



SOLUTION

CSII300 - CSII300/40

KOMPAKTLAGER FÜR FMS



CS II 300 - CS II 300/40

KOMPAKTLAGER FÜR FMS

Stanzen I Laserschneiden

CS II ist ein vollautomatisches, modular aufgebautes Lagersystem zur Lagerung von Material, Restblechen und Teilen. An das CS II können mehrere Zellen angeschlossen werden, z. B. Stanz-, Kombi- und Laserzellen auf beiden Seiten des Lagers. Es ist die perfekte Lösung, wenn mehr Lagerplatz benötigt wird sowie der Materialfluss und das Timing zwischen den Produktionsprozessen optimiert werden soll.

ANPASSUNGSFÄHIGES KONZEPT

- Das Lager umfasst Positionen für Rohmaterial, Teile und Skelett-/Mikroeckenbleche. Die Kapazität umfasst 30-999 Paletten.
- Das Be- und Entladen von Blechstapeln erfolgt über die Eingabe-/Ausgabestation(en).
- Ein Regalförderzeug transportiert Bleche und Teile zwischen dem Lager, den Ein- und Ausgabestationen und den angeschlossenen Produktionszellen.

- Die Paletten werden während der Ausführung von Aufträgen gemäß dem Arbeitsplan automatisch gewechselt. Im Produktionsprozess ist kein manuelles Materialhandling erforderlich.
- Es gibt verschiedene Stapelhöhen für unterschiedliche Arten und Größen von Materialien.
- Für eine maximale Lagerkapazität sind auch verschiedene Lagerhöhen erhältlich.
- Jede Lösung ist auf die Bedürfnisse des Kunden zugeschnitten.
- CS II lässt sich leicht erweitern, wenn das Unternehmen wächst. Ein einreihiges CS II kann je nach Bedarf auch zu einem Doppelreihigen erweitert werden.
- Die Lagermodelle (S-Modelle) L III, PR III UL, R3015 TK UL, MP Flexit und TK-EU können alle an CS II angeschlossen werden.

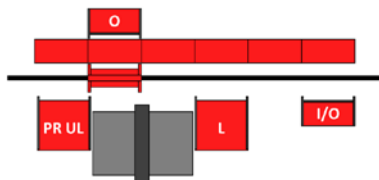
KONFIGURATIONSBEISPIELE

Beispiel 1

CS II Lager mit einseitiger Reihe und 6 Segmenten mit Paletten für:

- Rohmaterial
- Fertige Teile
- Restbleche

Verbindungen zu:
Stanz- oder Kombizelle zusammen mit L III und PR III UL

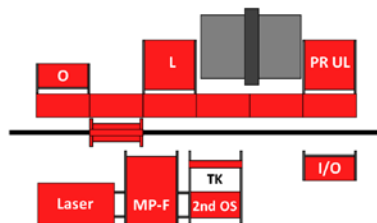


Beispiel 2

CS II Lager mit einseitiger Reihe und 6 Segmenten mit Paletten für:

- Rohmaterial
- Fertige Teile
- Restbleche

Verbindungen zu:
Laserzelle zusammen mit MP-F, 2en Station und TK.
Stanz- oder Kombizelle zusammen mit L III und PR III UL

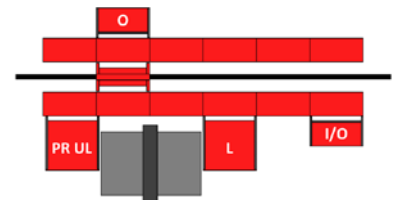


Beispiel 3

CS II Lager mit Doppelreihe und insgesamt 12 Segmenten mit Paletten für:

- Rohmaterial
- Fertige Teile
- Restbleche

Verbindungen zu:
Stanzen oder Kombizelle zusammen mit L III und PR III UL



TECHNISCHE DATEN

		CS II 300		CS II 300/40
Maximale Belastung	kg/Palette	3.000		
Maximale Blechgröße	mm	3.050 x 1.525	4.070 x 1.525	
Maximale Regalförderzeug-Geschwindigkeit	ohne Last mit Last	mm/s	X-Achse: 2.500 Y-Achse: 500 Z-Achse: 440 X-Achse: 2.000 Y-Achse: 300 Z-Achse: 350	
Software zur Lagersteuerung			AMADA - FMS-Steuerung (ISC)	
Software zur Zellensteuerung			AMADA - FMS-Steuerung	

AMADA GmbH

Amada Allee 1
42781 Haan
Deutschland

Tel: +49 (0)2104 2126-0
Fax: +49 (0)2104 2126-999
www.amada.de

AMADA SWISS GmbH

Dättlikonerstrasse 5
8422 Pfungen
Schweiz

Tel: +41 (0) 52 304 00 34
Fax: +41 (0) 52 304 00 39
www.amada.ch

