

tomidaseiki
www.tomidaseiki.com



台灣富田自動化精密機械股份有限公司

台灣台中市烏日區溪南路一段715巷8號

電話：04-2334-5206 傳真：04-2334-5205

HomePage



Youtube



電動倉儲型錄中文版12P 202208

電動倉儲系統

Automated Storage Retrieval System



tomidaseiki

特色

- . 安全、耐用、保養維修簡單、高工作效率
- . 空間利用率提升50%以上
- . 即時控管板材物料
- . 降低作業人員尋找板材時間
- . 獨家防掉落裝置及吸震構造
- . 生管系統連線資料傳輸
- . 改善稼動率、提升現場作業性



利用支點與施力點槓桿原理，
增加強力摩擦力，使而卡住，防止掉落。

升降裝置之防掉落機構

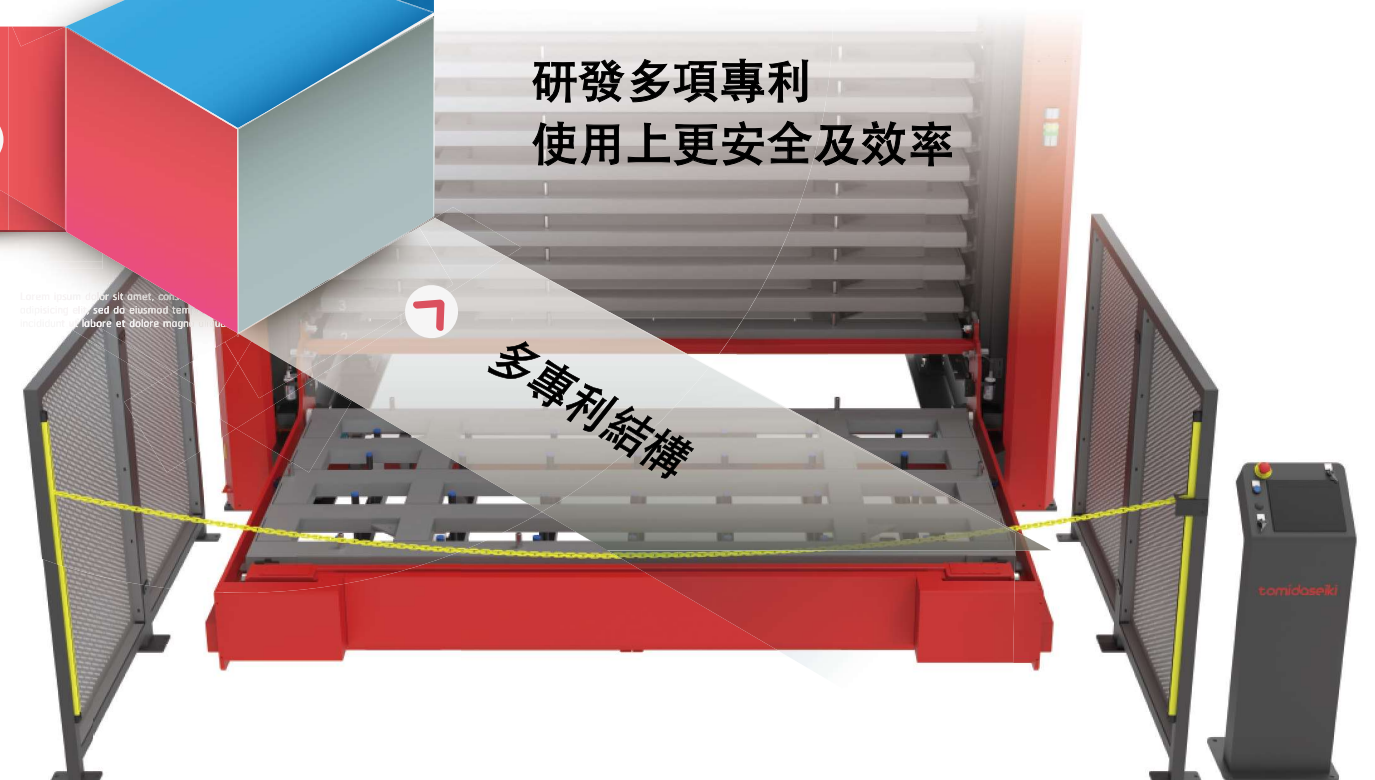


CE 認證取得

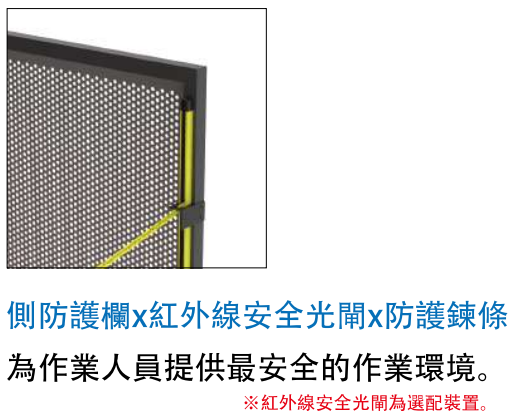
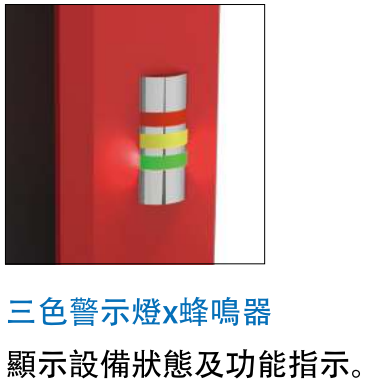
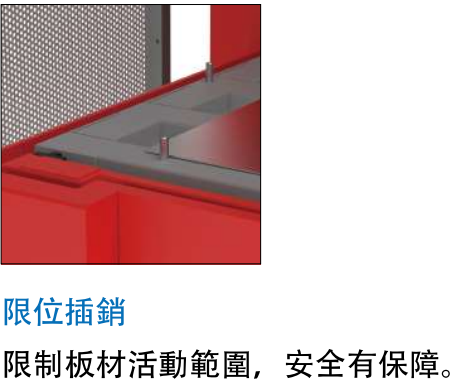
模組化結構、組裝
高強度構造設計

研發多項專利
使用上更安全及效率

多專利結構



裝置介紹



伺服器（群組管理系統）



群組化管理

透過伺服器網路連線，可針對同一類或不同類的自動倉儲進行多台群組化管理。操作介面簡單、明瞭，讓多台倉儲設備管理更輕鬆、有效率。

條碼式管理

由採購或生產管理單位建立原物料條碼，再輸入於伺服器內，讓管理更輕鬆，入出庫時，皆使用條碼讀取器，資料及庫存管理零失誤。

伺服器連線操作

透過網路連線連結多台、多種倉儲設備，再以伺服器中央控管，以燈號等顯示作業對象設備，作業人員再至設備畫面操作，即可進行原物料自動入出庫，作業簡單、安全又快速。

庫存管理可視化

可設定各項原物料庫存預警數量，於畫面中以標示底色顯示低於庫存預警數量，讓現場人員可即時通知辦公室人員訂購，達到生產連續不中斷，庫存管理更有效率。

ERP資料同步

伺服器資料可與辦公室ERP系統同步更新，讓辦公室人員不須走出辦公室，即可掌握現場原物料庫存狀況，管理更即時、準確。



原料板材管理倉儲



解決多材質、多板厚收納及管理上之耗時、混亂，讓定尺板材庫存管理更簡單、明瞭。自動化管理後，亦可降低板材刮傷等狀況。自動上下料裝置，配備防掉落機構，為您提供安全的使用環境。OFFICE 連線轉檔傳輸至辦公室系統，即時掌握板材庫存資訊。透過PC電腦（T1 Server）連線，同時管理多台倉儲設備。

※ T1 Server 群組管理系統為選配裝置。



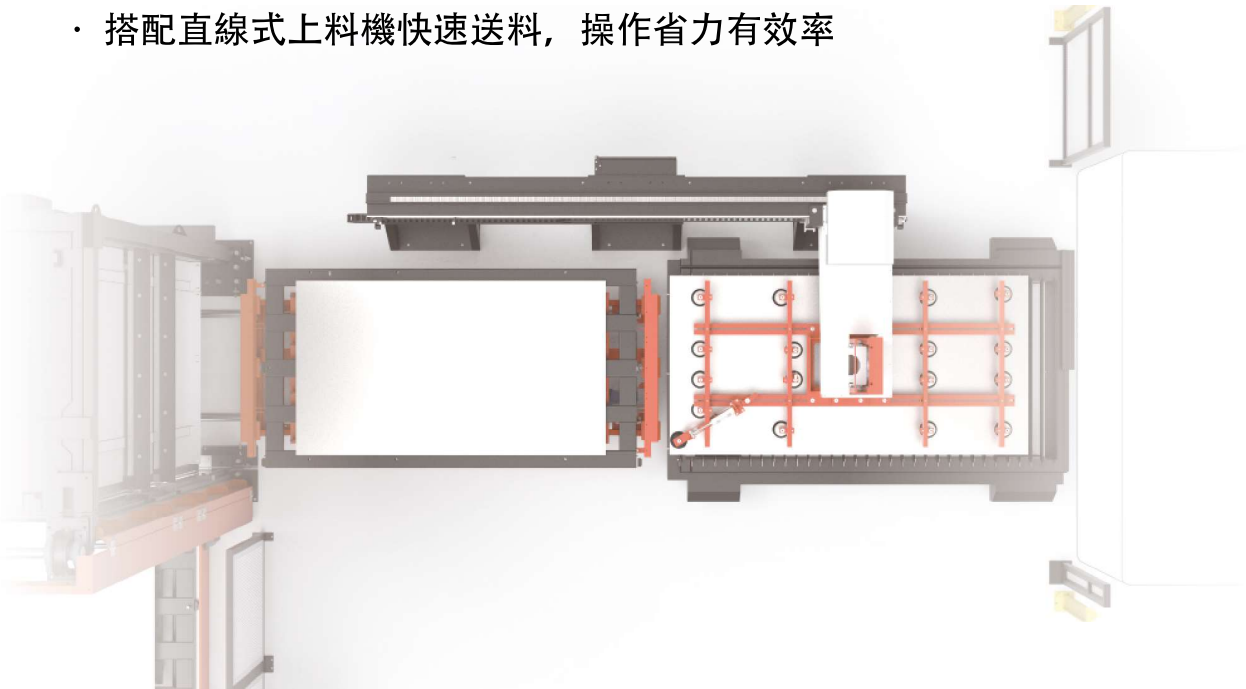
- 模組化結構，安全又穩固
- 單塔可同時存放原料、成品、餘料
- 可多台單塔進行連結，存放更多板材
- PC 系統控管，方便快捷安全
- 可連結 ERP 系統，庫存可視化



※ 台車出庫方向可選擇

單塔板材倉儲 + 直線式上料機

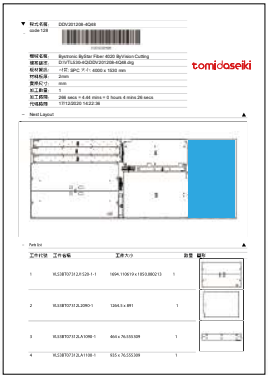
- 原料規格數量管理簡單明瞭
- 側邊出庫仕樣直接連結切割加工設備
- 搭配直線式上料機快速送料，操作省力有效率



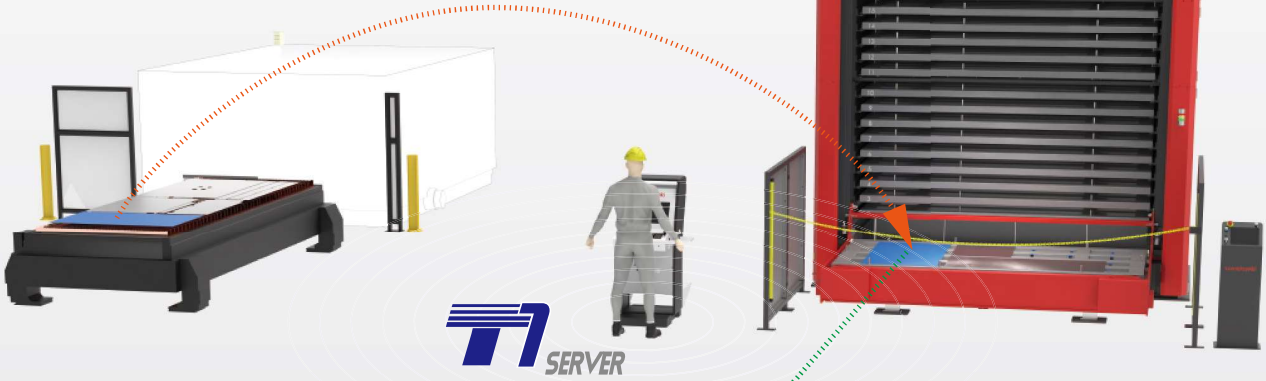
餘料管理倉儲

從源頭「排版作業」進行管理，透過條碼及PC控管，由現場雷射操作人員收納於自動倉儲設備中，排版人員於辦公室即可即時掌握餘料規格、數量，現場人員透過工單條碼可快速取料，進行切割，高效率作業並充分使用板材。

1 使用定尺材排版，
排版圖附上餘料條碼貼紙。
(藍色部分為餘料)



2 雷射切割加工進行定尺材切割，
切割完成後，將餘料貼紙貼於餘料上，
再送至自動倉儲中收納。
以條碼進行管理，收納至適當的層架中，
資訊儲存於PC系統 (T1 SERVER) 。



3 排版人員可由PC系統獲取餘料庫存狀況，進行
餘料排版、再利用。
生成餘料排版圖，交給現場雷射人員。
雷射操作人員依排版人員所提供之資訊，由倉儲
設備取出對象餘料，進行切割。



雷射成品管理倉儲

隨著雷射光纖加工機的加速普及，對現場生產效率的要求已不斷提高，人工拆料已經不符合現場生產性，板材切割完成後必須暫時收納於設備中，實施分層管理，欲進行下一階段折曲作業時，再由自動倉儲設備中取出進行分料作業即可。讓生產排程管理，可提早下料生產，由PC管理各層內容，辦公室與現場製程連線化，交期管理更效率化。。

板材倉儲結合上下料裝置後，功能大大強化。當倉儲不再是單純存放板材的角色，而是一個上下料自動化設備，在下料的同時，又可收納雷射切割成品，兩個角色讓倉儲設備發揮更大效率。可彌補現場人力不足所造成的生產性低下，一機多用已是現場不可或缺的需求。



規格表（標準仕様）

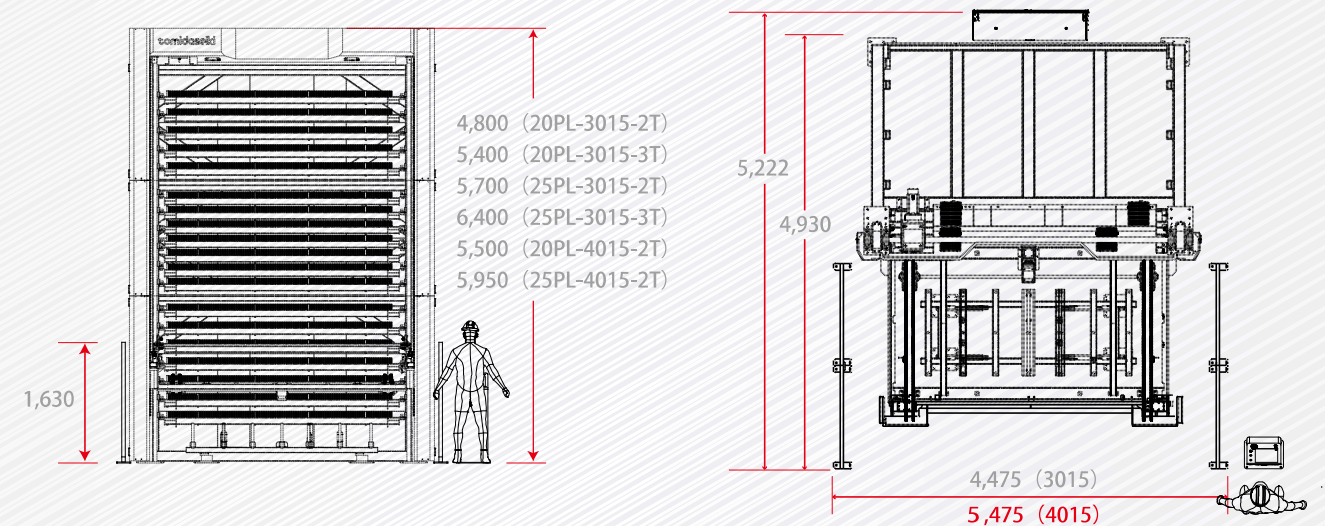


機 型	單位	機身尺寸	最大容許 板材尺寸	層架容許 板材高度 (每層)	層架最大 乘載重量 (每層)	層架間距 (每層)	層 數
		mm	mm	mm	ton	mm	Pallet
20PL-3015x1530-2T		4,930x4,475x4,800	3,110x1,570	65	2	170	20
25PL-3015x1530-2T		4,930x4,475x5,700	3,110x1,570	65	2	170	25
20PL-3015x1530-3T		4,930x4,475x5,400	3,110x1,570	95	3	200	20
25PL-3015x1530-3T		4,930x4,475x6,400	3,110x1,570	95	3	200	25
20PL-4015x1530-2T		4,930x5,475x5,500	4,110x1,570	45	2	180	20
25PL-4015x1530-2T		4,930x5,475x5,950	4,110x1,570	45	2	180	25

上升速度 (空負載)	10	m/min
下降速度 (負載)	7	m/min
前進後退速度	11	m/min
減速馬達 (上升下降)	5.5kW*220/380V*3Φ4P*50/60HZ	kW
減速馬達 (前進後退)	1.5kW*220/380V*3Φ4P*50/60HZ	kW
操作介面	獨立人機介面 (Mitsubishi)	set
電源需求	11kVA (220V,50A)	kVA

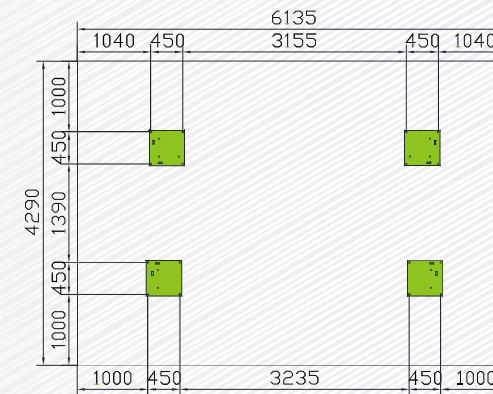
倉儲設置尺寸圖

單位: mm

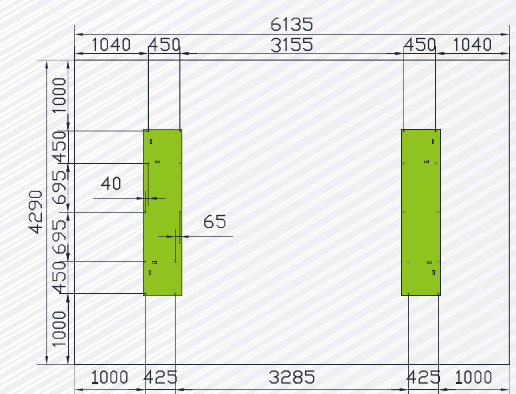


地基施工示意圖

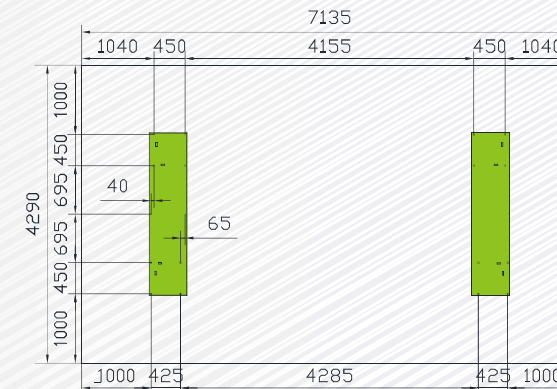
3015-25PL



3015-25PL 以上



4015



※ 綠色區域為分壓板。

