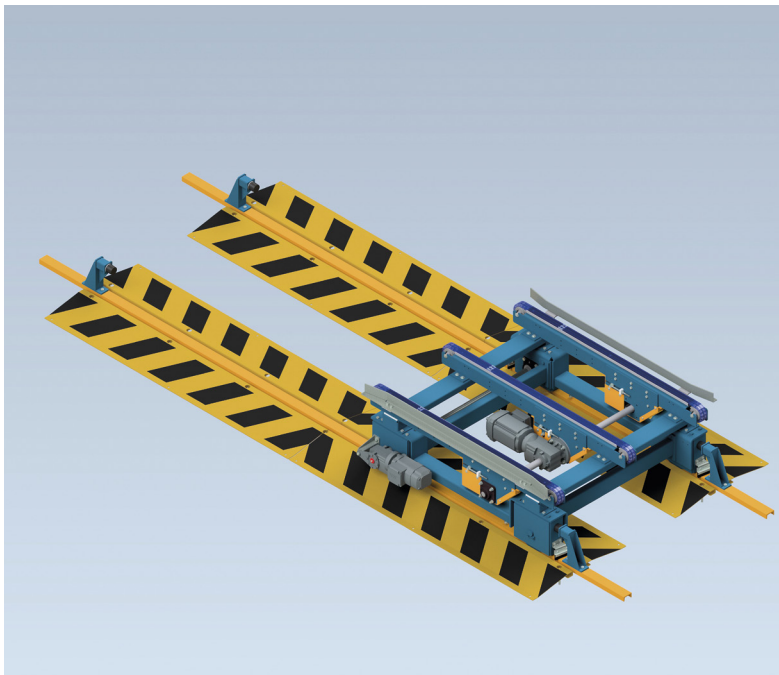
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Wózek jezdny – „Shuttle”



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Wózek jezdny jest urządzeniem wykorzystywanym do liniowego transportu produktów, poprzez ruch po torach jezdnych. Jego budowa składa się przede wszystkim z modułu poruszającego się po torach oraz modułu zawierającego przenośnik łańcuchowy lub rolkowy, który pozwala na transport materiałów odpowiadających rozmiarowi palet euro i palet przemysłowych. Wózki możemy podzielić ze względu na ułożenie modułów względem siebie na wzdłużne i poprzeczne. „Shuttle” pełni rolę elementu linii transportowej współpracującej z innymi typami przenośników i stosowany jest przede wszystkim w miejscach gdzie musi być zachowany ciąg komunikacyjny, np. przejazd wózków widłowych.



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: 1 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 500–1500 [kg/m]
- Rodzaj napięcia: 400 V
- Moc znamionowa: 0,12/0,37 [kW]
- Sposób przekazania napędu: bezpośrednio na oś/łańcuch
- Elementy wyposażenia: prowadnice boczne, mocowania czujników, elementy sterowania
- Temperatura pracy: 0–40 °C

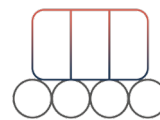
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B1	Szerokość przenośnika	1450 [mm]
B2	Szerokość transportu	1218 [mm]
H	Wysokość transportu	400–800 [mm]
L1	Długość całkowita przenośnika	1450 [mm]
L2	Długość robocza przenośnika	1350 [mm]
P	Rozstaw bieżni łańcucha	549 [mm]
T	Rozstaw torów jezdnych	1098 [mm]

*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

3. Zestawy funkcyjne w intralogistyce

Transport międzypoziomowy

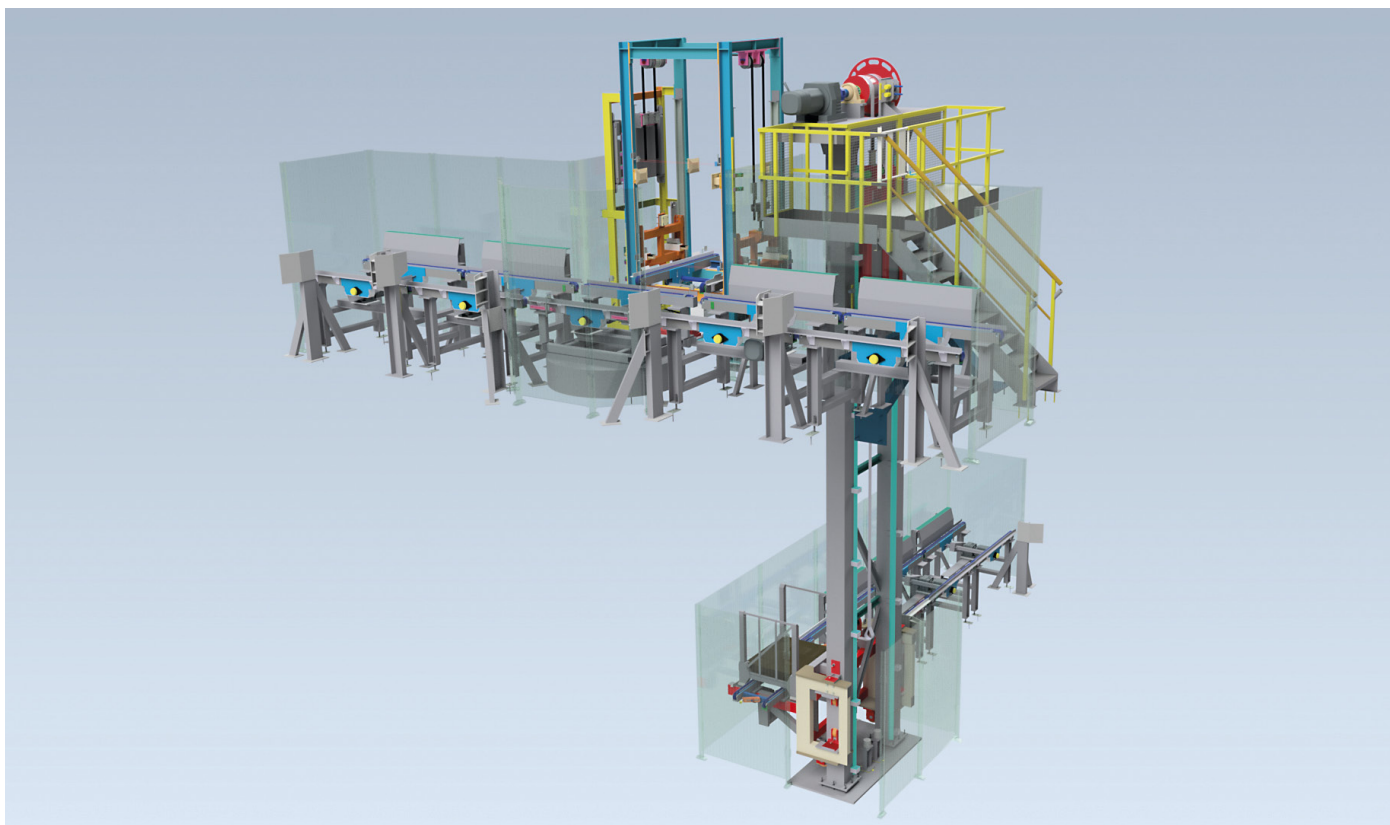


INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

W nowoczesnych systemach intralogistycznych, gdzie kluczowe znaczenie ma automatyzacja przepływu towarów, zestawy transportowe składające się z kilku współpracujących ze sobą urządzeń stanowią podstawę sprawnego funkcjonowania magazynów i centrów dystrybucyjnych. Ważnym jest, aby poszczególne urządzenia transportowe budowane były w sposób modułowy, umożliwiającą łączenie ich w zestawy realizujące określone funkcje w rozbudowanych systemach transportowych.

Przykładem zestawu funkcyjnego służącego do transportu palet między poziomami może być połączenie przenośnika łańcuchowego lub rolkowego, obrotnicy, sztaplarki oraz windy – czyli zestawu odpowiednio skonfigurowanych podstawowych urządzeń transportowych.

Szczegółowych informacji na temat konfigurowania zestawów funkcyjnych udzieli państwu **Dział Intralogistyki firmy Transsystem SA** – prosimy o kontakt.



Urządzenia transportowe tworzące zestaw funkcyjny dla transportu międzypoziomowego

Przenośnik łańcuchowy

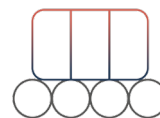
Przenośniki łańcuchowe służą do poziomego transportu palet wzdłuż wyznaczonej trasy. Dzięki swojej konstrukcji umożliwia bezpieczny i stabilny transport palet zarówno w systemach automatycznych, jak i półautomatycznych.

- Składa się z kilku równolegle ułożonych torów łańcuchowych, po których poruszają się palety.
- Napędzany jest silnikiem elektrycznym, który zapewnia płynny ruch transportowanych ładunków.
- Może być wyposażony w czujniki kontrolujące obecność palet oraz mechanizmy zatrzymania w określonych punktach.

Obrotnica

Obrotnica pozwala na zmianę kierunku przemieszczania palet, umożliwiając ich obrót o 90° lub 180°, w zależności od potrzeb systemu.

- Posiada platformę obrotową, na której zamontowany jest przenośnik łańcuchowy.
- Po przyjęciu palety platforma obraca się w zadanym kierunku, po czym paleta kontynuuje swoją drogę.
- Obrót sterowany jest automatycznie, zazwyczaj przy użyciu siłowników elektrycznych lub pneumatycznych.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Sztaplarka/desztaplarka

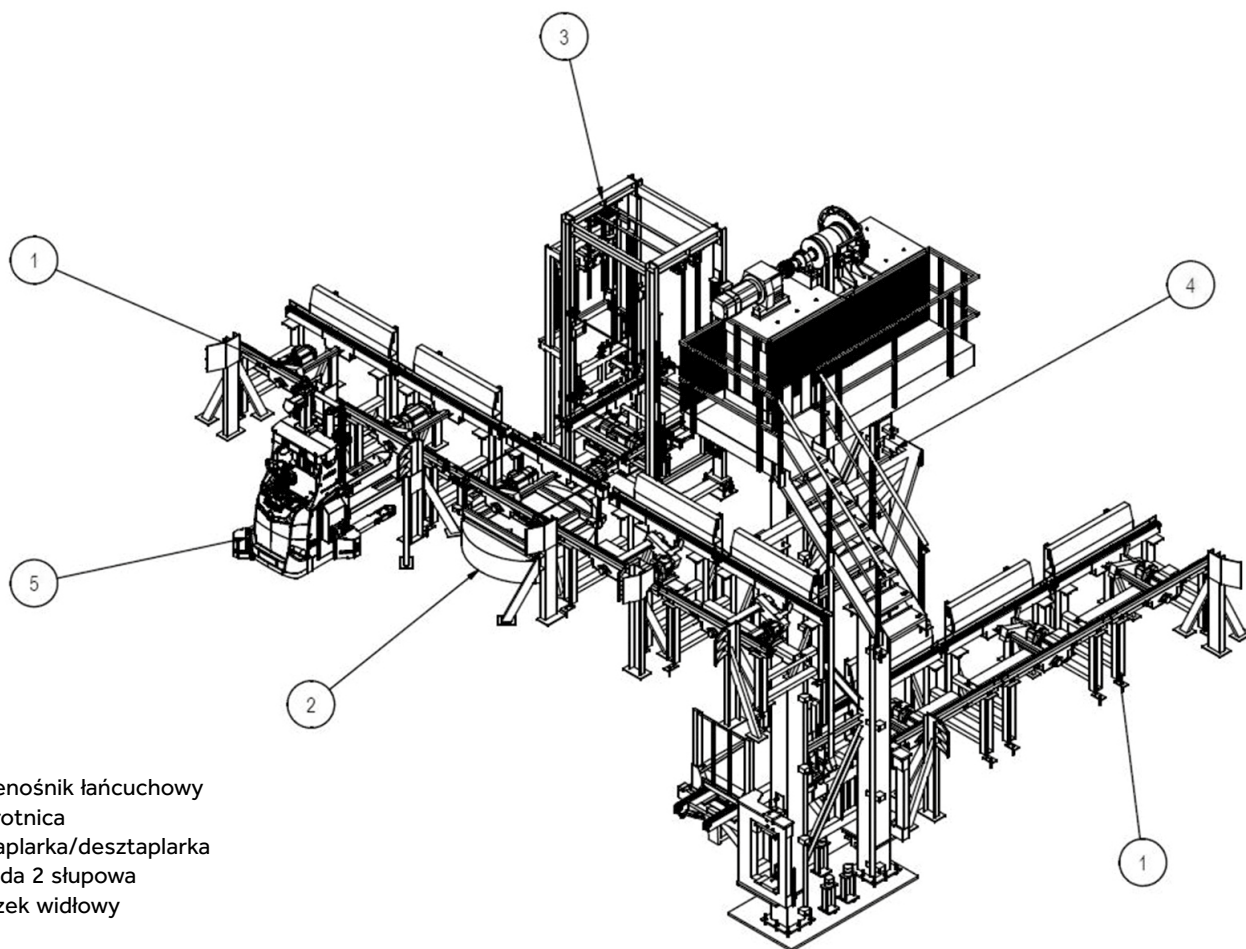
Sztaplarka odpowiada za pionowe układanie palet jedna na drugiej (sztaplowanie) lub ich rozdzielanie. Jest niezbędna w procesach magazynowania, przygotowywania wysyłek i optymalizacji przestrzeni.

- Wyposażona w mechanizm podnoszenia i opuszczania palet.
- Może pracować w trybie automatycznym, odbierając palety z przenośnika i układając je w stosy.
- Wyposażona w czujniki wykrywające wysokość stosu oraz systemy bezpieczeństwa zapobiegające przewróceniu palet.

Winda

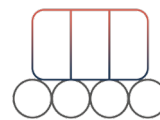
Winda umożliwia transport palet między różnymi poziomami w magazynie lub systemie logistycznym. Jest kluczowym elementem w wielopoziomowych centrach dystrybucyjnych.

- Składa się z platformy podnoszonej za pomocą siłowników hydraulicznych, mechanizmu śrubowego lub systemu linowego.
- Może być wyposażona w systemy prowadzenia palet oraz blokady zabezpieczające przed przesunięciem się ładunku w trakcie transportu.
- Po dotarciu na wyznaczony poziom paleta jest przekazywana do kolejnego etapu transportu.



1. Przenośnik łańcuchowy
2. Obrotnica
3. Sztaplarka/desztaplarka
4. Winda 2 słupowa
5. Wózek widłowy

4. Podstawowe urządzenia transportowe w wersjach specjalnych

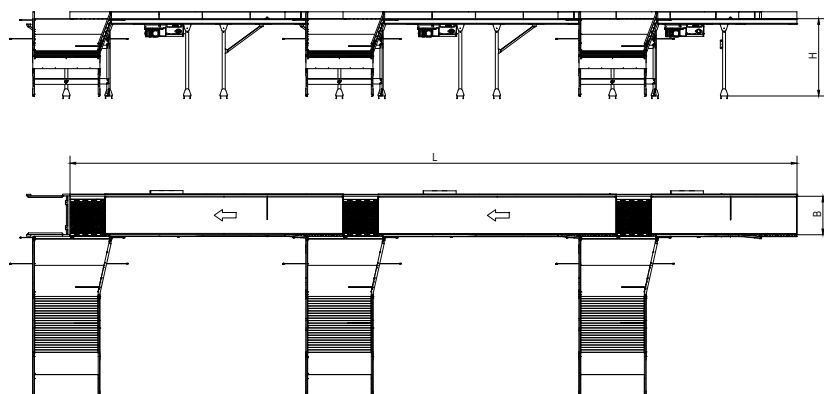
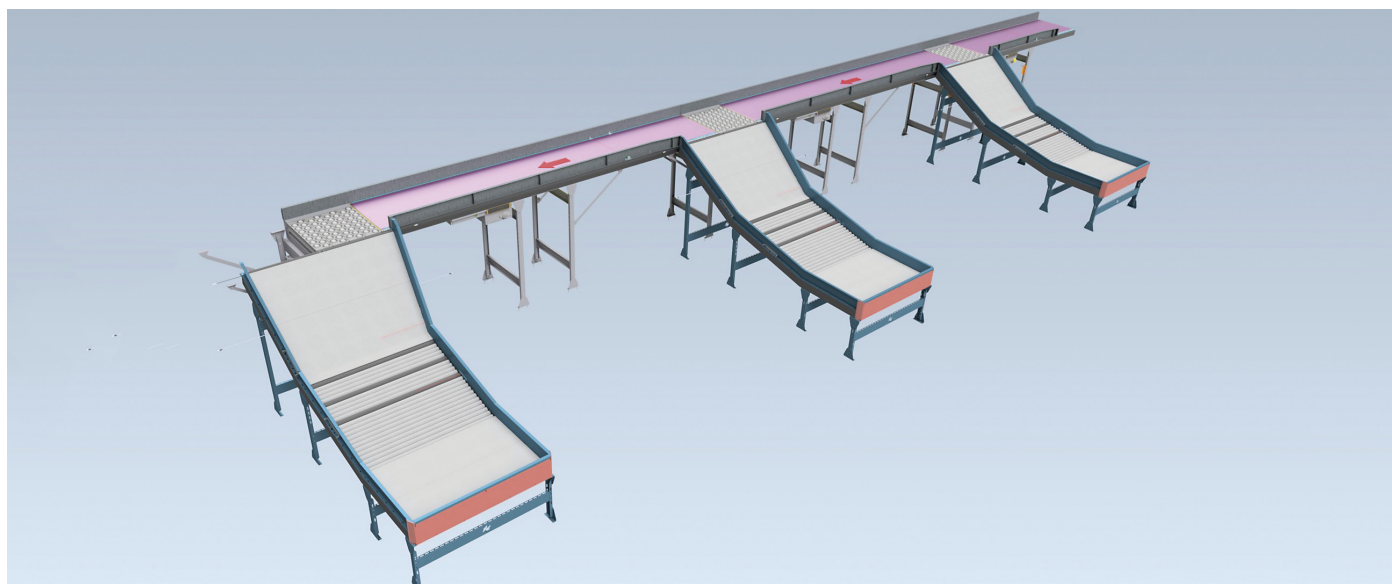


INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Diverter Sorter

Diverter sorter to zaawansowane rozwiązanie umożliwiające wydajne i precyzyjne sortowanie w różnych branżach. Urządzenie może obsługiwać szeroką gamę produktów, w tym paczki, listy i przedmioty o nieregularnych kształtach. Sorter zbudowany jest z wydajnych przenośników taśmowych i kaset sortujących pozwalających na kierowanie artykułów bezpośrednio do docelowych zsympów bez konieczności zatrzymywania linii. Modułowa konstrukcja sortera zapewnia skalowalność i dostosowanie do konkretnych potrzeb operacyjnych, dzięki czemu nadaje się do obiektów każdej wielkości. Inteligentny system sterowania zapewnia płynną pracę przy minimalnych przestojach, maksymalizując w ten sposób produktywność i przepustowość. Solidna konstrukcja i niezawodne działanie sortownika sprawiają, że jest to pewne rozwiązanie usprawniające procesy sortowania i optymalizujące operacje logistyczne.

Szczegółowych informacji na temat budowy i działania sortera typu diverter udzieli Państwu Dział Intralogistyki firmy Transsystem SA – zapraszamy do kontaktu.



Specyfikacja urządzenia:

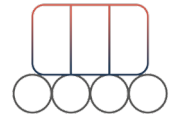
- Prędkość transportu: 0,5–1,5 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 30 [kg]
- Napięcia zasilania: 24 V DC/400 V AC
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Wydajność: 4000 [pcs/h]

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	400; 500; 600; 700; 800 [mm]
L	Długość	W zależności od ilości zastosowanych modułów
H	Wysokość	Od 400 [mm]

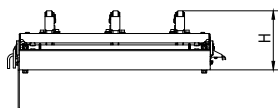
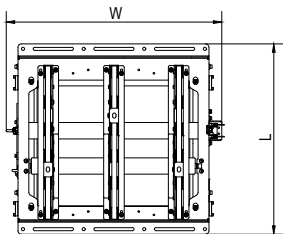
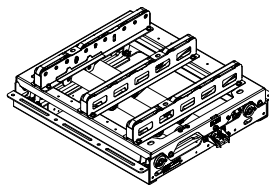
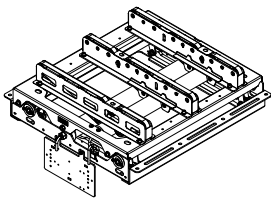
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Przeñośnik rolkowy z pasowym transferem poprzecznym



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Moduł transferu poprzecznego umożliwia zmianę kierunku transportu i sortowania na przeñośniku rolkowym o 90°. Ustandaryzowane moduły transferowe można stosować również w istniejących systemach przeñośników rolkowych. Transfery poprzeczne zasilane są bezpiecznym napięciem 24 V/48 V DC i są łatwe w instalacji. Jednostki konfigurowane są zgodnie z wymaganiami klienta jak i specyfiką przeñośników. Sterowanie modułami transferowymi odbywa się przy pomocy kontrolerów ConveyLinx lub Motion Linx, zapewniając bezproblemową integrację ze wszystkimi typami przeñośników, bez konieczności stosowania pneumatyki oraz konsoli sterującej.



Specyfikacja urządzenia:

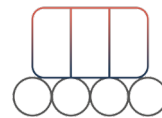
- Prędkość transportu 0,2–1 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/mb]
- Maksymalna ilość pasów: 5
- Minimalny wymagany rozstaw rolek: 75 [mm]
- Skok transferu: 15 [mm]
- Wydajność: 1400 [pcs/h] maksymalnie
- Napięcie zasilania: 24 V/48 V DC
- Napęd: elektrorolka
- Przekazanie napędu: pasek

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
W	Szerokość	360–800 [mm]
H	Wysokość	168–183 [mm]
L	Długość	360–800 [mm]

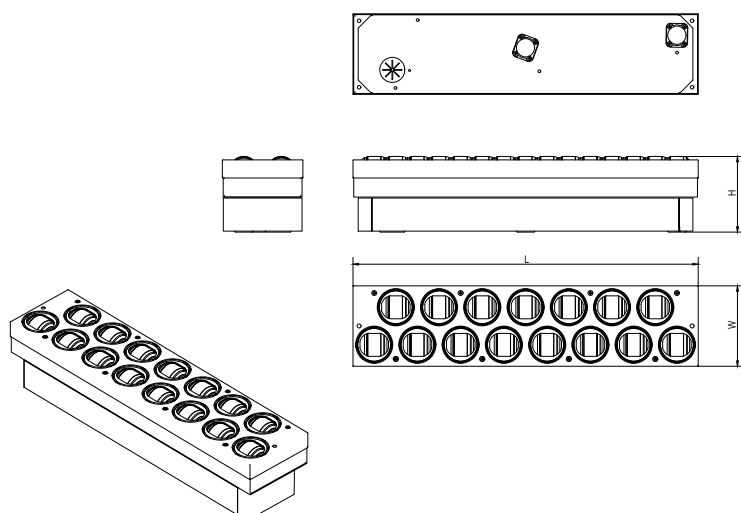
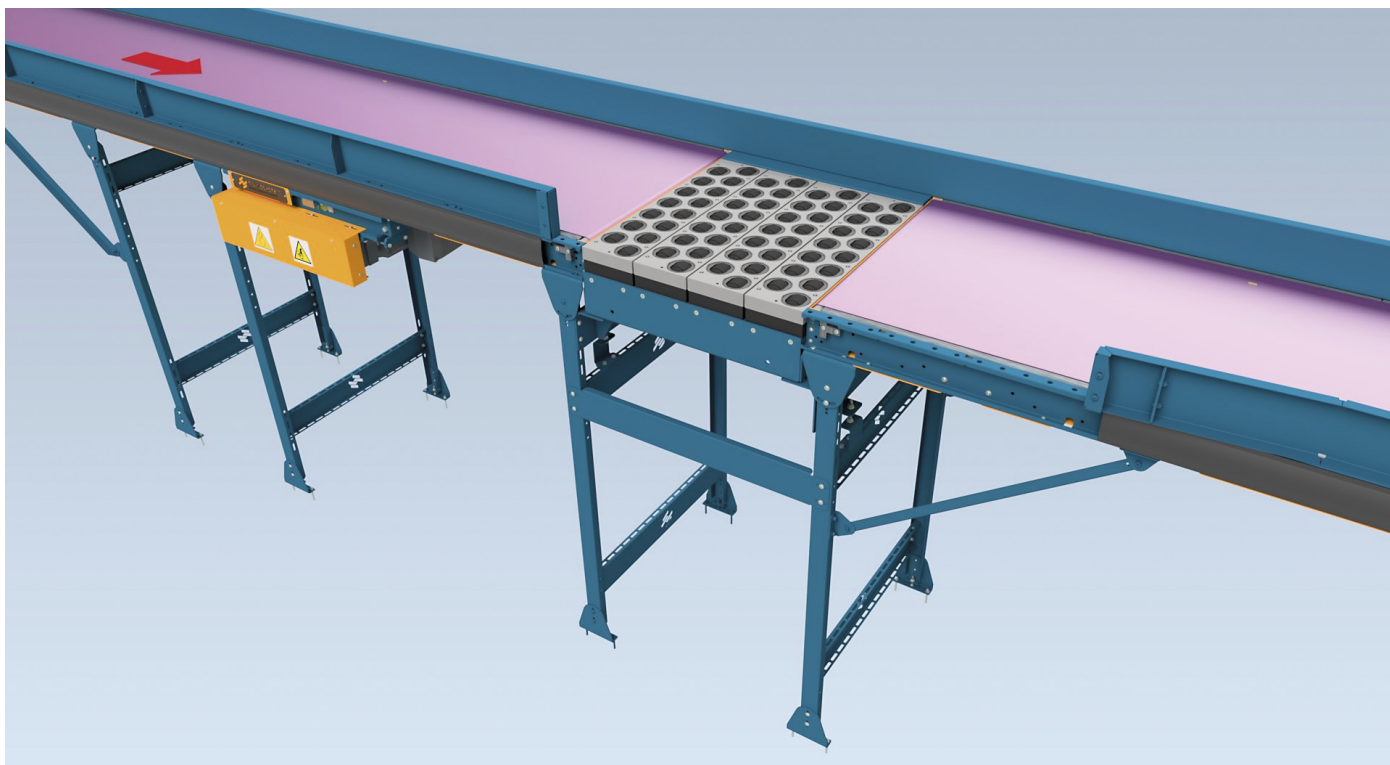
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Przenośnik z kasetą sortującą



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Segmety sortujące to moduły przeznaczone do zmian kierunku transportu o różnych wartościach kąta od 30° do nawet 90° w sposób dynamiczny. Ich budowa jest kompaktowa dzięki czemu można je w łatwy sposób zintegrować w nowych jak i w istniejących liniach przenośników. Kasety sortujące zasilane są napięciem 24 V / 48 V, co zapewnia wysoki poziom bezpieczeństwa oraz łatwą instalację. Jednostki konfigurowane są zgodnie z wymaganiami klienta zapewniając bezproblemową integrację ze wszystkimi typami przenośników, bez konieczności stosowania pneumatyki oraz konsoli sterującej.



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: 0,2–1,5 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 30 [kg/m]
- Maksymalna wydajność: do 4000 [pcs/h]
- Napięcie zasilania: 24 V / 48 V DC
- Najmniejsze wymiary transportowanych produktów: 100×150 [mm]

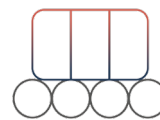
Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
W	Szerokość transportu	186 [mm]
H	Wysokość	175 [mm]
L	Długość przenośnika	400–800 [mm]

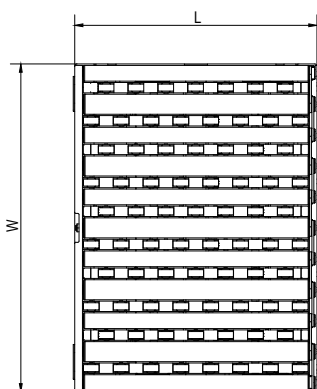
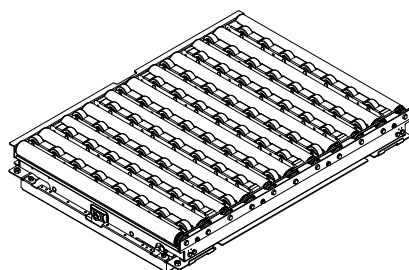
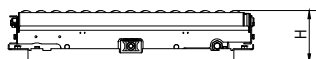
*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Moduł sortujący F-RAT NX

Moduł F-RAT NX umożliwia zmianę kierunku transportu i sortowania o 90°. Posiada kompaktową budowę dzięki której można go w łatwy sposób zaimplementować zarówno w nowych jak i istniejących systemach przenośnikowych. Urządzenie F-RAT zasilane jest silnikami bezszczotkowymi 24 V DC, co zapewnia wysoki standard bezpieczeństwa i łatwą instalację. Konstrukcja urządzenia umożliwia szybkie i płynne przekazywanie również bardzo delikatnych produktów, o niewielkich gabarytach.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

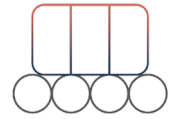
- Prędkość transportu: 0,2–1 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Maksymalna wydajność: do 2250 [pcs/h]
- Napięcie zasilania: 24 V DC
- Rodzaj napędu: elektrorolka
- Przekazanie napędu: pasek Poly-V

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
W	Szerokość transportu	395; 495; 595; 695; 795 [mm]
H	Wysokość	125 [mm]
L	Długość przenośnika	595; 745; 895 [mm]

*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

Sorter Cross-belt



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

Sorter Cross-belt, składa się z kilkudziesięciu, a nawet kilkuset segmentów przenośników taśmowych, poruszających się prostopadłe do kierunku głównego obiegu towarów. System sortujący składa się między innymi z części podającej (automatycznej lub ręcznej), dystansującej, pozycjonującej, identyfikującej paczki, oraz części wyjściowej i systemu kontroli. Sorter Cross-belt może skutecznie sortować wszelkiego rodzaju kartony, pudła, paczki oraz wiele innych rodzajów przedmiotów i jest obecnie głównym systemem sortującym w dziedzinie intralogistyki. Inteligentny, szybki sortownik krzyżowo-taśmowy oparty na koncepcji IoT to wydajny system do dynamicznego sortowania szerokiej gamy towarów.

Sortery te spełniają stale rosnące zapotrzebowanie branży na szybkie i bezbłędne sortowanie. Sortery Cross-belt możemy podzielić na poziome (Horizontal Crossbelt Sorter) oraz pionowe (Vertical Crossbelt Sorter).

Szczegółowych informacji na temat budowy i działania sortera Cross-belt udzieli Państwu Dział Intralogistyki firmy Transsystem SA – zapraszamy do kontaktu.

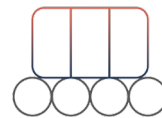


Specyfikacja urządzenia:

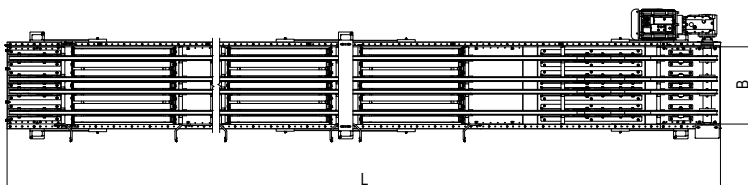
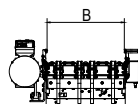
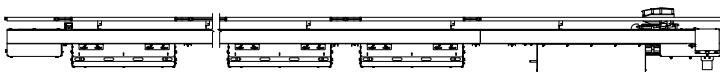
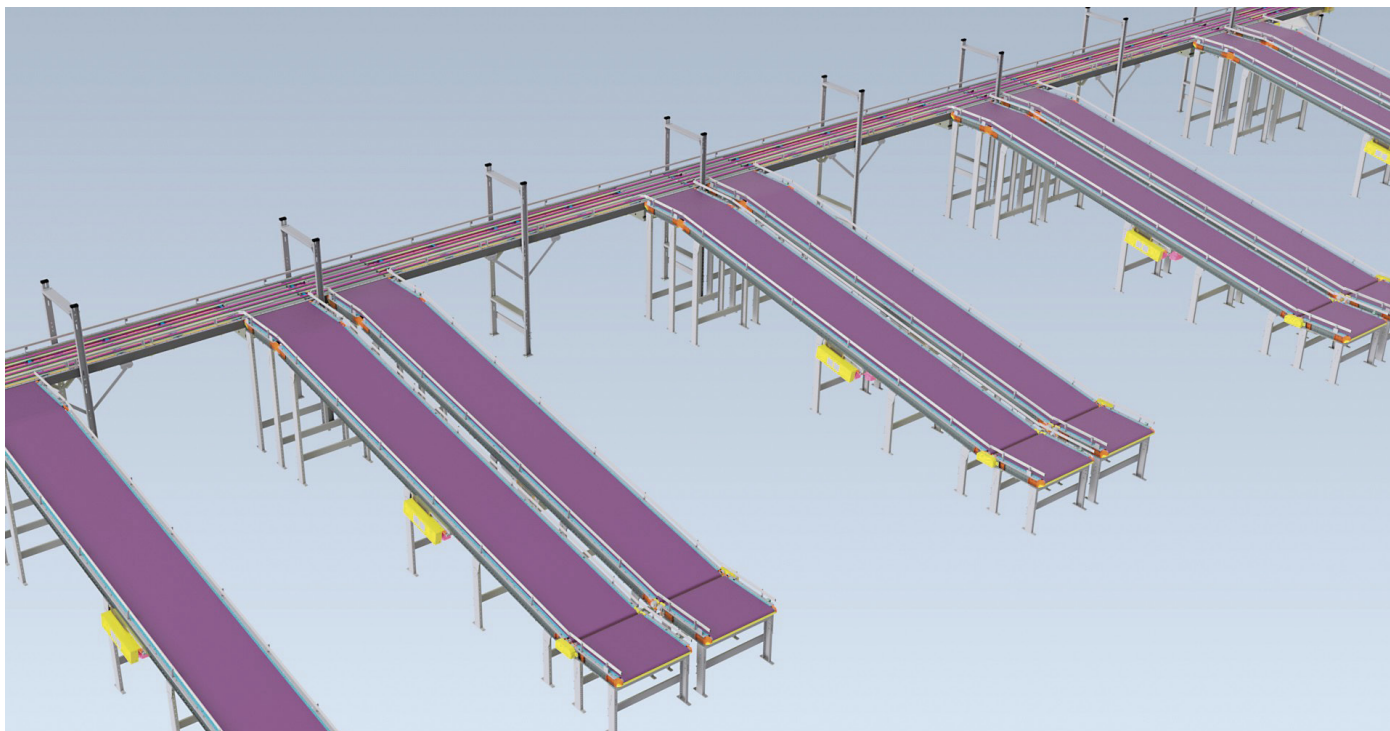
- Prędkość transportu: 0,5–1,5 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 30 [kg/m]
- Napięcia zasilania: 24 V DC / 400 V AC
- Temperatura pracy: 0–40 °C
- Szerokość przenośnika: 500–1100 [mm]
- Minimalne wymiary produktu transportowanego: 75x75x5 [mm]
- Maksymalne wymiary produktu transportowanego: 600x400x400 [mm]
- Wydajność rzeczywista całego systemu: do 16000 [pcs/h]
- Modułowa i skalowalna budowa
- Cicha praca nawet przy pełnym obciążeniu

Sorter Narrow-belt

Sorter typu narrow belt w celu transportu towarów wykorzystuje w swojej konstrukcji system wąskich pasów transportowych umieszczonych wzdłuż transportu głównego. W miejscach tzw. zrzutu znajdują się unoszone segmenty rolkowe sterowane napięciem napięciem 24 V DC, które powodują przekierowanie transportowanych ładunków pod kątem 90° na prawą lub na lewą stronę sortera. Przekazanie odbywa się w sposób ciągły, bez zatrzymania przenośnika głównego co zapewnia dynamiczną pracę urządzenia oraz jego maksymalną wydajność.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

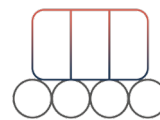
- Prędkość transportu: zakres: 0,5–1,5 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50 [kg/m]
- Wydajność: do 6000 [pcs/h]
- Temperatura otoczenia: 5–40 °C
- Napięcie zasilania: 400 V AC
- System bez pneumatyki

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	450; 650; 850 [mm]
L	Długość przenośnika	1,5–30 [m]
N	Moc napędu	0,37–4 [kW]

*Zmiana specyfikacji produktu na życzenie klienta możliwa po uzgodnieniu.

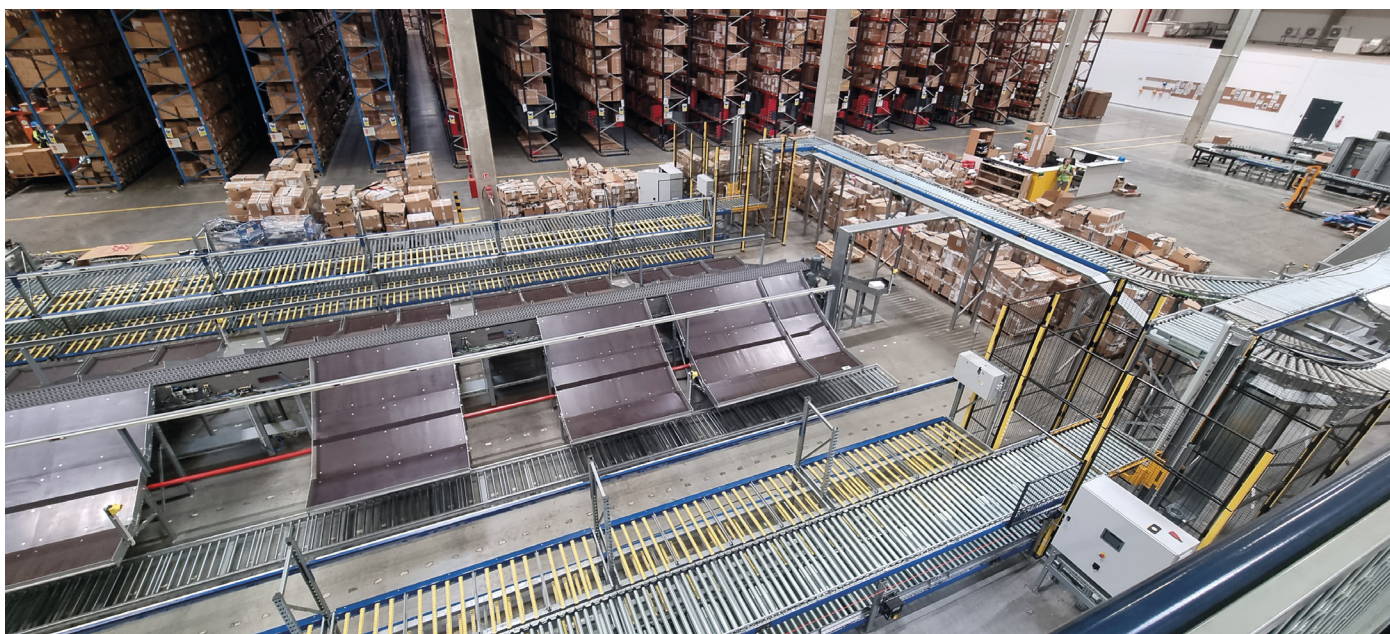
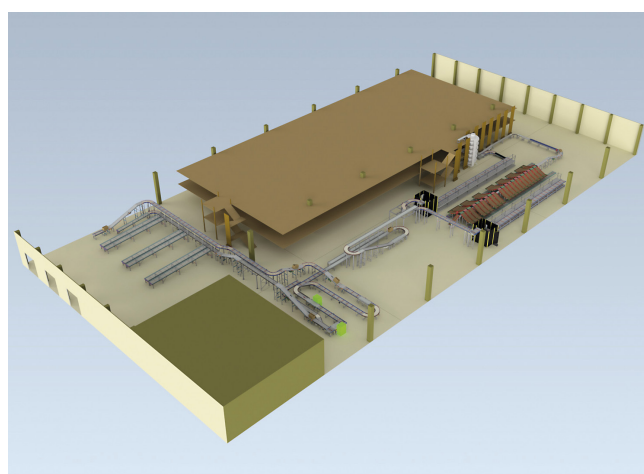
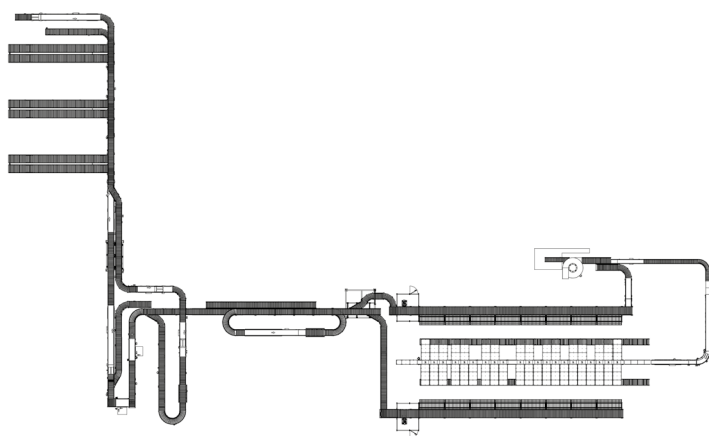
5. Kompleksowe realizacje w intralogistyce

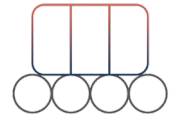


INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

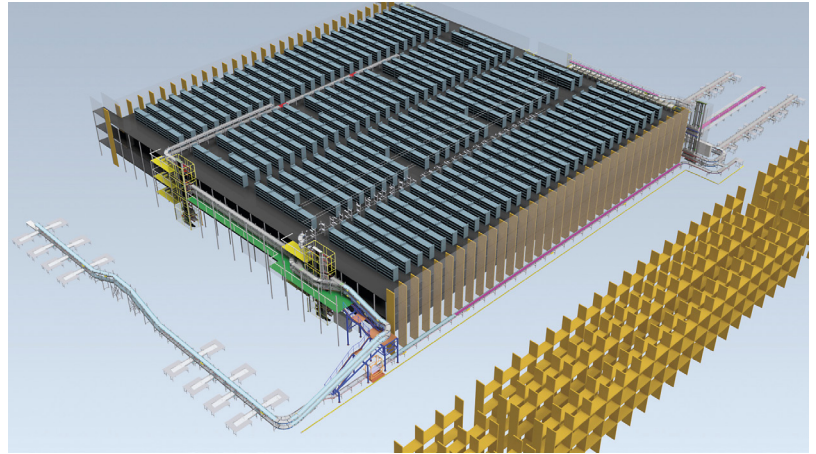
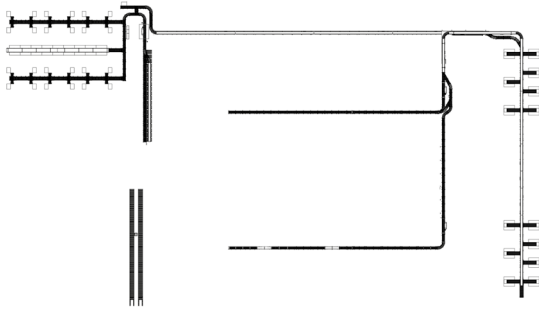
Transsystem SA buduje kompletne, zautomatyzowane magazyny wysokiego składowania wraz z infrastrukturą oraz wszystkimi niezbędnymi urządzeniami transportującymi i sortującymi. Realizujemy kompleksowe projekty intralogistyczne począwszy od koncepcji poprzez projektowanie, produkcję konstrukcji stalowych, budowę urządzeń transportowych i szaf sterowniczych, dostawę wszystkich komponentów na miejsce budowy aż po montaż i uruchomienie.

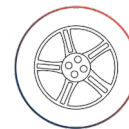
Na poniższych rysunkach i fotografiach wybrane przedstawiamy przykłady kompleksowo zrealizowanych projektów i prosimy o kontakt, jeśli rozważacie Państwo inwestycję o takim charakterze.





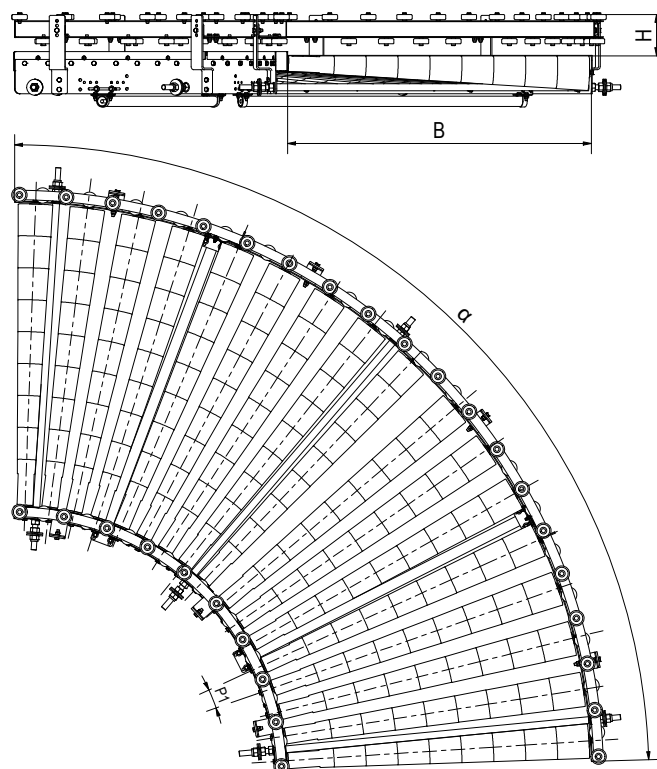
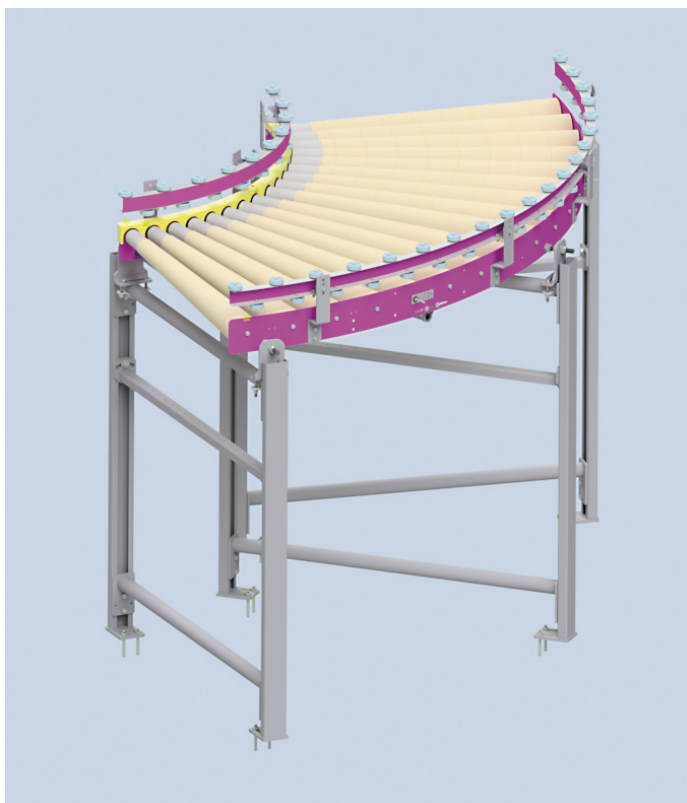
INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT





Przenośnik rolkowy Akumulacyjny – Łuk

Przenośnik rolkowy wykorzystywany jest do transportu opon za pomocą napędu mechanicznego. Transportowane produkty przemieszczają się po przenośniku dzięki stożkowej elektrorolce napędzającej rolki bierne za pomocą pasów. W skład urządzenia wchodzi rama stalowa, rolki napędowe, rolki bierne oraz paski. Dodatkowo przenośnik wyposażony jest w prowadnicę boczną składającą się ze stalowego profilu oraz rolek prowadzących. Takie rozwiązanie pozwala na zabezpieczenie transportowanego przedmiotu przed wypadnięciem. W celu zachowania bezpieczeństwa dostęp do pasów napędowych zabezpieczony jest osłoną.



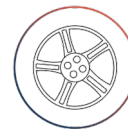
Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: 0,5–1,2 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50,0 [kg]
- Rodzaj napędu: Elektrorolka
- Napięcie: 24 V DV
- Średnica rolek: 55–110 [mm]

Parametry urządzenia:

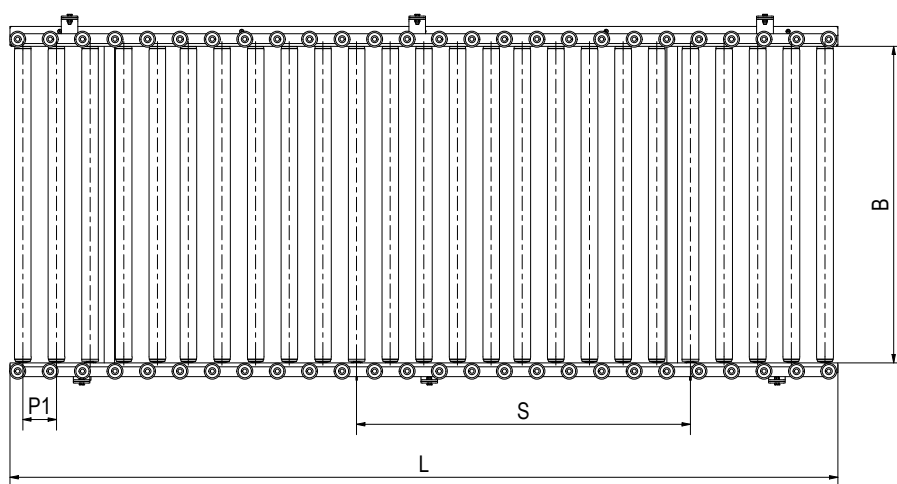
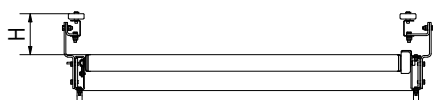
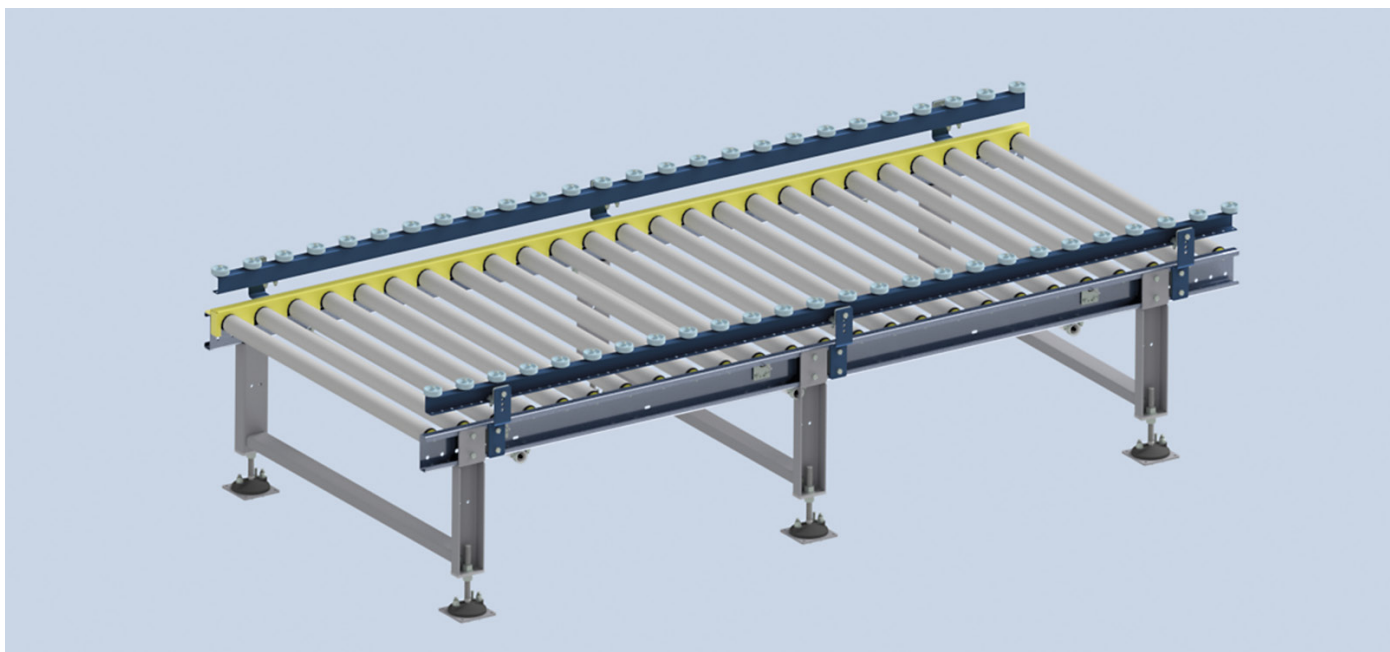
Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	950,0–1050, [mm]
α	Kąt	10,0–90,0 [°]
P1	Podziałka rolek	5,0 [°]
H	Wysokość prowadzenia bocznego	do ustalenia

Przenośnik rolkowy akumulacyjny



TIRE BUSINESS UNITS

Przenośnik rolkowy wykorzystywany jest do transportu opon za pomocą napędu mechanicznego. Transportowane produkty przemieszczają się po przenośniku dzięki elektrorolce napędzającej rolki bierne za pomocą paszków. W skład urządzenia wchodzi rama stalowa, rolki napędowe, rolki bierne oraz paszki. Dodatkowo przenośnik wyposażony jest w prowadnicę boczną składającą się ze stalowego profilu oraz rolek prowadzących. Takie rozwiązanie pozwala na zabezpieczenie transportowanego przedmiotu przed wypadnięciem. W celu zachowania bezpieczeństwa dostęp do pasów napędowych zabezpieczony jest osłoną.



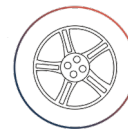
Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: 0,5–1,2 [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50,0 [kg]
- Rodzaj napędu: Elektrorolka
- Napięcie: 24 V DC
- Średnica rolek: 50,0 [mm]

Parametry urządzenia:

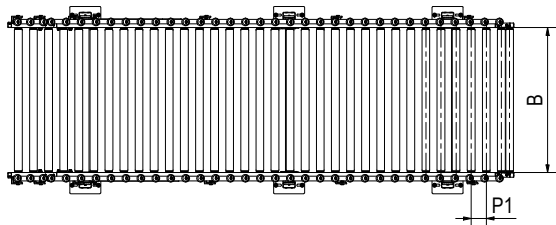
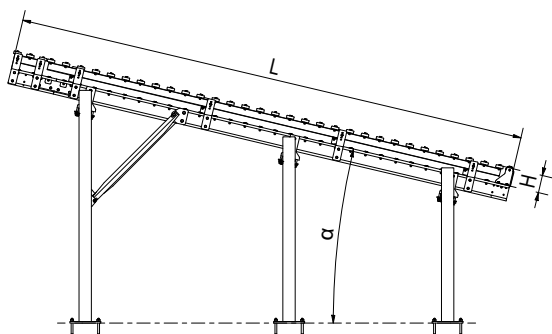
Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	950,0–1050, [mm]
L	Długość przenośnika	do ustalenia
P1	Podziałka rolek	75,0; 101,6 [mm]
S	Długość sekcji przenośnika	1100,0 [mm]
H	Wysokość prowadzenia bocznego	do ustalenia

Przeñośnik rolkowy grawitacyjny – prosty



TIRE BUSINESS UNITS

Przeñośnik grawitacyjny wykorzystuje siłę grawitacji do transportu opon. Opony pod własnym ciężarem przemieszczają się po powierzchni rolek przeñośnika. W urządzeniu możemy wyróżnić stalową ramę oraz rolki bierne. Dodatkowo przeñośnik wyposażony jest w prowadnicę boczną składającą się ze stalowego profilu oraz rolek prowadzących. Takie rozwiązanie pozwala na zabezpieczenie transportowanego przedmiotu przed wypadnięciem.



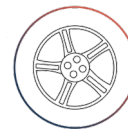
Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: – [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50,0 [kg]
- Napięcie: 24 V DC
- Średnica rolek: 55–110 [mm]

Parametry urządzenia:

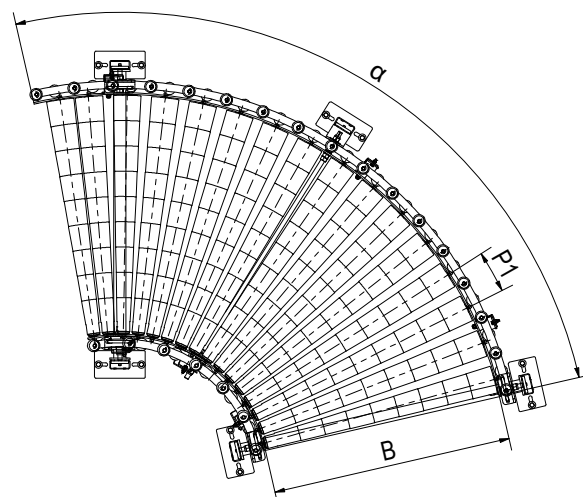
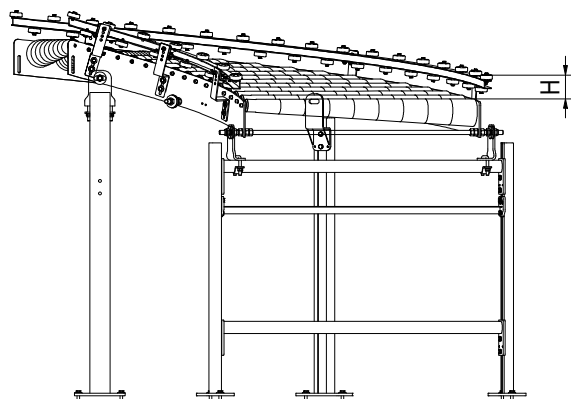
Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	950,0–1050, [mm]
L	Długość przeñośnika	do ustalenia
P1	Podziałka rolek	100,0 [mm]
H	Wysokość prowadzenia bocznego	do ustalenia
α	Kąt nachylenia przeñośnika	max 45,0 [°]

Przeñośnik rolkowy grawitacyjny – łuk



TIRE BUSINESS UNITS

Przeñośnik grawitacyjny wykorzystuje siłę grawitacji do transportu opon. Opony pod własnym ciężarem przemieszczają się po powierzchni stożkowych rolek przeñośnika. W urządzeniu możemy wyróżnić stalową ramę oraz rolki bierne. Dodatkowo przeñośnik wyposażony jest w prowadnicę boczną składającą się ze stalowego profilu oraz rolek prowadzących. Takie rozwiązanie pozwala na zabezpieczenie transportowanego przedmiotu przed wypadnięciem.



Specyfikacja urządzenia:

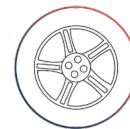
- Prędkość transportu: – [m/s]
- Maksymalne obciążenie: 50,0 [kg]
- Średnica rolek: 55,0–110,0 [mm]

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu	950,0–1050, [mm]
α	Kąt przeñośnika	10,0–90,0 [°]
P1	Podziałka rolek	5,0 [°]
H	Wysokość prowadzenia bocznego	do ustalenia

Przenośniki taśmowe

Przenośniki taśmowe to urządzenia służące do transportu opon o różnych parametrach i rodzajach. Wykorzystywane są w obszarach konfekcji, wulkanizacji, kontroli końcowej i paletyzacji.



TIRE BUSINESS UNITS

Wyróżniamy:

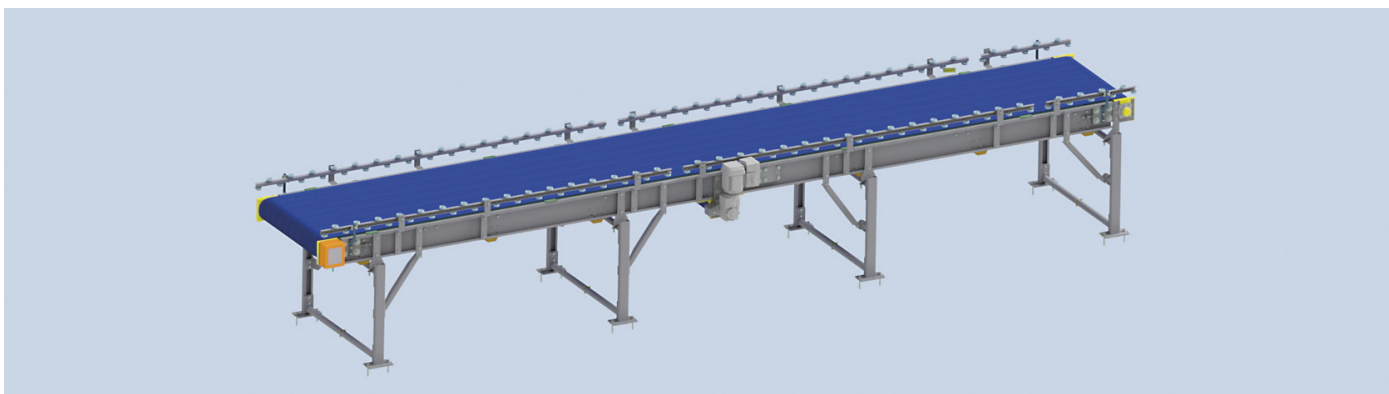
1. Przenośniki taśmowe proste
2. Przenośniki taśmowe wznoszące i opadające
3. Łuki taśmowe

Przenośniki taśmowe proste

Przenośniki taśmowe proste to urządzenia transportujące opony w kierunku prostym. W zależności od długości przenośnika wyróżniamy jego główne części, są to: segment napędowy, segment przewijający, segment pośredni, taśma transportowa, prowadzenia boczne i podpory. Segment napędowy zbudowany jest z motoreduktora, wału napędowego, kół zębatych i ramy. Napęd przenośnika może być umieszczony na końcu (wyjściu) przenośnika – w przypadku transportu jednokierunkowego lub w środku przenośnika jeżeli transport odbywa się w dwóch kierunkach. W części tej, jak i przewijającej obecne są także komponenty prowadzące i podpierające taśmę. W skład segmentu przewijającego wchodzi wał przewijający, koła zębate oraz rama wykonana ze stali węglowej. Dla przenośników o znacznych długościach konieczne jest dodanie segmentu pośredniego, zbudowanego ze stalowej ramy wraz z komponentami prowadzącymi i podpierającymi taśmę. Do transportu opon wykorzystujemy głównie taśmę modułową. W celu zabezpieczenia produktu przed wypadnięciem z przenośnika instalowane są na nim prowadzenia boczne. Na stalowym ceowniku umieszcza się rolki, które – ze względu na parametry produktu – można zamontować w różnych konfiguracjach. Gotowy przenośnik umieszcza się na stalowych podporach.

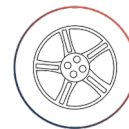


Przenośnik taśmowy prosty (jednokierunkowy transport)

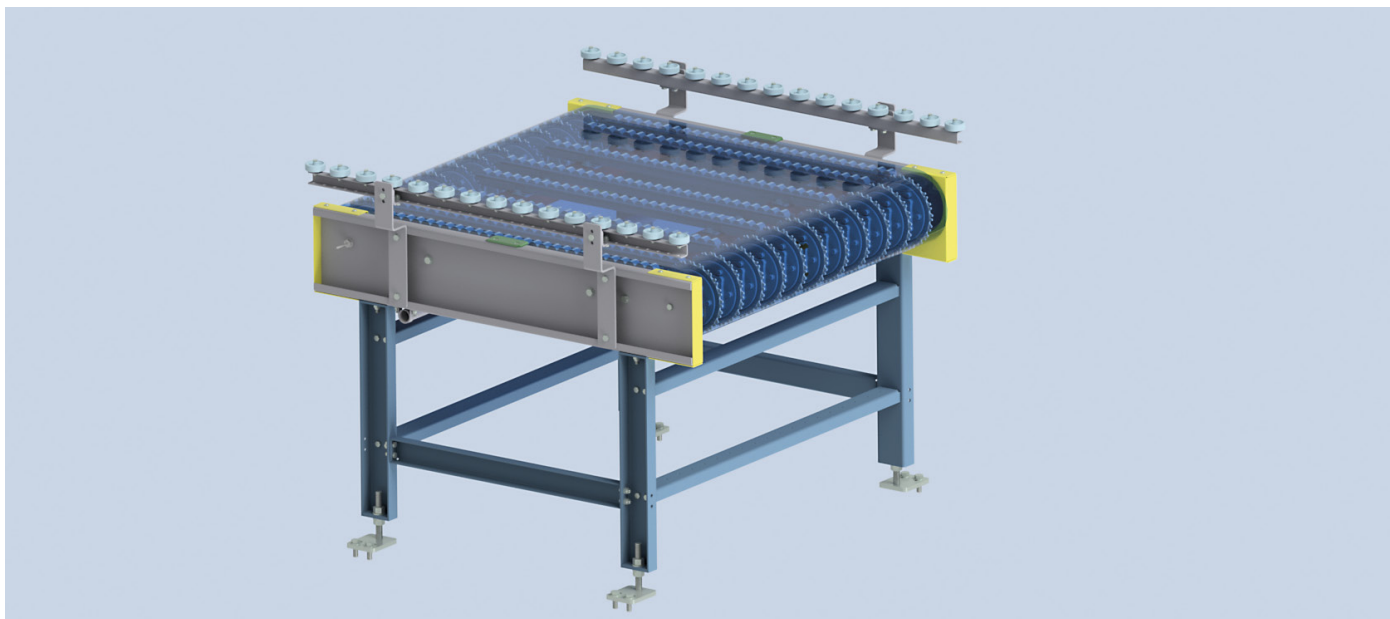


Przenośnik taśmowy dwukierunkowy

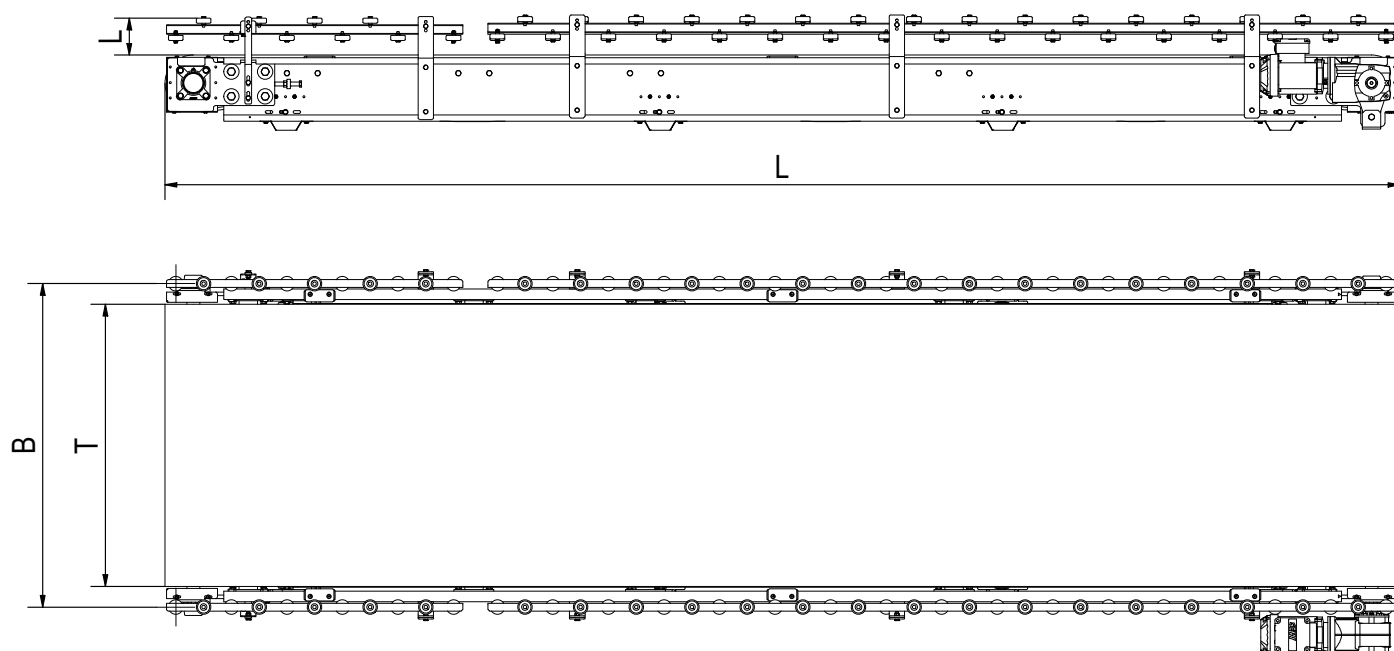
Nowym rozwiązaniem w naszej firmie jest **przenośnik taśmowy napędzany elektrorolką**. Stosujemy to rozwiązanie dla przenośników o maksymalnej długości $L=1500$ mm. Przenośnik tego typu, podobnie jak przenośnik napędzany motoreduktorem posiada część napędową i przewijającą, ramę, komponenty prowadzące taśmę, prowadzenia boczne i podpory.



TIRE BUSINESS UNITS



Przenośnik taśmowy napędzany elektrorolką



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: 35,0–60,0 [m/min]
- Maksymalne obciążenie: 50,0 [kg]
- Rodzaj napędu/ przekazanie napędu: Motoreduktor/ bezpośrednio; elektrorolka
- Napięcie: 400 V AC/ 24V DC
- Podparcie taśmy: rolki

Parametry urządzenia:

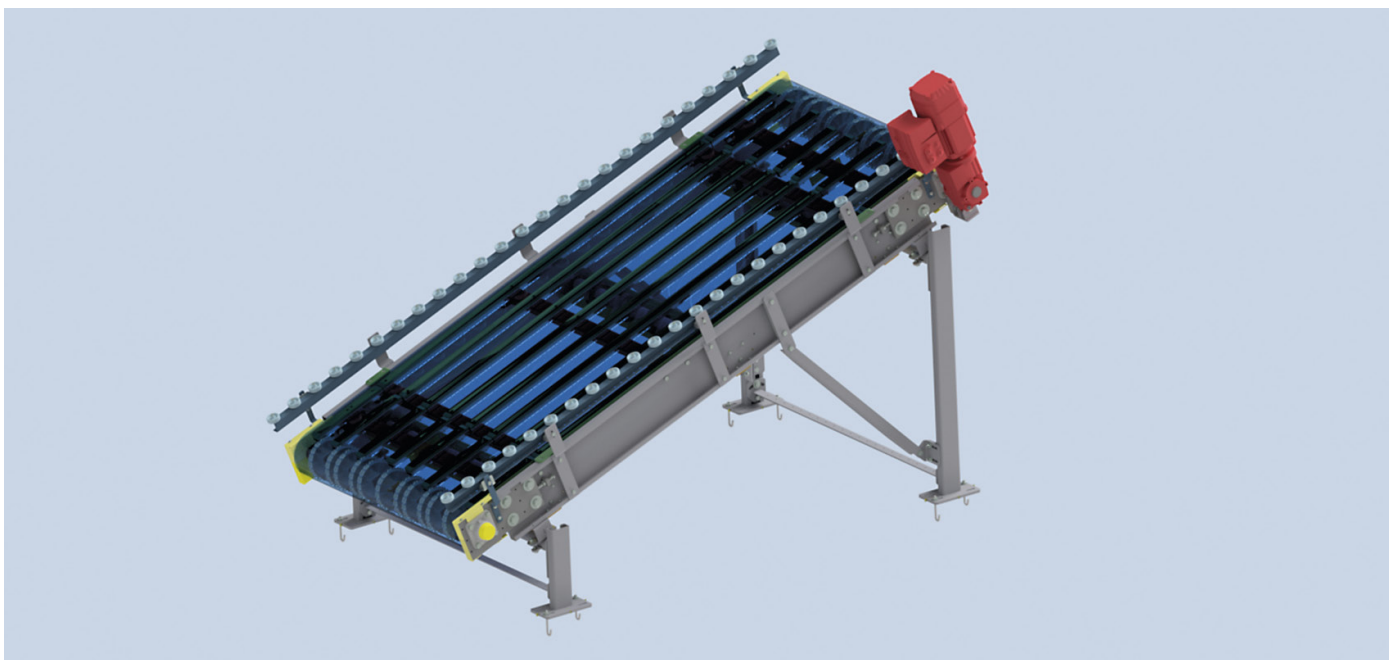
Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu – dystans prowadzeń bocznych	do ustalenia
T	Szerokość taśmy transportowej	800,00–1300,00 [mm]
L	Długość przenośnika	1000,00–50000,00 [mm]
P	Moc napędu	0.37–5,5 [kW]
H	Wysokość prowadzenia bocznego	do ustalenia

Przenośniki taśmowe wznoszące i opadające



TIRE BUSINESS UNITS

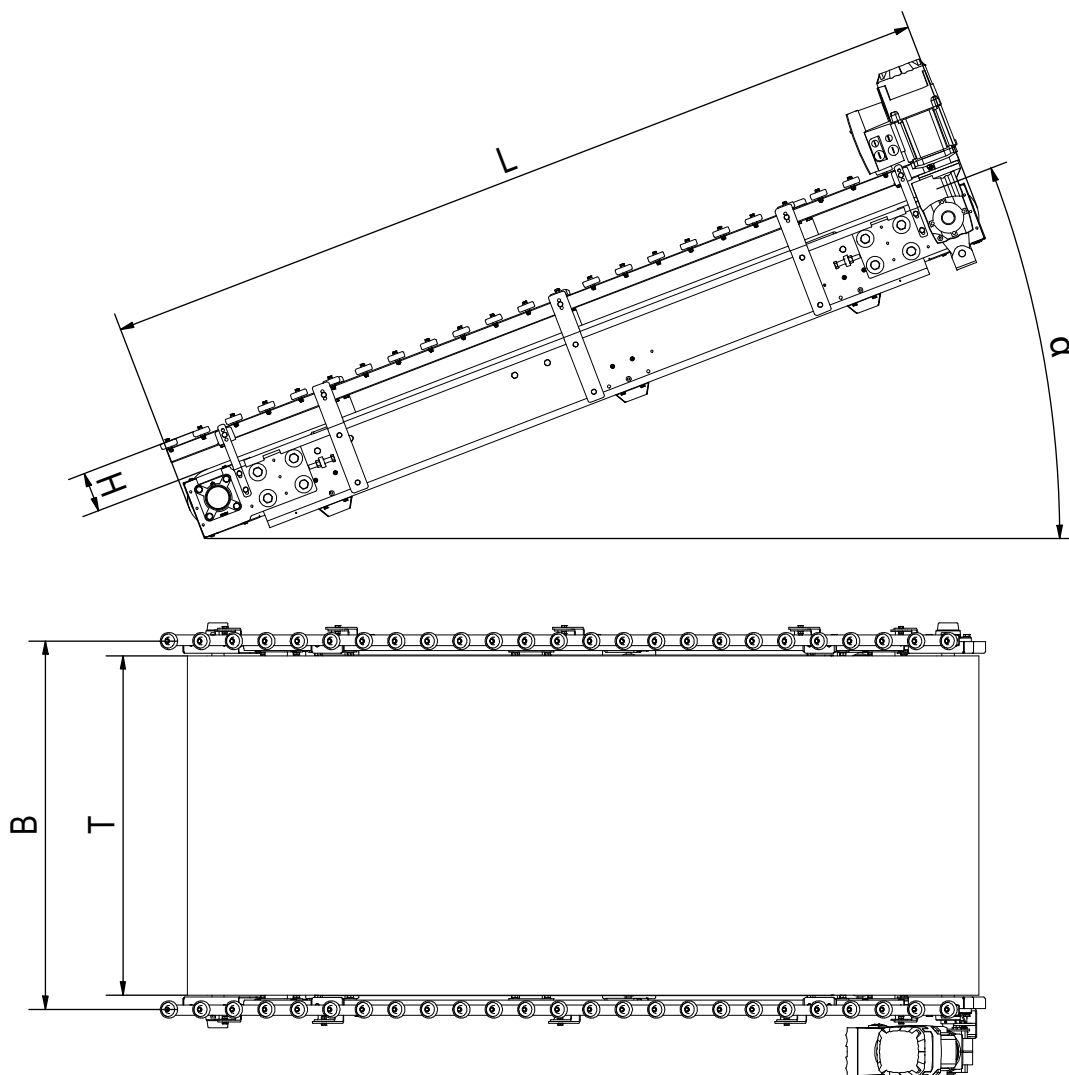
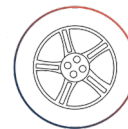
Przenośniki taśmowe wznoszące i opadające stanowią kolejną grupę przenośników taśmowych, które służą do transportu opon na różne poziomy. Przenośniki te zbudowane są z takich samych elementów jak przenośniki proste: część napędowa i przewijająca, taśma transportowa, prowadzenia boczne oraz podpory. W tego rodzaju urządzeniach wykorzystuje się specjalną taśmę modułarną z gumowymi elementami. W zależności od wymagań systemu transportu i specyfikacji opony przenośnik wznoszący/opadający może posiadać również krótki, prosty segment, który zapewni łagodny transfer produktu po jego powierzchni. Maksymalny kąt nachylenia wynosi 30 stopni.



Przenośnik wznoszący/opadający prosty



Przenośnik wznoszący/opadający z segmentem prostym



Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: 35,0–60,0 [m/min]
- Maksymalne obciążenie: 50,0 [kg]
- Rodzaj napędu/ przekazanie napędu: Motoreduktor/ bezpośrednio
- Napięcie: 400 V AC
- Podparcie taśmy: rolki

Parametry urządzenia:

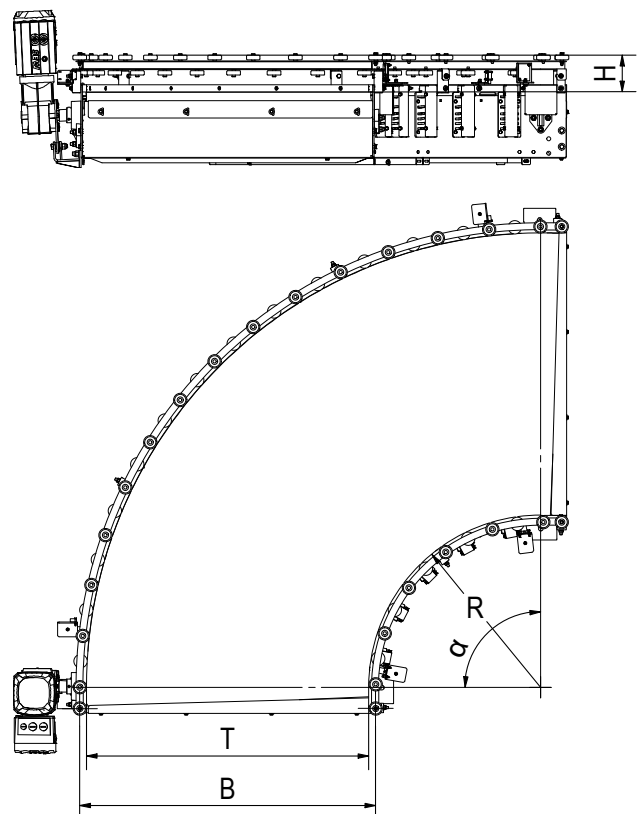
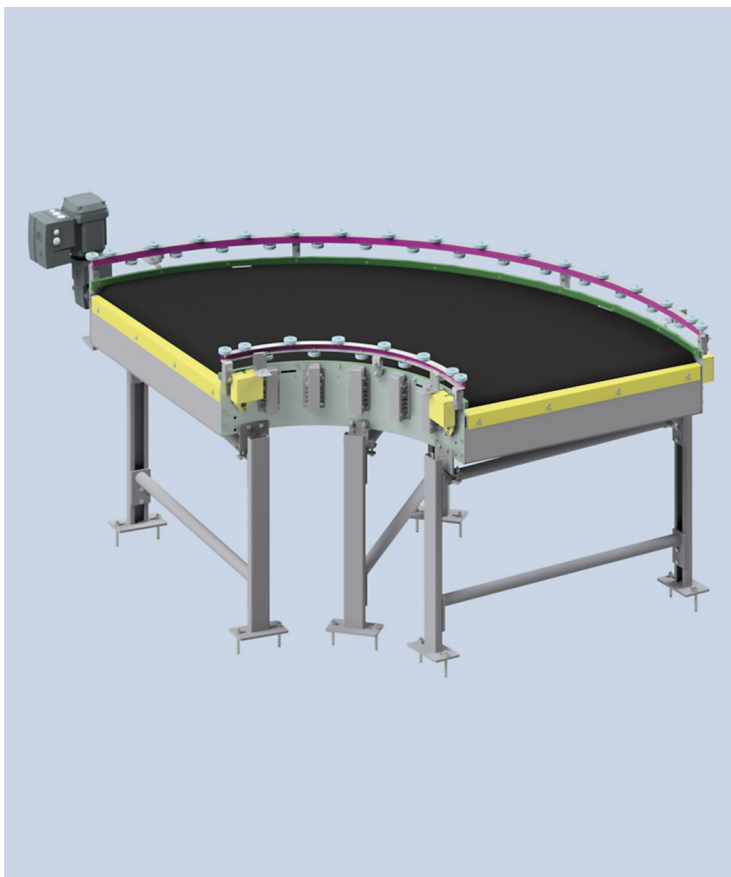
Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu – dystans prowadzeń bocznych	do ustalenia
T	Szerokość taśmy transportowej	800,00–1300,00 [mm]
L	Długość przenośnika	1000,0–10000,00 [mm]
P	Moc napędu	0.37–3,0 kW
H	Wysokość prowadzenia bocznego	do ustalenia
α	Maksymalny kąt nachylenia	30,0 stopni

Łuki taśmowe



TIRE BUSINESS UNITS

Łuki taśmowe to szczególny rodzaj przenośników taśmowych wykorzystywanych do transportu opon. Są to urządzenia zbudowane z części napędowej i przewijającej, taśmy modularnej, ramy, prowadzeń bocznych i podpór. Wał i odpowiednie koła zębate wchodzi w skład części przewijającej jak i napędowej. Do tej drugiej należy dodać również motoreduktor, który umieszcza się na wyjściu przenośnika bez względu na to czy ruch odbywa się w jednym, czy w dwóch kierunkach. W stalowej ramie łuku zamontowane są komponenty prowadzące i podpierające taśmę. Prowadzenia boczne, zabezpieczające opony przed upadkiem z przenośnika instaluje się w różnych konfiguracjach na ramie. Łuki taśmowe mogą być wykonane dla różnych zakresów kątowych: 45, 60, 90 i 180 stopni przy promieniu 600 lub 1000 mm.



Łuk taśmowy

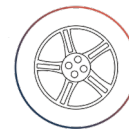
Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: 35,0–60,0 [m/min]
- Maksymalne obciążenie: 50,0 [kg]
- Rodzaj napędu/ przekazanie napędu: Motoreduktor/ bezpośrednio
- Napięcie: 400,0 [V]

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
B	Szerokość transportu – dystans prowadzeń bocznych	do ustalenia
T	Szerokość taśmy transportowej	1000, 0 [mm]
R	Promień	600,0 [mm]; 1000,0 [mm]
P	Moc napędu	0.55–2,2 kW
H	Wysokość prowadzenia bocznego	do ustalenia

Urządzenia pneumatyczne



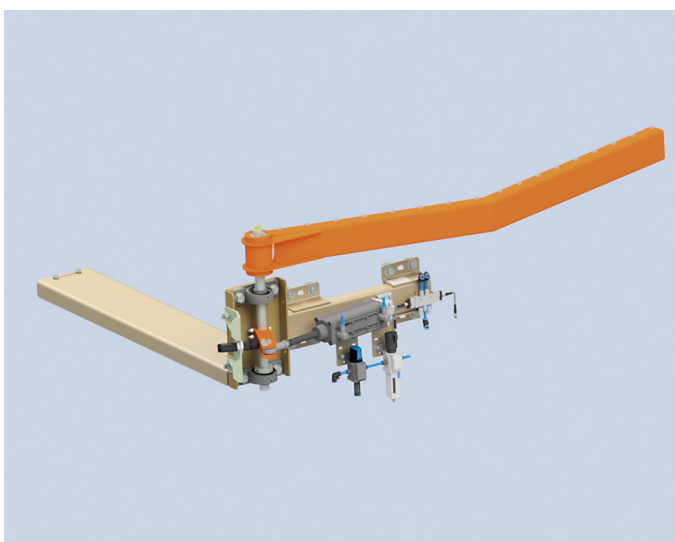
TIRE BUSINESS UNITS

Urządzenia pneumatyczne wykorzystywane są do pozycjonowania, zatrzymywania, spowalniania, dozowania i zmiany kierunku ruchu transportowanych opon. Na przenośniku z taśmą TRT montuje się urządzenia do odpowiedniego pozycjonowania opon i do zmiany ich kierunku. Urządzenia pneumatyczne wykorzystywane do zatrzymywania, spowalniania oraz dozowania opon montowane są na przenośnikach rolkowych grawitacyjnych.

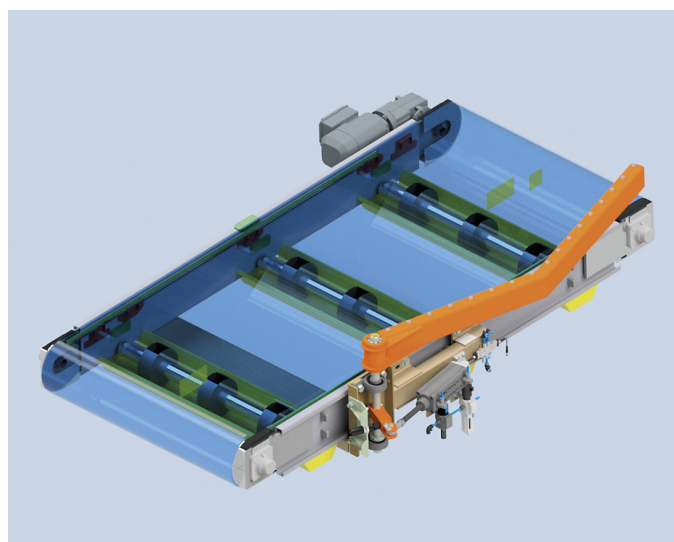
Do pracy urządzeń pneumatycznych wykorzystywane jest sprężone powietrze. Wyjątek stanowi Centrowanie oraz Ramię Alignment Unit, który sprężone powietrze potrzebuje jedynie podczas regulacji urządzenia podczas montażu.

Urządzenia do pozycjonowania i zmiany kierunku transportu montowanych na przenośnikach taśmowych z taśmą S4400 TRT należą:

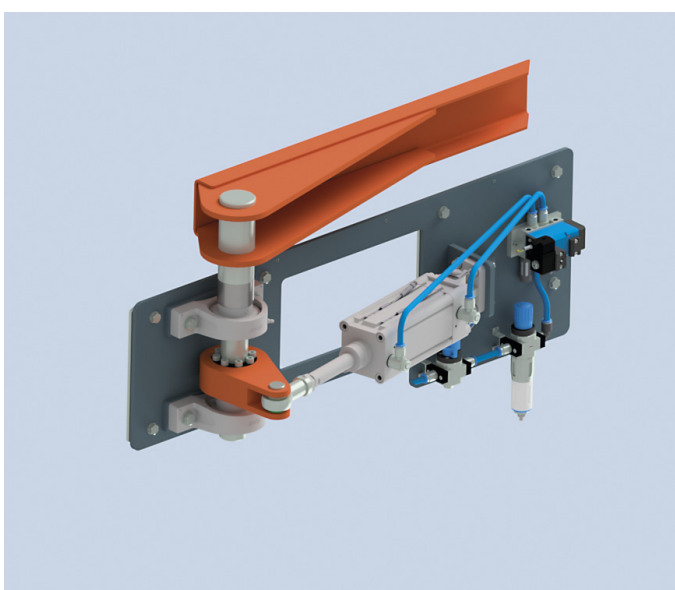
Ramię sortujące oraz Kopacz. Urządzenia służą do zmiany kierunku transportowanych opon.



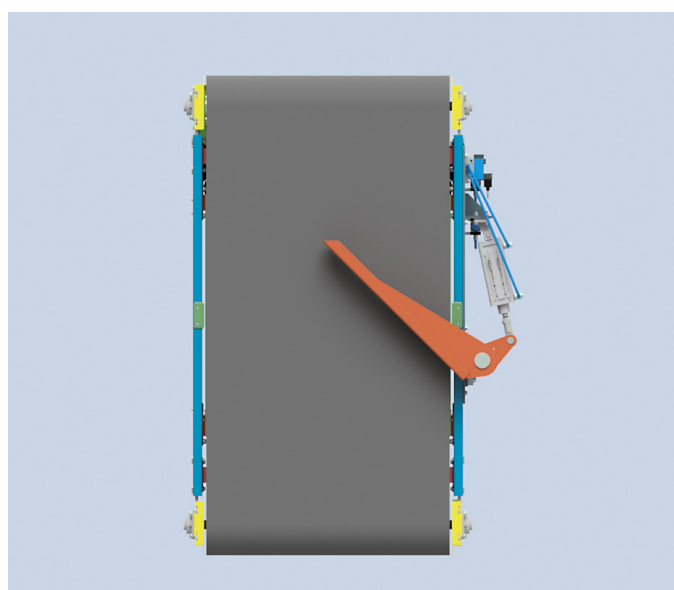
Ramię sortujące



Ramię sortujące na przenośniku



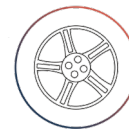
Kopacz



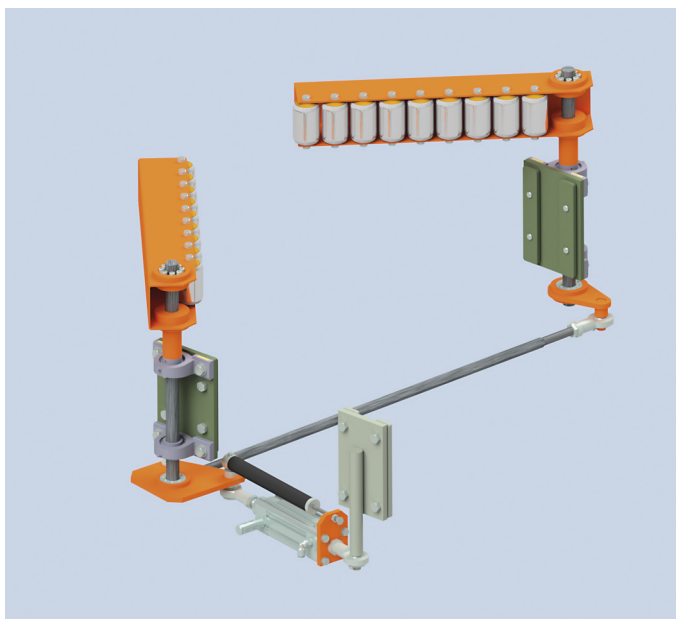
Kopacz na przenośniku

Centrowanie oraz Ramię Alignment Unit

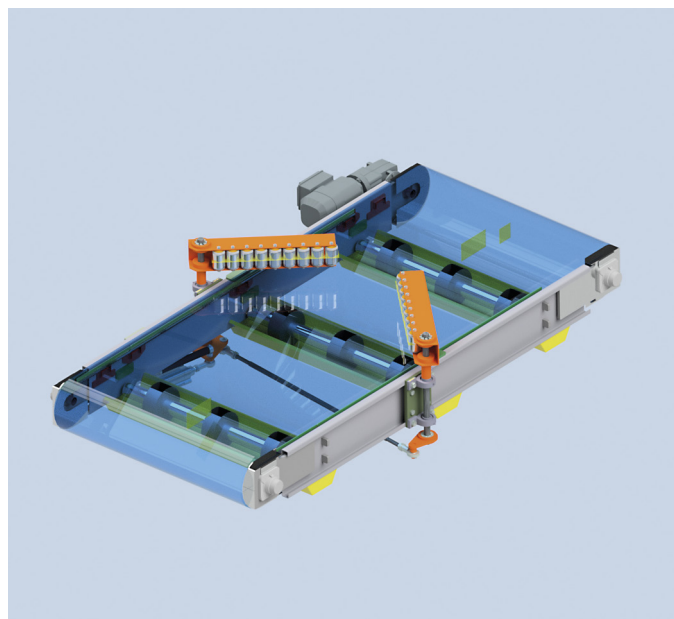
Centrowanie wykorzystywane jest do ustawienia transportowanych opon o osi przenośnika.



TIRE BUSINESS UNITS

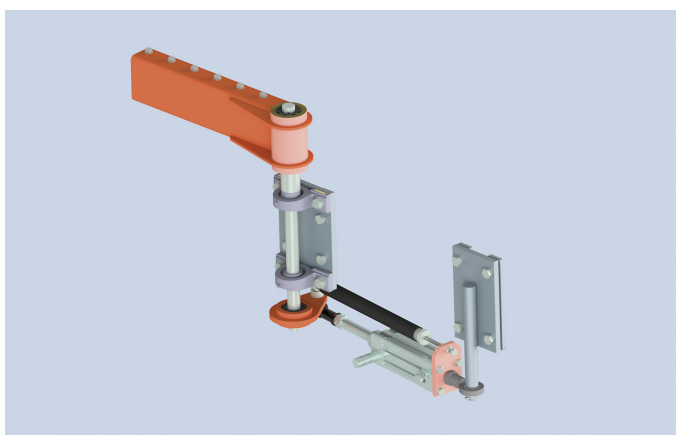


Centrowanie

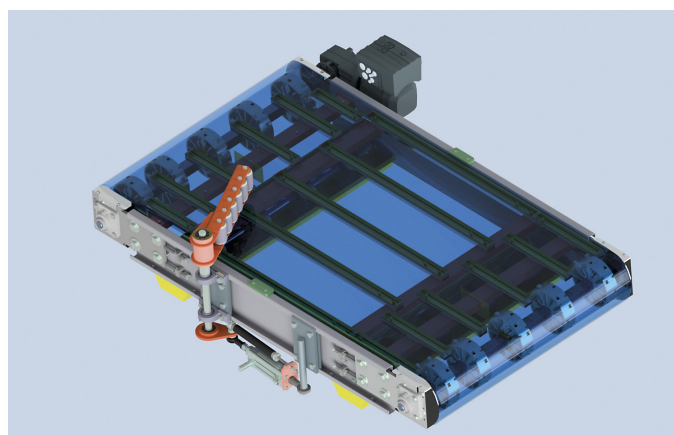


Centrowanie na przenośniku

Ramię Alignment Unit służy do ustawiania opon na jednej stronie przenośnika.



Ramię Alignment Unit



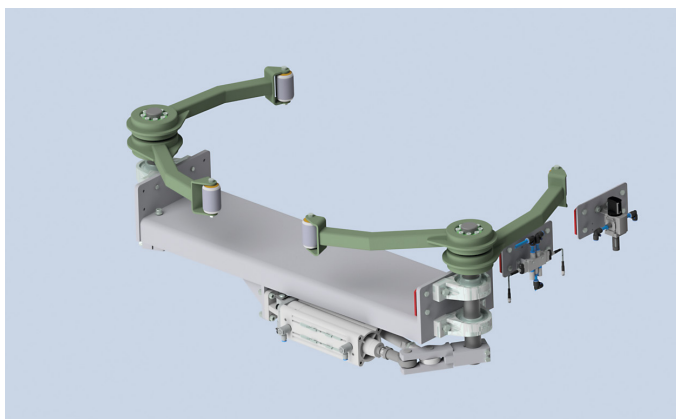
Ramię Alignment Unit na przenośniku

Do urządzeń służących do zatrzymywania, spowalniania oraz dozowania opon montowanych na przenośnikach rolkowych grawitacyjnych należą:

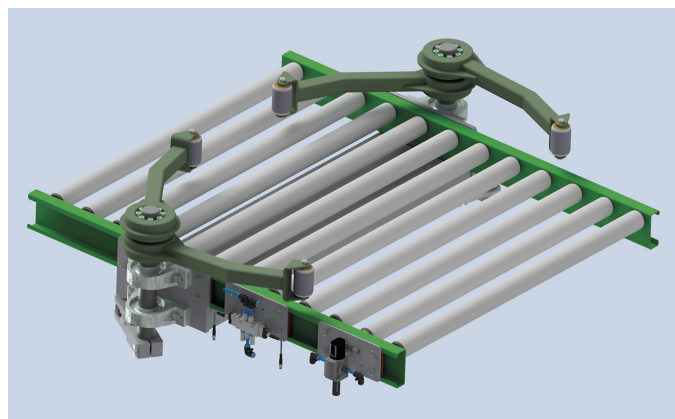


TIRE BUSINESS UNITS

Blokada przejazdowa wykorzystywana jest do dozowania opon.



Blokada



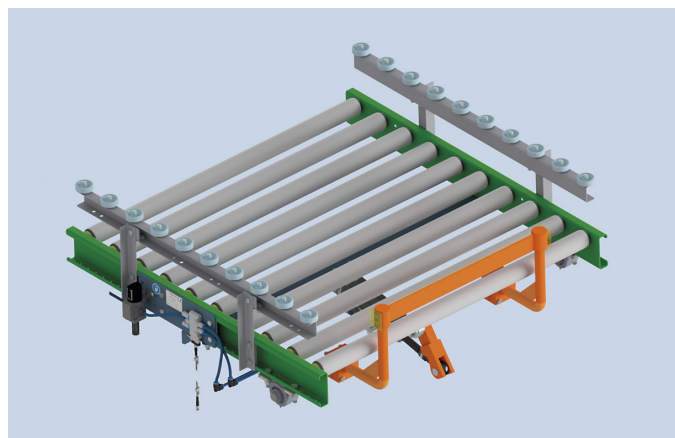
Blokada na przenośniku

Blokada Pin Stopper

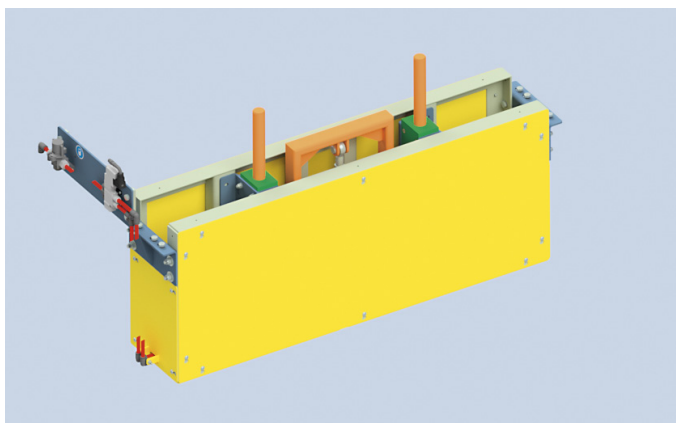
Blokada Pin Stopper oraz Pin Stopper Vertical służą do zatrzymywania opon na przenośnikach. Blokada różni się konstrukcją, ale zasada działania jest taka sama. Poprzez wysunięcie elementów blokady ponad poziom transportu, opona zostaje zatrzymana.



Blokada Pin Stopper



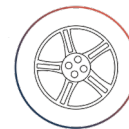
Blokada Pin Stopper na przenośniku



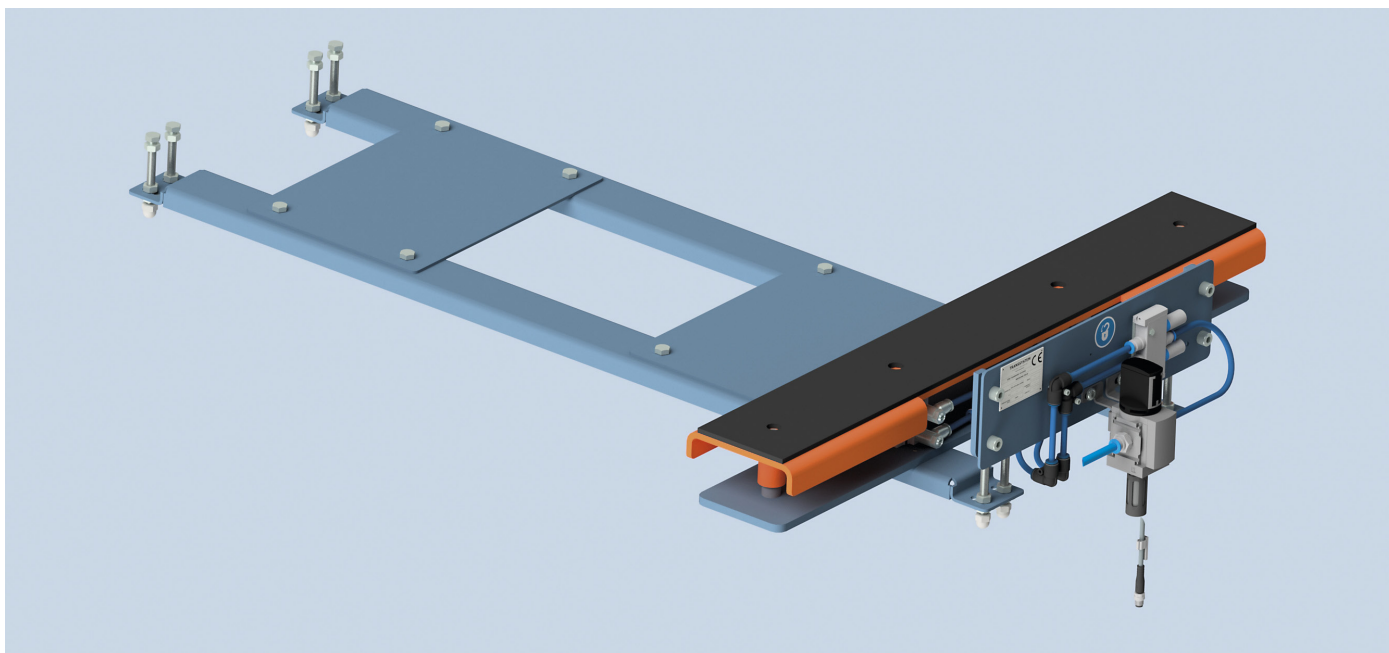
Blokada Pin Stopper Vertical

Blokada Breaking Field

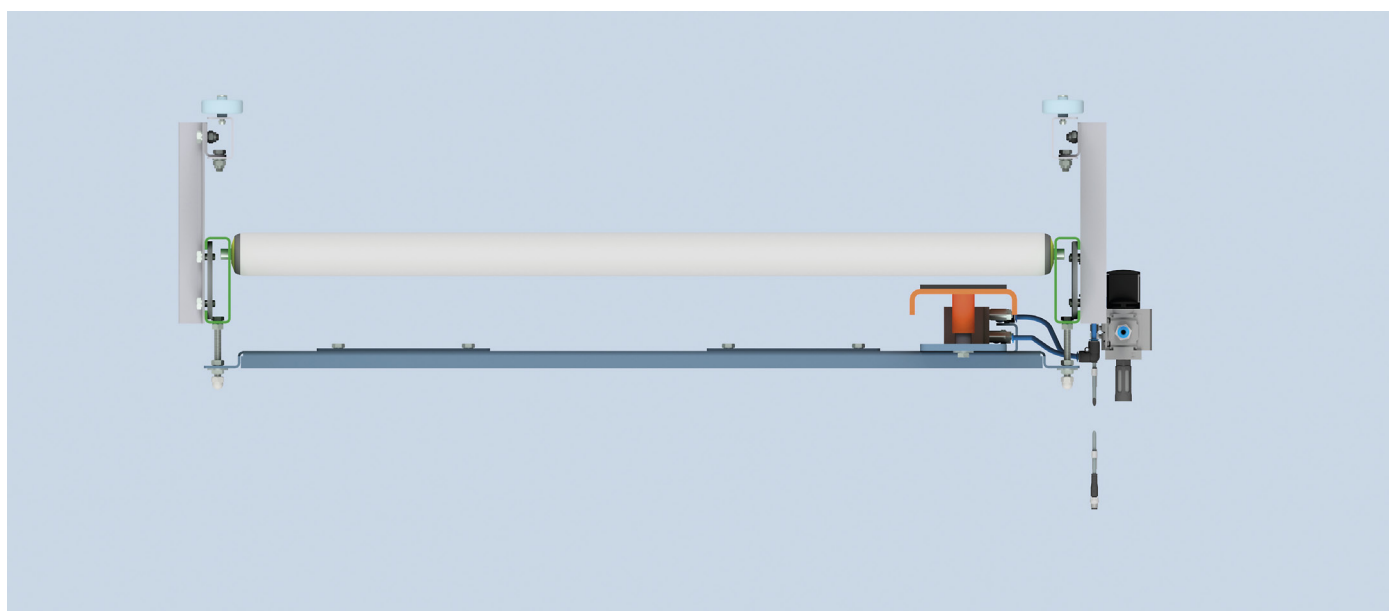
Blokada Breaking Field służy do zatrzymywania opon poprzez unieruchomienie rolek przenośnika.



TIRE BUSINESS UNITS



Blokada Breaking Field



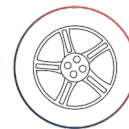
Blokada Breaking Field na przenośniku

Specyfikacja urządzenia:

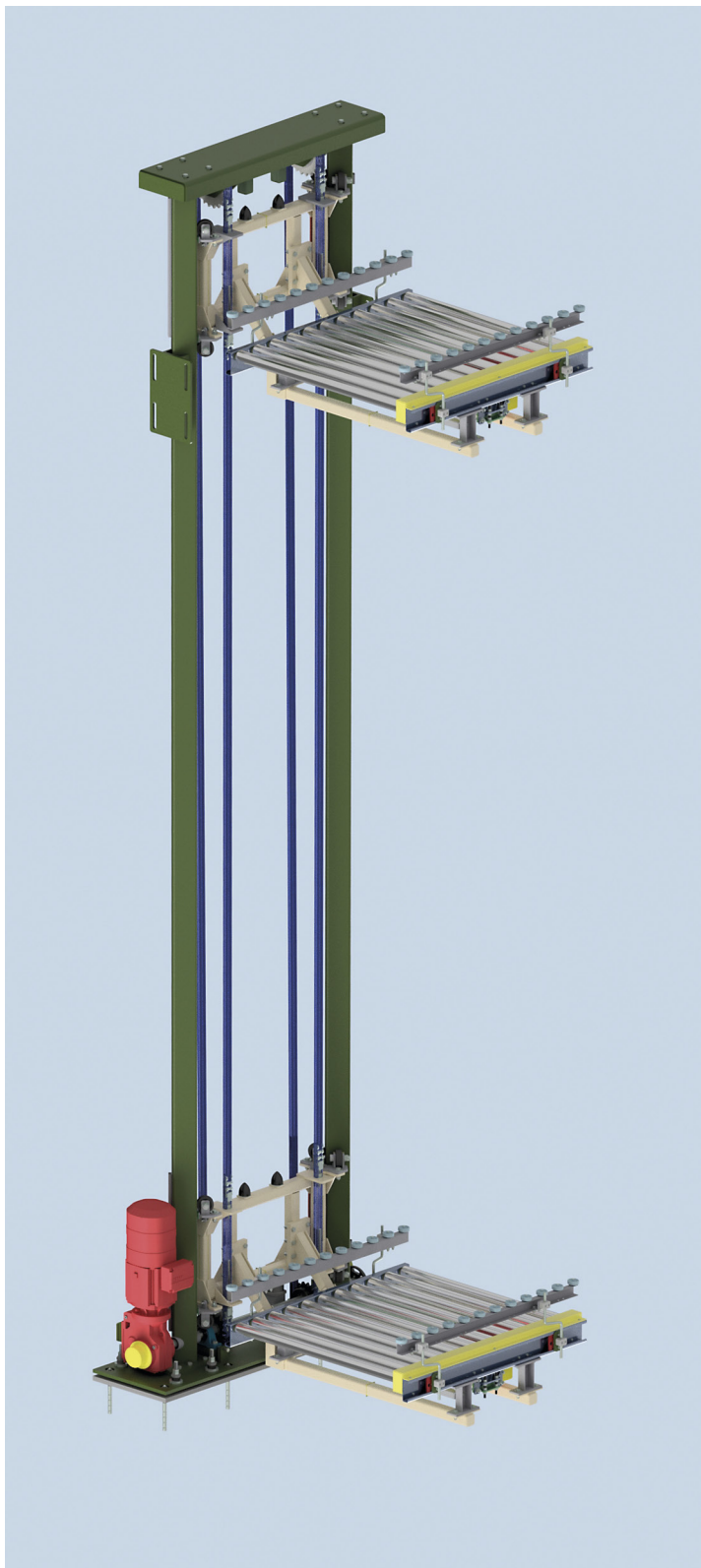
- Ciśnienie robocze: 5,0–6,0 [bar]
- Maksymalne obciążenie: 50,0 [kg]
- Komponenty pneumatyczne: FESTO; SMC
- Wymiar: Dostosowane do przenośników

Winda

Winda służy do transportu opon między poziomami. Głównym elementem konstrukcyjnym windy są kolumny (winda dwustopowa) lub kolumna (winda jednostopowa), po których porusza się przenośnik dowolnego typu (rolkowy, taśmowy, Pop-Up) zamontowany na wózku jezdny. Ruch wózka jest napędzany przez motoreduktor. Napęd motoreduktora przenoszony jest za pomocą łańcucha bądź pasa.



TIRE BUSINESS UNITS



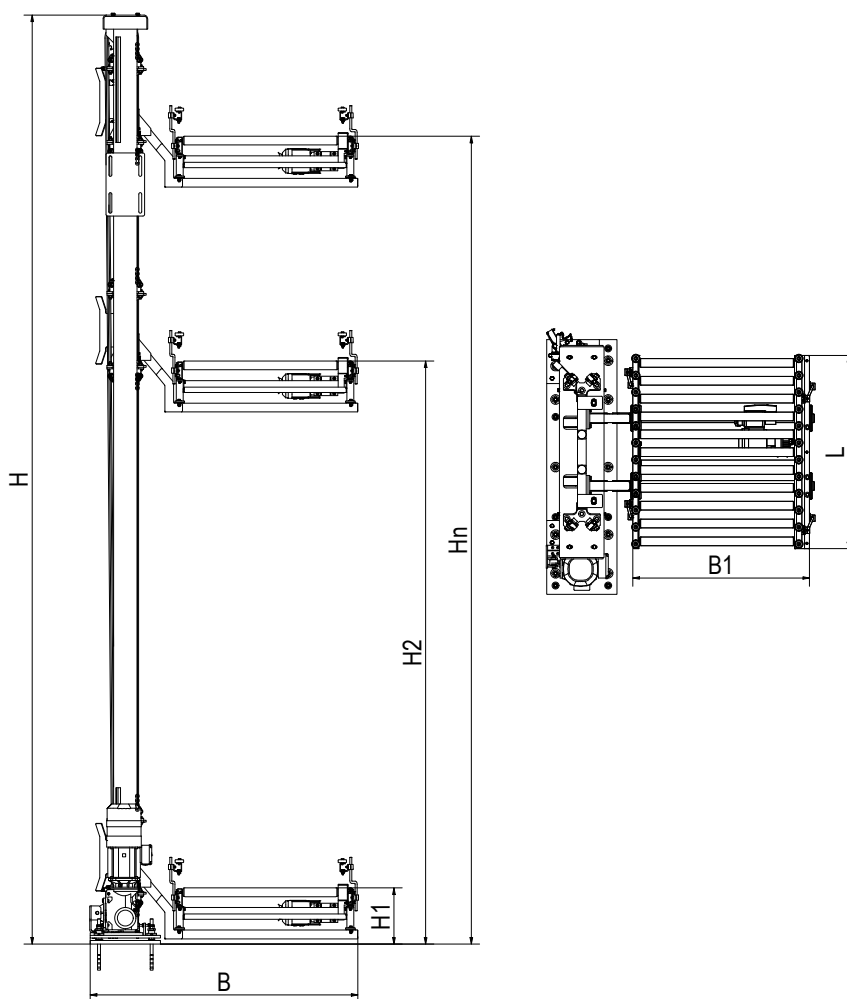
Winda dwustopowa z przenośnikiem rolkowym

Winda dwusłupowa



TIRE BUSINESS UNITS

Winda dwusłupowa jak sama nazwa wskazuje zbudowana jest z dwóch kolumn, po których porusza się wózek jezdny z przenośnikiem. Pozostałymi komponentami są: motoreduktor napędzający windę, wały: napędowy i przewijający, pasy lub łańcuchy napędowe, koła pasowe lub zębate oraz czujniki.



Winda dwusłupowa z przenośnikiem rolkowym

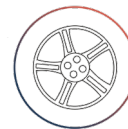
Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: 30,0 [m/min]
- Maksymalne obciążenie: 50,0 [kg]
- Rodzaj napędu/ przekazanie napędu: Motoreduktor/ bezpośrednio
- Napięcie: 400 V AC/24 V DC
- Wysokość transportu: max. 5,2 [m]

Parametry urządzenia:

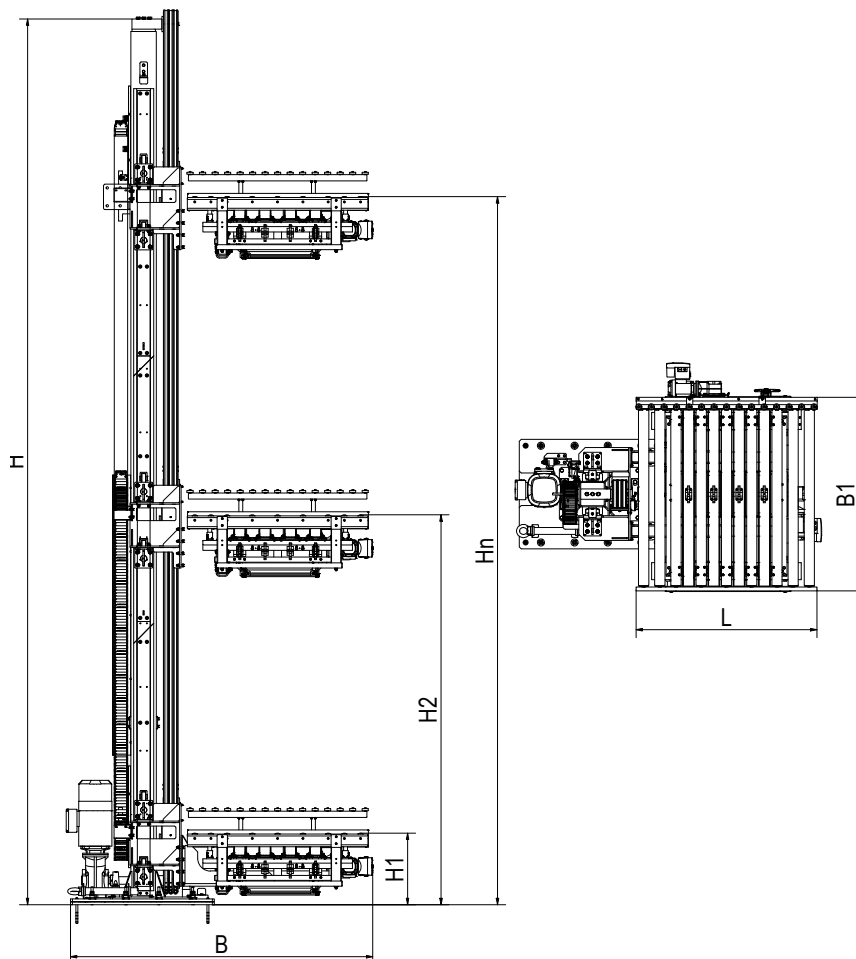
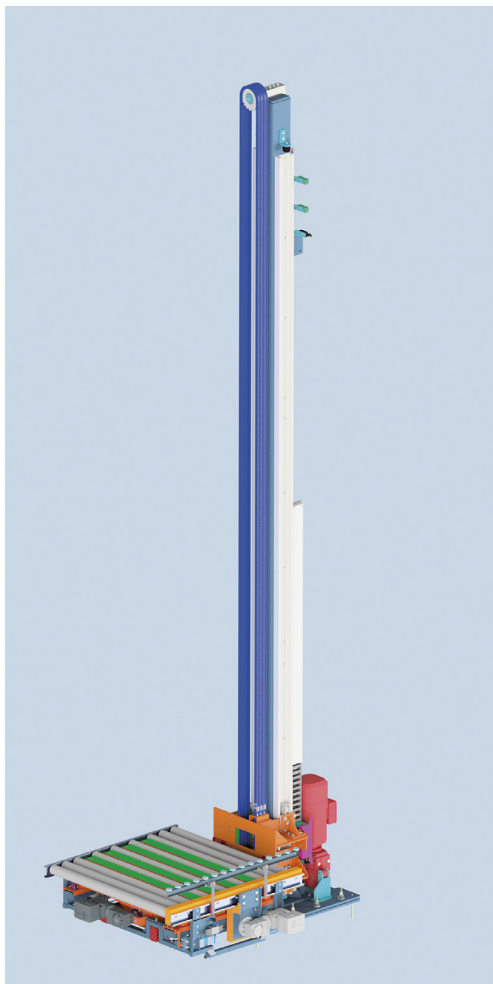
Symbol	Definicja	Wymiar
H1, H2,..., Hn	Poziomy transportu	do ustalenia
H	Wysokość całkowita windy	do ustalenia
L	Długość przenośnika	1000,00–2200,00 [mm]
B	Szerokość windy	do ustalenia
B1	Szerokość przenośnika	do ustalenia
P	Moc napędu	do ustalenia

Winda jednostłupowa



TIRE BUSINESS UNITS

Winda jednostłupowa zbudowana jest z jednej kolumny nośnej, na której zamontowany jest wózek jezdny z przenośnikiem. Inne główne komponenty to: motoreduktor, wał napędowy i przewijający, koła zębate, łańcuch oraz czujniki. Na słupie windy zamontowane są dwa profile, stanowiące tor ruchu, po których porusza się wózek jezdny na stałe połączony z łańcuchem.



Winda jednostłupowa z przenośnikiem Pop-up

Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: 30,0 [m/min]
- Maksymalne obciążenie: 50,0 [kg]
- Rodzaj napędu/ przekazanie napędu: Motoreduktor/ bezpośrednio
- Napięcie: 400 V AC/24 V DC
- Wysokość transportu: max. 7,8 [m]

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
H1, H2,..., Hn	Poziomy transportu	do ustalenia
H	Wysokość całkowita windy	do ustalenia
L	Długość przenośnika	1000,00–2200,00 [mm]
B	Szerokość windy	do ustalenia
B1	Szerokość przenośnika	do ustalenia
P	Moc napędu	do ustalenia

Przenośnik sortujący TS-MABS

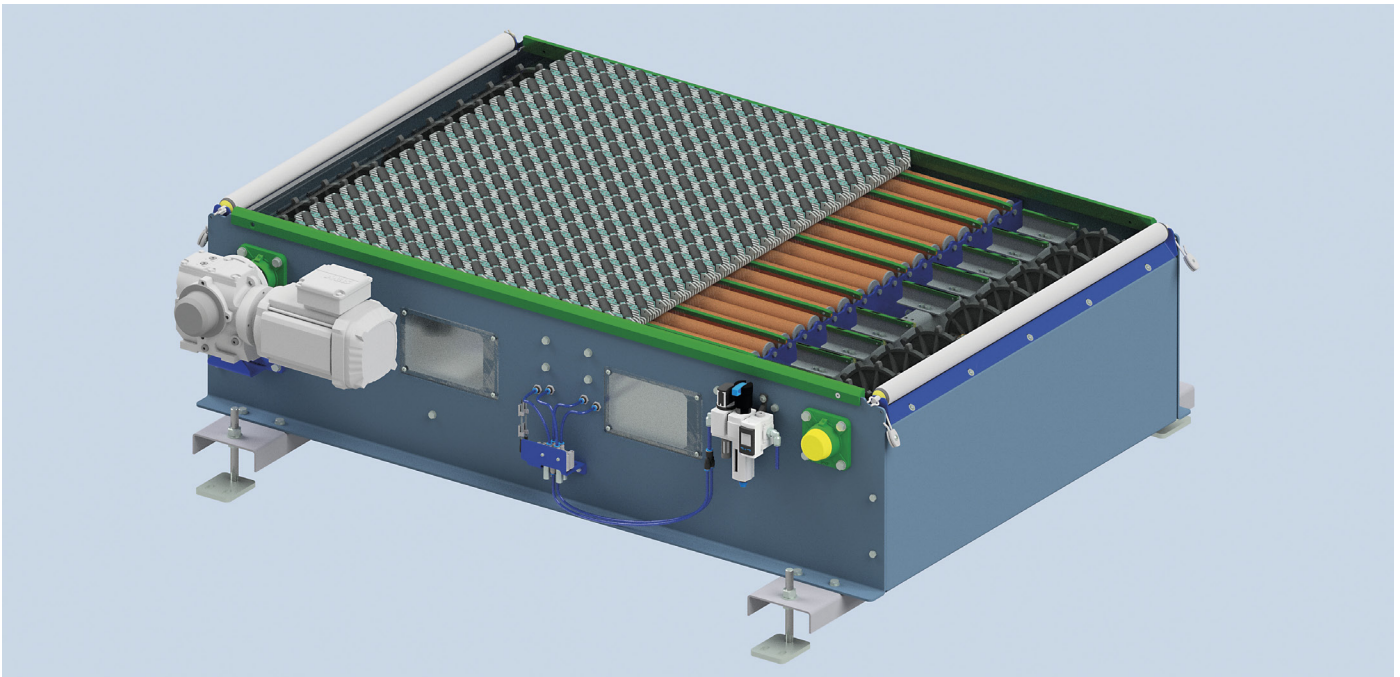


TIRE BUSINESS UNITS

Przenośnik sortujący **TS-MABS** (TRANSSYSTEM – **M**odular **A**ctivated **B**elt **S**orter) to urządzenia służące do transportu opon w kierunku prostym i pod kątem 90 stopni (prawy-lewy). Może być montowany na każdym obszarze fabryki: Green Tires Conveyor Systems, Cured Tires Conveyors Systems i Final Finished Tires Conveyors Systems.

TS-MABS jest przenośnikiem elektryczno-pneumatycznym, co gwarantuje szybki i niezawodny transfer produktów w każdym kierunku. Zbudowany jest z głównych elementów: motoreduktora, wału napędowego i przewijającego, kół zębatych, taśmy modularnej S4500, segmentów POP-UP, rolki i kół podpierających taśmę oraz stalowej ramy. Podczas pracy urządzenia motoreduktor cały czas napędza taśmę modularną i transportuje opony w kierunku prostym, a zmiana kierunku możliwa jest po aktywacji segmentów POP-UP. Aktywna część pneumatyczna POP-UP odpowiada za transfer produktów w kierunku poprzecznym 90 stopni. Dolna część taśmy transportowej znajduje się w kontakcie z modułami POP-UP, co powoduje ruch skośnych rolek na górnej powierzchni taśmy modularnej. Rolki poruszają się w prawo lub w lewo i tym samym umożliwiają transfer produktu pod kątem 90 stopni. W przypadku, gdy segmenty POP-UP znajdują się w stanie pasywnym, opony transportowane są w kierunku prostym ponieważ taśma ślizga się po sekcji POP-UP, a znajdujące się na jej górnej części skośne rolki się nie poruszają.

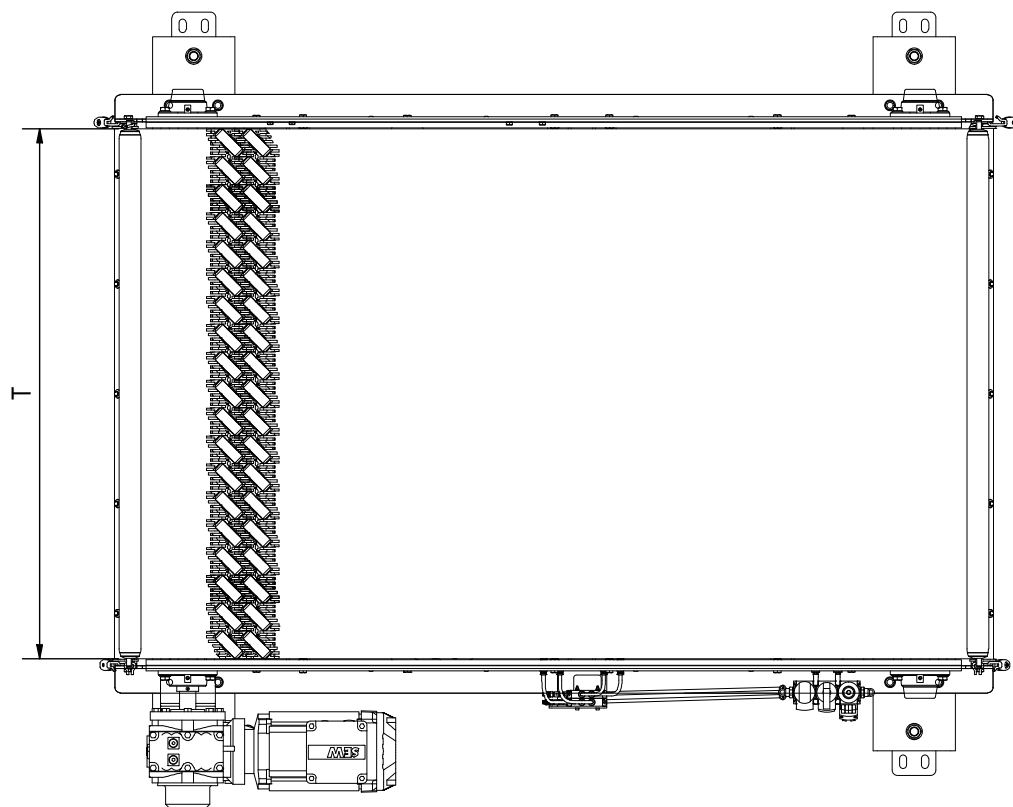
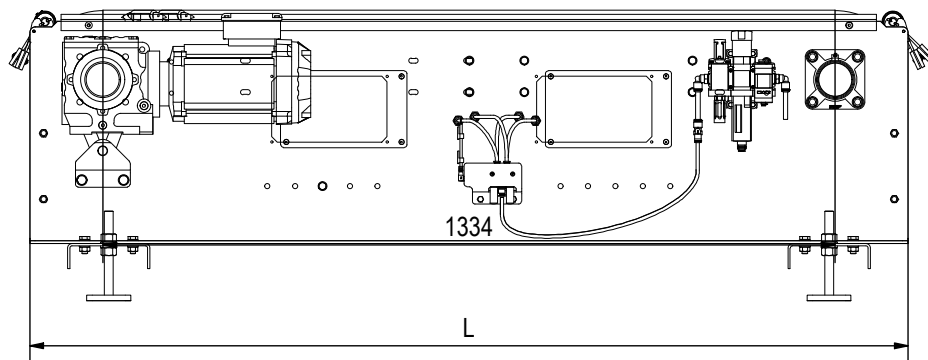
Urządzenie zamontowane jest na stalowej ramie i podporach.



Przenośnik sortujący TS-MABS



TIRE BUSINESS UNITS

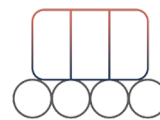


Specyfikacja urządzenia:

- Prędkość transportu: 35,0–60,0 [m/min]
- Maksymalne obciążenie: 50,0 [kg]
- Rodzaj napędu/ przekazanie napędu: Motoreduktor/ bezpośrednio
- Napięcie: 400 V
- Podparcie taśmy: Rolki

Parametry urządzenia:

Symbol	Definicja	Wymiar
T	Szerokość taśmy transportowej	965,00–1300,00 [mm]
L	Długość przenośnika	1500; 1600; 2000 [mm]
P	Moc napędu	0,55–1,5 [kW]



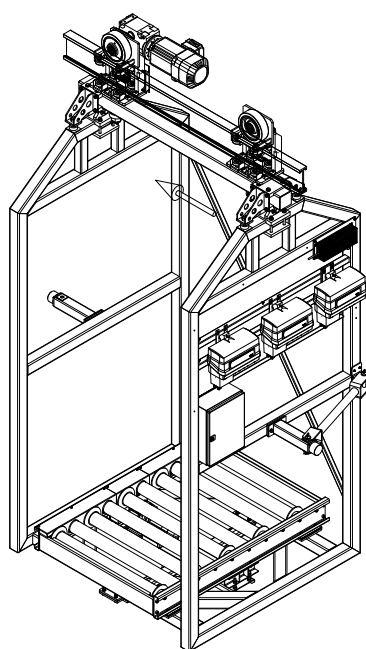
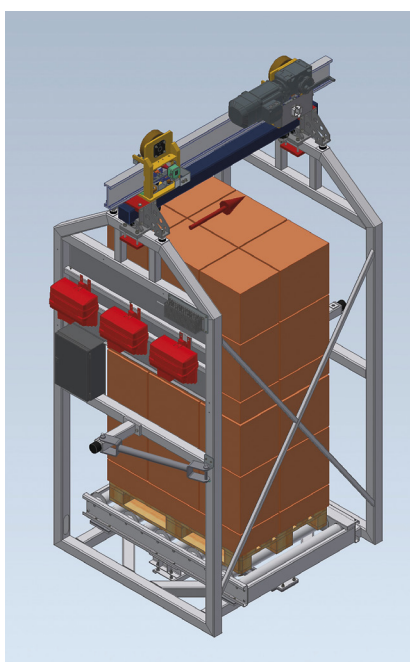
Firma **Transsystem SA** oferuje systemy transportu mobilnego w oparciu o kooperacje ze sprawdzonymi partnerami biznesowymi i dostawcami uznanych na rynku systemów sterowania oraz nawigowania. Koncepcja projektów transportowych zawierających systemy transportu mobilnego jest całościowo tworzona, analizowana i opracowywana przez **Transsystem SA**. Ponieważ każdy przypadek mobilnego systemu transportu wymaga osobnego opracowania, przedstawiamy jedynie podstawowe informacje na temat oferowanych rozwiązań. Zapraszamy wszystkich zainteresowanych do bezpośredniego kontaktu z **Działem Intralogistyki Transsystem SA**, którego pracownicy chętnie przeanalizują zgłoszone potrzeby, zaproponują najoptymalniejsze rozwiązanie i udzielać wyczerpujących informacji.

System zawieszkowy do transportu palet (EMS Palety)

System służy do transportu palet za pośrednictwem klatek podwieszanych na pojedynczych szynach aluminiowych. Każda zawieszka z klatką transportową wyposażona jest w dedykowany dla aplikacji motoreduktor jazdy z funkcją mechanicznego rozsprzęglenia, przenośnik rolkowy napędzany motoreduktorem kątowym, sterownik, falowniki, antenę, skaner, czytniki pozycji zawieszki, czujniki ładunku oraz blokad i szczotki pobierające zasilanie z szynoprzewodów. W wersji z zasilaniem indukcyjnym funkcję szczotek przejmuje cewka/cewki mające kształt litery U. Napęd zawieszki zapewnia toczące się po szynie koło jezdne zamontowane bezpośrednio na wale motoreduktora. Drugie koło jezdne zawieszki pełni funkcję podporową. Motoreduktory jazdy i napędu przenośnika rolkowego wyposażone są w hamulce.

Mocowana do konstrukcji szyna wyposażona jest w szynoprzewody lub kable zasilania indukcyjnego, kabel antenowy lub falowód, taśmę z pozycjami w postaci szeregu kodów QR i anteny nadawcze podłączone do punktów dostępowych WLAN. Zawieszki komunikują się za pośrednictwem sieci WIFI z nadrzędnym sterownikiem, który zarządza funkcjonowaniem floty łącznie z utrzymywaniem dystansów zapobiegających zderzeniom. Istnieje możliwość zastosowania instalacji i oprogramowania zapewniających jazdę synchroniczną zawieszek z zachowaniem tzw. „bezpiecznego dystansu”.

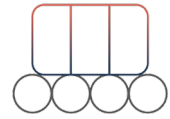
Standardowa zawieszka umożliwia transport jednej palety z ładunkiem, ale są również możliwe wersje zawieszek dwupaletowych.



Specyfikacja urządzenia:

- Masa konstrukcji jezdnej: 750 [kg]
- Masa ładunku: 1100 [kg]
- Prędkość maksymalna: 120 [m/min]

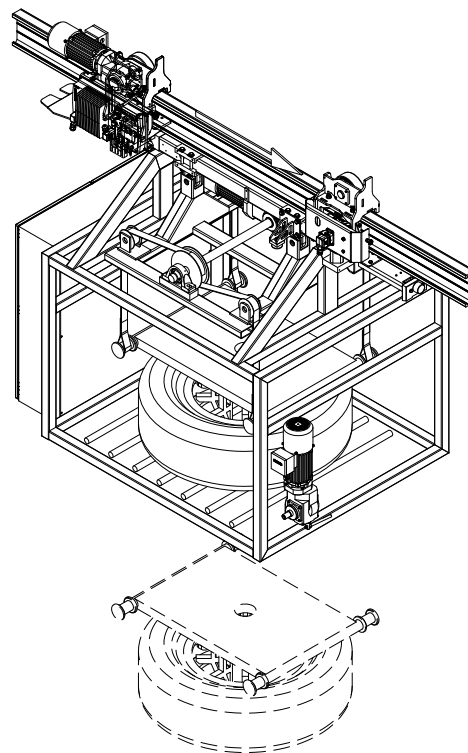
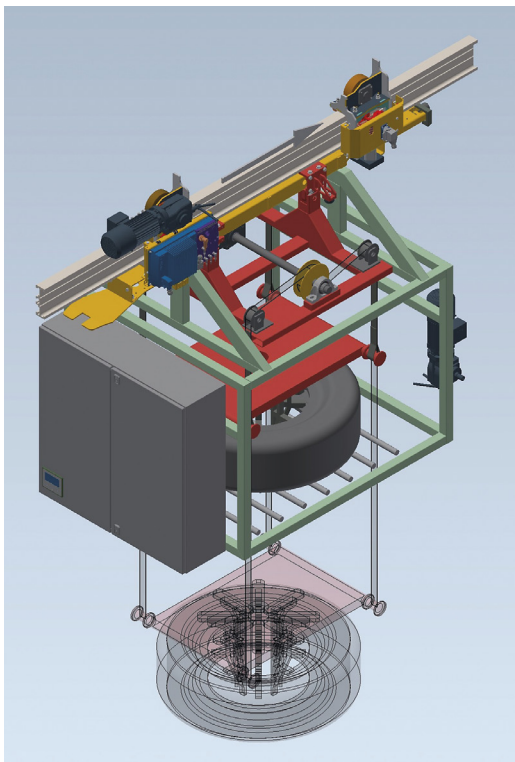
System zawieszkowy do transportu opon (EMS Tire)



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT

System służy do transportu opon niezawulkanizowanych za pośrednictwem klatek podwieszanych na pojedynczej szynie aluminiowej. Każda zawieszka z klatką transportową wyposażona jest w dedykowany dla aplikacji motoreduktor jazdy z funkcją mechanicznego rozsprężlenia, mechanizm linowy do podnoszenia i opuszczania chwytaka opony, mechaniczne zabezpieczenie przed wypadnięciem opony, sterownik, falowniki, antenę, skaner, czytniki pozycji zawieszki, czujniki ładunku oraz blokad i szczotki pobierające zasilanie z szynoprzewodów. W wersji z zasilaniem indukcyjnym funkcję szczotek przejmuje cewka/cewki mające kształt litery U. Napęd zawieszki zapewnia toczące się po szynie koło jezdne zamontowane bezpośrednio na wale motoreduktora. Drugie koło jezdne zawieszki pełni funkcję podporową. Wszystkie motoreduktory na zawieszce wyposażone są w hamulce.

Mocowana do konstrukcji szyna wyposażona jest w szynoprzewody lub kable zasilania indukcyjnego, kabel antenowy lub falowód, taśmę z pozycjami w postaci szeregu kodów QR i anteny nadawcze podłączone do punktów dostępowych WLAN. Zawieszki komunikują się za pośrednictwem sieci WIFI z nadrzędnym sterownikiem, który zarządza funkcjonowaniem floty łącznie z utrzymywaniem dystansów zapobiegających zderzeniom.



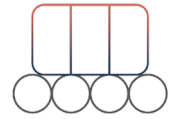
Specyfikacja urządzenia:

- Masa konstrukcji jezdnej: 450 [kg]
- Maksymalna masa ładunku: 200 [kg]
- Prędkość maksymalna: 120 [m/min]
- Maksymalna wysokość podnoszenia/o puszczania opony: 3,5 [m]

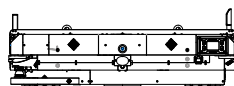
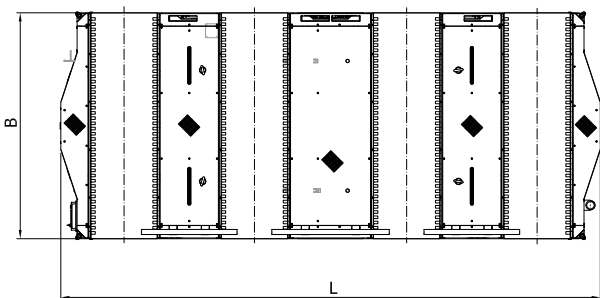
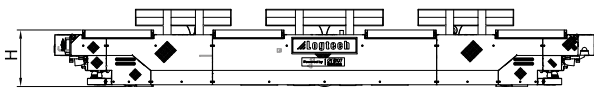
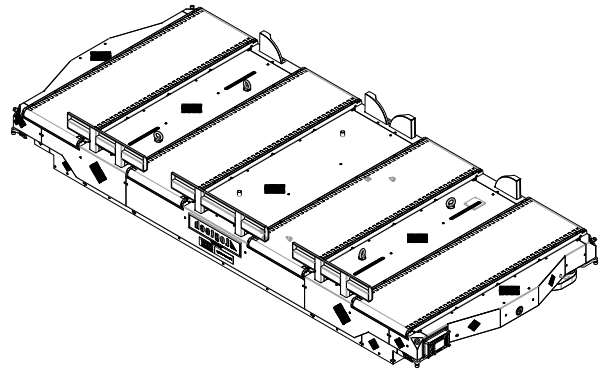
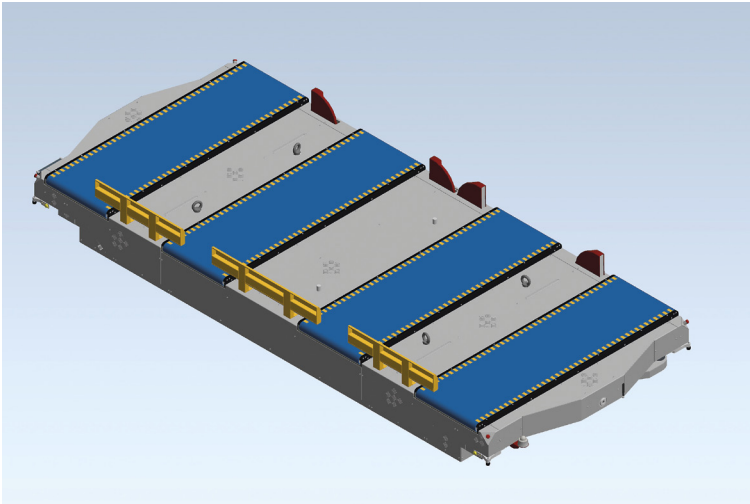
AGV do transportu towarów wielkogabarytowych

Pojazd samojezdny przewidziany w szczególności do transportu metalowych profili i rur z hal produkcyjnych do magazynów lub sortowni. Układ jezdny wózka składa się z czterech skrętnych kół podporowych oraz dwóch kół napędzających, osadzonych na wałach serwonapędów i dociskanych do podłoża mechanicznymi lub pneumatycznymi sprężynami. Napędy sterowane są falownikami, które pobierają energię z przetworników podłączonych do płyt odbiorczych zamontowanych pod pojazdem tuż nad posadzką. Z tych samych przetworników zasilane są pozostałe falowniki oraz zasilacze urządzeń komunikacyjnych i pozostałych akcesoriów. Pozycja pojazdu określana jest na podstawie encoderów i uaktualniana odczytami pastylek RFID zatopionych w posadzce. Jazdą i nawigacją wózka oraz sterowaniem przenośnikami i sygnalizatorami zawiaduje kontroler na wózku, komunikujący się poprzez WIFI ze sterownikiem zewnętrznym. Kable zasilania indukcyjnego w posadzce zasilane są z przetworników umieszczonych wzdłuż trasy. W przypadku dłuższych odcinków wymagane są

pojemnościowe kompensatory linii również instalowane wzdłuż trasy. Kable zasilania indukcyjnego układane są w wyciętych rowkach w posadzce i zalewane są żywicą wytrzymałąca przejazdy nawet najcięższych wózków widłowych. Istnieje też możliwość ułożenia kabli w specjalnych profilach, które jednak zawsze wystają ponad poziom posadzki. W skład systemu komunikacji wchodzi punkty dostępowe WIFI instalowane w wytypowanych miejscach przy trasie przejazdu.



INTRALOGISTICS BUSINESS UNIT



Specyfikacja urządzenia:

- Masa pojazdu: 5000 [kg]
- Masa ładunku: 4000 [kg]
- Maksymalna długość ładunku: 7 [m]
- Prędkość dla wersji z nawigacją: 15 [m/min]
- Zasilanie: indukcyjne poprzez kable zatopione w posadzce
- Moce zasilaczy linii indukcyjnych: 8 kW, 16 kW, 32 kW, 46 kW
- Średnice żył kabli zasilających w posadzce: 25 [mm²], 41 [mm²]
- Komunikacja: WLAN
- Nawigacja: antena identyfikująca kable zasilające w posadzce
- Pozycjonowanie: enkodery/resolwery silników, pastylki RFID w posadzce
- Bezpieczeństwo: skanery bezpieczeństwa przód i tył
- Wyposażenie wózka: wzdłużne lub poprzeczne przenośniki, mechaniczne blokady ładunku, świetlne i akustyczne sygnalizatory

Parametry urządzenia:

Symbol	Wymiar	Wymiar
L	Długość	6200 [mm]
B	Szerokość	2600 [mm]
H	Wysokość	650 [mm]

8. Konstrukcje stalowe według dokumentacji własnej i powierzonej



STEELWORK BUSINESS UNIT

Transsystem SA jest uznanym w Polsce i na świecie producentem konstrukcji stalowych, będących jednym z podstawowych produktów firmy od ponad 30-tu lat jej działalności. Oferujemy kompletne konstrukcje nośne i wsporcze dla wielu gałęzi przemysłu ze szczególnym uwzględnieniem przemysłu samochodowego a także konstrukcje szkieletowe galerii handlowych czy rozległych hal magazynowych. W przypadku zlecenia nam kompletnej realizacji podejmujemy się wszelkich prac projektowych z obliczeniami statycznymi, kompletnego wykonawstwa, transportu oraz montażu konstrukcji na obiektach. W przypadku hal produkcyjnych czy magazynowych oferujemy również kompletne systemy transportu technologicznego i zautomatyzowane systemy magazynowe.

Wykonujemy konstrukcje stalowe według dokumentacji własnej i na podstawie dokumentacji zlecniodawcy, zapewniając wysoką jakość i atrakcyjne warunki realizacji. Posiadamy kompetencje, wieloletnie doświadczenie, stosowne uprawnienia, certyfikaty, hale produkcyjne, maszyny obróbcze, własną lakiernię oraz duże moce wytwórcze.

Konstrukcje stalowe do budowy i wyposażenia hal produkcyjnych i magazynowych oraz galerii handlowych

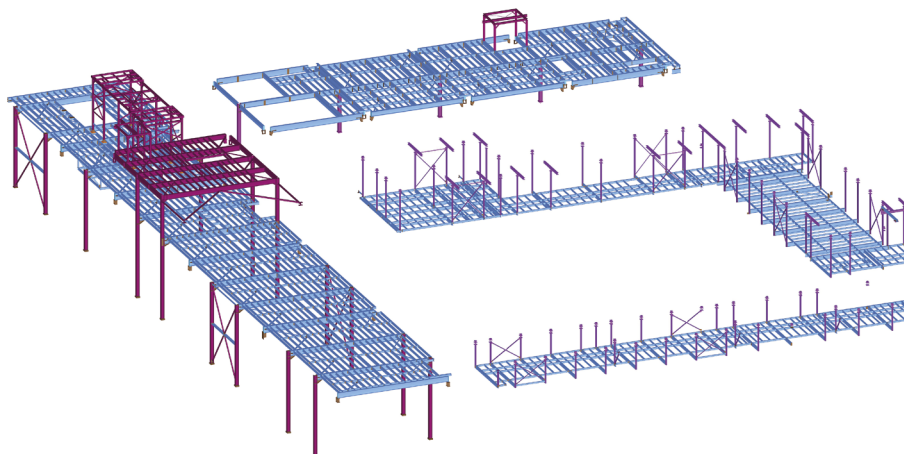
Poniżej przedstawiamy przykłady wykonań konstrukcji stalowych służących do budowy obiektów przestrzennych, wyposażenia obiektów oraz przykład wykonania odpowiedzialnych konstrukcji z dziedziny transportu linowego. Poniższe realizacje nie przedstawiają wszystkich możliwości produkcyjnych naszej firmy z dziedziny konstrukcji stalowych i w razie potrzeby uzyskania dodatkowych informacji prosimy o kontakt z **Działem Konstrukcji Stalowych (SBU)** – zapraszamy!



Konstrukcja wsporcza dla lakierni samochodowej

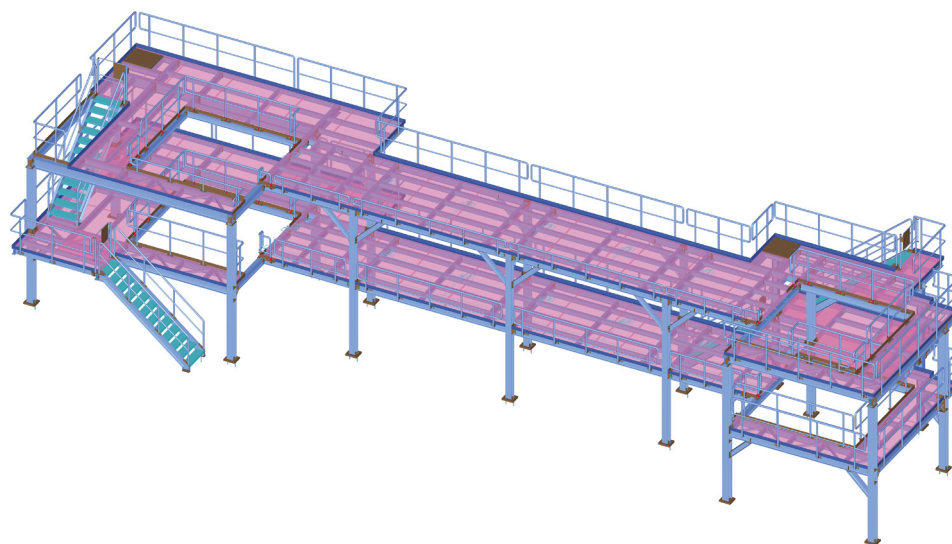


STEELWORK BUSINESS UNIT



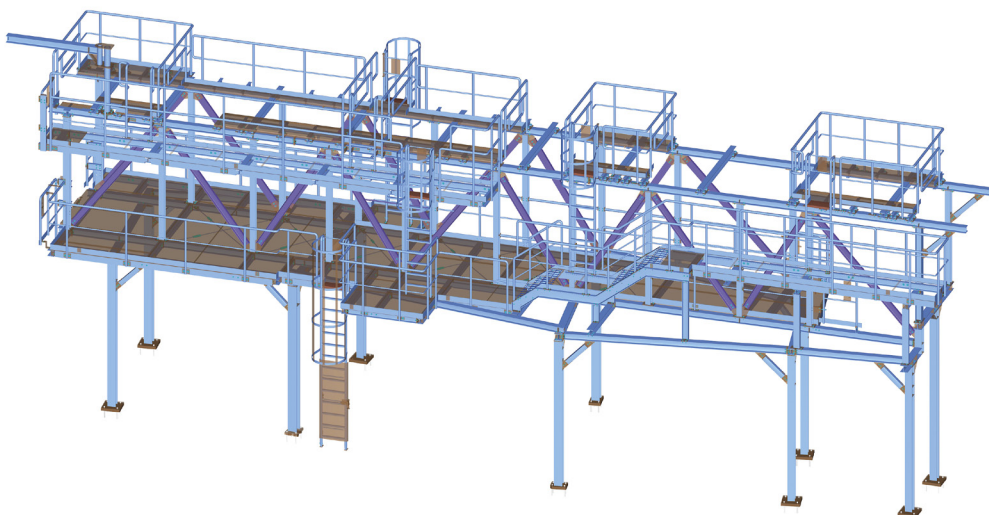
Konstrukcja wsporcza pod kabiny lakiernicze oraz przenośniki do transportu malowanych części.

Konstrukcja wsporcza dla linii produkcyjnej baterii samochodowych



Konstrukcja stojąca pod przenośniki do baterii samochodów elektrycznych, stoły obrotowe, windy oraz żurawie wysięgnikowe.

Konstrukcja pod przenośniki elementów karoserii w spawalni

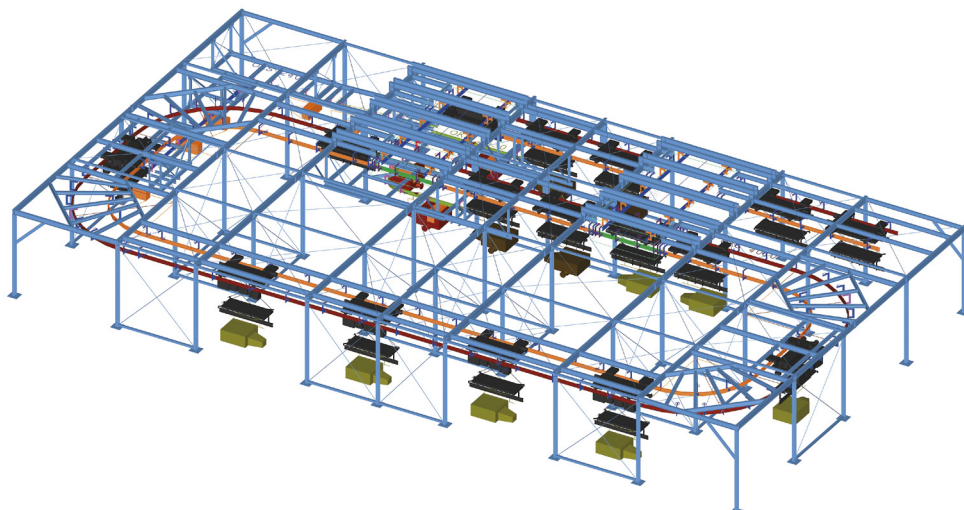


Konstrukcja pod przenośniki akumulacyjne przekazujące elementy karoserii pomiędzy stanowiskami robotów spawalniczych.

Konstrukcja wsporcza dla szynowego transportu podwieszanego EHB/EMS

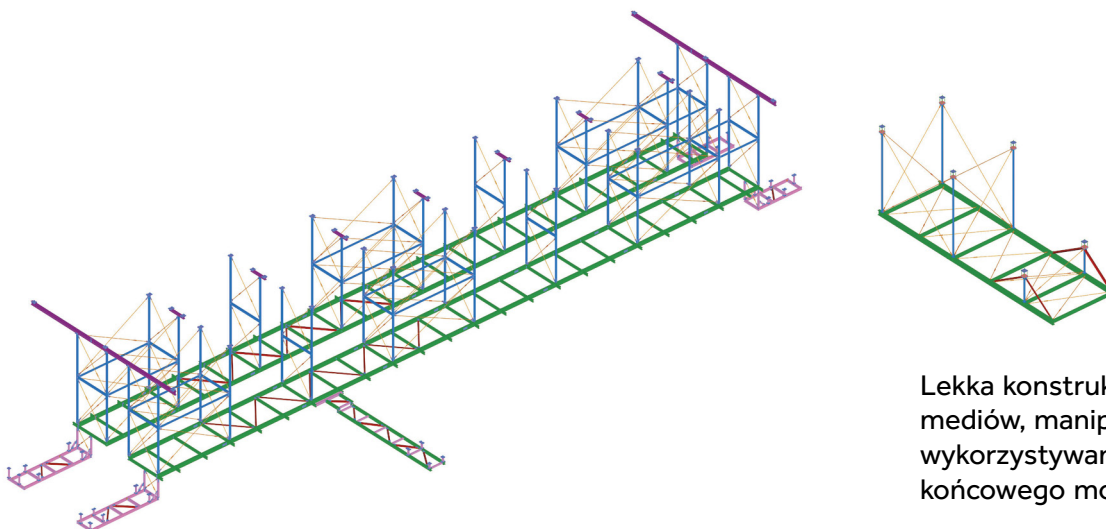


STEELWORK BUSINESS UNIT



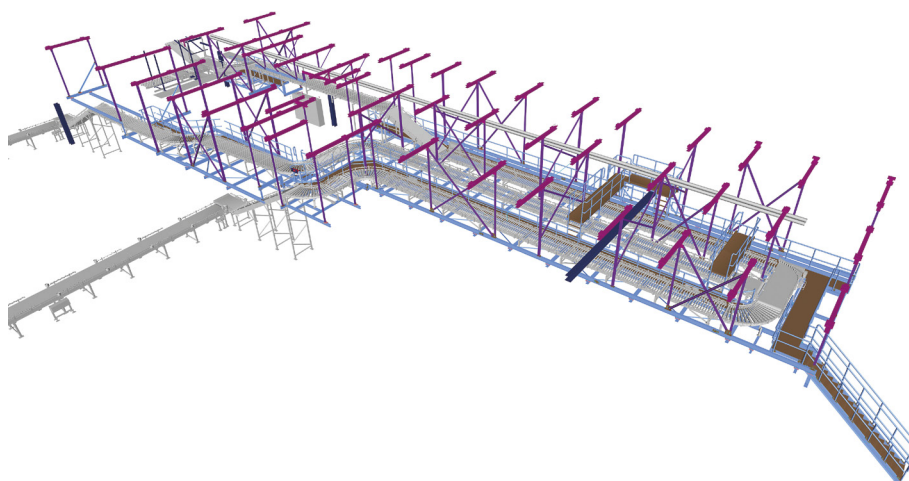
Konstrukcja wsporcza dla transportu z użyciem szyny aluminiowej umożliwiającą montaż szyn jezdnych, zwrotnic, wind, przesuwnic.

Konstrukcja linii montażu końcowego i manipulatorów (BOK) w przemyśle samochodowym



Lekka konstrukcja stalowa dla mediów, manipulatorów i narzędzi wykorzystywane na etapie końcowego montażu samochodu.

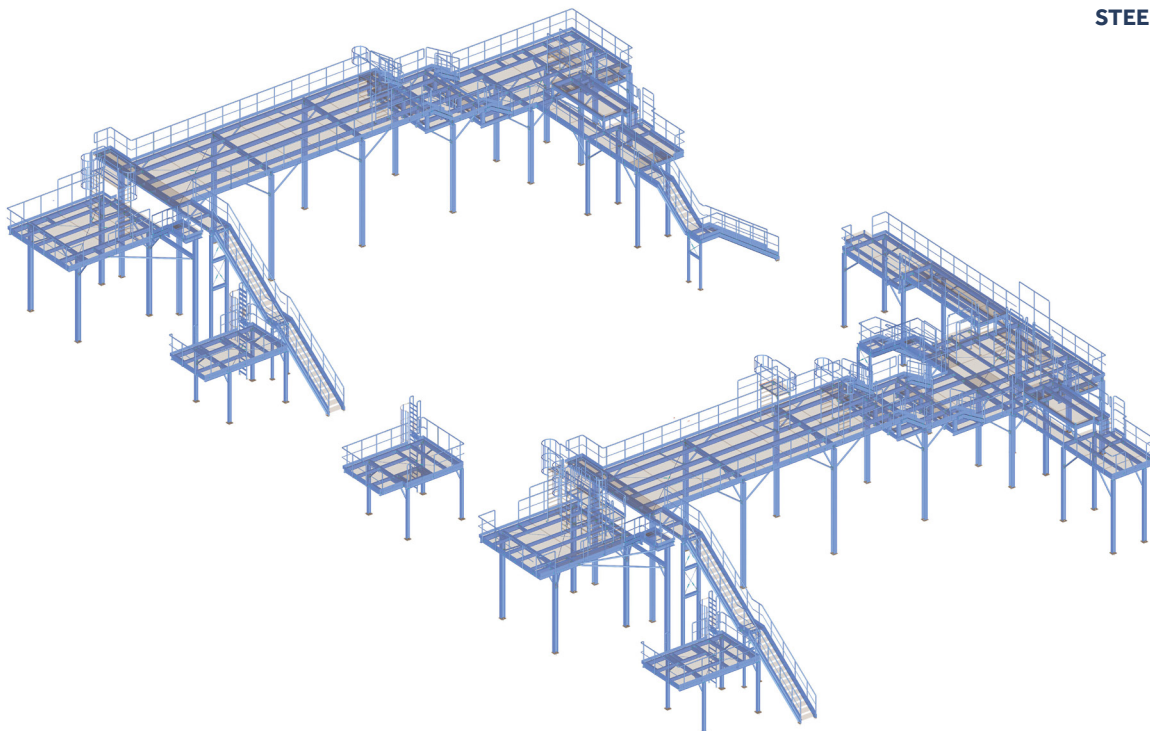
Konstrukcja wsporcza dla przenośników transportujących opony i koła



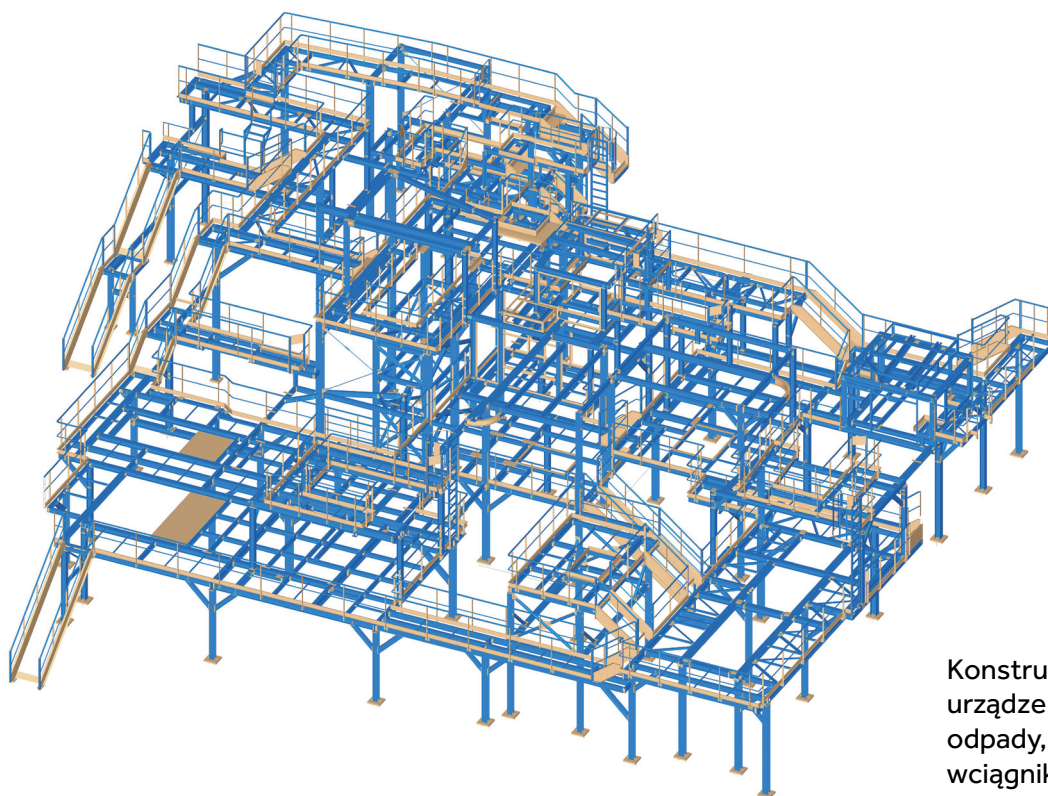
Konstrukcja pod przenośniki rolkowe, taśmowe, przenośniki spiralne grawitacyjne, windy



STEELWORK BUSINESS UNIT



Konstrukcja wsporcza dla instalacji i urządzeń przetwarzających odpady

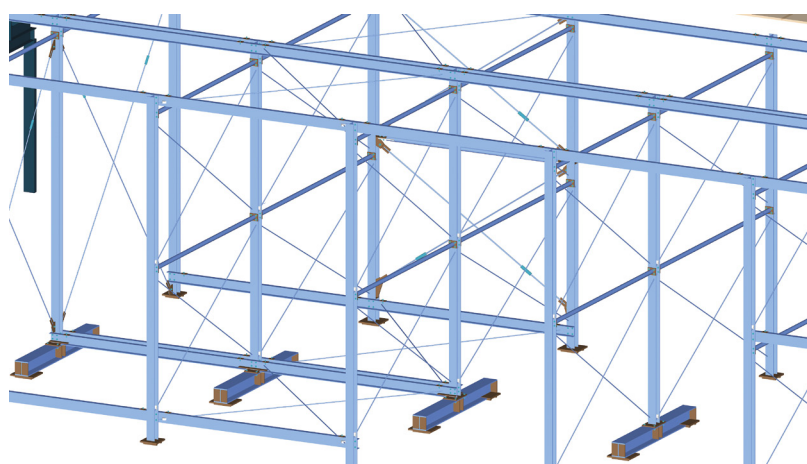
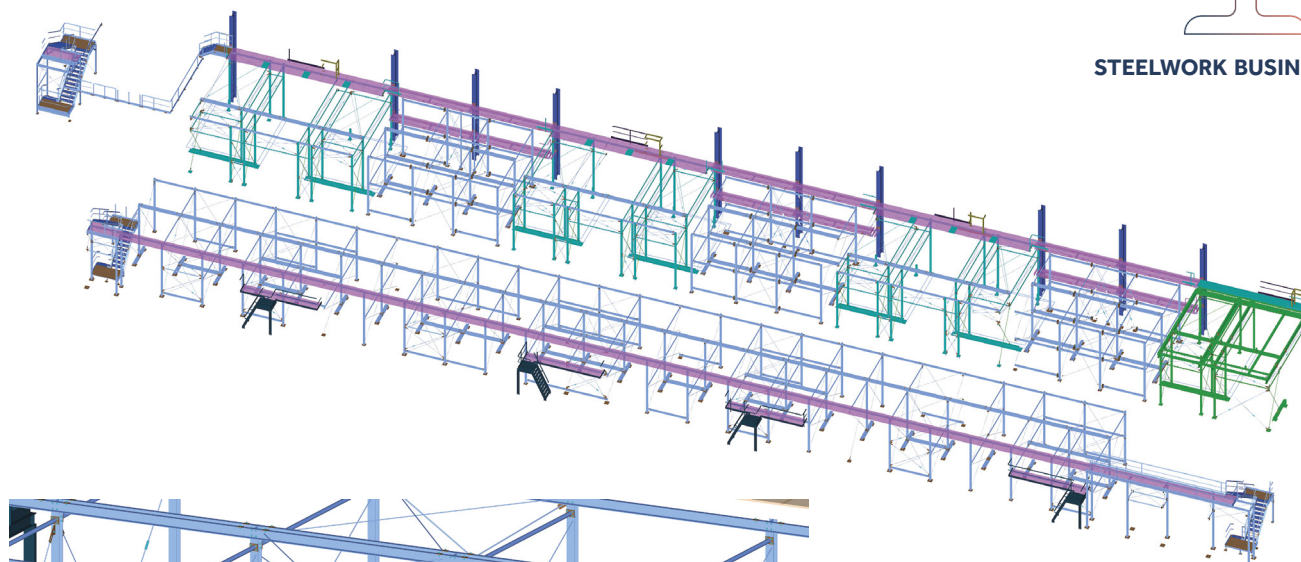


Konstrukcja stojąca dla urządzenia sortujących odpady, zsyków, wózków wciągnikowych, przenośników taśmowych oraz przejść serwisowych wraz ze schodami i drabinami.

Konstrukcja regałów magazynu wysokiego składowania

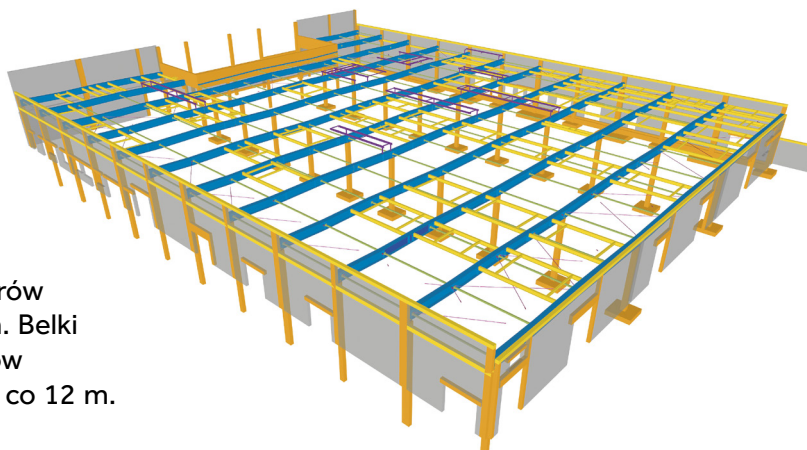
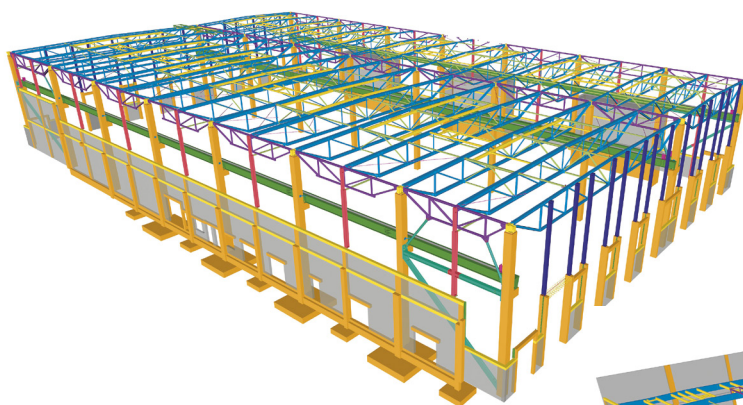


STEELWORK BUSINESS UNIT

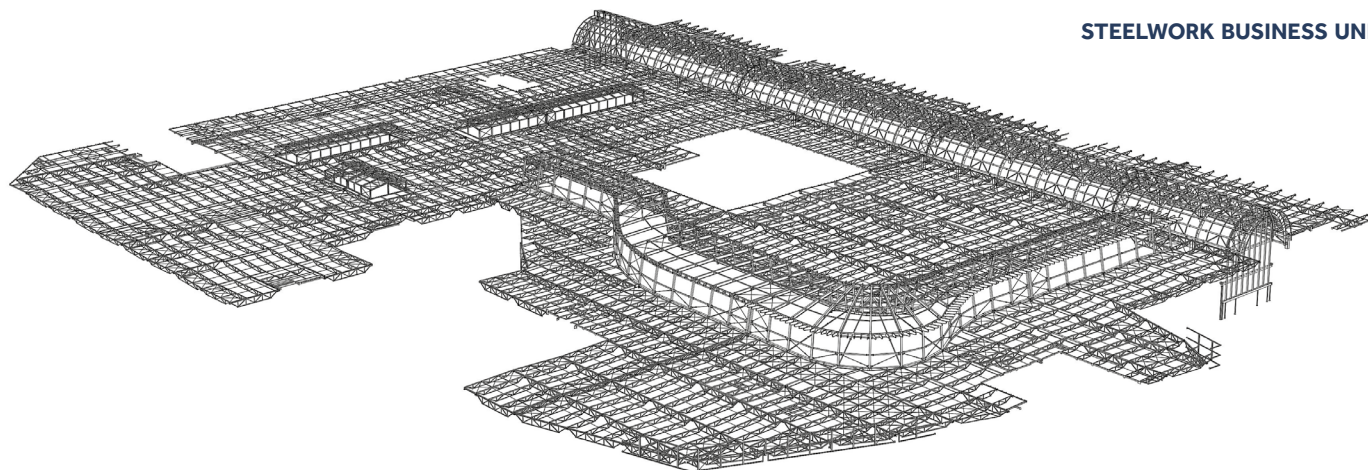


Konstrukcja stalowa regałów magazynowych wykonana w formie modułowej, składająca się z niezależnych stojących konstrukcji ramowych, połączonych poziomymi belkami i stabilizowanych przez usztywnienia poprzeczne.

Zadaszenie hali wraz z belkami podsusnicowymi

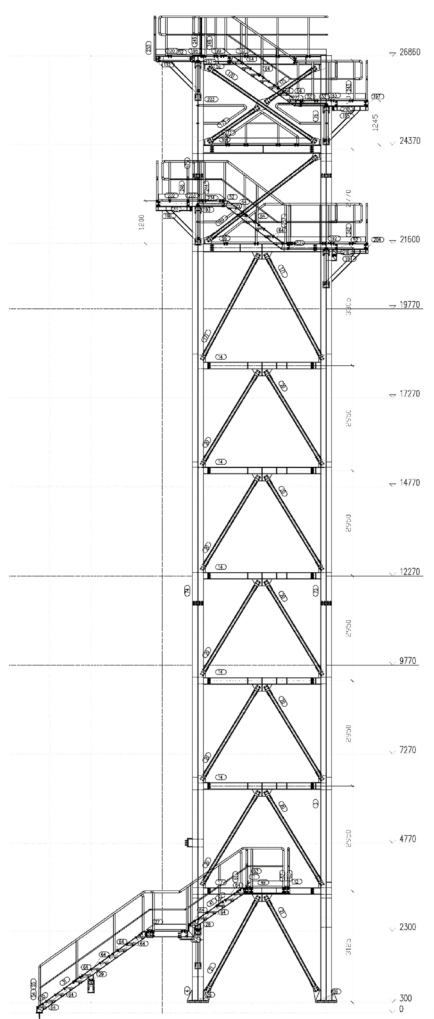
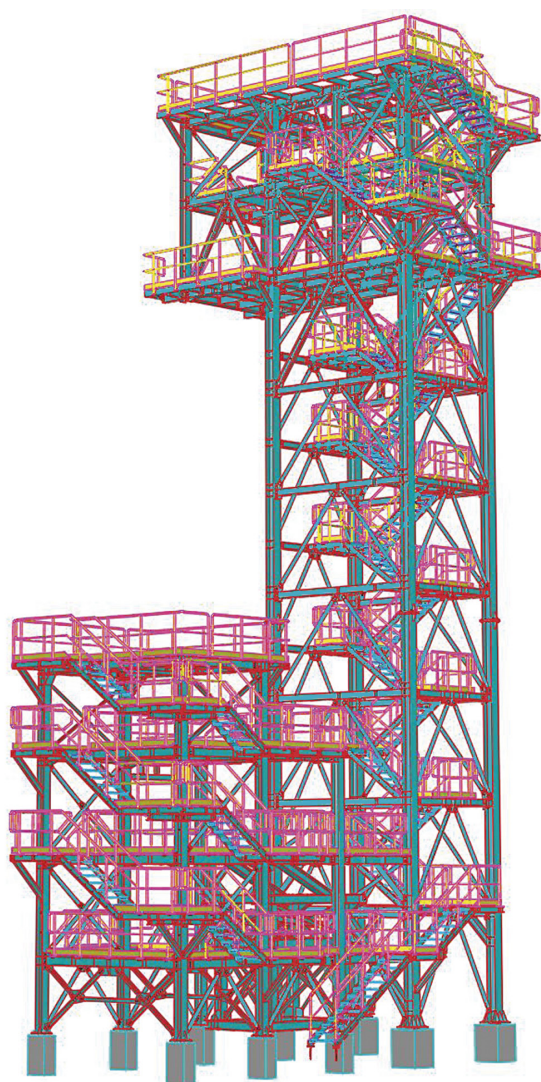


Konstrukcja zadaszenia hal w formie dźwigarów kratownicowych oraz blachownic spawanych. Belki podsusnicowe oparte na wspornikach słupów prefabrykowanych żelbetowych w rozstawie co 12 m.



Konstrukcja stalowa zadaszenia galerii handlowej składająca się z dźwigarów i płatwi kratowych. Główny świetlik wykonano z blachownicy spawanej.

Wieża przesypowa



Wieża przesypowa o wysokości 27,8 m wraz z klatką schodową.

Konstrukcje stalowe specjalne

Stalowe słupy wielkośrednicowe



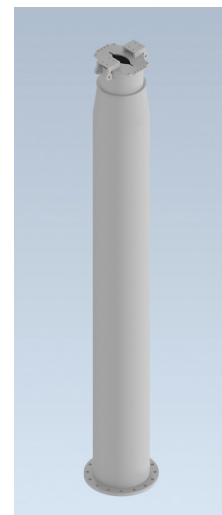
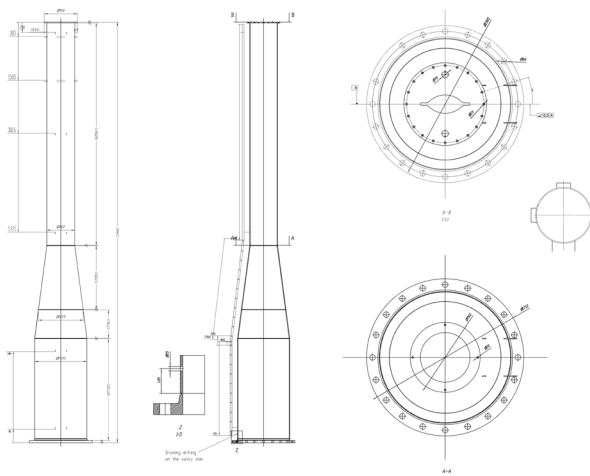
CONTRACT MANUFACTURING
BUSINESS UNIT

Przykładem specjalistycznego produktu z dziedziny konstrukcji stalowych, produkowanego przez Transsystem SA są stalowe słupy wielkośrednicowe używane do budowy górskich kolejek linowych lub miejskich systemów transportu linowego. Podobne słupy chociaż o znacznie mniejszych gabarytach znajdują zastosowanie w budowie stacji przekaźnikowych telefonii komórkowej czy też jako konstrukcje nośne dużych tablic reklamowych. Produkcja takich konstrukcji wymaga ogromnego doświadczenia i nadzwyczajnej staranności a producent musi posiadać odpowiednie certyfikaty spawalnicze. Transsystem SA wszystkie te wymogi spełnia.

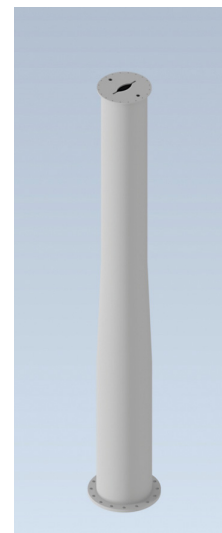
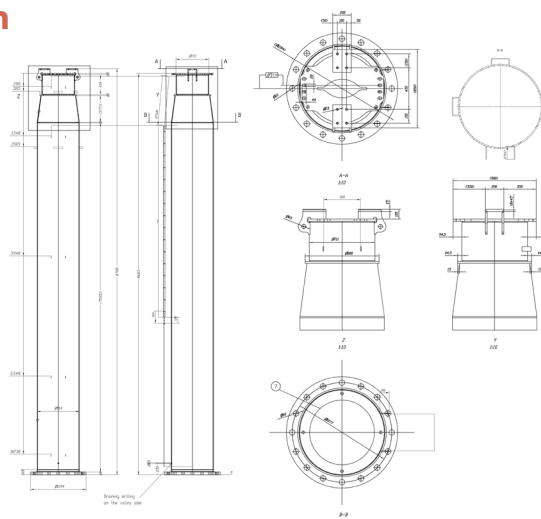
Prezentujemy przykładowe realizacje słupów stosowanych do budowy górskich kolejek gondolowych.



Element o długości ponad 11 m i średnicy u podstawy niemal 1,5 m



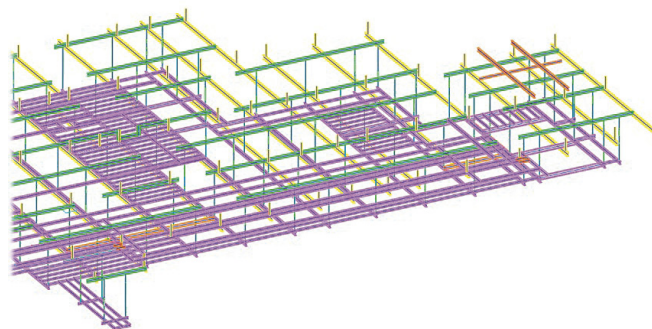
Element o długości ponad 8,8 m i średnicy podstawy 1,2 m



9. Standardy – Oprogramowania – Certyfikaty

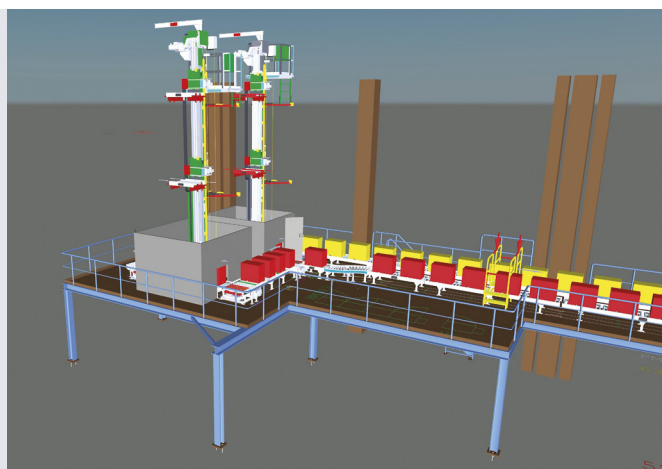
Koncepcje i layouty konstrukcyjne

ProSteel
AutoCAD
SolidWorks
Autodesk Inventor
Autodesk Navisworks



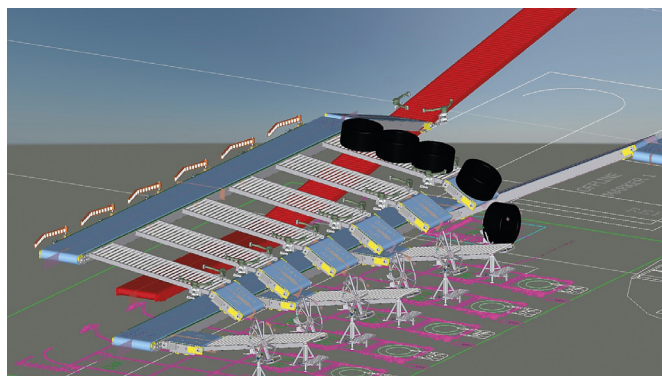
Analizy layoutów konstrukcyjnych i branżowych

Autodesk Navisworks
Solibri
MicroStation



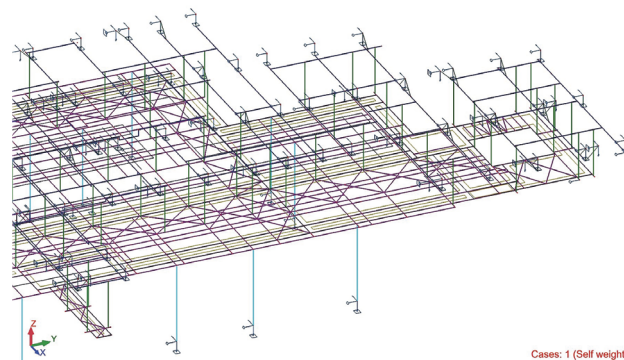
Analizy layoutów mechanicznych

Autodesk Navisworks



Statyka elementów konstrukcji

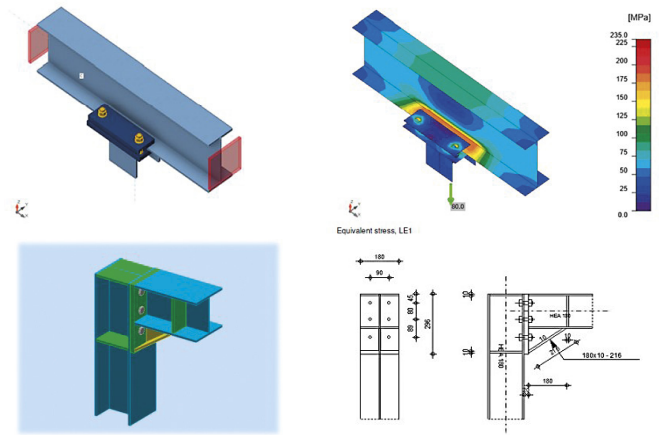
Static Calculation



Cases: 1 (Self weight)

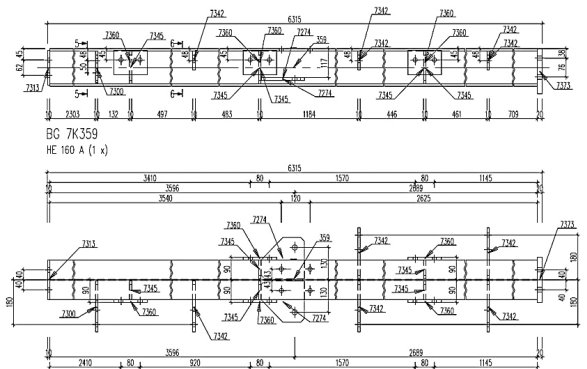
Statyka połączeń

Robot Structural
IDEA StatiCa



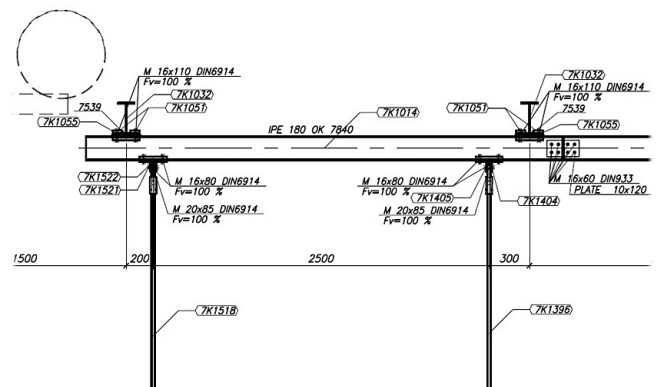
Dokumentacja warsztatowa – rysunki

ProSteel
AutoCad
SolidWorks
Autodesk Inventor



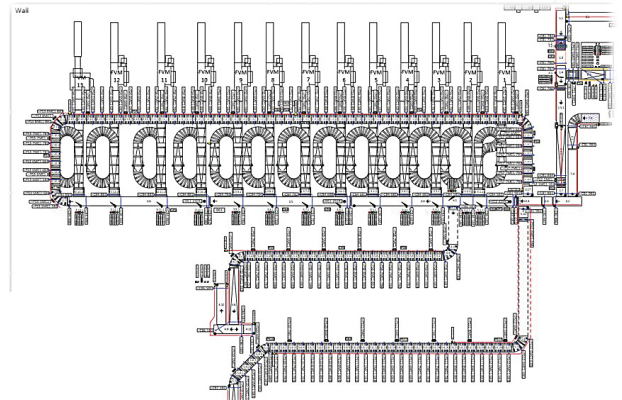
Dokumentacja montażowa – rysunki

ProSteel
AutoCad
SolidWorks
Autodesk Inventor



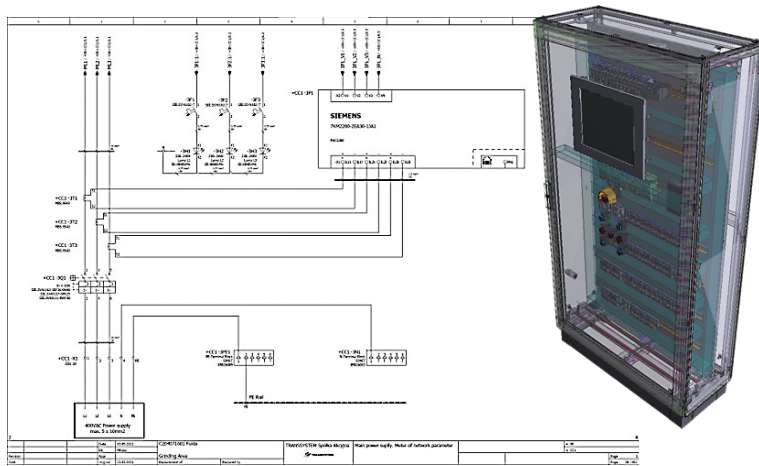
Koncepcja i layout elektryczny

Microsoft Visio



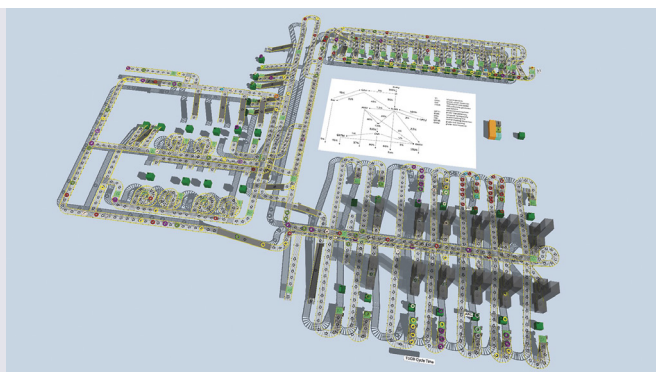
Projekty dokumentacji elektrycznych

EPLAN Electric P8
SeeElectrical EXPERT
WSCAD ElectriX
Autocad Electrical



Symulacje i emulacje systemów transportu

Emulate 3D

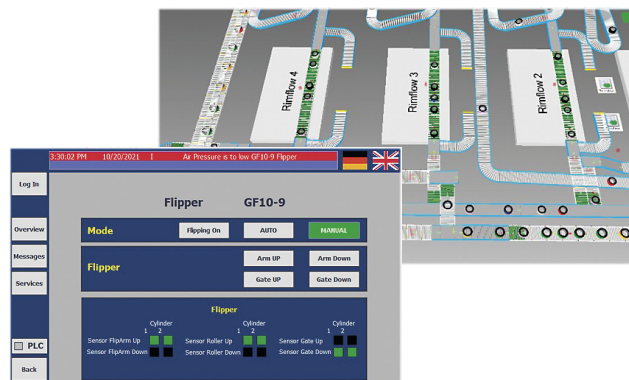


Konfiguracje hardware i programów PLC

Siemens
Allen Bradley
Mitsubishi
Beckhoff

Projekty wizualizacji systemów transportu

HMI
SCADA

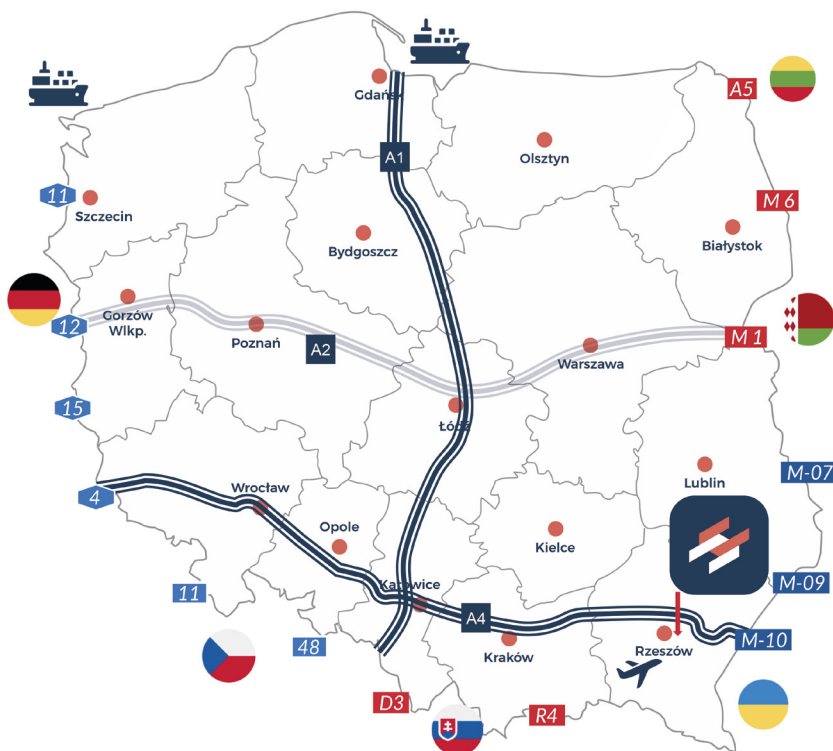


Standardy i oprogramowania

Zagadnienie	Stosowane standardy i oprogramowania																					
	ProSteel	AutoCAD	SolidWorks	Autodesk Inventor	Autodesk Navisworks	Solibri	MicroStation	Robot Structural	IDEA StatiCa	Microsoft Visio	EPLAN Electric P8	SeeElectrical EXPERT	WSCAD ElectriX	Autocad Electrical	Emulate 3D	Siemens	Allen Bradley	Mitsubishi	Beckhoff	HMI	SCADA	
1. Koncepcje i layouty konstrukcyjne	x	x	x	x	x																	
2. Analizy layoutów konstrukcyjnych i branżowych					x	x	x															
3. Analizy layoutów mechanicznych					x																	
4. Statyka elementów konstrukcji								x														
5. Statyka połączeń								x	x													
6. Dokumentacja warsztatowa - rysunki	x	x	x	x																		
7. Dokumentacja montażowa - rysunki	x	x	x	x																		
8. Koncepcja i layout elektryczny										x												
9. Projekty dokumentacji elektrycznych											x	x	x	x								
10. Symulacje i emulacje															x							
11. Konfiguracje hardware i programów PLC																x	x	x	x			
12. Projekty wizualizacji systemów transportu																					x	x

Certyfikaty spawalnicze

Lp.	Certyfikat	Nr certyfikatu	Jednostka certyfikująca	Według normy	Data ważności
1.	Zakładowa Kontrola Produkcji (ZKP)	2451-CPR-EN1090-2014.0586.011	DVSZERT	EN1090-1:2009 +A1:2011	09-04-2027
2.	Certyfikat spawalniczy – klasa wykonania EXC 4	DVSZERT-EN1090-2-SZ-2014.0024.011	DVSZERT	EN1090-2:2008	09-04-2027
3.	Pełne wymagania jakościowe w spawalnictwie	D-ZE-16083-01-00-ISO3834-2015.0170.007	DVSZERT	ENISO3834-2:2005	09-04-2027
4.	System Zarządzania Jakością	PL19/0888	SGS	ISO9001:2015	11-12-2024
5.	System Zarządzania Środowiskowego	PL19/0886	SGS	ISO14001:2015	11-12-2024
6.	System Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy	PL19/0887	SGS	ISO45001:2018	11-12-2024



TRANSSYSTEM SA

Wola Dalsza 367
37-100 Łańcut
woj. podkarpackie, Polska

tel.: +48 17 24 90 100
e-mail: transsystem@transsystem.pl
www.transsystem.pl



Dział intralogistyki (IBU)

tel.: +48 795 458 701
e-mail: ibu@transsystem.pl



Dział konstrukcji stalowych Dokumentacja powierzona (CMBU)

tel.: +48 795 458 704
e-mail: cmbu@transsystem.pl



Transport technologiczny w branży oponiarskiej (TBU)

tel.: +48 795 458 702
e-mail: tbu@transsystem.pl



Dział programowania i automatyki Instalacje elektryczne

tel.: +48 795 458 705
e-mail: controls@transsystem.pl



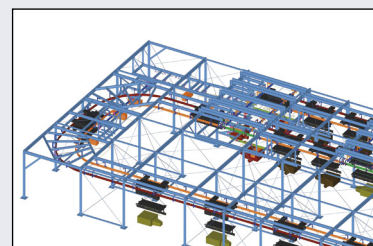
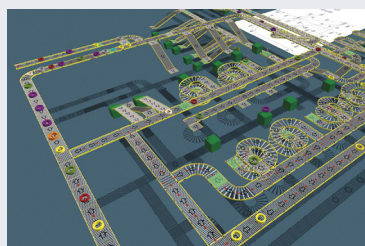
Dział konstrukcji stalowych Projektowanie (SBU)

tel.: +48 795 458 703
e-mail: sbu@transsystem.pl

Jesteśmy do Twojej dyspozycji jeśli masz potrzeby z któregośkolwiek z poniższych obszarów:

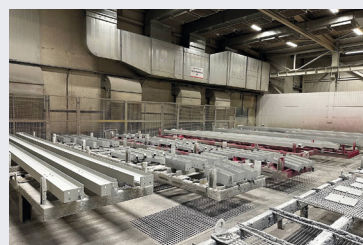
Prace projektowe

- Opracowanie koncepcji transportu technologicznego
- Optymalizacja przepływów materiałowych
- Wykonanie projektu systemu transportu halowego
- Wykonanie obliczeń konstrukcji stalowych



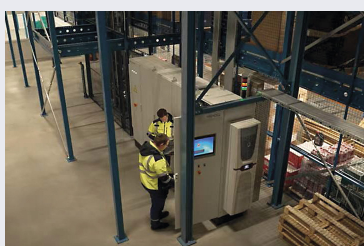
Wykonawstwo w metalu

- Wykonanie konstrukcji stalowych z ocynkowaniem i malowaniem
- Wykonanie nietypowych wielkogabarytowych elementów ze stali
- Produkcja i montaż halowych urządzeń transportowych



Kompleksowe realizacje

- Modernizacja istniejących i montaż nowych systemów transportu halowego
- Wykonanie infrastruktury magazynowej
- Wykonanie zautomatyzowanego magazynu wysokiego składowania
- Wykonanie urządzeń transportowych oraz sortujących dla magazynów lub sortowni śmieci





TRANSSYSTEM

Moving industries forward

TRANSSYSTEM SA

Wola Dalsza 367
37-100 Łańcut, Polska

tel: +48 17 24 90 100
e-mail: transsystem@transsystem.pl
www.transsystem.pl

NIP/TAX No. PL 5272704255