



Henglida Equipos Inteligentes (fundada en 2001 en Guangzhou) es un proveedor profesional de soluciones de almacenamiento inteligente que integra diseño, fabricación, instalación e integración. Guiada por la filosofía de “gestión científica, planificación racional y ahorro de espacio”, la empresa se dedica a ofrecer a sus clientes sistemas de almacenamiento eficientes y estables. Mediante un servicio integral (desde la planificación de la solución hasta la puesta en marcha del proyecto), ayuda a los clientes a mejorar la tasa de utilización del espacio del almacén y la eficiencia operativa. Su gama de productos abarca estanterías para almacenes convencionales, sistemas de almacenamiento de alta densidad y almacenes automáticos verticales, entre otros. Su producto principal, el sistema de lanzadera de cuatro direcciones, ya se aplica ampliamente en sectores como la cadena de frío, el comercio electrónico y la industria farmacéutica.

 广州市恒力达智能装备有限公司
GUANGZHOU HLD STORAGE EQUIPMENT CO., LTD

Línea de atención (Tel): 020-87482172 / 400-999-8849

Sede central en Guangzhou: 9.º piso, Edificio 5, Shifeng Zhiyuan Garden,
No. 6 Lixin 8th Road, Xiancun Town, Distrito de Zengcheng, Guangzhou

Dirección de la fábrica: A3-1, Wanyang Innovation City, Qiaotang, Pueblo de
Shuanghe, Ciudad de Heshan, Provincia de Guangdong

Sitio web oficial: www.hldshelves.com / www.shelfexpert.com



**Fabricante profesional de
soluciones inteligentes de
almacenamiento de alta densidad**



Objetivo empresarial:

Convertirnos en una empresa líder en equipos de logística inteligente en China.

Visión empresarial

Impulsar el rápido desarrollo de la empresa mediante tecnología inteligente, practicar una operación localizada y diferenciada, y ofrecer servicios integrales integrados.



Filosofía empresarial

Apertura e inclusión, gestión íntegra, contribución a la sociedad, orientación a las personas.

Aspiración empresarial

Desarrollo sostenible y operación duradera; tener como propósito la máxima satisfacción del cliente y la optimización de sus beneficios; promover la igualdad entre todos los empleados y accionistas y el desarrollo continuo.

Índice

Visión de la empresa	P01-02
Perfil de la empresa	P03-04
Certificaciones	P05-06
Serie de productos	P07-68
Equipo de instalación	P69-70
Clientes colaboradores	P71-72

I Perfil de la empresa

Guangzhou Henglida Intelligent Equipment Co., Ltd. fue fundada en 2001 y tiene su sede central en Guangzhou. Contamos con una sólida capacidad de investigación y desarrollo en estanterías de almacenaje, así como con equipos de producción avanzados. Disponemos de una fábrica con una superficie de 25.000 metros cuadrados, equipada con más de diez líneas de producción automatizadas, múltiples máquinas de control numérico (CNC), soldadoras automáticas y otros equipos de producción, además de una línea de pintura de productos.

Hemos perfeccionado continuamente nuestro equipo y nuestro sistema de servicio posventa, con el firme compromiso de ofrecer soluciones integrales de almacenamiento y logística a clientes de todos los sectores. Podemos diseñar y desarrollar distintos equipos de almacenaje según los requisitos del cliente. Si tiene necesidades de compra de estanterías, no dude en contactarnos en cualquier momento. ¡Esperamos poder brindarle un servicio integral de planificación de almacenes, sea cual sea su procedencia!

I Misión empresarial

Impulsar el rápido desarrollo de la empresa mediante tecnología inteligente, practicar una operación localizada y diferenciada, y ofrecer servicios integrales integrados de equipos logísticos.

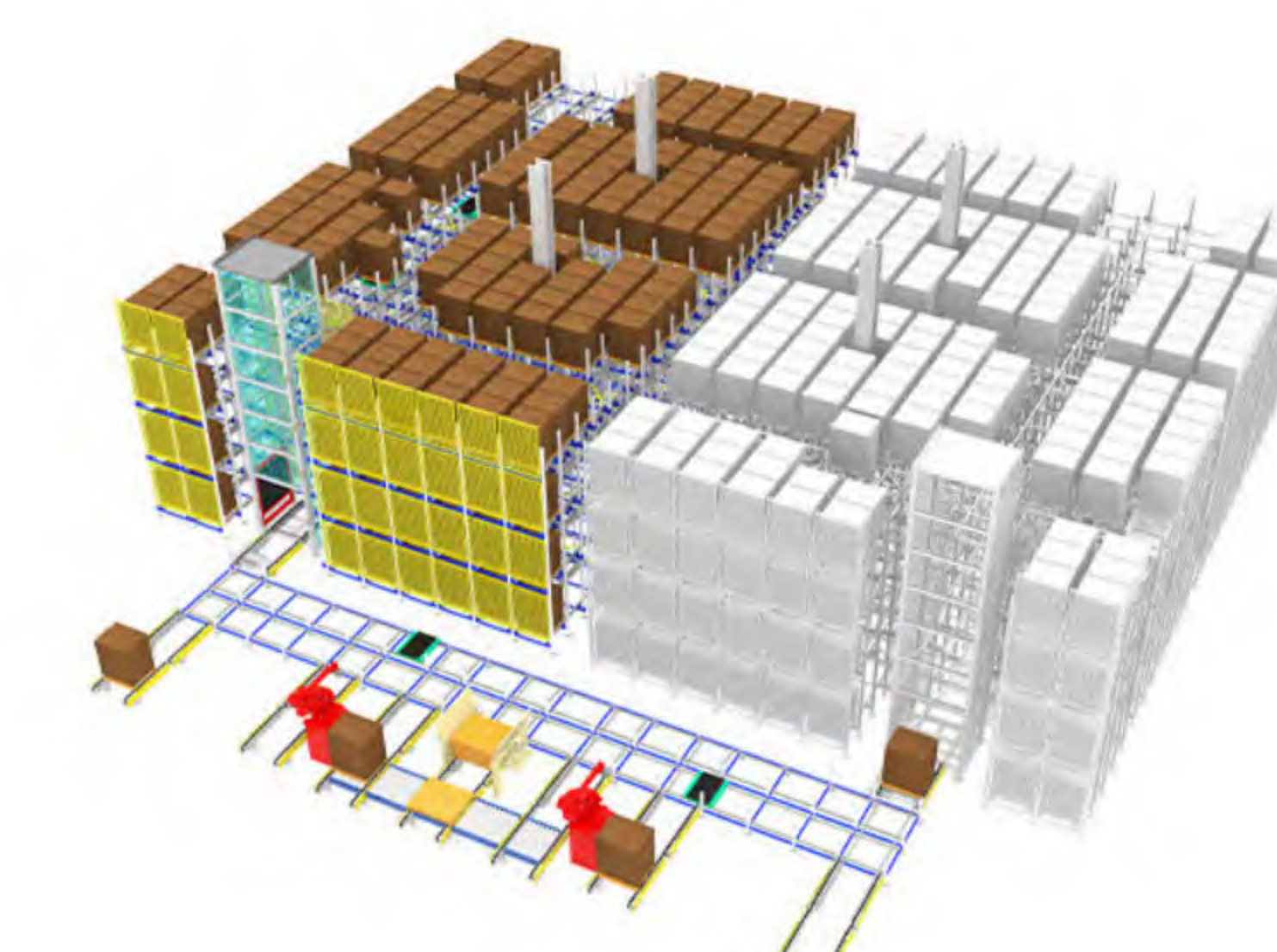
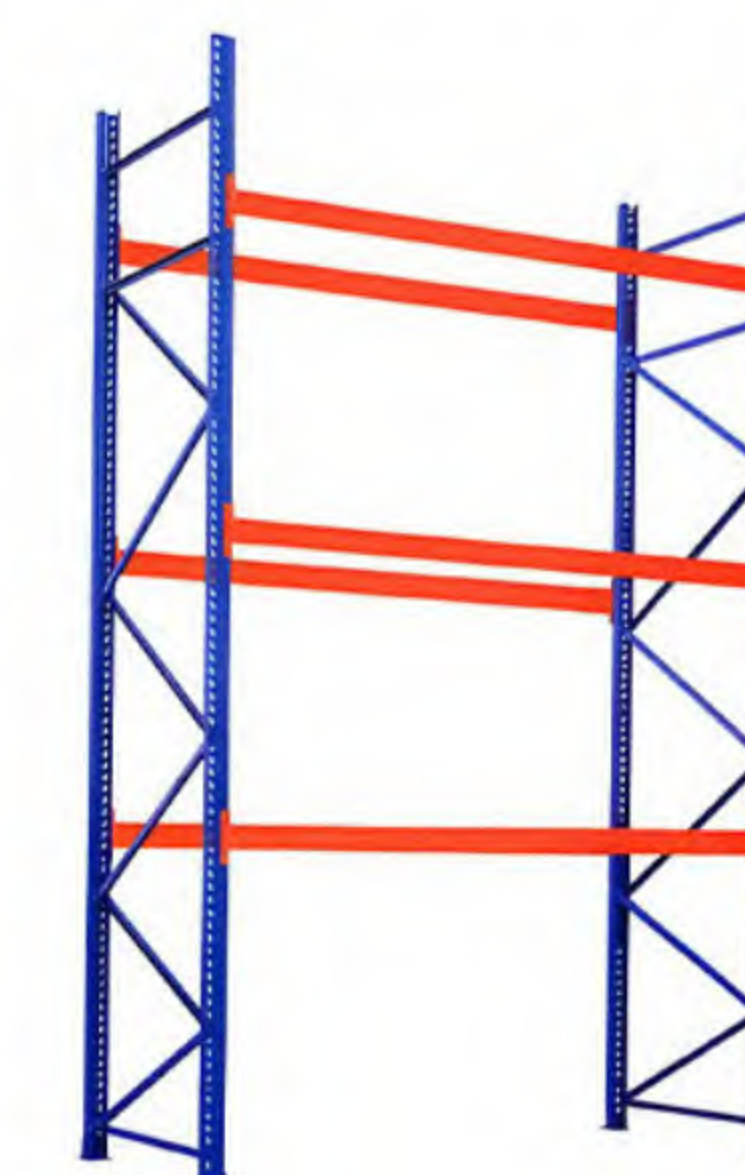
I Fotos reales del taller de producción



“
¡Ofrecemos servicios integrados de equipos de logística y almacenaje de alta calidad!
”

I Serie de productos

- Estanterías de almacenaje: estanterías de vigas (paletización selectiva), estanterías de doble profundidad, estanterías de entresuelo / mezzanine, plataformas de acero, estanterías para pasillos muy estrechos (VNA), etc.
- Estanterías de almacenamiento de alta densidad: estanterías con sistema shuttle (lanzadera), estanterías drive-in, etc.
- Equipos de almacenamiento automatizado: almacén vertical con sistema de lanzadera de cuatro direcciones, almacén vertical con sistema de lanzaderas multicapa para cajas, almacén vertical automatizado con transelevador, etc.
- Equipos de logística y almacenaje: bastidores apilables (stacking racks), jaulas o contenedores de malla para almacén, palets de acero, etc.



CERTIFICACIONES



Somos plenamente conscientes de la importancia de la calidad del producto y de un servicio íntegro en la competencia del mercado. Por ello, nos exigimos sin concesiones, mantenemos un estricto control de calidad, innovamos de manera constante y creamos continuamente productos de alta calidad. Gracias a nuestros esfuerzos, nuestros productos han obtenido importantes reconocimientos y certificaciones del sector, como la Certificación del Sistema de Gestión de Calidad ISO 9001, la Certificación de Empresa de Alta Tecnología y el Certificado de Unidad Íntegra. Estos certificados son tanto nuestro orgullo como la garantía para que nuestros clientes colaboren con nosotros con total confianza.



Certificado de Calificación de Crédito Empresarial

Certificado de Calidad, Servicio y Nivel de Integridad

Certificado del Sistema de Gestión de Calidad ISO 9001

Certificado de Cumplimiento de Contratos y Respeto a la Confianza

Certificado CE

Certificado de Seguridad en la Producción

Licencia Comercial

Empresa de Alta Tecnología

Certificado de Nivel de Crédito Empresarial

Pequeña y Mediana Empresa Especializada, Refinada, Distintiva e Innovadora (SRDI)

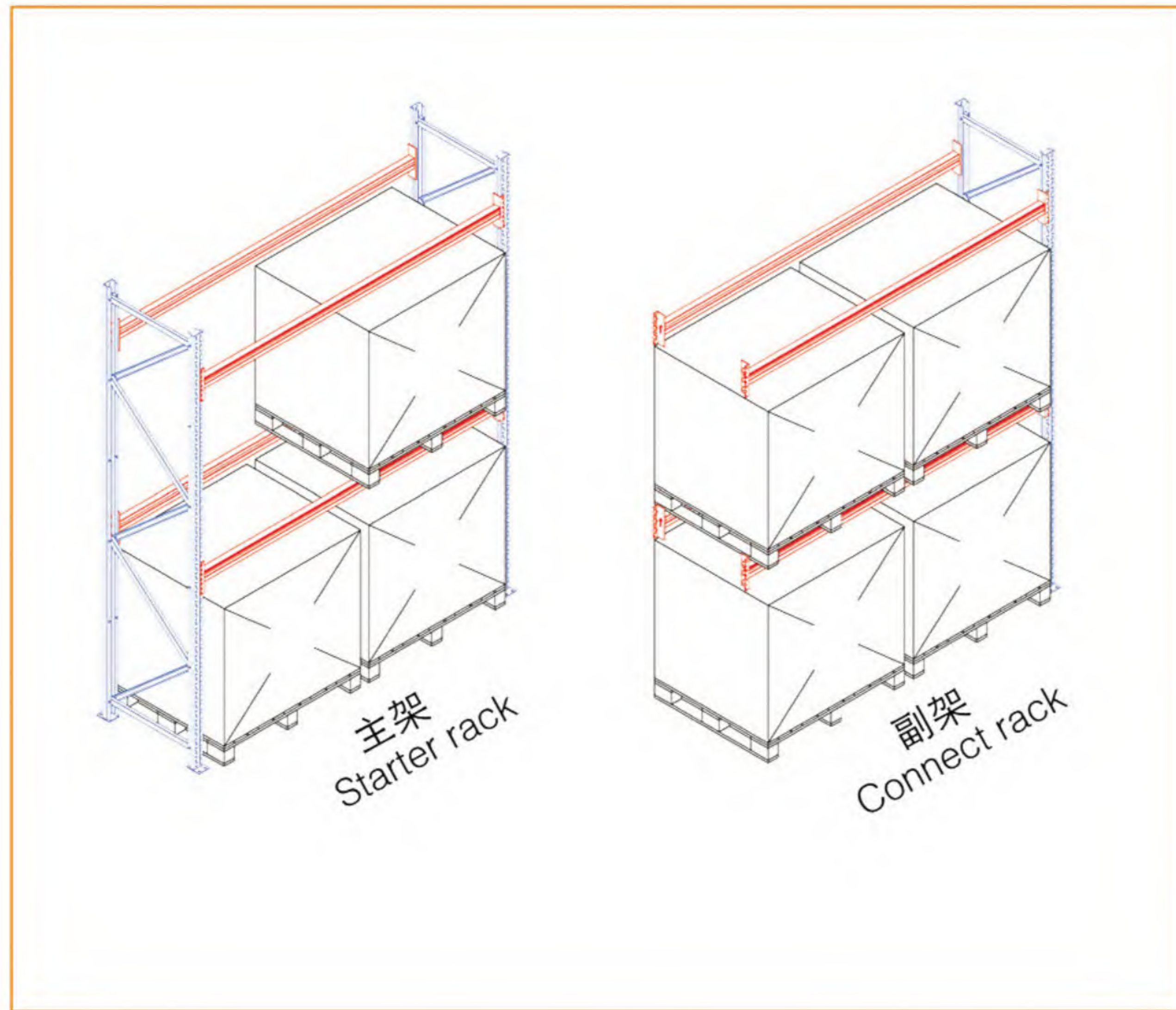
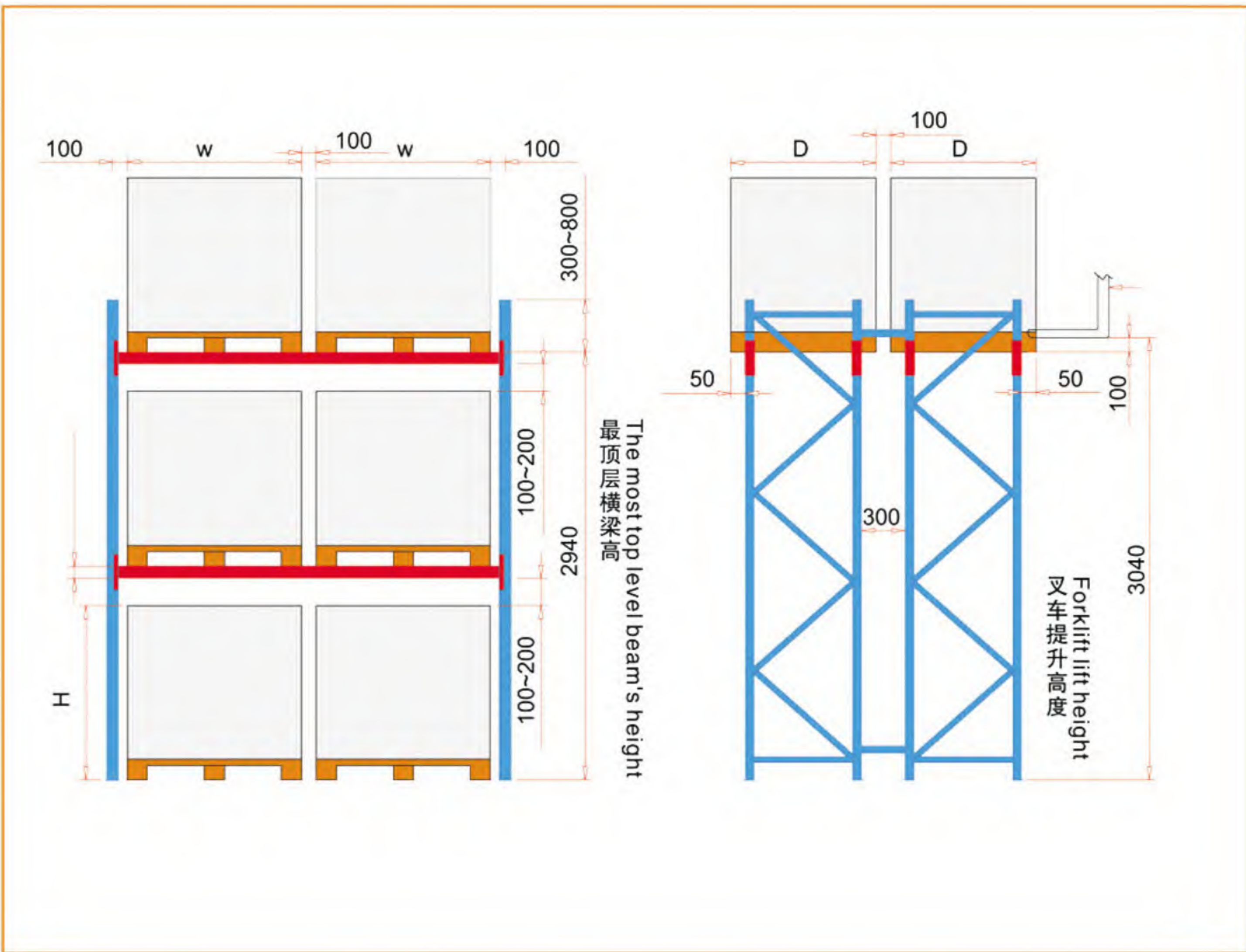
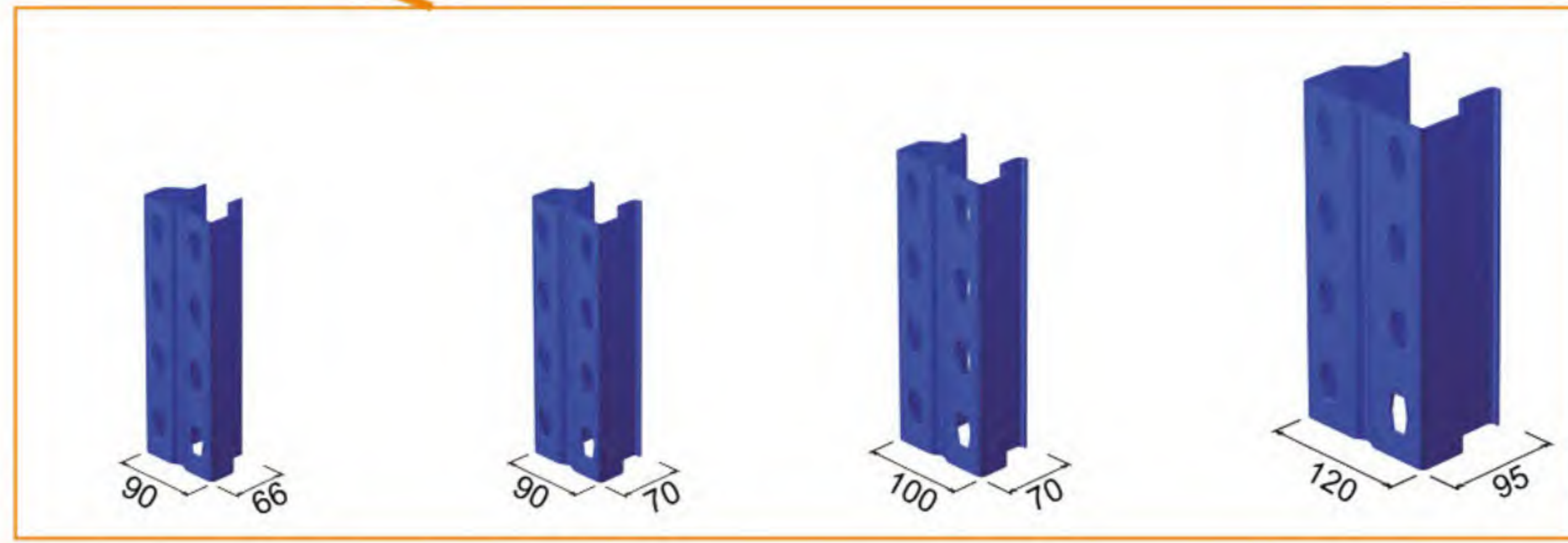
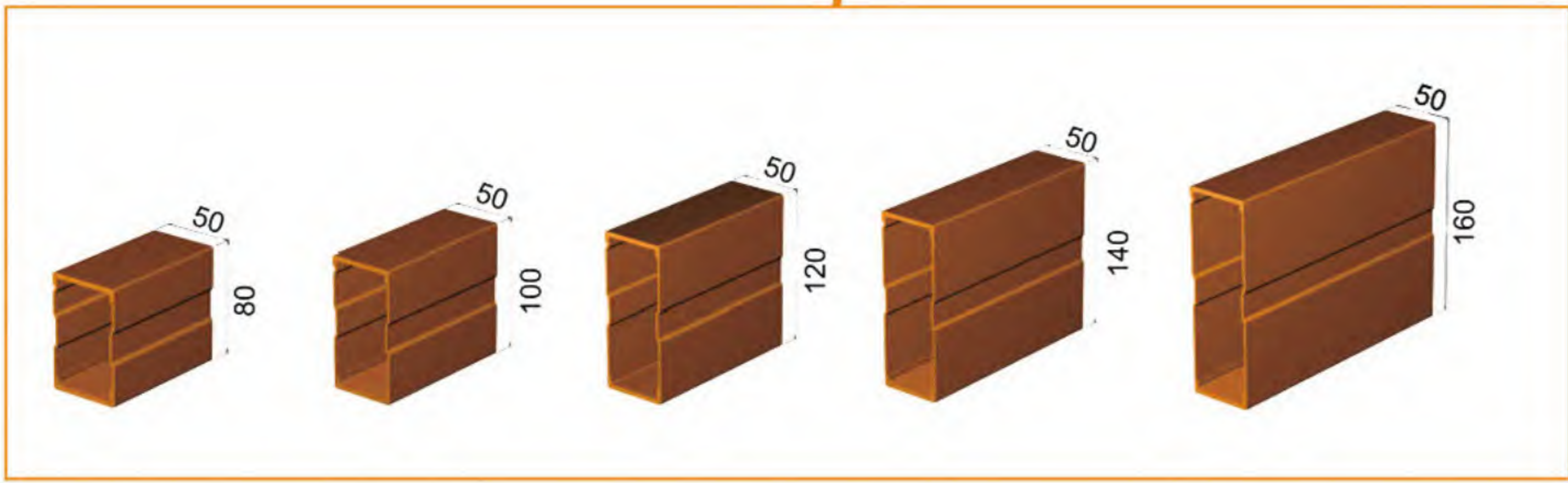
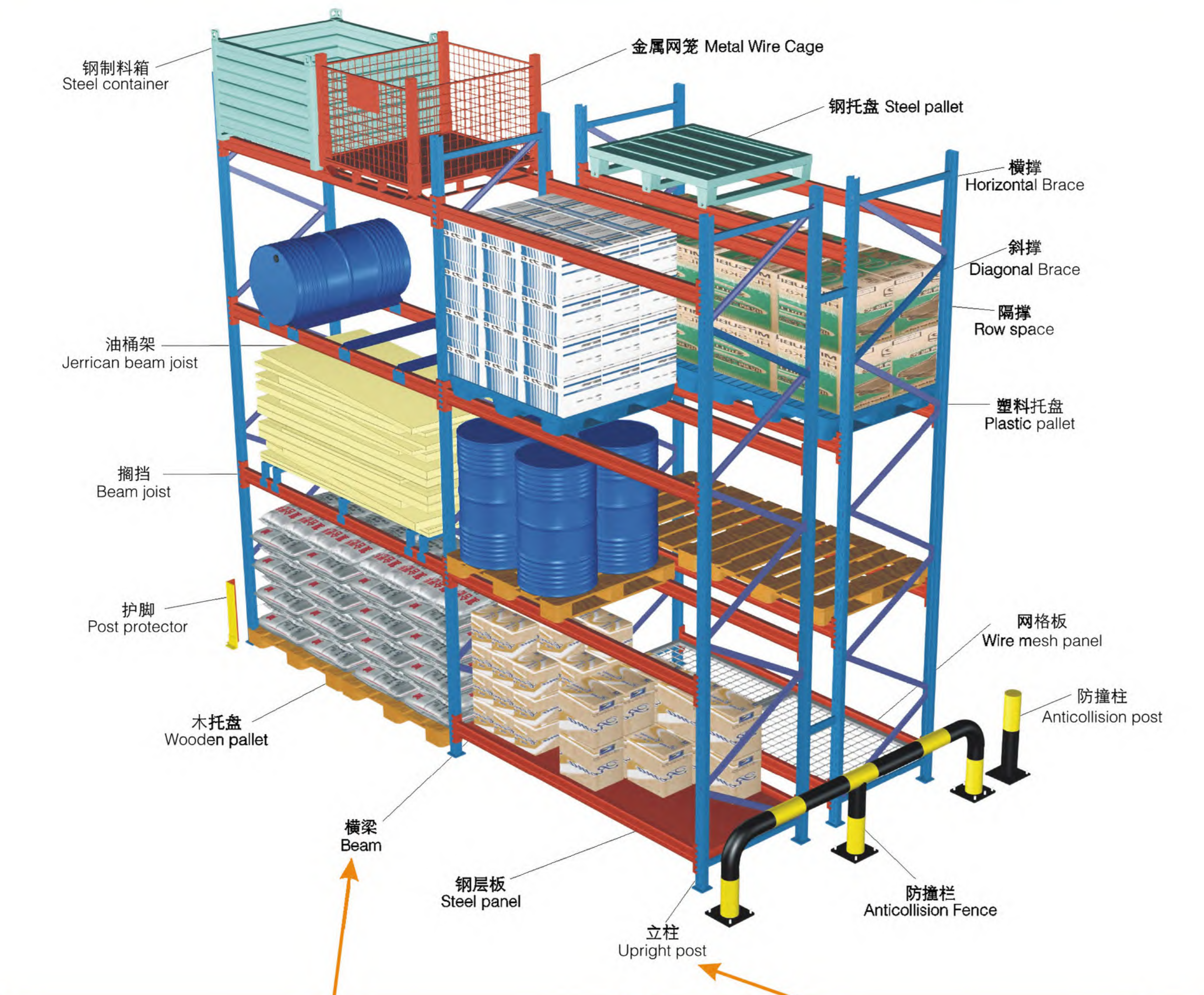
Pequeña y Mediana Empresa Innovadora

ESTANTERÍAS DE ALMACENAJE



El sistema de almacenamiento de cargas paletizadas más extendido y sencillo. Apto para todo tipo de equipos de manipulación, acceso 100% libre a la mercancía, instalación sencilla y económicamente práctico.

- Factores a considerar en el diseño de las estanterías:**
- 1. Peso de la mercancía (incluyendo el palet o contenedor).
 - 2. Dimensiones del palet y de la carga (ancho x profundidad x alto).
 - 3. Dirección de entrada de las horquillas del palet.
 - 4. Condiciones del área de almacenamiento (incluyendo largo, ancho y altura).
 - 5. Tipo y parámetros de la carretilla elevadora (incluyendo altura de elevación y radio de giro).
 - 6. Cantidad de mercancía a almacenar y requisitos de almacenamiento.





Sector de productos de uso diario



Sector alimenticio / Industria alimentaria



Sector químico / Industria química



Sector logístico



Sector de sanitarios y baños



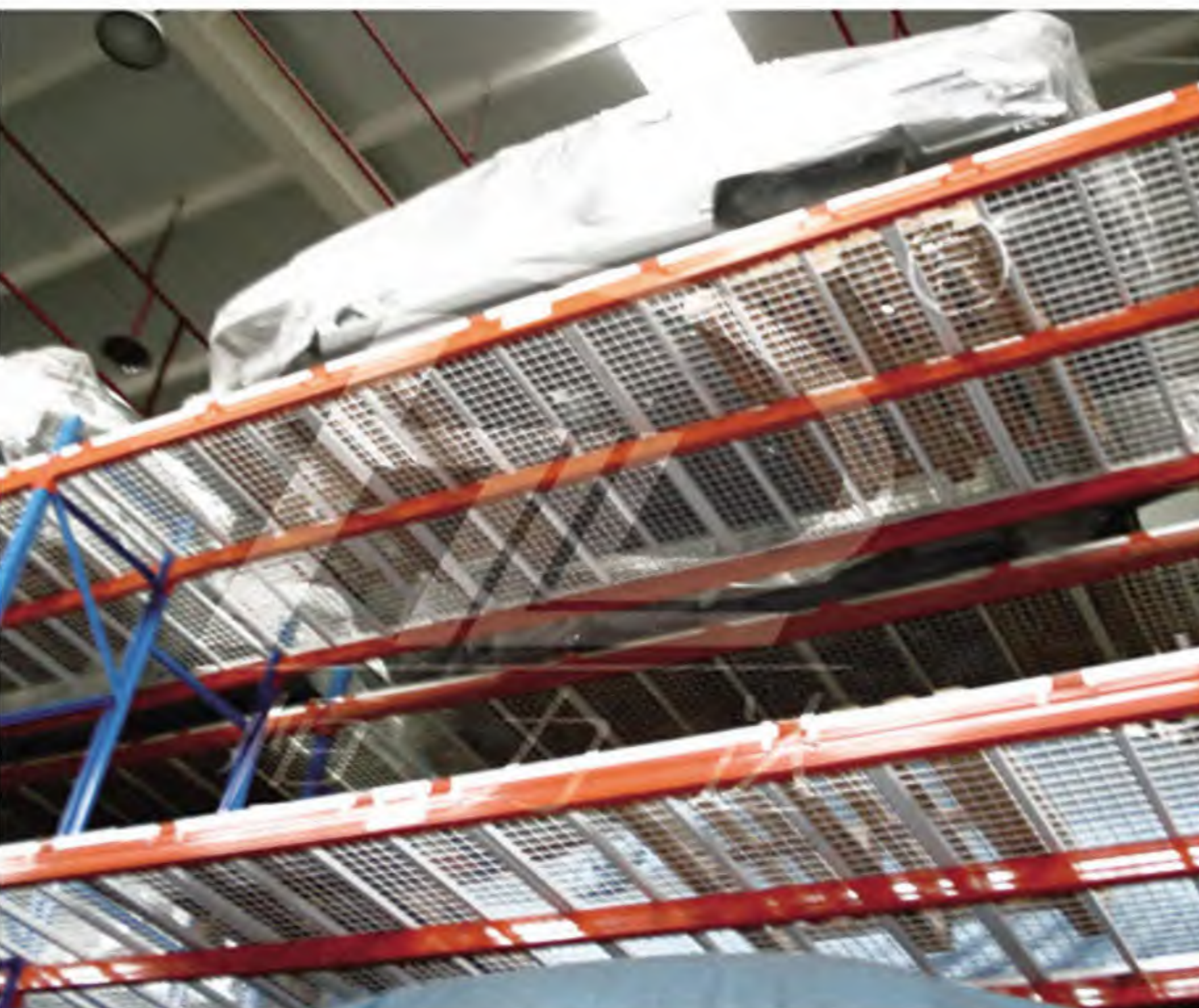
Sector de equipos de audio



Sector farmacéutico



Sector del mueble / Industria del mueble



Rejillas metálicas / Paneles de rejilla



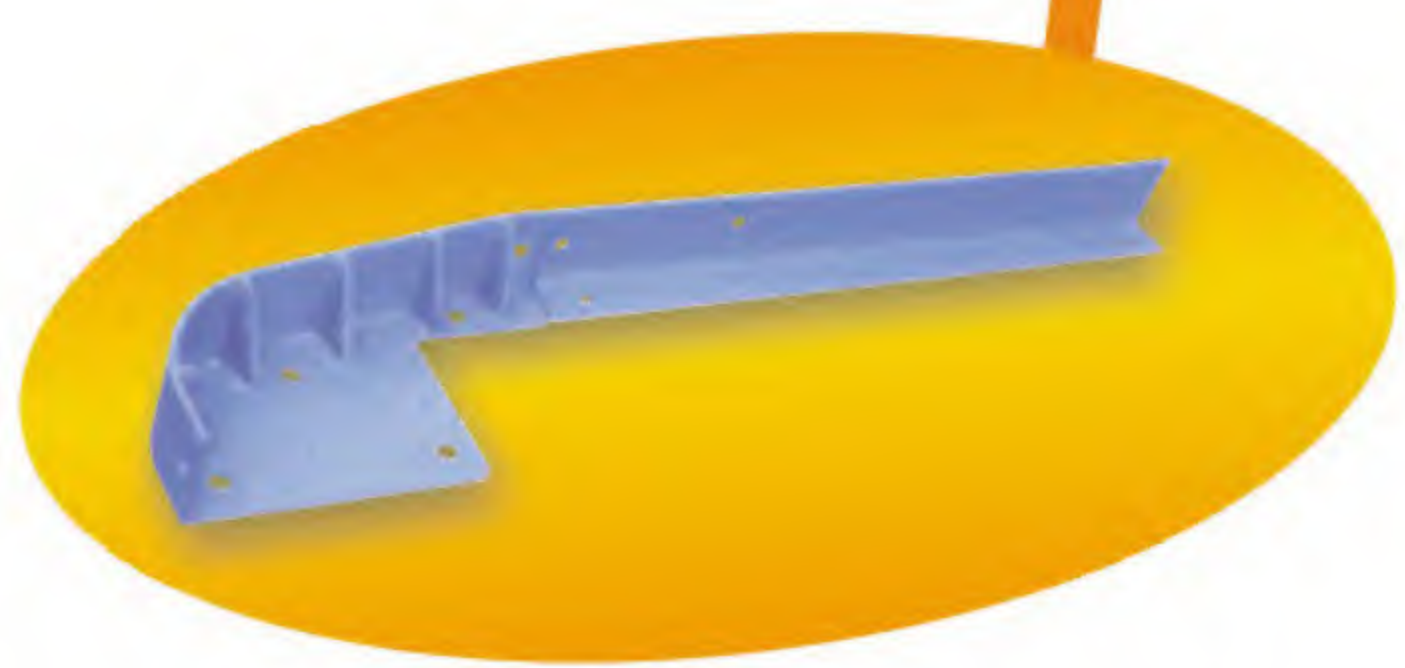
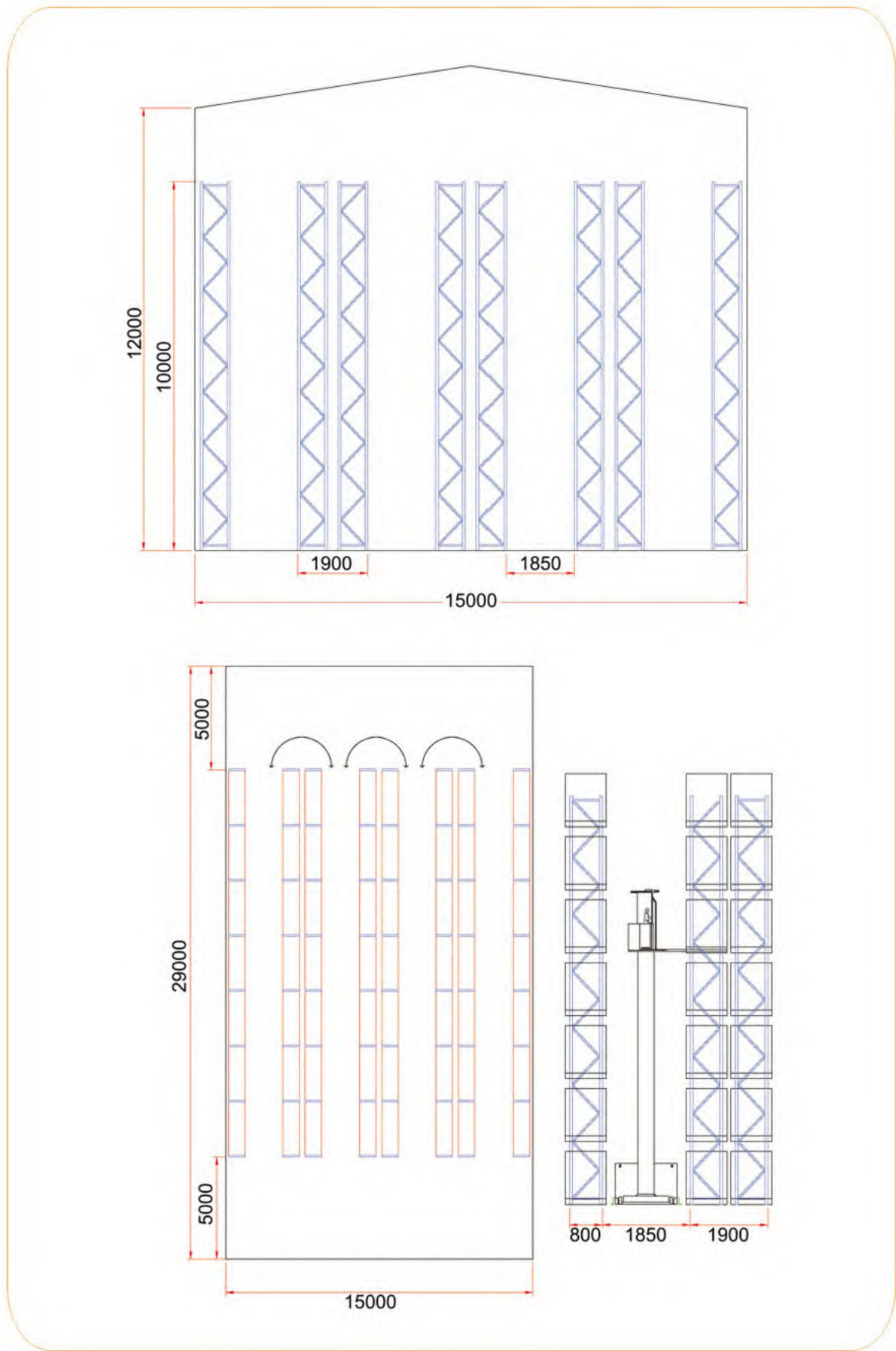
asarela de acceso / Pasillo tipo puente



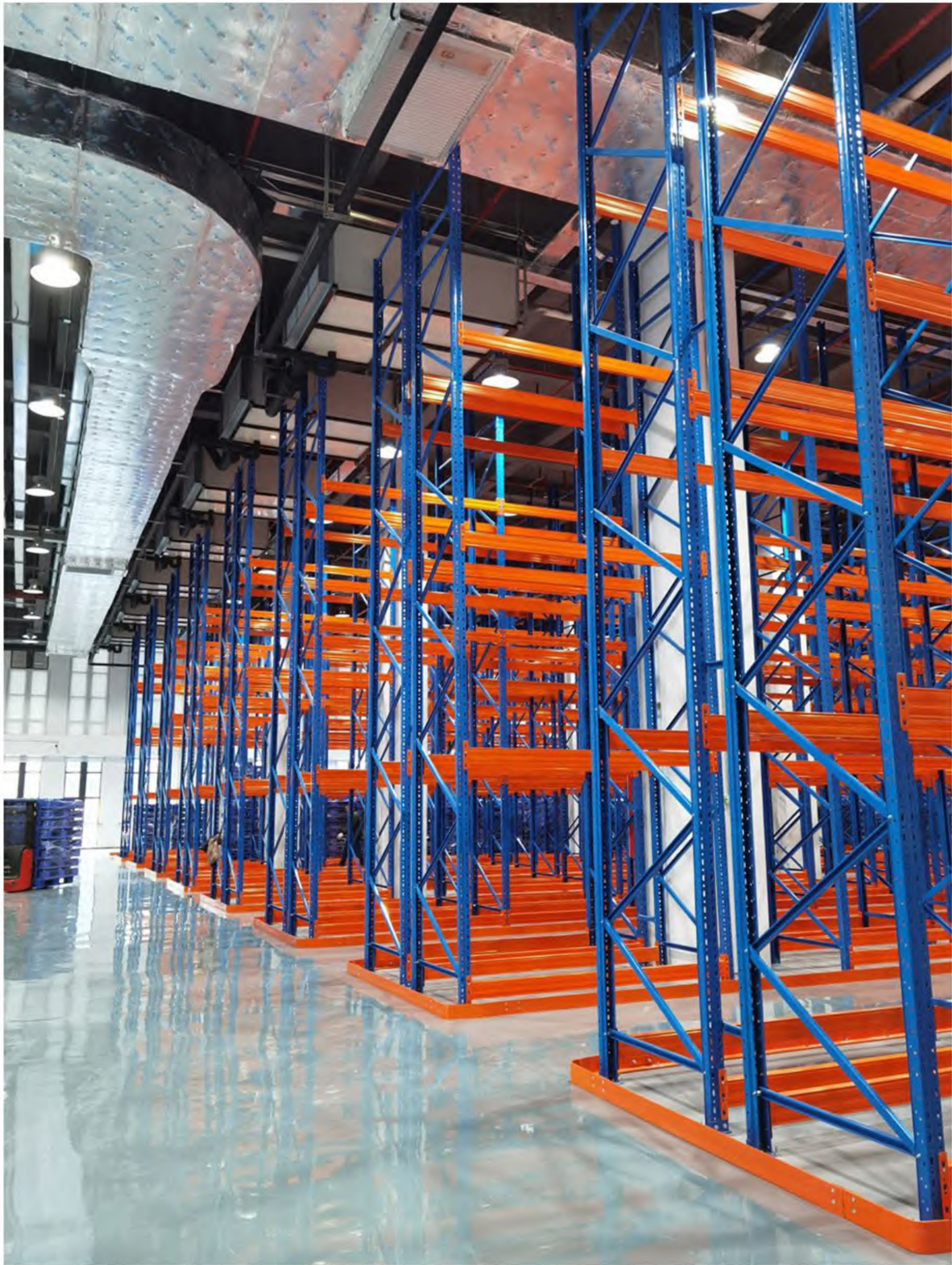
Palets de acero



Estas estanterías requieren el uso de carretillas trilaterales para las operaciones de almacenaje y pueden alcanzar alturas de hasta 14 metros. El pasillo de trabajo es apenas un poco más ancho que la carretilla, lo que permite aprovechar al máximo el espacio del almacén para un almacenamiento de alta densidad.



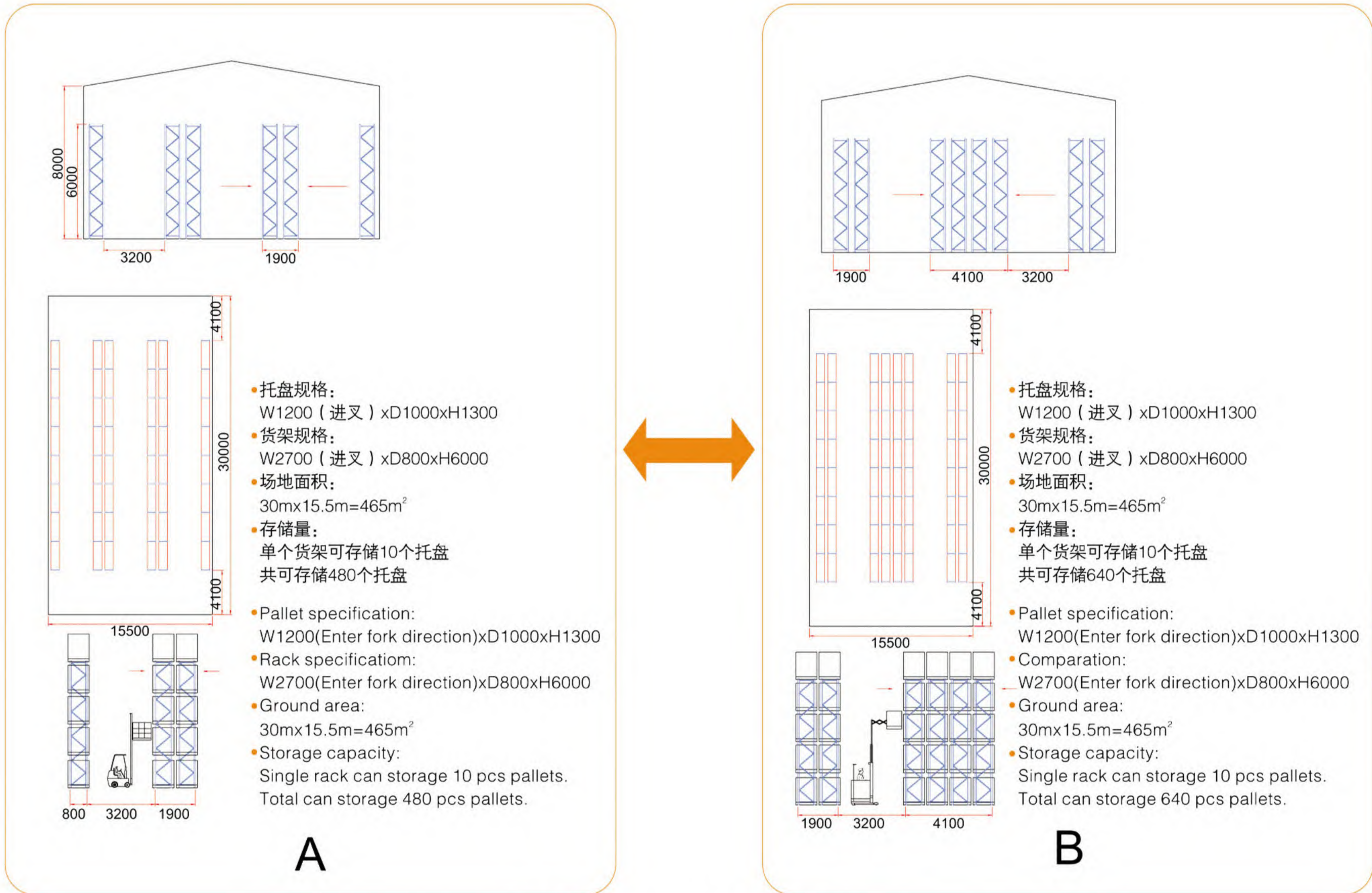
Carril guía para estanterías VNA



Estanterías de doble profundidad

Las estanterías de doble profundidad, también denominadas estanterías de doble alcance, derivan de las estanterías de paletización selectiva (estanterías de vigas). Utilizan carretillas de horquillas extensibles (tipo tijera) y están diseñadas para almacenar palets en doble hilera en profundidad. Sus principales ventajas son una elevada tasa de utilización del almacén, buena selectividad, estructura sencilla y alta capacidad de almacenamiento. Las estanterías de doble profundidad se emplean ampliamente en sectores como el papelerero, el de plásticos, el del tabaco, el de alimentación y bebidas, y el del embalaje.

Estanterías de almacenaje



横梁式与双深度式货架比较
Pallet racking and double deep racking comparison

Estanterías de doble profundidad



Casos de estanterías de doble profundidad



Estanterías de almacenaje



Adecuadas para el almacenamiento de productos homogéneos de pocas referencias y en grandes cantidades, con una alta tasa de aprovechamiento del espacio. La carretilla elevadora accede al interior de los pasillos de la estantería para depositar o retirar la carga. Las mercancías pueden manipularse por un mismo lado o entrar por un lado y salir por el otro, lo que permite sistemas FIFO (primero en entrar, primero en salir) y LIFO (último en entrar, primero en salir).



Viga de coronación



Tirante superior



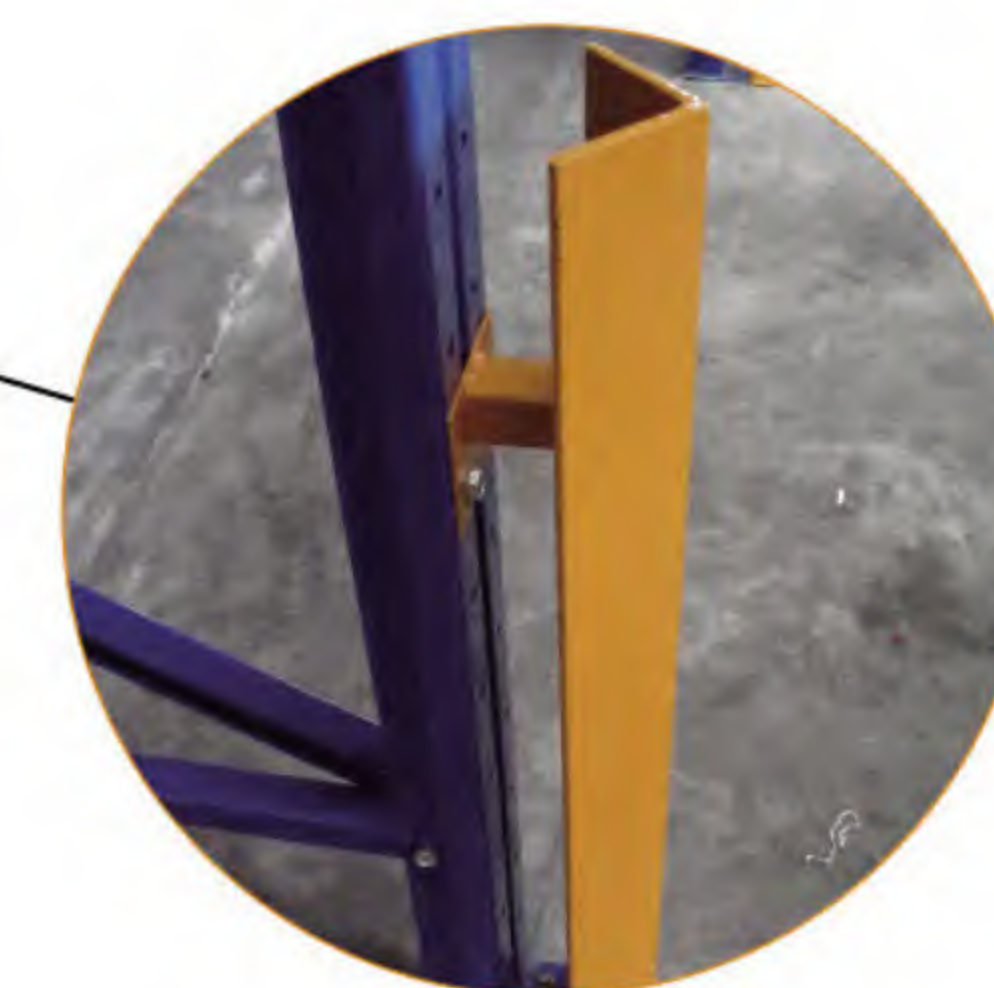
Brazo soporte de doble cara



Viga de soporte para brazos



Brazo soporte de una cara



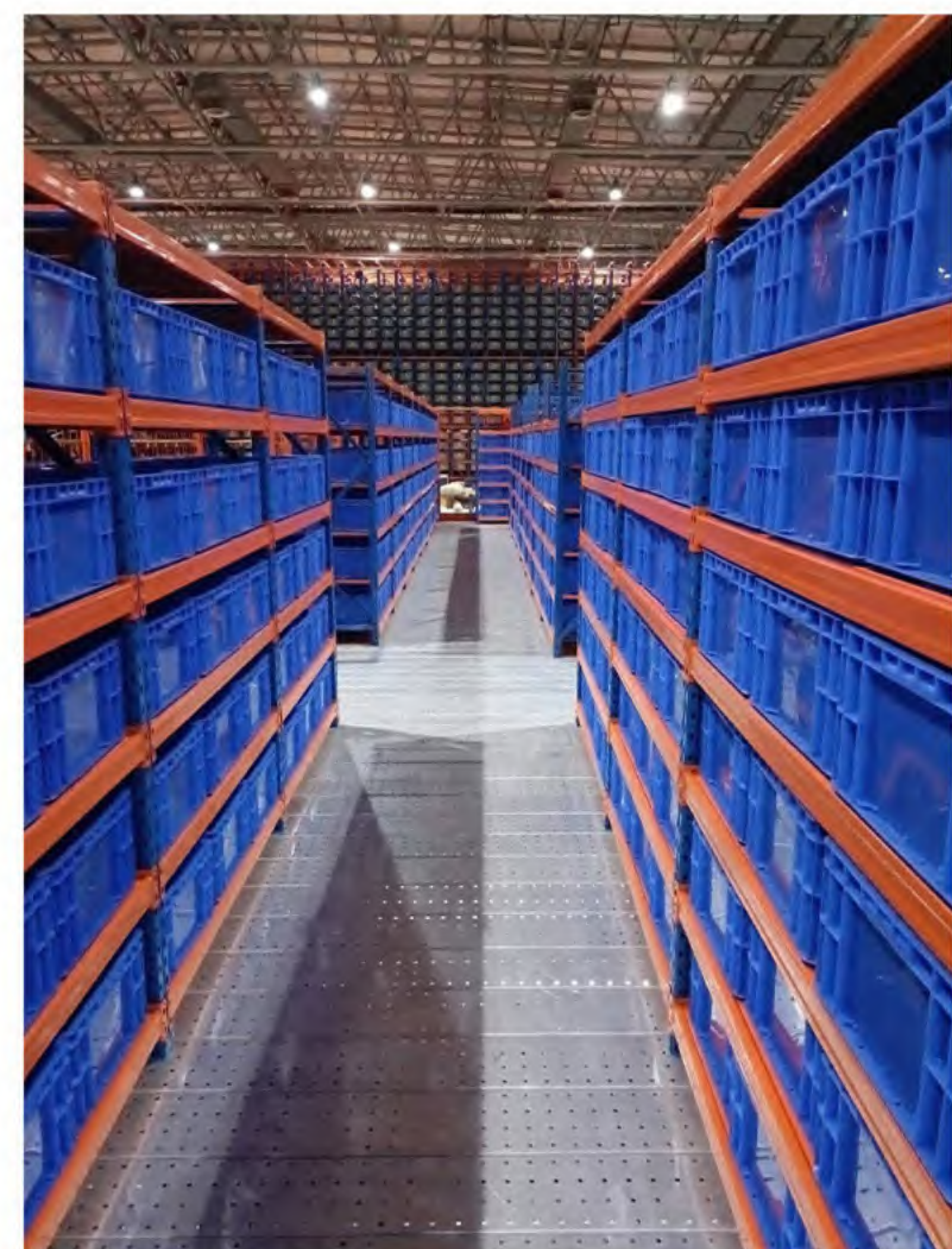
Protector de pie de columna

Esquema estructural de la estantería drive-in



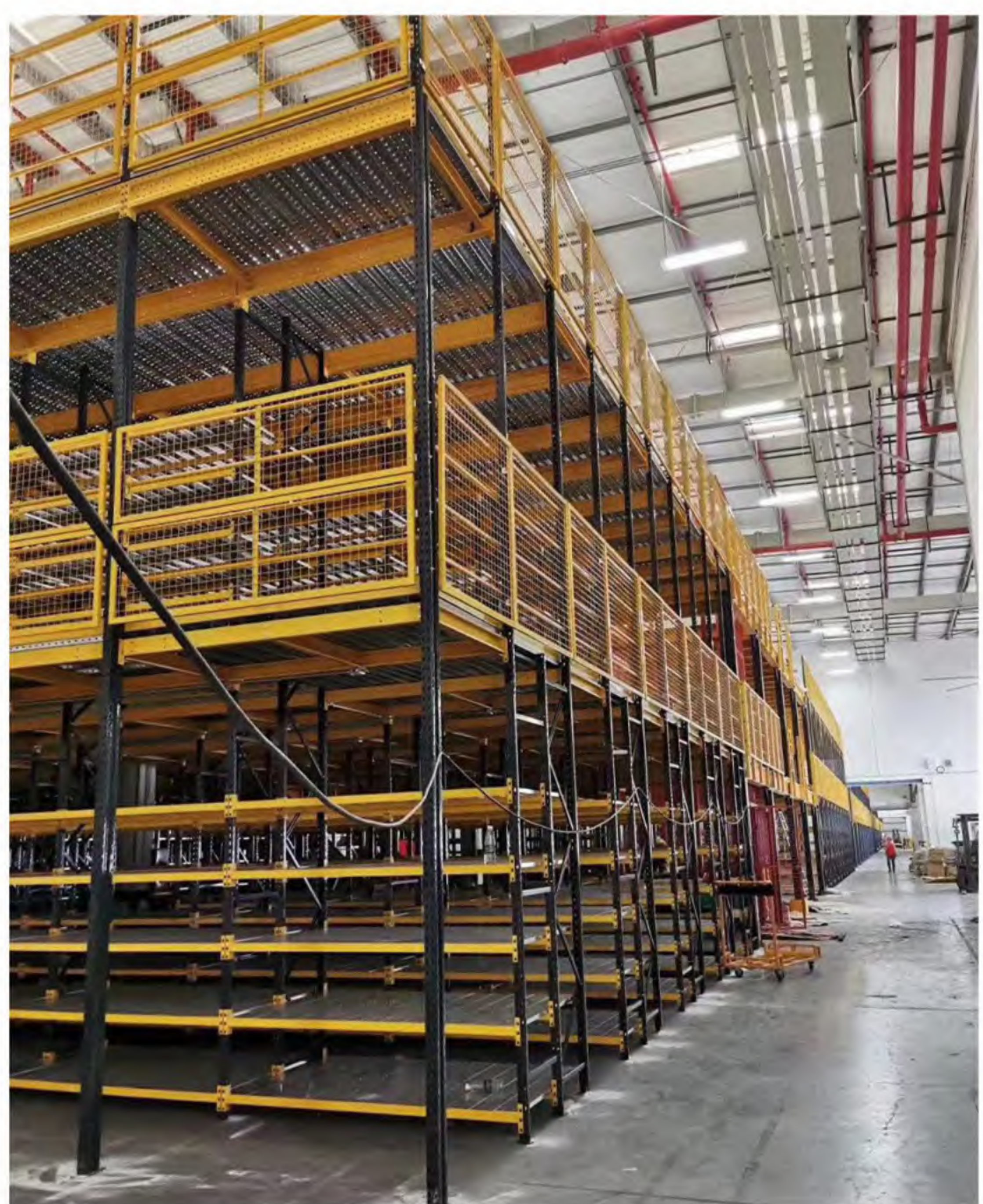


Las estanterías de entrepiso son un sistema de almacenamiento habitual, también conocidas como estanterías de varios niveles o estanterías de pisos. Aprovechan al máximo el espacio vertical almacenando la mercancía en plataformas a diferentes alturas, lo que aumenta la capacidad de almacenaje y la tasa de utilización del espacio del almacén.



Casos de estanterías de entrepiso

Casos de estanterías de entrepiso tipo cantiléver





Estructura modular tipo estantería o estructura ligera de acero, que ofrece gran capacidad de carga, bajo coste y facilidad de montaje. Según las condiciones del lugar y los requisitos de uso, en general se opta por la estructura modular de estantería para cargas normales; cuando se requieren grandes luces o cargas elevadas, puede emplearse la estructura ligera de acero.



Paneles de acero con sistema de clip /
Planchas de acero con fijación rápida



Plancha de acero estriada /
Plancha antideslizante de acero



Rejilla de acero / Parrillas de acero



Escaleras

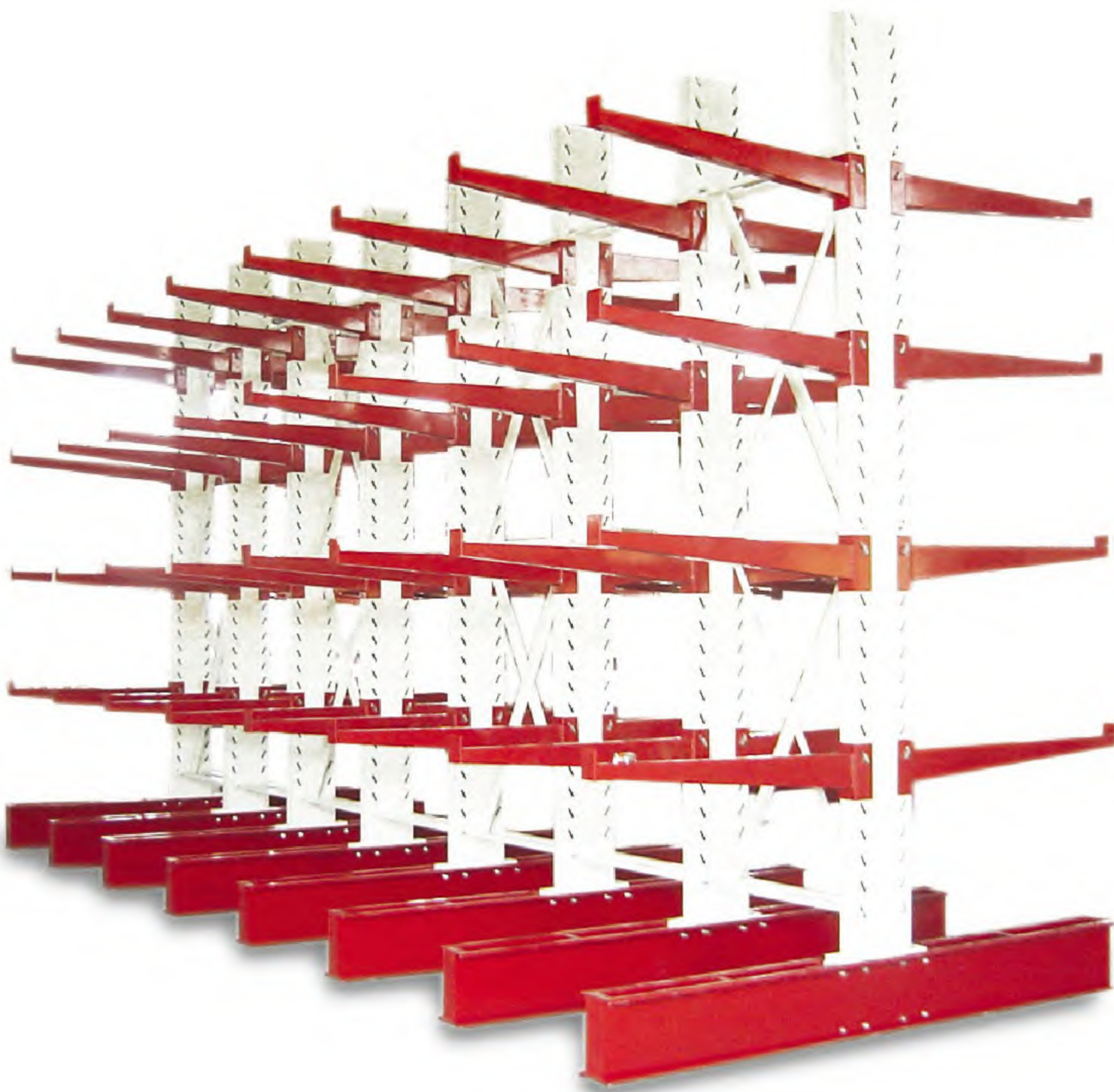


Plataforma elevadora



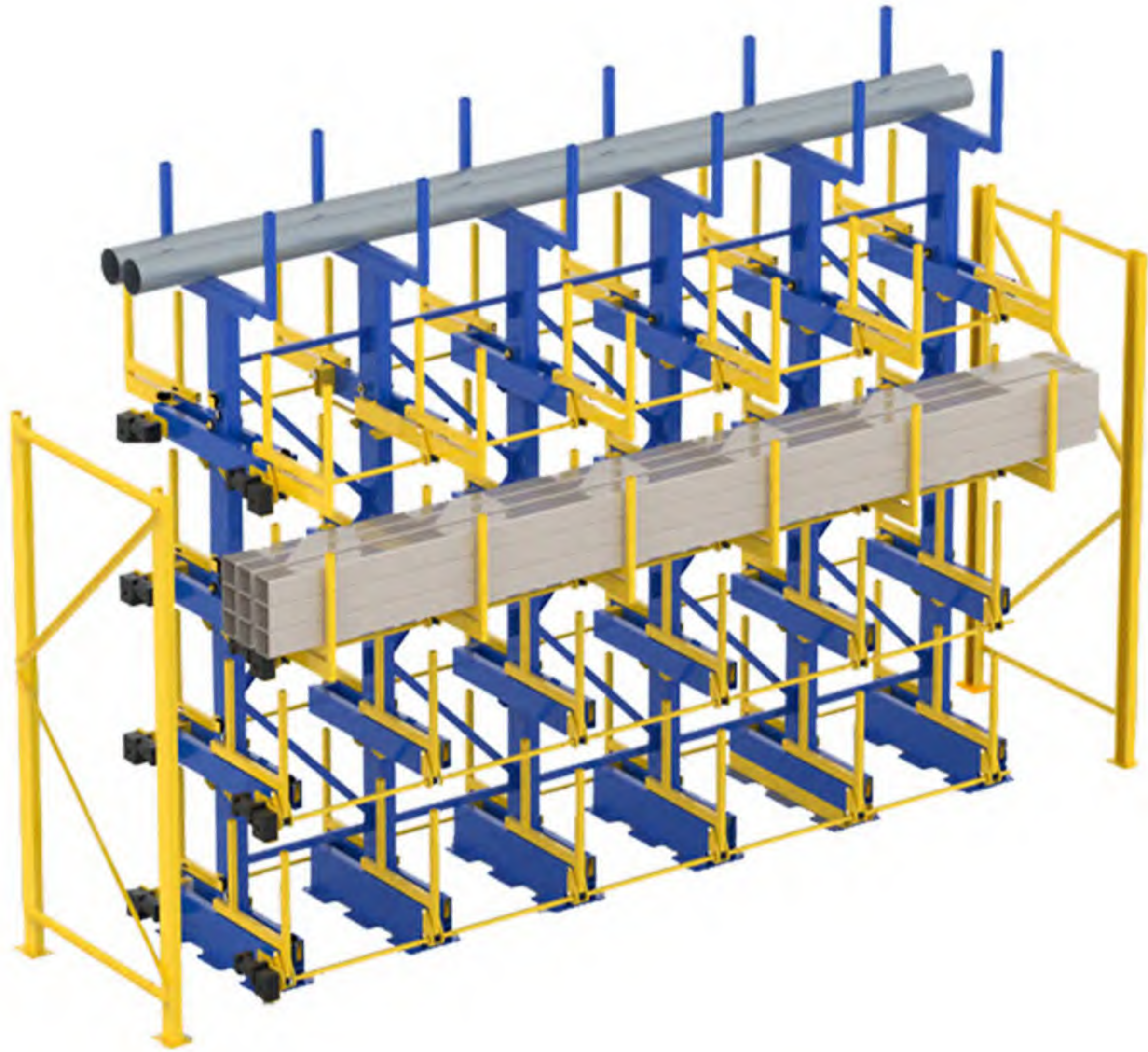
Vigas principales y secundarias





Resumen de productos

Estructura modular, adecuadas para materiales largos, materiales en forma de anillo, chapas y tubos. Según la capacidad de carga se clasifican en ligeras, medianas y pesadas. Según la estructura, pueden ser de un solo lado o de doble lado. Estructura modular, adecuadas para materiales largos, materiales en forma de anillo, chapas y tubos. Según la capacidad de carga se clasifican en ligeras, medianas y pesadas. Según la estructura, pueden ser de un solo lado o de doble lado.



Las estanterías cantiléver extensibles son un tipo de estantería que puede extenderse y retraerse, adecuadas para almacenar artículos largos como tuberías, madera, acero, etc. Están compuestas por columnas, brazos cantiléver y soportes; los brazos pueden extenderse o retraerse para adaptarse al almacenamiento de artículos de diferentes longitudes. Ofrecen ventajas como alta densidad de almacenamiento, fácil manejo y ahorro de espacio, y son aptas para el almacenamiento de artículos en almacenes, fábricas y otros lugares.

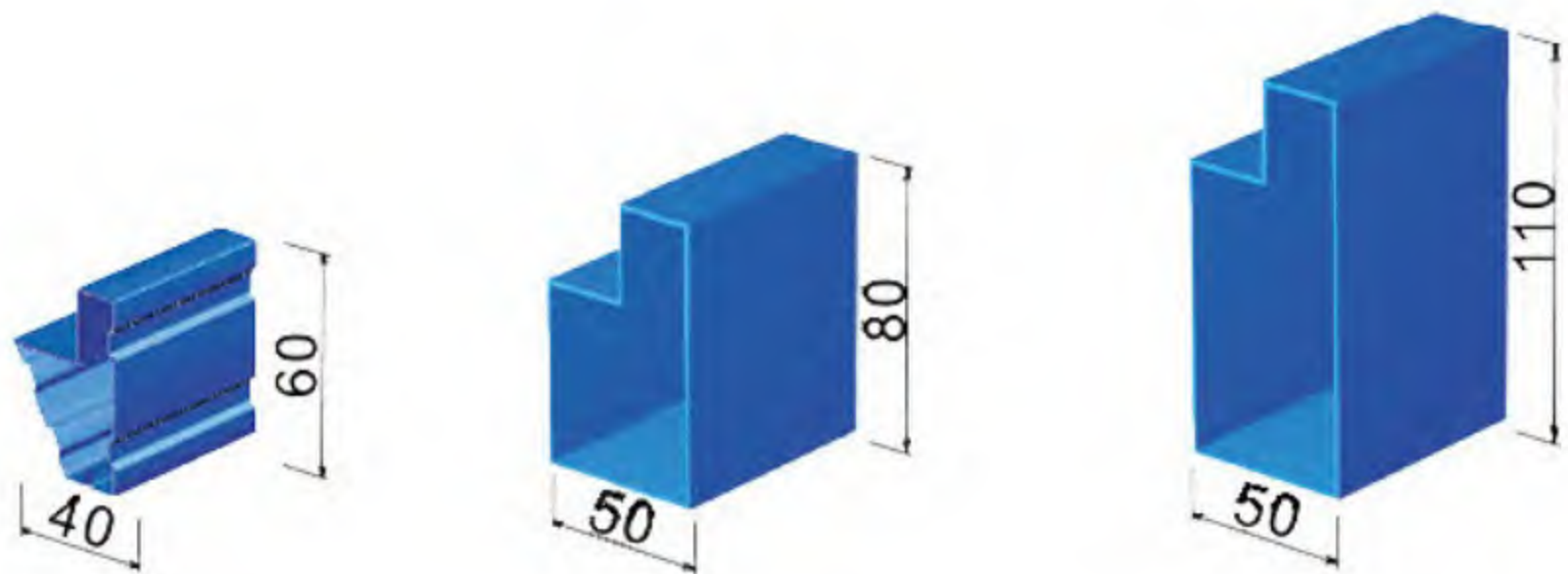
Características del producto

- 1.Cada nivel de brazos puede extenderse y retraerse de forma independiente, con opción manual (manivela) o eléctrica.
- 2.Cada nivel se extiende al 100%, lo que facilita el acceso a la carga; solo se requiere un pasillo muy reducido entre estanterías, ahorrando espacio y proporcionando un manejo seguro.
- 3.Alta capacidad de carga: cada brazo puede soportar hasta 1000 kg.
- 4.Adecuadas para el almacenamiento de mercancías largas, como todo tipo de perfiles, tuberías y barras.



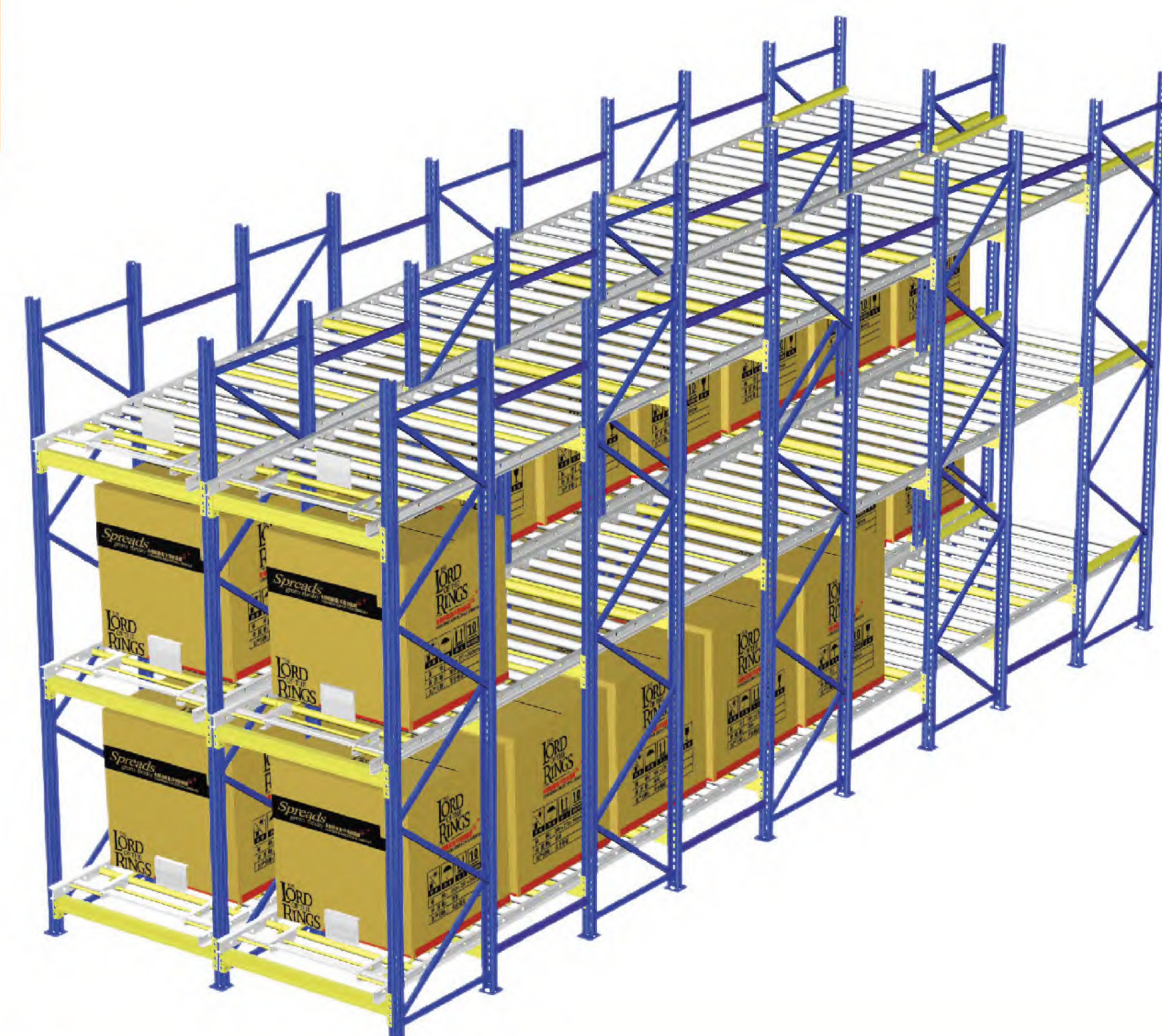


Estructura compuesta por paneles verticales (postes) y vigas de colgado, fácil de montar y desmontar. Las baldas son regulables en altura cada 50 mm y soportan una carga uniforme de entre 200 y 1000 kg por nivel. La luz entre apoyos puede alcanzar los 2400 mm. Las baldas pueden ser de acero, de madera (contrachapado, MDF, madera maciza) o de rejilla. Son especialmente adecuadas para el almacenamiento manual de artículos pequeños.

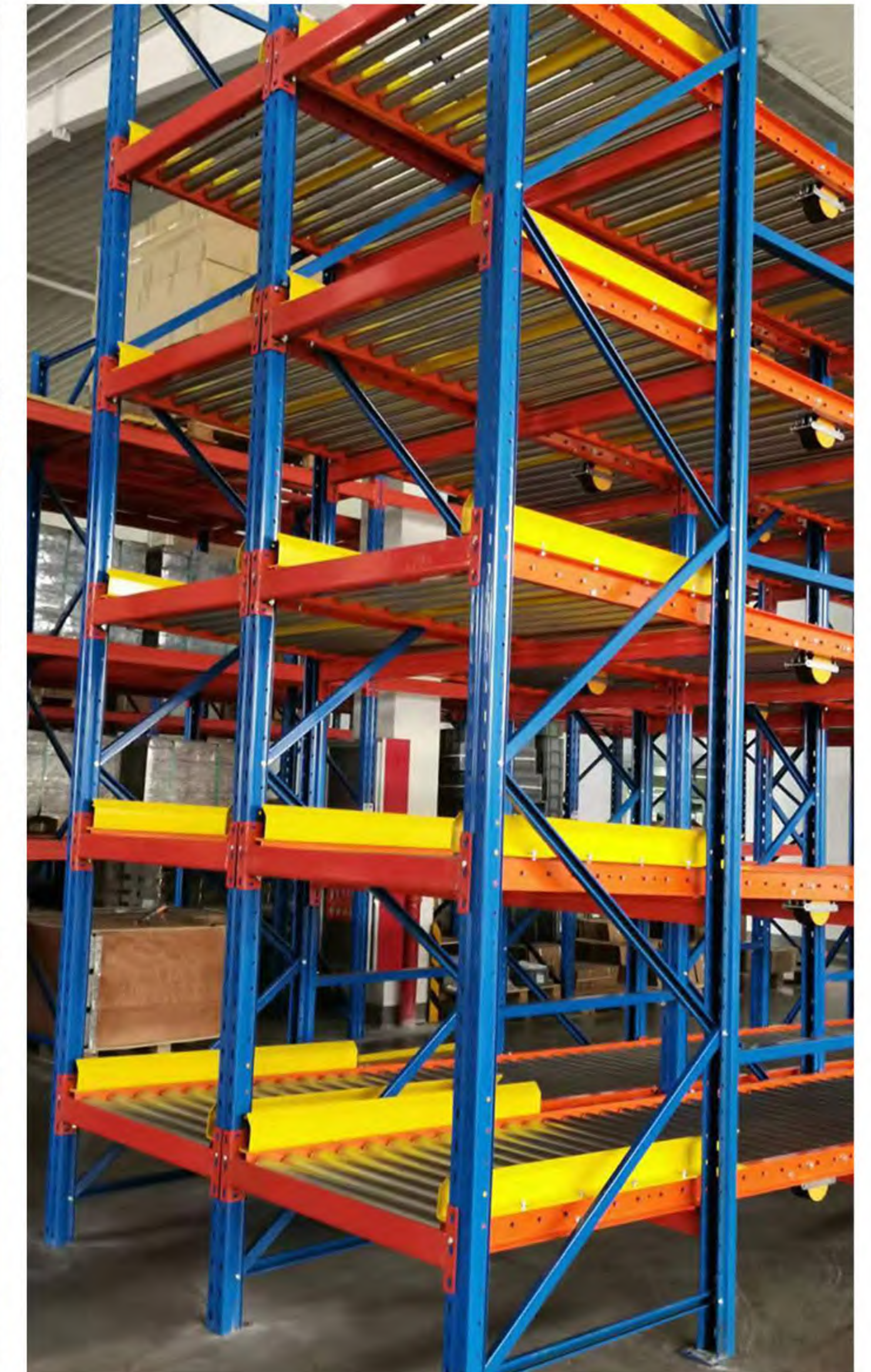


Diseñada para el almacenamiento de moldes y cargas pesadas. Es segura, fiable, fácil de manejar y ofrece una gran capacidad de carga. Permite extraer con suavidad cargas de 500 a 2000 kg por cajón. Combinada con un polipasto y puente grúa, facilita la manipulación y el acceso a los moldes y mercancías pesadas.





Son un tipo derivado de las estanterías de vigas. Utilizan pistas de rodillos por gravedad o palets con ruedas inferiores, con los carriles dispuestos con una ligera pendiente (aproximadamente 3°). Aprovechan el propio peso de la mercancía para conseguir un flujo FIFO (primero en entrar, primero en salir). Son adecuadas para el almacenamiento de mercancías homogéneas en grandes volúmenes y ofrecen una altísima tasa de aprovechamiento del espacio. Resultan especialmente idóneas para almacenar productos con un periodo de garantía o fecha de caducidad determinados y que no conviene que permanezcan largos periodos acumulados.



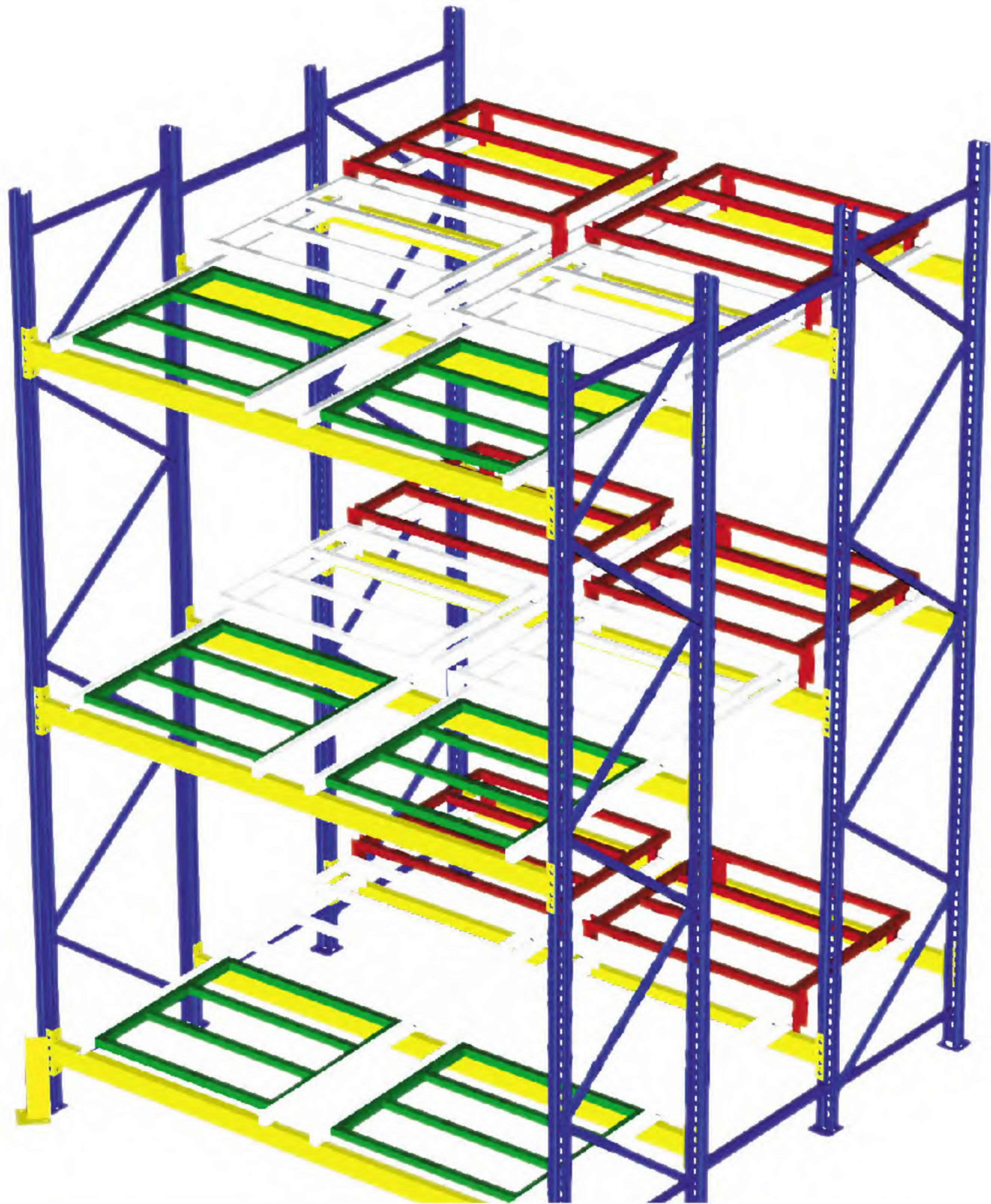


Las estanterías push-back están compuestas por estanterías de vigas, carriles y carros. Los carros, dispuestos de forma anidada, se desplazan sobre carriles con una inclinación determinada. Las mercancías que entran posteriormente empujan de manera sucesiva a las anteriores hacia el interior. Al retirar la carga, se toma en primer lugar el palet más exterior; cuando este se extrae, los palets interiores se deslizan automáticamente hacia fuera por gravedad, logrando así un almacenamiento de tipo LIFO (último en entrar, primero en salir). En comparación con las estanterías drive-in y las de doble profundidad, las estanterías push-back presentan la ventaja de un acceso más cómodo a la mercancía. La profundidad de almacenamiento recomendada es de 2 a 4 palets, pudiendo alcanzar un máximo de 5 palets.



Características del producto:

- Funcionamiento LIFO (último en entrar, primero en salir).
- Gran capacidad de almacenamiento y tasa de utilización del espacio sumamente alta.
- Adecuadas para mercancías de múltiples referencias y grandes volúmenes.
- Idóneas para cámaras frigoríficas y otros entornos donde se requiera maximizar la tasa de utilización del espacio.

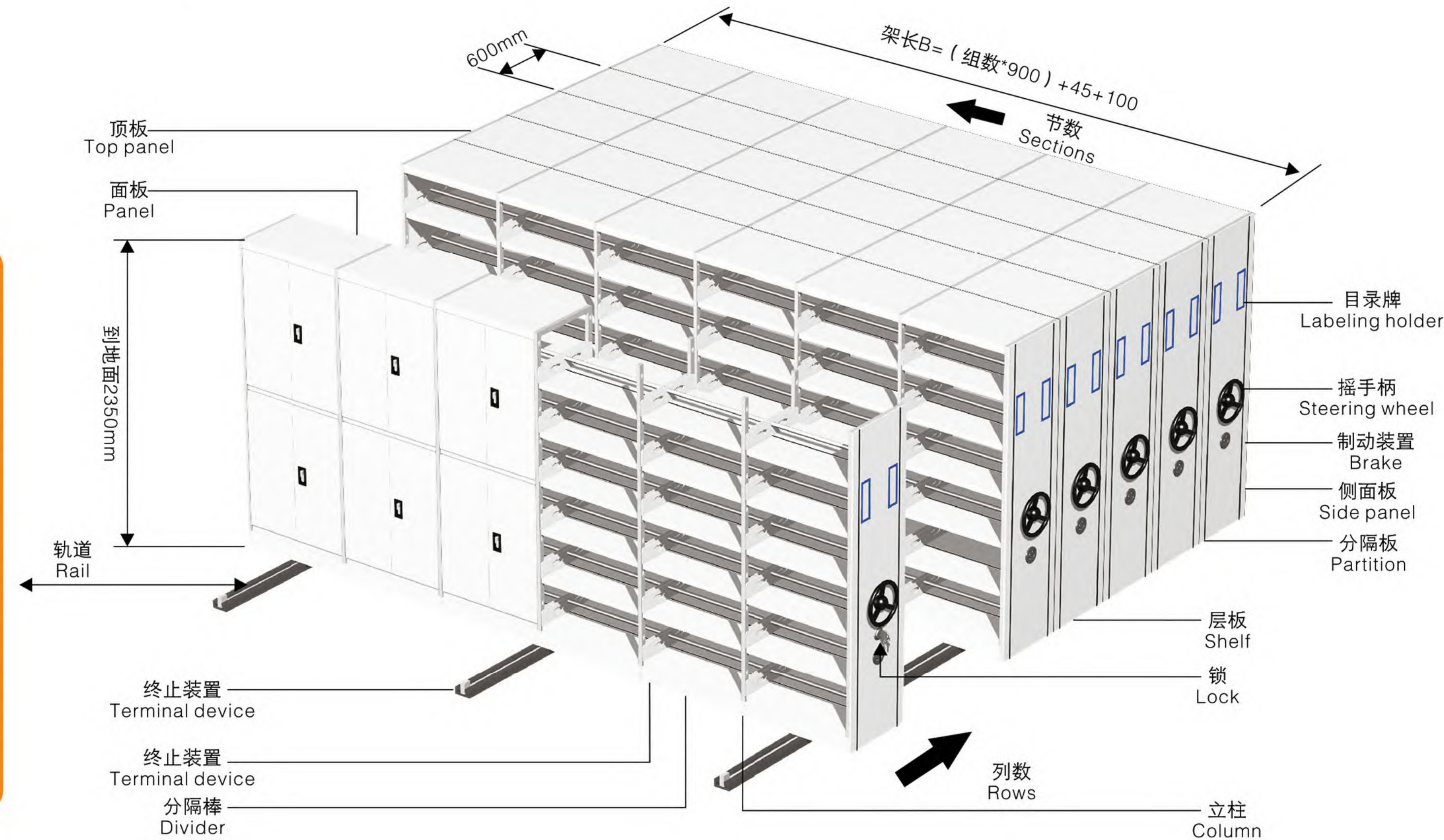


Combinan la estructura modular de estantería con pistas de rodillos por gravedad y aprovechan el propio peso de la mercancía para conseguir un flujo FIFO (primero en entrar, primero en salir). Son idóneas para puestos de líneas de producción y centros de distribución logística, ya que ofrecen un acceso sencillo, ahorran espacio y aumentan la eficiencia.





Adecuadas para la gestión de grandes volúmenes de archivos y documentos con alta frecuencia de acceso. Utilizan pasillos móviles para ahorrar espacio. Según el tipo de accionamiento, se clasifican en mecánicas (motorizadas) y manuales (de empuje manual).



Estructura modular de estanterías diseñada específicamente según las características de los almacenes de repuestos y los concesionarios 4S. Aptas para el almacenamiento de componentes de automoción, tales como estanterías para piezas pequeñas, medianas y grandes, estanterías para lunas (vidrios), para puertas y aletas, para neumáticos, para amortiguadores, para silenciadores, para parachoques, etc. Su estructura bien concebida y su enfoque especializado contribuyen a mejorar la imagen de la marca automotriz.



广汽HONDA



东风 NISSAN



东风 HONDA



保险杠架 Bumper rack



轮胎架 Tire rack



翼子板架 Wing fender rack



楼梯+滑梯 Staircase+slide staircase



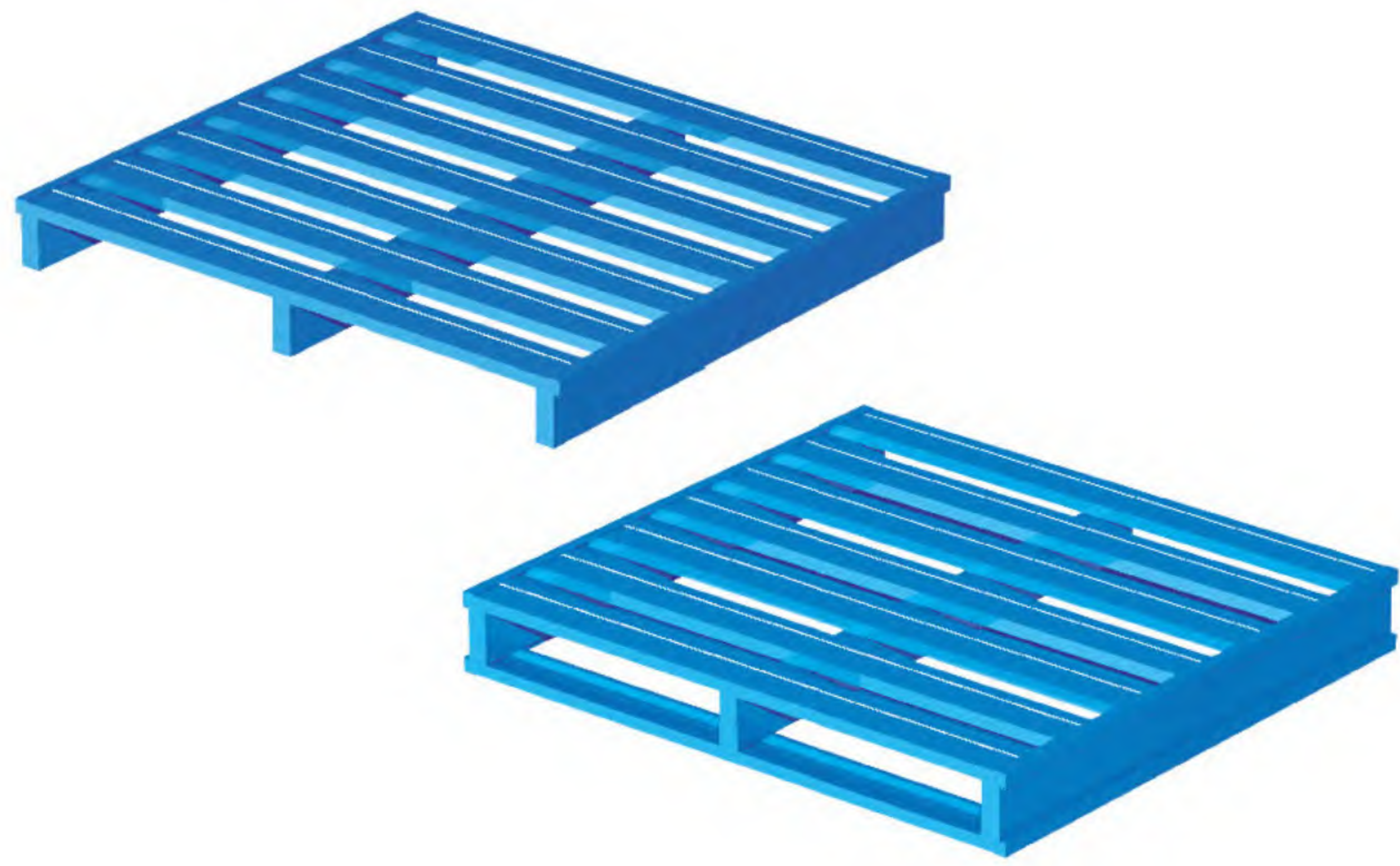
Separación normalizada de fábricas y talleres, mejora eficaz del entorno de trabajo y planificación racional del espacio.

Componentes modulares, uniformes y estéticos.

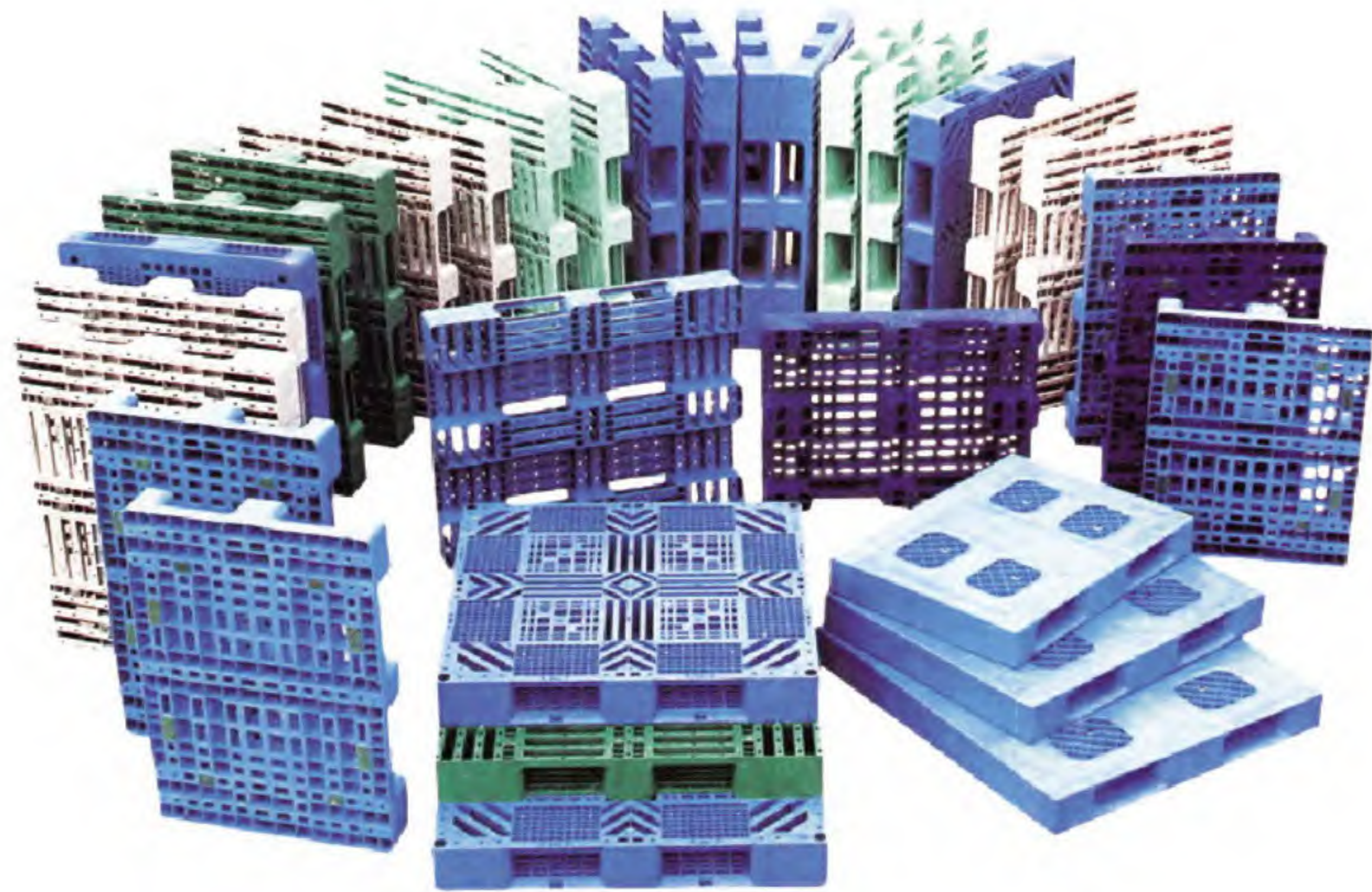
Columnas fijadas al suelo mediante pernos, seguras y robustas, fáciles de montar y desmontar.



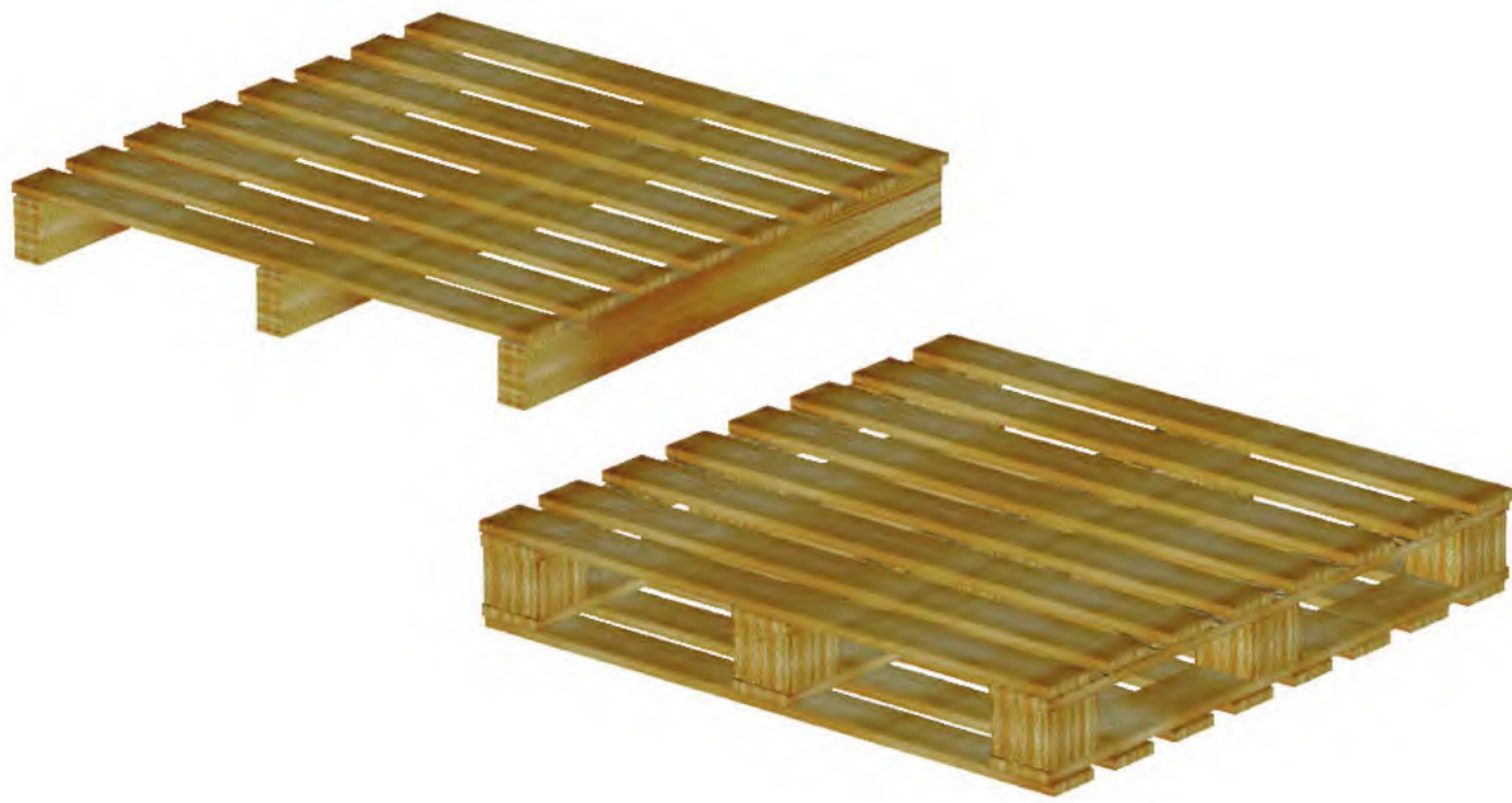
Palets de acero



Palets de plástico



Palets de madera



ESTANTERÍAS DE ALMACENAMIENTO DE ALTA DENSIDAD





I Introducción del producto

El sistema de estanterías tipo shuttle se compone de tres elementos: estanterías, carros shuttle y carretillas elevadoras. Se trata de un sistema de almacenamiento de palets de alta densidad, que funciona mediante el apilado automático realizado por los carros shuttle que circulan por los carriles internos de las estanterías.

Las estanterías tipo shuttle son adecuadas para mercancías de gran volumen y poca variedad, especialmente para sectores con grandes lotes de una sola referencia y productos relativamente homogéneos, como el alimentario, el químico y el tabacalero, gozando de gran popularidad sobre todo en cámaras frigoríficas.

En comparación con las estanterías drive-in, para la operación de almacenamiento y recogida de las estanterías tipo shuttle no es necesario que la carretilla elevadora ingrese al interior de los pasillos, lo que mejora enormemente la eficiencia. Además, permiten un diseño con mayor profundidad y un almacenamiento más compacto, lo que se traduce en un ahorro considerable de espacio y costos de mano de obra.



Mediante la combinación de estanterías con pasillos y carros shuttle, las estanterías tipo shuttle permiten el almacenamiento semiautomático de alta densidad de mercancías paletizadas. Según la disposición de los puertos de carga y descarga, se dividen en modo FIFO (Primero en Entrar, Primero en Salir) y modo LIFO (Último en Entrar, Primero en Salir).



Modo FIFO (Primero en Entrar, Primero en Salir)
Los palets se depositan por un extremo del pasillo y se retiran por el extremo opuesto, materializando así el principio de primero en entrar, primero en salir.

Ventajas
Permite el almacenamiento y recogida secuencial de las mercancías, ajustándose a los requisitos logísticos generales; Posibilita la operación por zonas diferenciadas para el almacenamiento y la recogida, optimizando la gestión en sitio.

Desventajas
Es necesario habilitar pasillos para carretillas elevadoras en ambos extremos de las estanterías; La tasa de utilización del almacenamiento dinámico es inferior a la del modo LIFO.

Modo LIFO (Último en Entrar, Primero en Salir)
Solo se habilita un pasillo para carretillas elevadoras en un solo lateral de las estanterías, y la carga y descarga de las mercancías se realiza únicamente por ese mismo lateral del pasillo.

Ventajas
Al habilitar el pasillo solo en un lateral, se aprovecha al máximo la superficie de almacenamiento; Es más adecuado para escenarios en los que no existen requisitos estrictos sobre el orden de entrada y salida de las mercancías.

Desventajas
No permite cumplir con el requisito de salida secuencial de las mercancías según su orden de ingreso al almacén.





Introducción a las Funciones del Carro Shuttle

Funciones Implementadas

Mediante programación, puede realizar tareas como recogida, transporte y colocación de mercancías, así como establecer comunicación con el sistema de control superior o el sistema WMS (Sistema de Gestión de Almacenes). Combinado con tecnologías de RFID y reconocimiento de códigos de barras, permite implementar funciones como reconocimiento automático, almacenamiento y recogida de mercancías, e inventario de almacén.

Características y Ventajas

- 1.Cuenta con una pantalla LCD a color de 2,4 pulgadas autodesarrollada basada en MCU (Unidad de Microcontrolador), que muestra de forma clara y a simple vista el nivel de batería en tiempo real, el estado de las tareas, la información de alarmas y otros datos relevantes.
- 2.Realiza medición de distancia láser analógica para conocer en tiempo real la distancia entre el equipo y los extremos del carril; combinado con un algoritmo autodesarrollado, consigue una desaceleración mucho más estable del vehículo.
- 3.Ajuste libre en el rango de 5 a 25 mm (ajustable mediante mando a distancia).
- 4.Diseño con protección antiinterferencias, capaz de bloquear las señales de interferencia instantáneas generadas en el entorno del almacén.
- 5.La batería está equipada con una placa de protección BMS (Sistema de Gestión de Batería) líder en el sector, combinada con el algoritmo SOC (Estado de Carga), que brinda una protección integral para la batería, garantizando su seguridad y fiabilidad.
- 6.Función de apagado remoto: mediante el mando a distancia, se puede controlar de forma remota el acceso al modo de bajo consumo, sin necesidad de retirar el equipo con la carretilla elevadora de forma frecuente una vez finalizado el trabajo.

穿梭车配置性能

Rendimiento

Carga nominal: 1,5 toneladas (T)
Velocidad en vacío: 1,2 m/s
Velocidad con carga nominal: 0,9 m/s
Temperatura ambiental de funcionamiento: -30 °C ~ 45 °C
Humedad ambiental: 10 % ~ 85 % (sin condensación)

Características

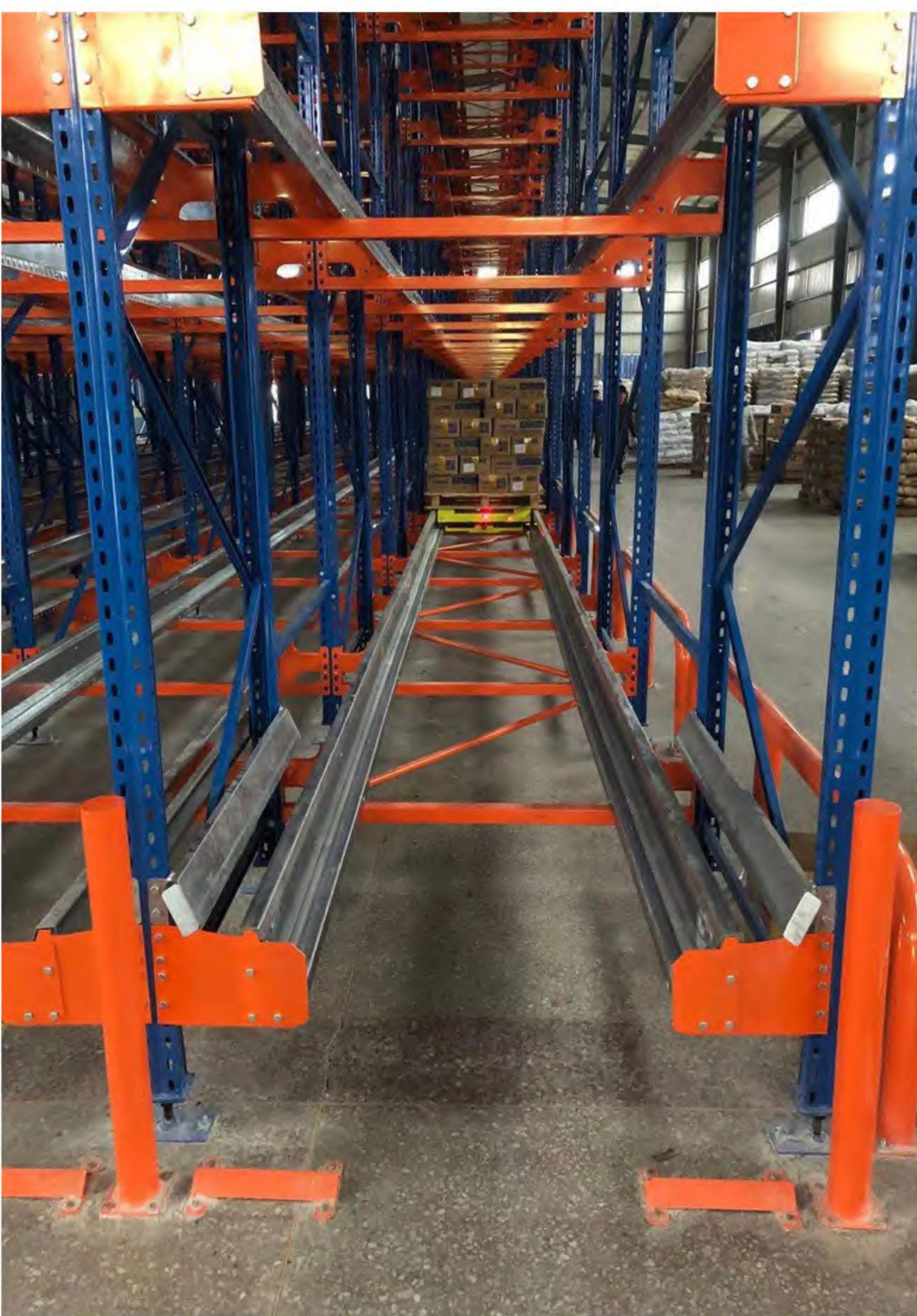
Ancho de palet estándar compatible: 1200 mm
Profundidad adaptabl:800 ~ 1000 mm
Temperatura de funcionamiento: -30 °C ~ 45 °C
Aviso de averías: indicación textual en pantalla

Método y Precisión de Posicionamiento

Tipo de posicionamiento	Método de posicionamiento
Posicionamiento de desplazamiento	Láser (marca SICK, Alemania)
Posicionamiento de palets	Láser + sensor fotoeléctrico (marca SICK, Alemania)
Posicionamiento de elevación	Interruptor de proximidad (marca SICK, Alemania)

Elevación

Altura de elevación: 45 mm
Motor: 48 VCC, 750 W, 3000 rpm



Casos de Éxito

Estantería de almacenamiento denso



Descripción del producto

El sistema de estanterías con lanzadera de cuatro direcciones es un sistema inteligente de almacenamiento de alta densidad compuesto por la lanzadera de cuatro direcciones, estanterías verticales, red inalámbrica, sistema WMS/WCS y un elevador. La lanzadera puede desplazarse de forma automática por los carriles transversales y longitudinales dentro de las estanterías y, en combinación con el elevador, mediante la gestión del sistema de gestión de almacenes (WMS) y el sistema de control de almacenes (WCS), transporta las mercancías a cualquier ubicación de forma automática, logrando un almacenamiento tridimensional omnidireccional y las tareas de recogida y clasificación. En comparación con los almacenes verticales tradicionales, se trata de un equipamiento de almacenaje más complejo e integrado.



Escenarios de aplicación

- Almacenes de línea en fábricas inteligentes
- Almacenes inteligentes de alta densidad para producto terminado / semielaborado / materia prima
- Centros de distribución y transferencia logística
- Almacenes frescos (temperatura controlada) / Cámaras de conservación de frutas y verduras

Características de la lanzadera inteligente de cuatro direcciones



Cambio de dirección in situ



Planificación de trayecto



Carga automática



Protección de seguridad



Detección de obstáculos



Programación de múltiples vehículos

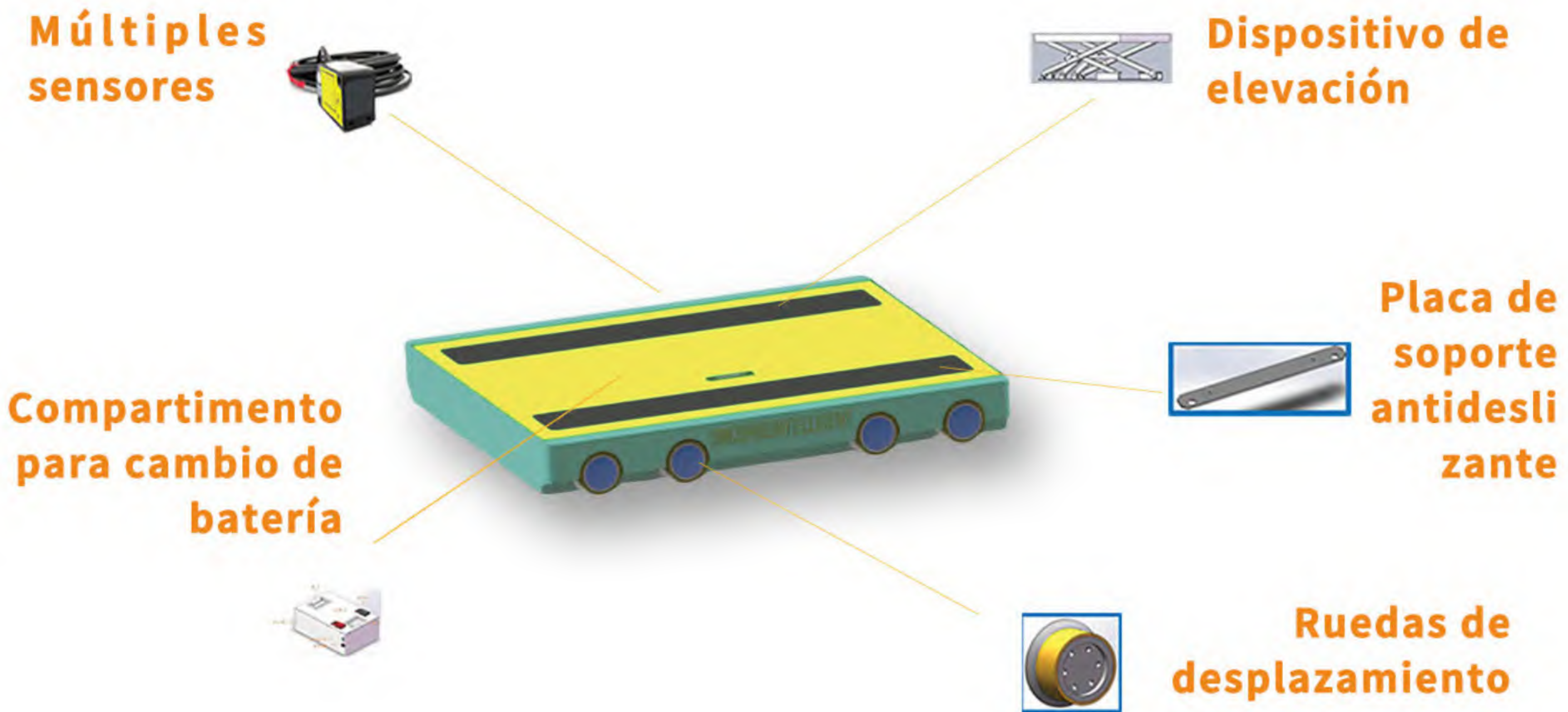


Calibración de posicionamiento



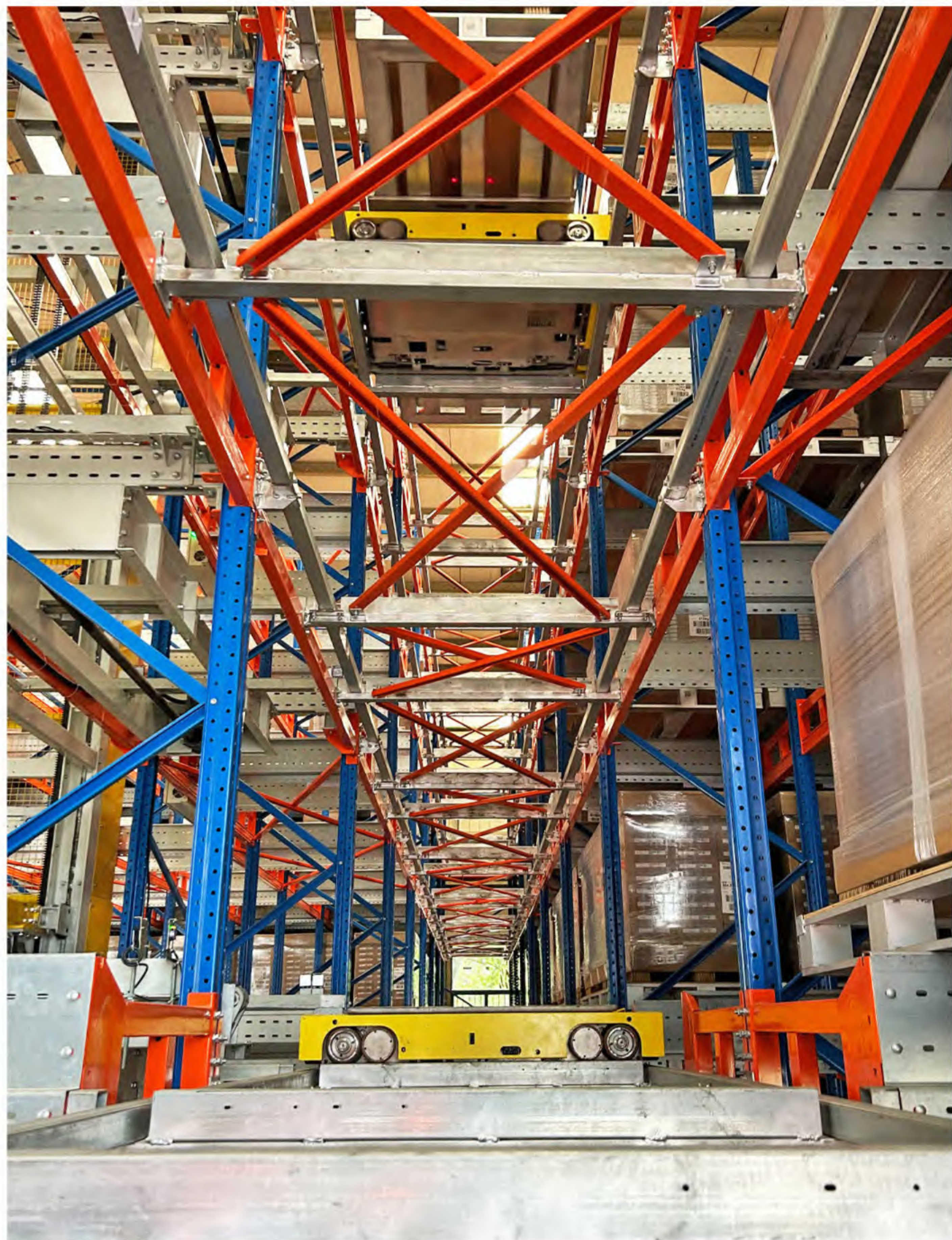
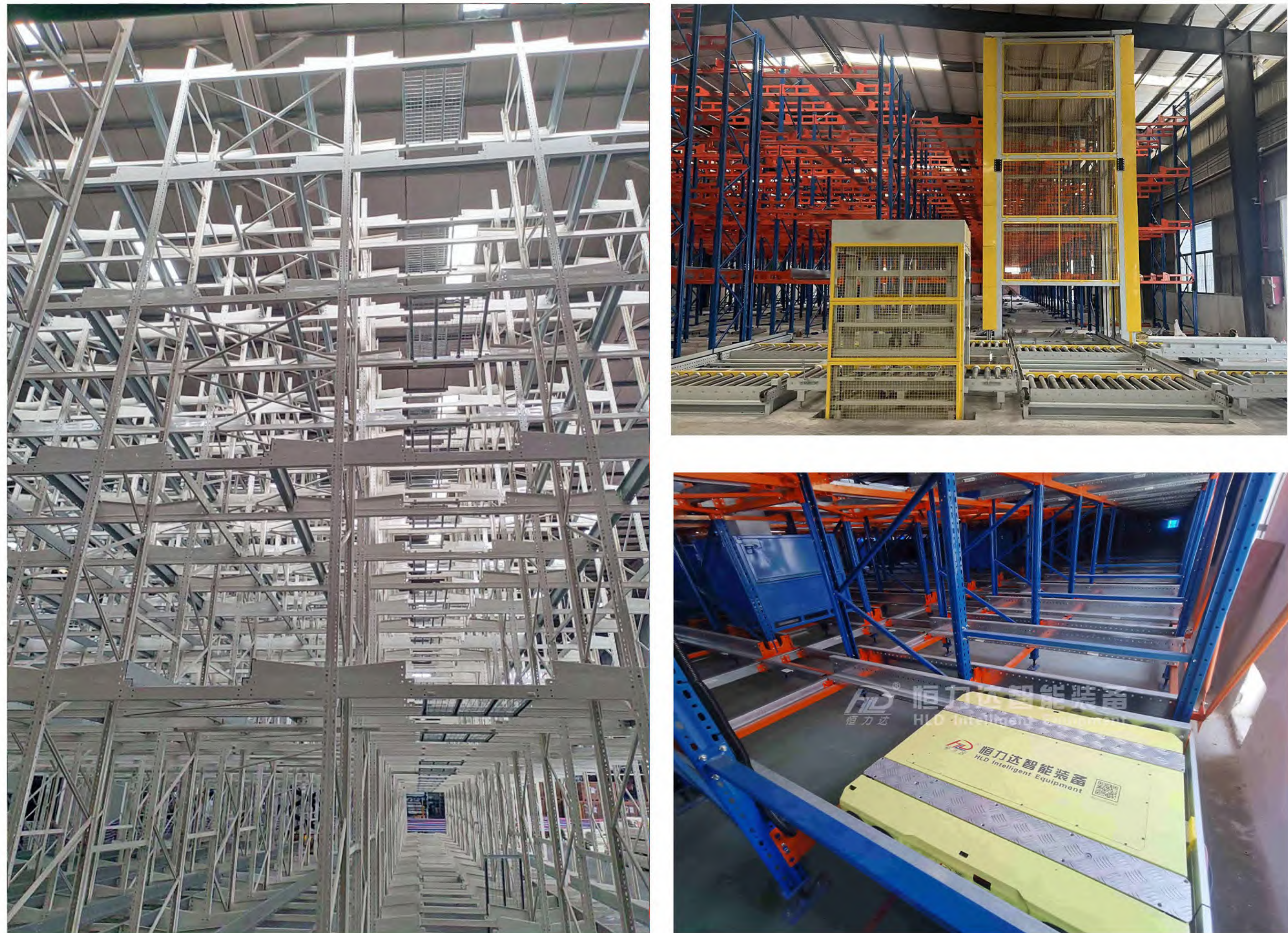
Detección de carga

Dimensiones exteriores	1135×980×120mm
Carga nominal	1500kg
Tamaño del palet	1200×1000mm
Peso propio del equipo	350kg
elocidad máxima de desplazamiento	1.5m/s
Precisión de desplazamiento	≤2mm
Precisión de posicionamiento	±2mm
Tipo de batería	Batería de fosfato de hierro y litio (LiFePO4)
Capacidad de la batería	48V/30AH
Autonomía / Tiempo de carga	6-8H/1.5H
Temperatura de trabajo	-10℃~50℃



La lanzadera inteligente de cuatro direcciones es un equipo robótico de almacenaje desarrollado para el almacenamiento de alta densidad en almacenes verticales de cargas paletizadas completas. Permite realizar múltiples funciones como desplazamiento en cuatro direcciones, operación automática, programación de flotas, carga automática, entre otras. En combinación con otros equipos como elevadores y líneas de transporte, y sistemas como RCS, WCS y WMS, se integra en un almacén vertical totalmente automatizado de alta densidad, adaptándose a las necesidades de almacenamiento intensivo de sectores como la alimentación, la farmacia, la automoción y las nuevas energías.



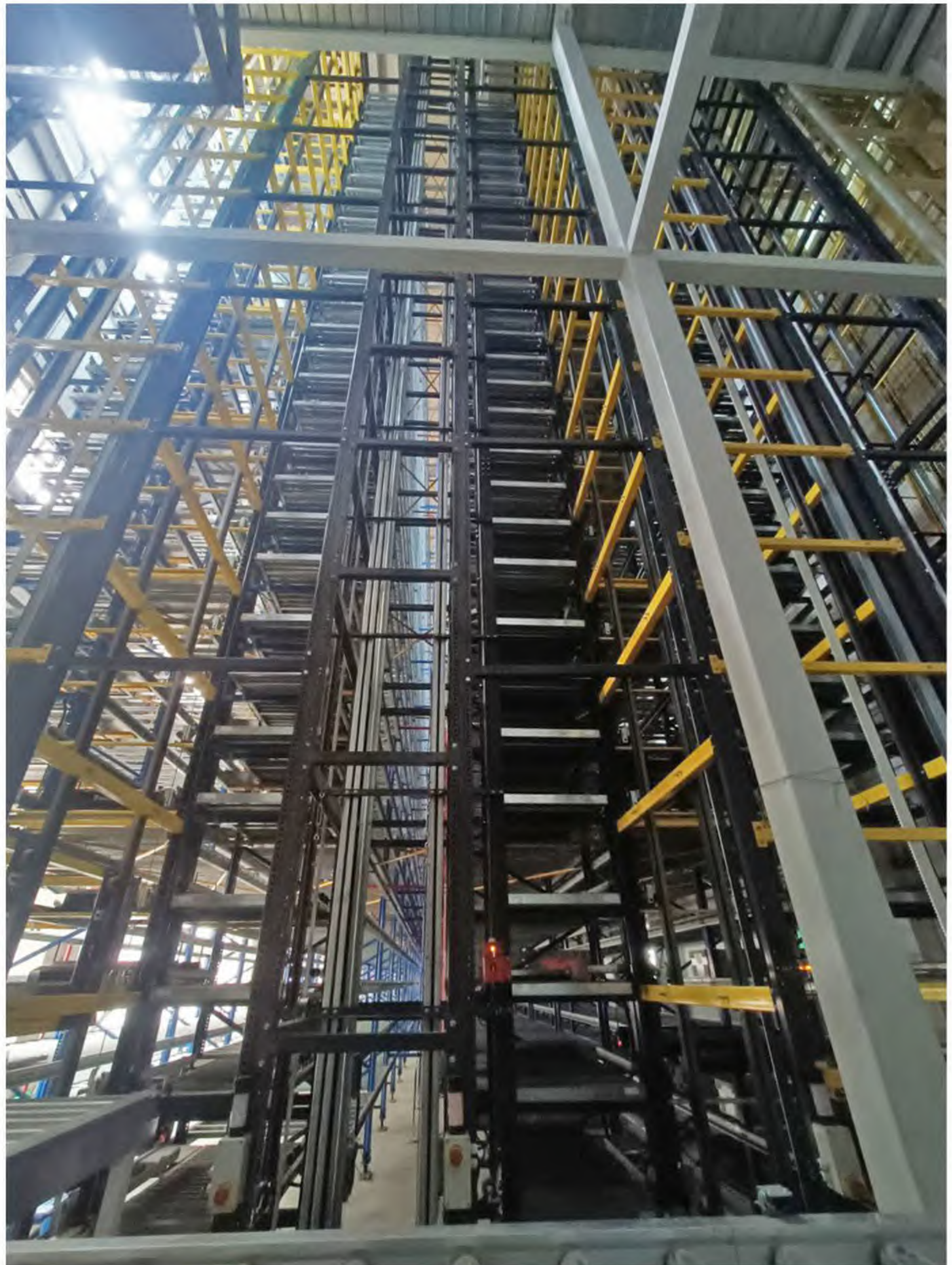
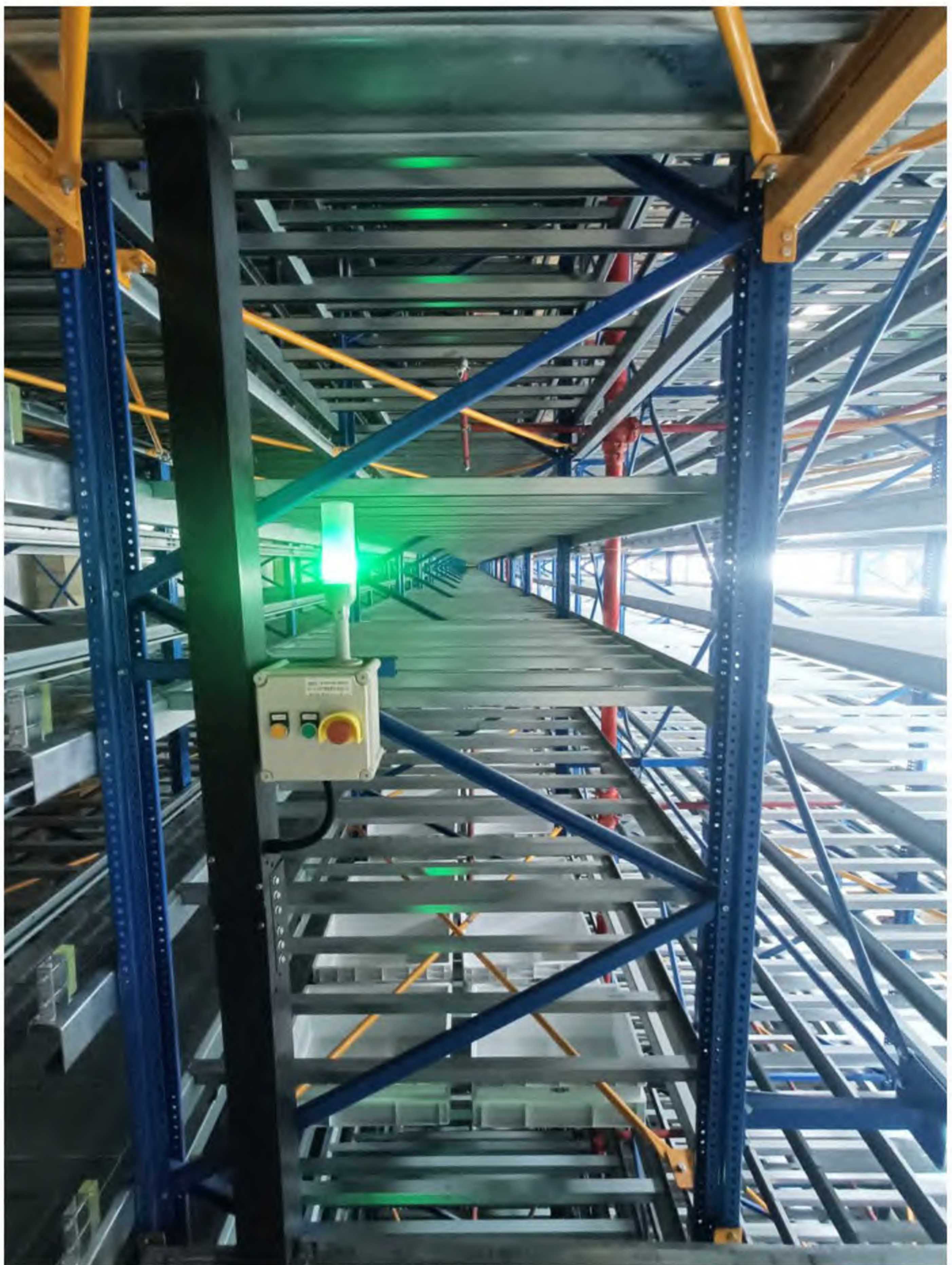
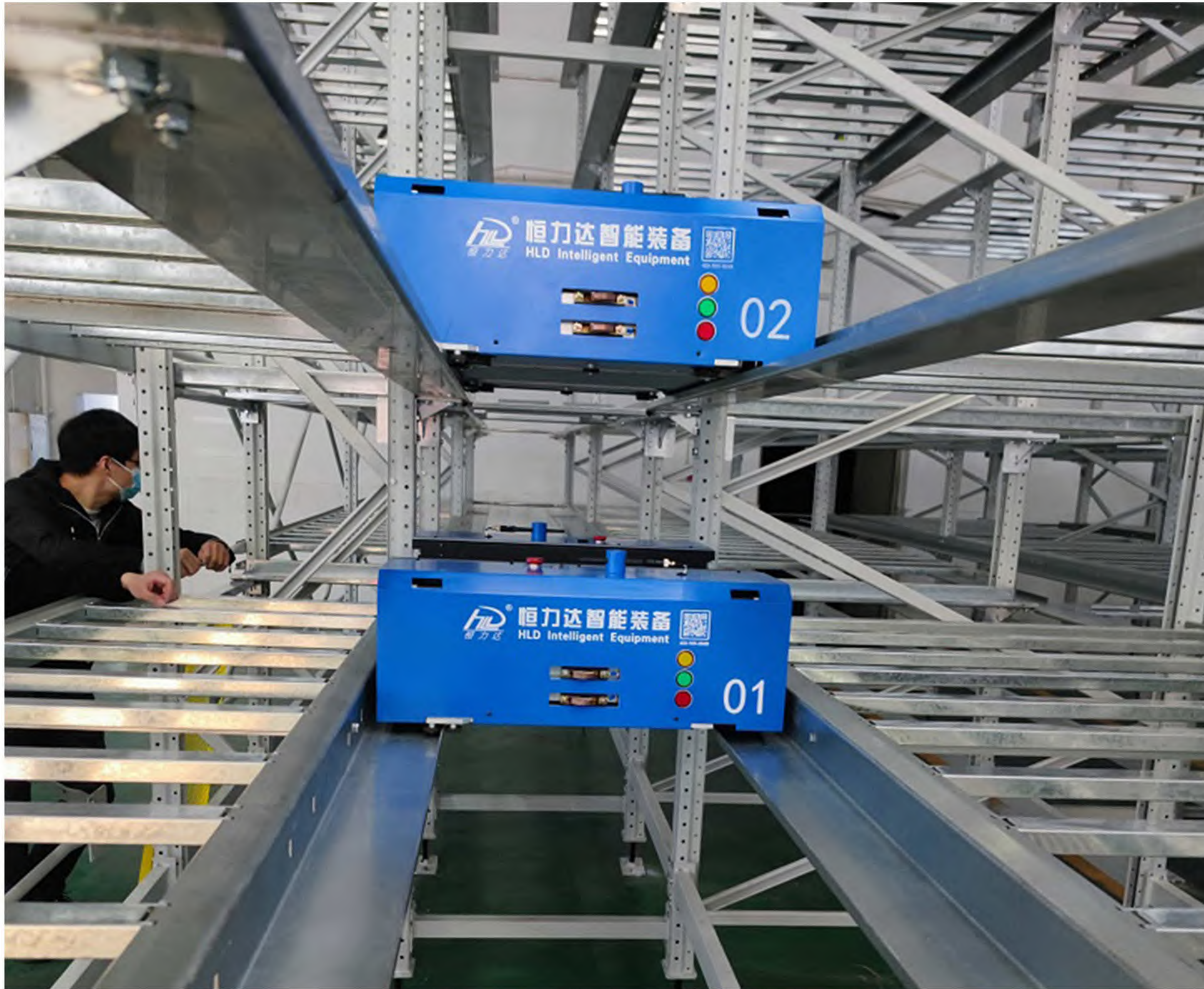
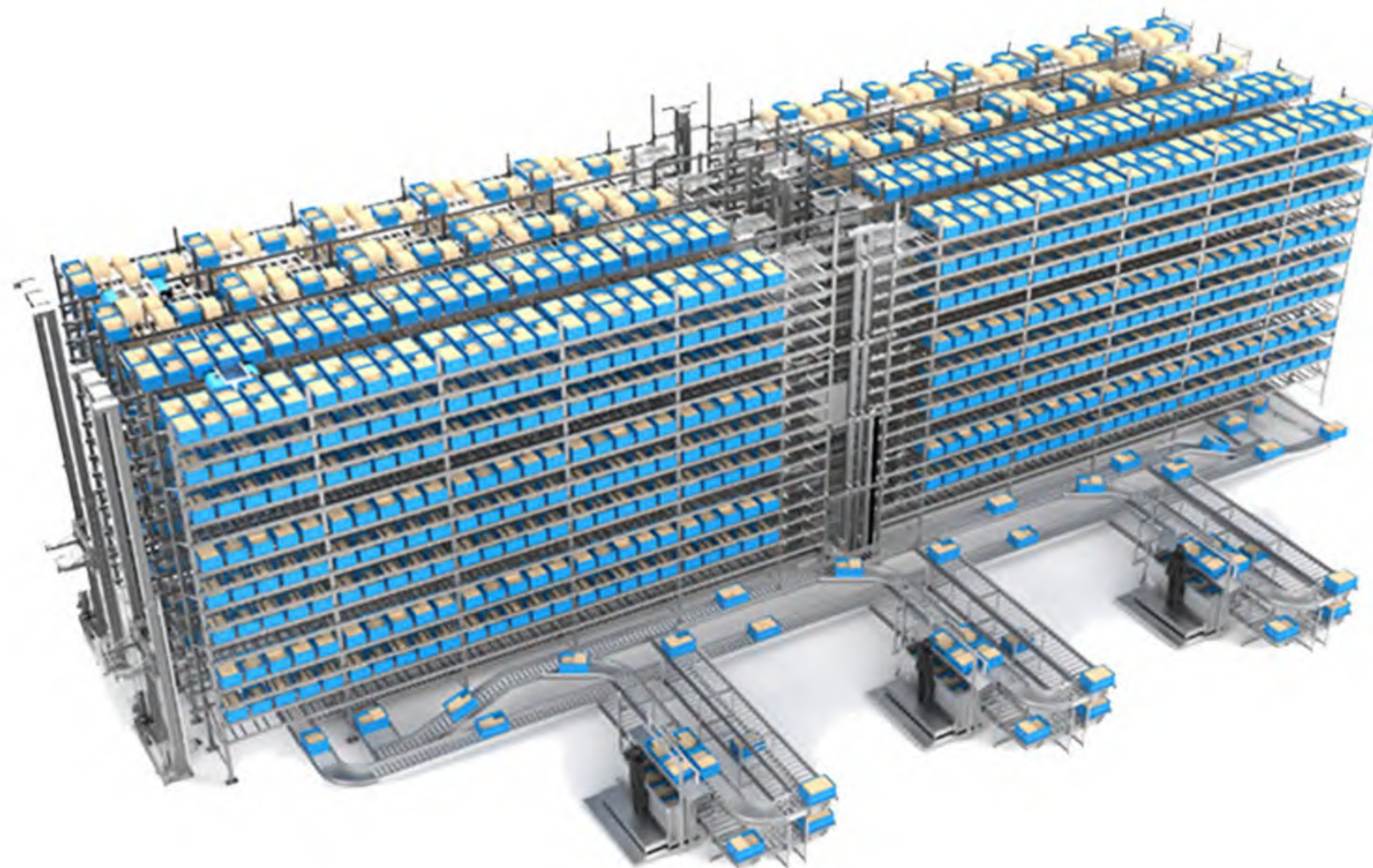


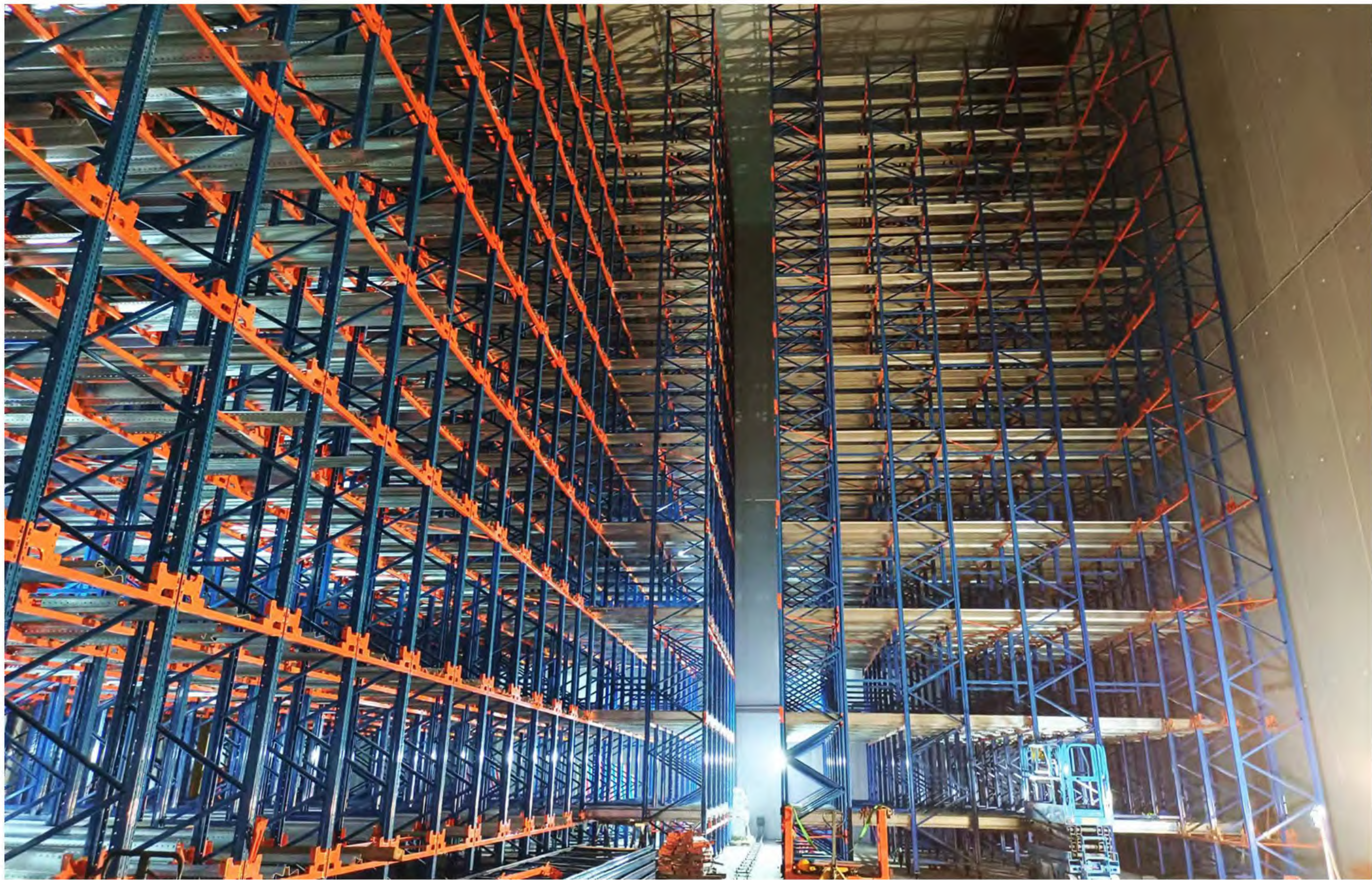
Estantería de almacenamiento denso

Estantería de almacenamiento denso

Descripción del producto

El sistema de lanzaderas multicapa para cajas es una nueva generación de sistemas logísticos inteligentes. Su principal ventaja radica en el notable incremento de la eficiencia en el acceso a las unidades de carga. La eficiencia máxima de un único pasillo de lanzaderas puede alcanzar hasta 1.000 cajas por hora, lo que representa de 3 a 5 veces la de un sistema miniload tradicional y de 15 a 20 veces la de un sistema de estanterías de almacenaje convencional por palets.





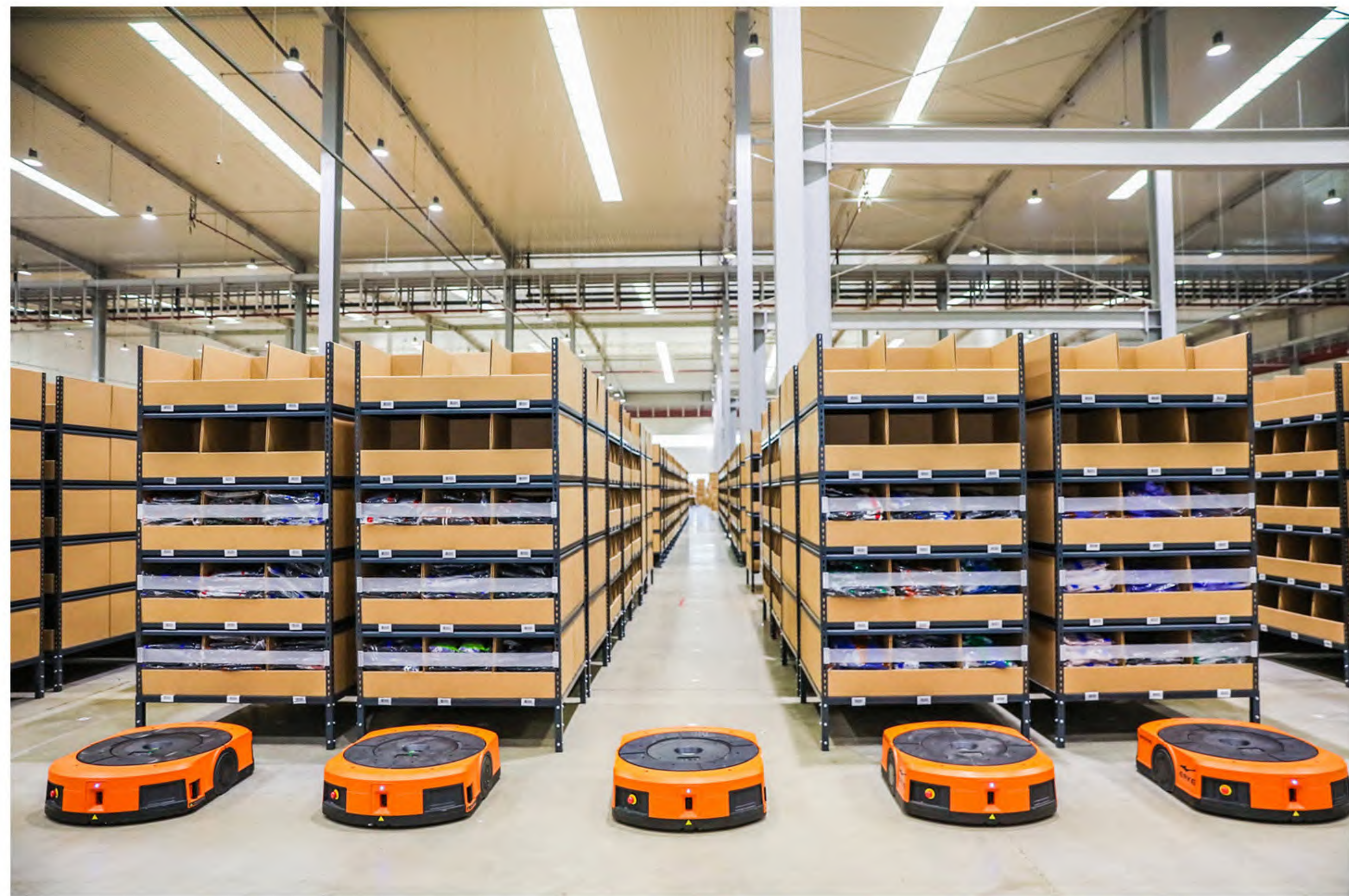
El almacén vertical con transelevador y lanzadera aprovecha la consolidada tecnología del transelevador combinada con la avanzada funcionalidad de la lanzadera. Al incrementar la profundidad de los pasillos por los que circula la lanzadera, se reduce el número de transelevadores necesarios, logrando así una función de almacenamiento de alta densidad. Permite el flujo FIFO (primero en entrar, primero en salir) y el almacenaje aleatorio, y reúne las ventajas tanto de la automatización total como del almacenamiento de alta densidad.





Introducción del producto

La estantería para AGV es un dispositivo de transporte inteligente compuesto por un carro AGV y la propia estantería. En comparación con las carretillas elevadoras tradicionales, resulta más inteligente. El carro AGV es un vehículo de transporte inteligente equipado con un sistema de guiado automático. Este sistema de estanterías se utiliza habitualmente en sectores como la mecánica, la alimentación, la farmacia y la impresión.



Descripción del producto

Las estanterías móviles son fáciles de controlar, seguras y fiables. Cada hilera de estanterías está accionada por un motor y se desplaza sobre unos rodillos instalados bajo la estructura, que discurren por carriles anclados al suelo. Su principal ventaja es el elevado aprovechamiento del espacio: un conjunto de estanterías solo necesita un pasillo de trabajo, mientras que en las estanterías fijas para palets un pasillo da servicio únicamente a las dos hileras situadas a ambos lados del mismo.



Características del producto

- Alto aprovechamiento del espacio.
- Flexibilidad y comodidad.
- Seguridad y fiabilidad.
- Ahorro energético y respeto al medio ambiente.



Descripción del producto

El sistema de robot para contenedores de varios niveles (CTU) está compuesto principalmente por estanterías de varios niveles, el robot CTU, equipos de captura de información y el sistema informático. Permite la recogida inteligente, el acceso, el depósito y el transporte de múltiples contenedores. A partir de los pedidos enviados por el sistema, el robot CTU hace posible la transición real desde el modelo tradicional de preparación de pedidos “del producto a la persona” a un modelo de recogida inteligente mucho más eficiente y sencillo “del contenedor a la persona” .

Características funcionales

Acceso flexible

- Recogida y colocación de cajas desde cualquier nivel en las pilas originales.
- 24 contenedores por vehículo, con un incremento de la eficiencia de transferencia del 300%.

Recogida inteligente

- Algoritmos inteligentes de programación y asignación que garantizan una operación colaborativa y eficiente de múltiples robots.
- Sistema de gestión de almacenes inteligente (WMS) que gestiona ubicaciones complejas de manera eficiente y precisa.Reducción del coste de estanterías del 55% y ampliación de la capacidad de almacén del 50%.

Entrada y salida en cajas originales

- Cero coste en contenedores adicionales; entrada y salida de almacén completamente automatizada y sin personal.
- Cero retorno de material sobrante; eficiencia del sistema incrementada en un 50%.

Apilado en altura

- Recogida de mercancías hasta 6m de altura, lo que mejora notablemente la rentabilidad del espacio de almacenaje.
- Acceso en 3 niveles de apilado, almacenamiento en doble profundidad; reducción del coste de estanterías del 55% y ampliación de la capacidad de almacén del 50%.



Ámbito de aplicación

El sistema de robot para contenedores de varios niveles (CTU) es adecuado para aplicaciones de almacenaje en sectores como calzado y moda, comercio electrónico, electrónica, energía eléctrica, fabricación, farmacia y retail (se admiten personalizaciones profundas para múltiples dimensiones de cajas).

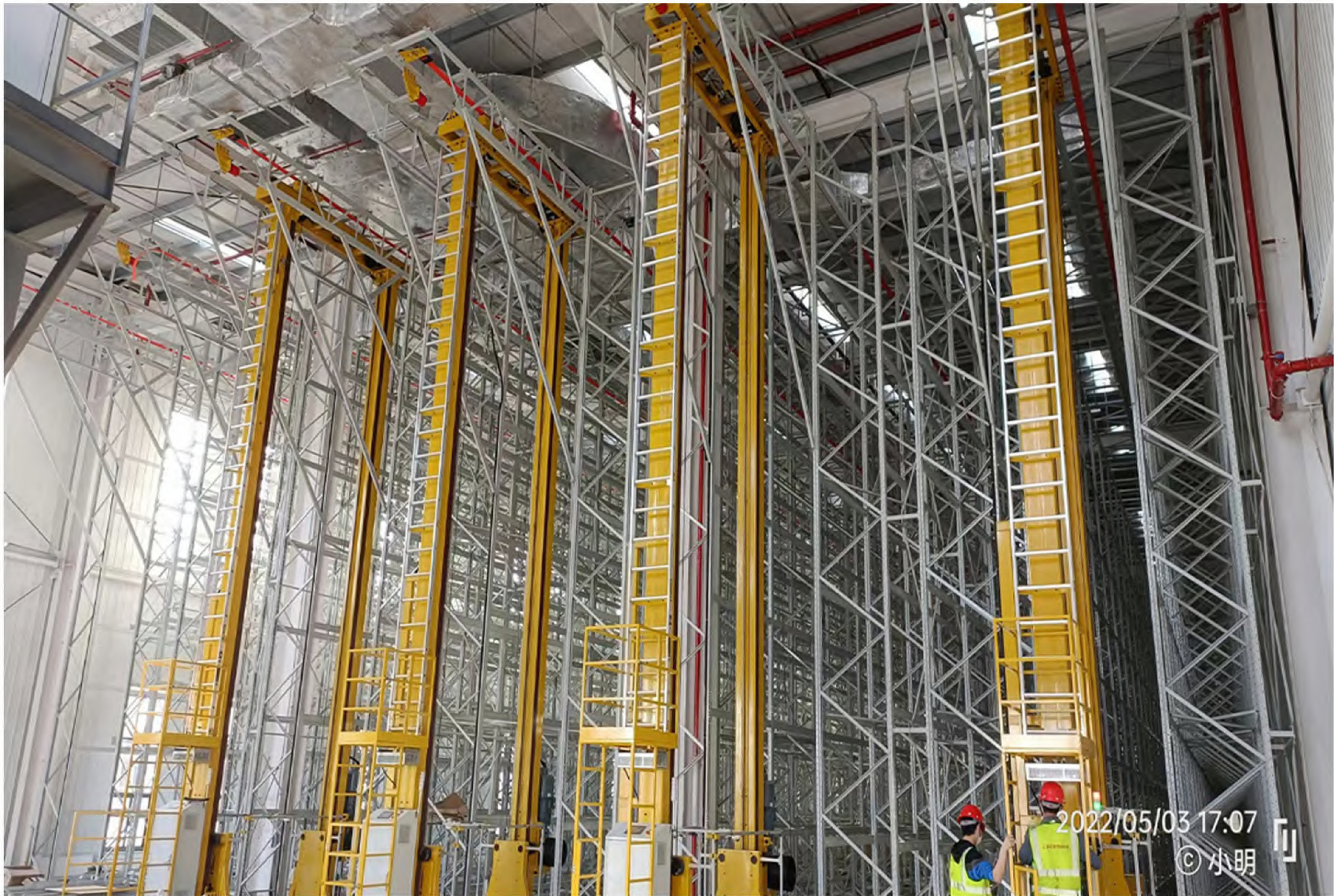


EQUIPAMIENTO DE LOGÍSTICA INTELIGENTE



Descripción del producto

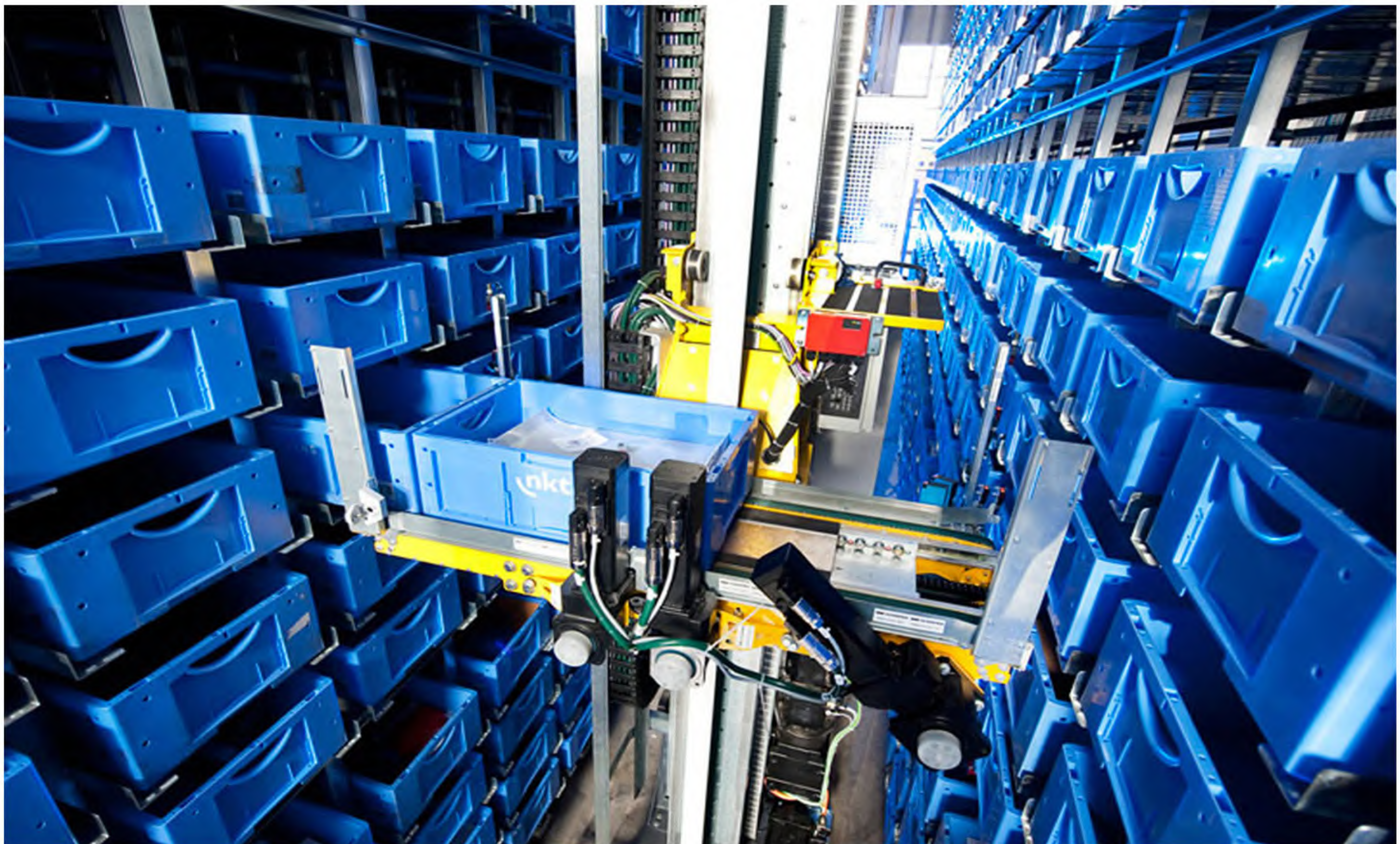
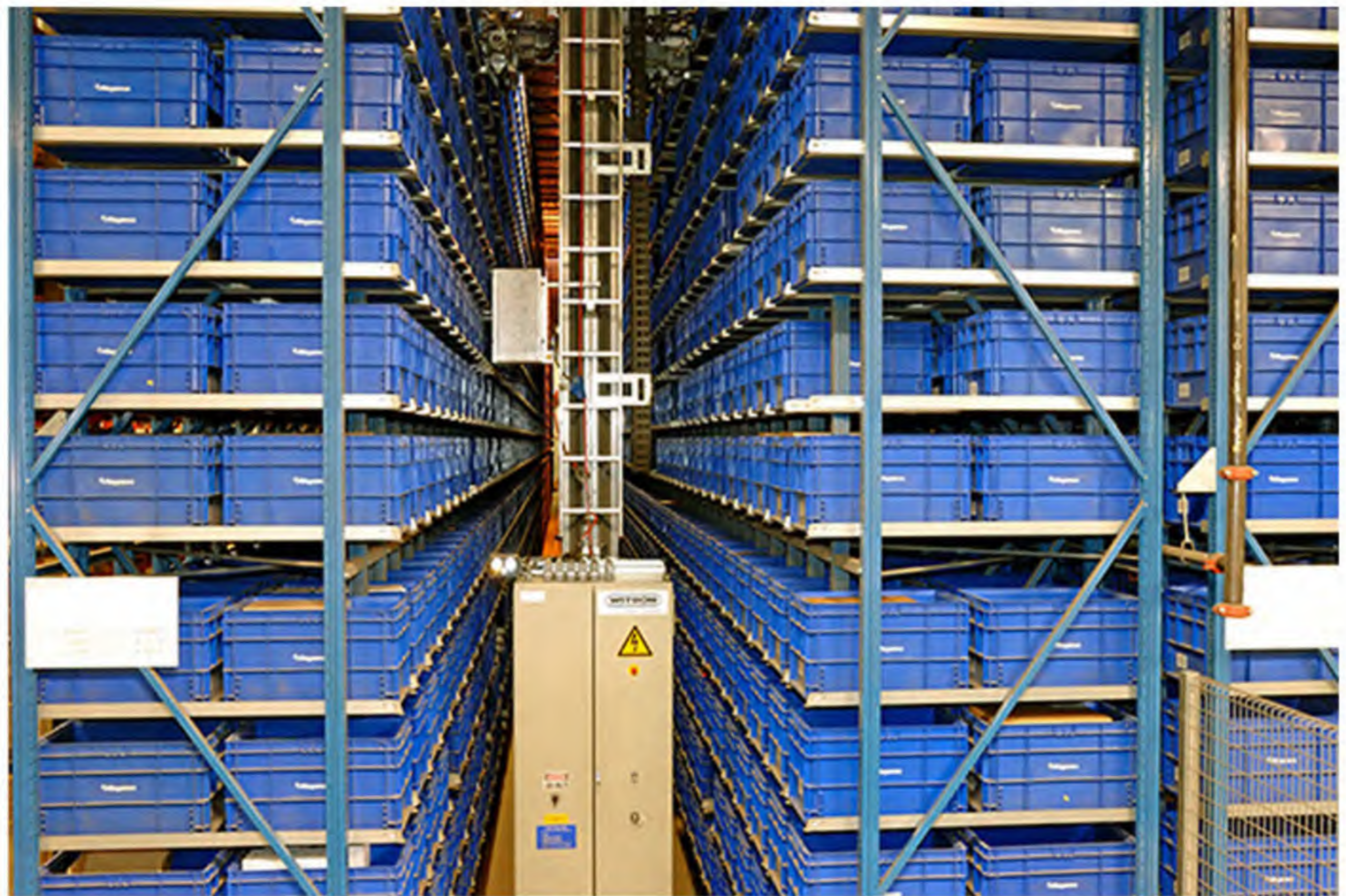
El almacén automático vertical es un sistema altamente inteligente de almacenamiento y gestión de mercancías. Mediante el uso de equipos y tecnologías automatizadas avanzadas, permite almacenar y recuperar las mercancías de forma eficiente, precisa y segura. Mientras que los almacenes tradicionales suelen requerir una gran cantidad de mano de obra, el almacén automático vertical no solo reduce los costes de personal, sino que también mejora la eficiencia del almacenamiento y la calidad logística. Asimismo, ofrece ventajas como escalabilidad y flexibilidad, y ha sido ampliamente implantado en el ámbito de la logística moderna.





| Descripción del producto

El almacén automático vertical para cajas es un sistema de almacenamiento automatizado diseñado específicamente para la guarda de cajas. Su diseño debe adaptarse a las características particulares de las cajas. Por lo general, las cajas se almacenan mediante apilamiento. Dependiendo de los requisitos, se pueden utilizar distintos tipos de transelevadores para cajas, como los de simple o doble profundidad, o los de estación simple o multiestación, para transportarlas.



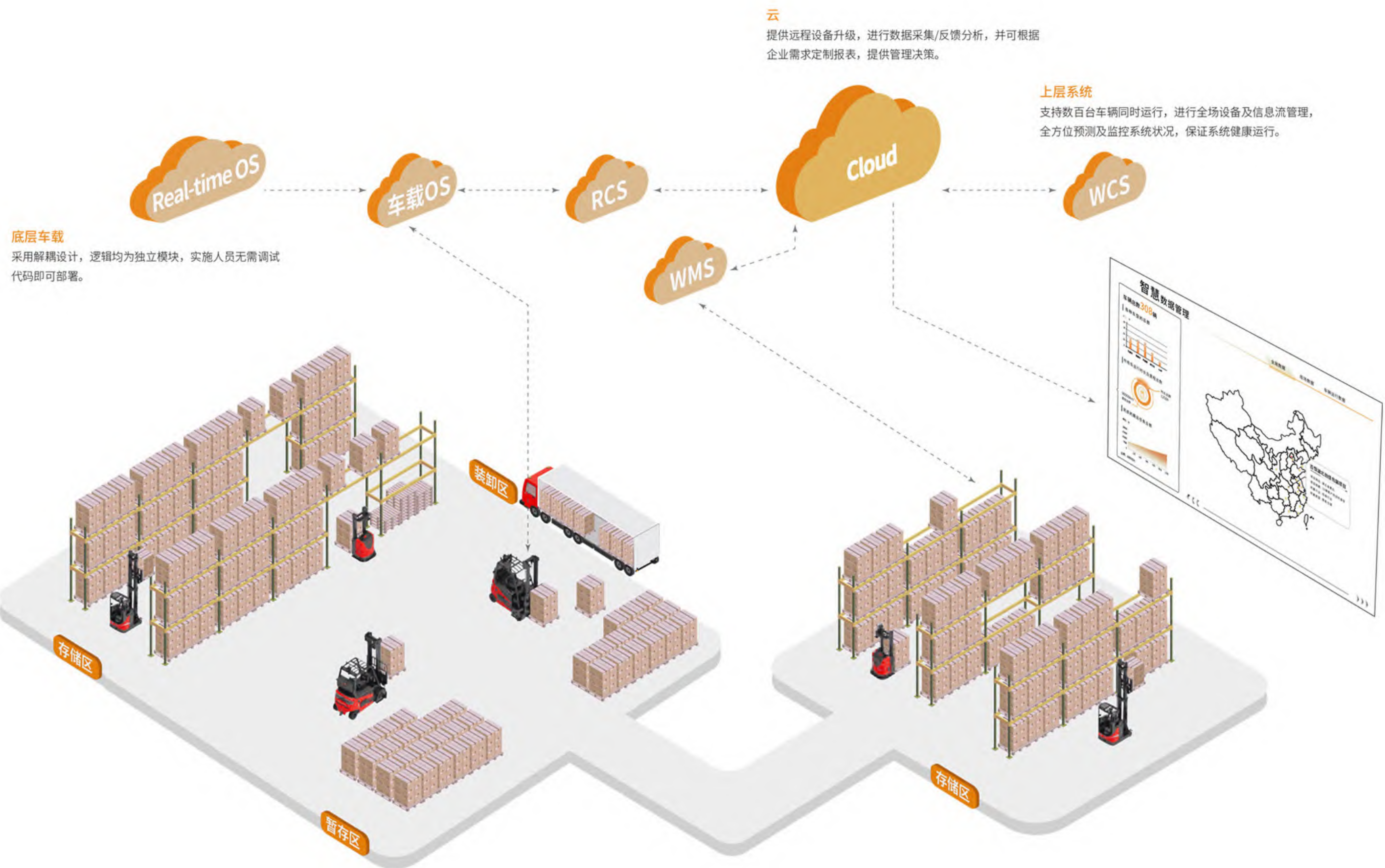
Carretillas elevadoras AGV sin conductor: se adaptan a todo tipo de escenarios y necesidades.

Las carretillas AGV, también denominadas vehículos de guiado automático para manipulación de cargas, incluyen varios tipos: transpaletas AGV para palés, carretillas apiladoras AGV de patas anchas, carretillas retráctiles AGV y carretillas contrapesadas AGV. Pueden sustituir al personal en tareas de manipulación totalmente automatizadas, reduciendo los costes de mano de obra y mejorando la eficiencia productiva.



Sistema de software

Gestiona de forma inteligente todas las carretillas AGV.



Descripción del producto

El vehículo AGV, también conocido como vehículo de guiado automático, vehículo de navegación automática o vehículo de navegación láser, se caracteriza por su funcionamiento sin conductor. Está equipado con un sistema de guiado automático que le permite desplazarse de forma autónoma siguiendo rutas preestablecidas sin necesidad de intervención humana, transportando automáticamente mercancías o materiales desde el punto de origen hasta el destino.

Ventajas de los vehículos AGV

Alta eficiencia operativa

Eficiencia de hasta 3 veces la del trabajo manual
Precisión operativa del 99,99%

Mayor automatización

Reducción de personal
Menor intensidad laboral

Alta flexibilidad

Posibilidad de aumentar o reducir el número de robots según la demanda
Soluciones personalizadas en profundidad para múltiples sectores

Despliegue rápido

Tiempo total de implementación reducido
Despliegue completado en tan solo dos semanas

