



UNICOMPACT: Wabenlagersysteme für große Lagervolumina bei kürzester Materialbereitstellung von Langgut, Blech, Paletten und vielem mehr.

UNICOMPACT: Für große und größte Lageraufgaben.

Anwendung in vielen Branchen.

Das KASTO Wabenlager *UNICOMPACT* oder *UNIGRIP* ist als einseitiges oder doppelseitiges Lagersystem ab etwa 400 Lagerplätzen konzipiert und nimmt auf Ladehilfsträgern (Kassetten, Trägerschlitten, Paletten, etc.) Traglasten bis max. 8.000 kg pro Lagerplatz auf.

Dieses Lager ist wahlweise als gebäudetragende Silostruktur mit Dach- und Wandverkleidung oder als eigenständige Lager Einheit im vorhandenen Gebäude aufstellbar. Mit der optionalen Kombinationsmöglichkeit von Langgut, Blech und Paletten bleibt das System flexibel für unterschiedlichste Anforderungen.

Leistung aus Leidenschaft.

Für die Be- und Entladung stehen eine Vielzahl von unterschiedlichen Stationen zur Verfügung, was eine individuelle Anpassung an die jeweiligen Materialflusssituationen sowie eine variable Anzahl von logischen Plätzen zur Vor- und Rücklagerpufferung ermöglicht.

Zum vollautomatischen Kommissionieren stehen Stationsausführungen mit Manipulatoren (automatische Bündelrichtung, Blechvereinzelnung, etc.) zur Verfügung.

Das Prinzip „Ware zum Mann“ steht für schnelles und ergonomisches Abwickeln von Aufträgen im automatischen Betrieb.

Blick in die Wabenlager-Regalblock-Konstruktion.





UNICOMPACT bei einem Aluminiumprofilhersteller.



UNICOMPACT bei einem Kunststoffprofilhersteller.



UNIGRIP im Holzhandel.



Wabenlager im Blechhandel.



Wabenlager mit Sägezelle als Logistikzentrum für Langgut, Blech, Europaletten mit Sägezelle.



Wabenlager mit integrierten Sägemaschinen.

Vielfältige Einsatzmöglichkeiten in Handel und Produktion.

Alle Vorteile auf einen Blick:

- Höchste Lagerdichte durch effektive Raumnutzung sorgt für beste Flächennutzung.
- Schnelle Kassettenwechselzeiten durch vollautomatischen Betrieb sorgen für kürzeste Bearbeitungszeiten mit geringem Personalbedarf.
- Übersichtliche Materialordnung sorgt für mehr Sicherheit und bessere Disposition.
- Optimale Bestandskontrolle durch permanente Inventur.
- Vollautomatisches Handling für den Handel sorgt für schnelles und kostengünstiges Kommissionieren von Aufträgen aller Art.
- Schnelle und wirtschaftliche Anpassung bei Veränderungen des Kapazitätsumfanges durch modularen Aufbau des Lager-systems.

Wabenlager für Langgut im Stahlhandel.

Dreidimensional als wirtschaftlicher Nutzen.

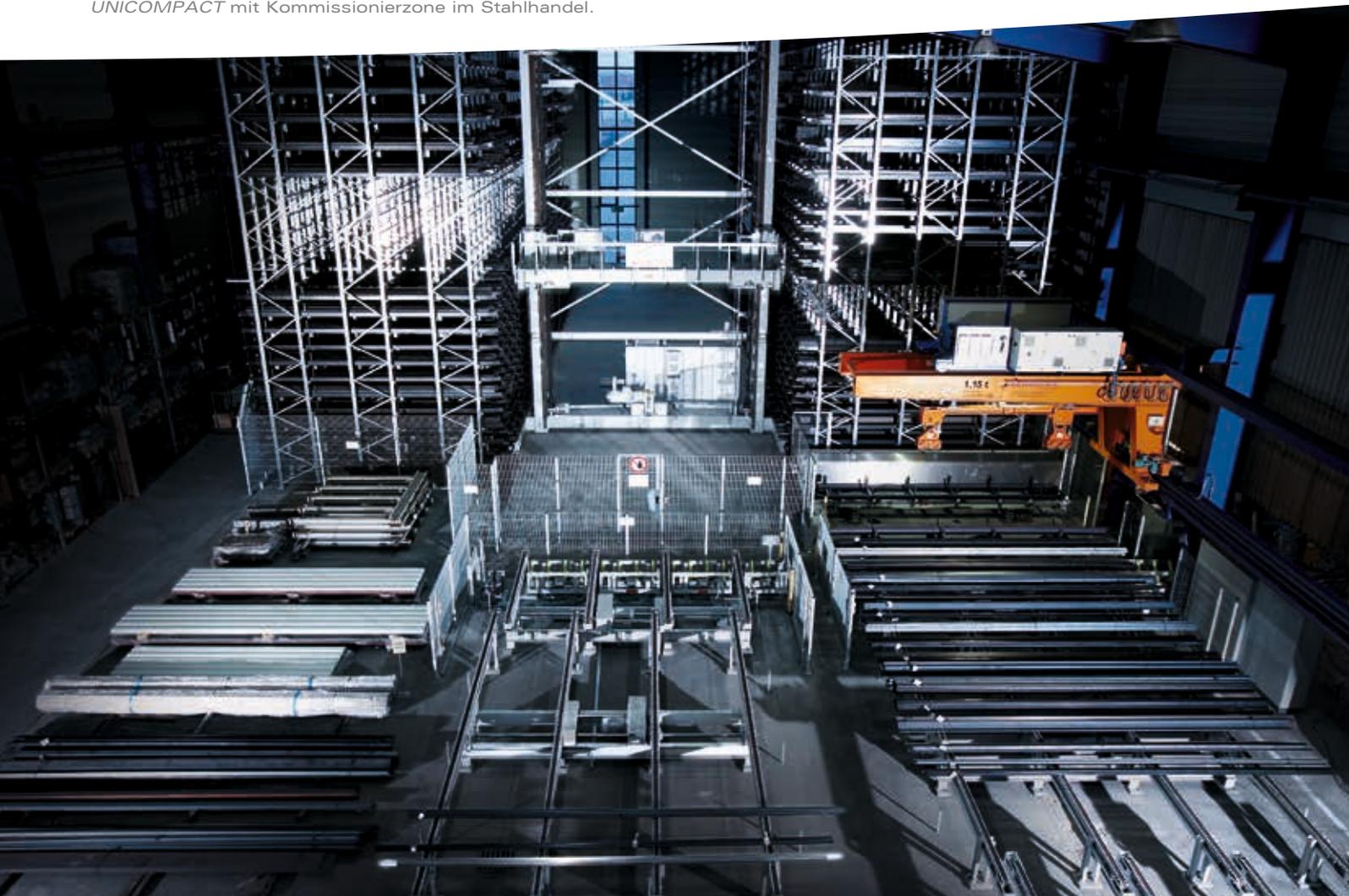
Im Wabenlager ermöglicht KASTO eine hervorragende Raumausnutzung auch für bereits bestehende Hallen, z.B. klassische Hallen des Stahlhandels.

Die geringen Anfahrmaße des Regalbediengerätes sorgen dafür, dass möglichst viel Raum für Lagerzwecke genutzt wird.

Platzsparend, schnell und kostengünstig.

Nach dem Prinzip „Ware zum Mann“ stellen die Wabenlagersysteme von KASTO Typ *UNICOMPACT* und *UNIGRIP* die angeforderten Waren schnell an den Stationen bereit. Ein umfangreiches Stationsangebot steigert die Effektivität für individuelle Säge- und Kommissionieraufgaben für Vollmaterialien oder Profile aus Stahl, Aluminium, Kunststoff oder Nicht-Eisen-Metallen.

UNICOMPACT mit Kommissionierzone im Stahlhandel.





Manuelle Bündleinrichtung mit Materialbündelförderer (kunststoffbelegt).



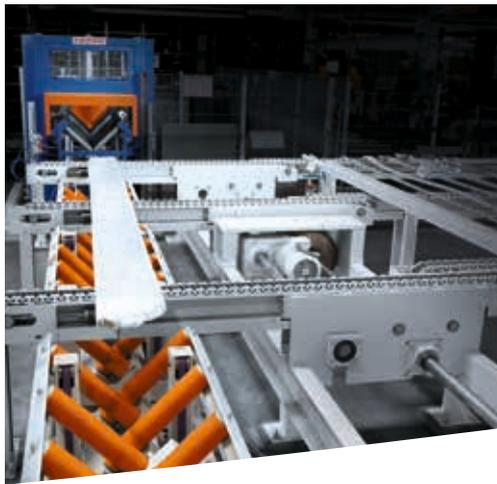
KASTO Kommissioniergerät mit Magnetanlage.



Kassette an Umlaufstation mit Schutzhaube.



Materialbündelförderer mit Kommissioniergerät.



Wickelmaschine an Kommissionierstation mit heb- und senkbarer V-Rollenbahn, Stauförderer und Materialbündelförderanlage (kunststoffbelegt).



Kommissioniergerät mit Vakuumtraverse für nicht-magnetisches Langgutmaterial.

Umfangreiches Zusatzprogramm zum effektiven Materialhandling.

Zuverlässige, bewährte Komponenten für jeden Anwendungsfall:

- Materialbündelförderer mit oder ohne Kunststoffbelegung.
- Materialmulden und Bündleinrichtungen.
- Kommissioniergeräte mit Magnet-, Vakuumtraverse oder Kranhaken.
- Horizontal oder V-Rollenbahnen zum Längstransport zwischen Materialbündelförderanlagen.
- Integration von Bündel- oder Wickelmaschinen.

Ausbaustufen in der Wabenlagertechnik.

Einfach unschlagbar
und effektiv.

Bei speziellen Anforderungen werden Wabenlagersysteme oft abweichend vom Standardaufbau geplant. Unter anderem sind dies:

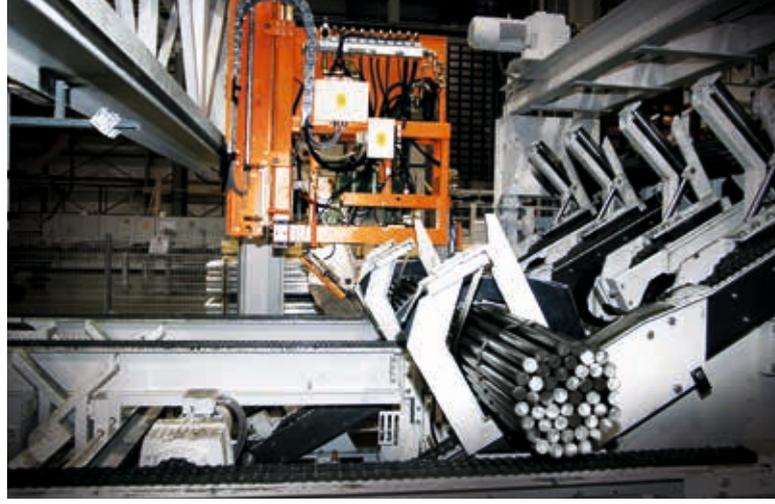
- Systeme mit mehr als zwei Blöcken.
- Systeme mit mehr als einem Regalbediengerät pro Gasse.
- Systeme mit Zugriff von mehreren Regalbediengeräten auf eine Station.
- Übergabestationen zum Kassettenaustausch zwischen mehreren Regalblöcken.
- Integration erforderlicher Brandschutzeinrichtungen wie z.B. Sprinkler- oder Rauchmeldeanlagen.
- Verlängerte Stationsausfahrten zur Erweiterung der Kassettenpufferkapazität oder zum Materialtransport in andere Hallen.
- Stationen mit Dreheinrichtung zur Änderung des Materialflusses.
- Vollautomatisches Kommissionieren von der Materialentnahme aus der Kassette bis zum versandbereiten Bund.

UNICOMPACT mit zwei Regalbediengeräten in einer Gasse.





Station über mehrere Etagen.



Vollautomatische Kommissionierstation mit Umreifungseinrichtung.



UNICOMPACT mit drei Regalblöcken und zwei Regalbediengeräten.



Station mit integrierter Rollenbahn.

Sonderlösungen für kundenspezifische Aufgabenstellungen.

„Nichts ist unmöglich“.

Bei hunderten von realisierten Anlagen hat KASTO Erfahrung mit sehr speziellen Aufgabenstellungen gemeistert. Hier nur einige Beispiele:

- Vollautomatisches, mannloses Kommissionieren von Langgut aus der Kassette heraus mit automatischer Bündelung, automatischem Etikettieren und Materialbundfördereinrichtung für höchste Ansprüche bei großen Kommissionierleistungen.
- Vollautomatisches Ein- und Auslagern von paketierten Langgutprofilen aus der Kassette.
- Integration von Sprinkleranlagen bei brennbaren zu lagernden Materialien.
- Vollautomatische Sägezelle mit Stabvereinzelnung horizontal oder vertikal und Stabzuführung zu vollintegrierten Sägeanlagen.

Wabenlager mit integrierter Sägezelle KASTO*sawcell*.

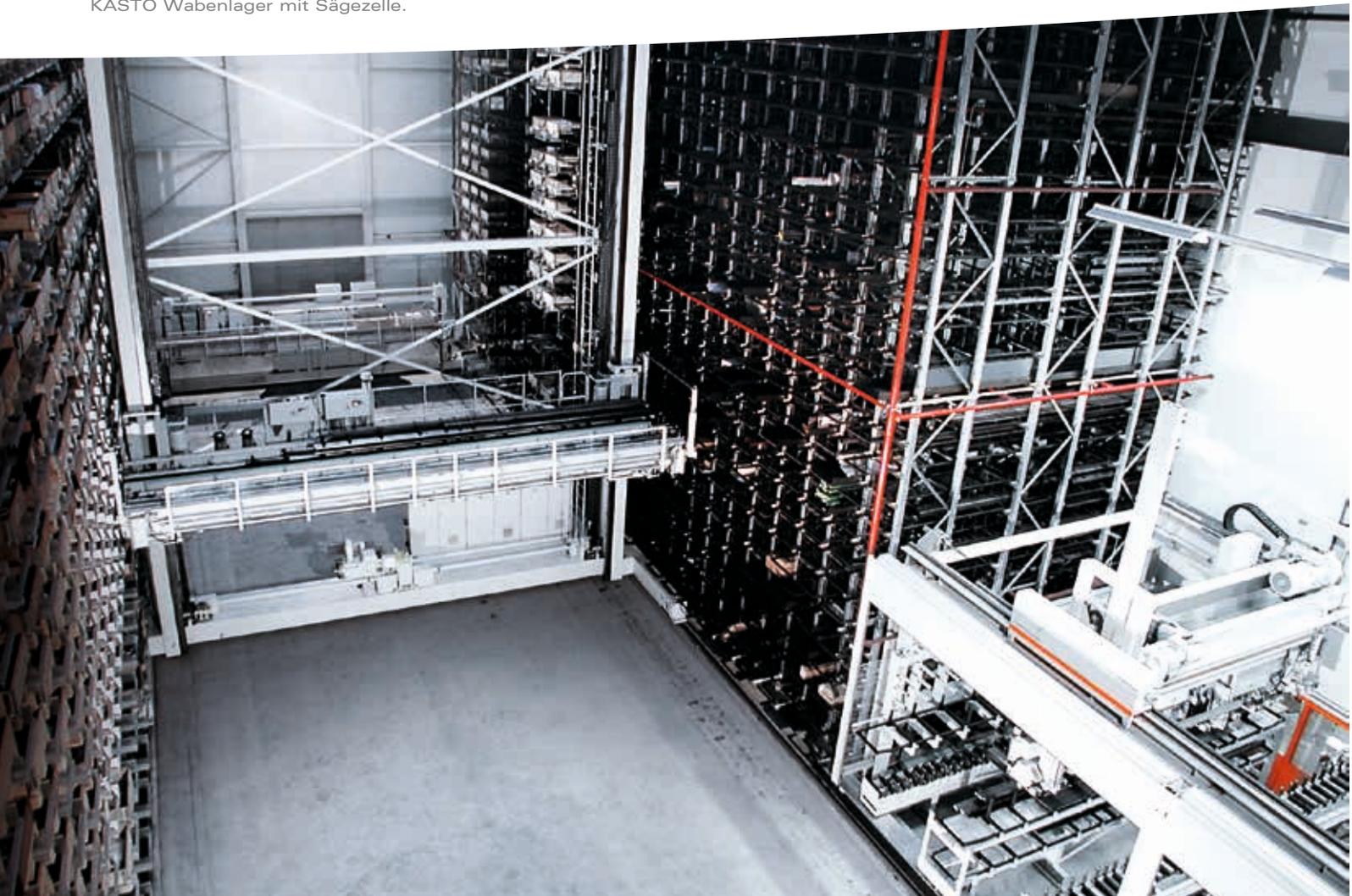
Sägen. Lager. Mehr.

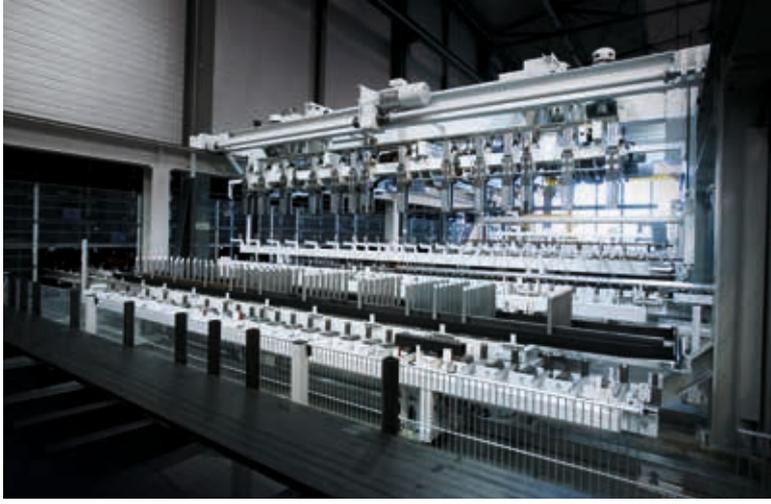
Das hochverfügbare Regalbediengerät transportiert sowohl Standardkassetten für das Kommissionieren von ganzen Stäben auf mannbediente Stationen als auch Automatikkassetten mit senkrechter Unterteilung oder Kragarmen in die KASTO*sawcell*.

Die in der KASTO*sawcell* bereitgestellten Materialien in Langgutkassetten können durch einen Einzelstabmanipulator vollautomatisch entnommen und den vollintegrierten Sägen zugeführt werden. Anschließend kann der Reststab wieder in die Langgutkassette zurück gelagert werden.

Die hohe Automatisierung ermöglicht es, die Sägeabschnitte mannlos zu sägen, zu markieren oder zu etikettieren und mit Hilfe eines Roboters und Behältermanagements zu palettieren und zu sortieren.

KASTO Wabenlager mit Sägezelle.





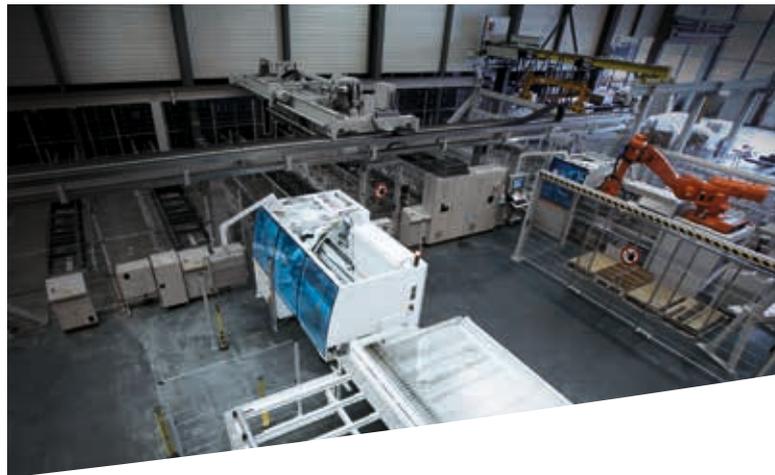
KASTO Einzelstabmanipulator mit verschiedenen Vorlagerstationen.



Blick in den Wabenlagerstahlbau mit Kassetten im Mischbetrieb (Automatik- und Standardkassetten).



KASTO Einzelstabmanipulator bei der Vereinzelung aus einer Kassette von oben.



Integrierte Sägezelle KASTOsawcell an UNICOMPACT mit Direktanbindung von zwei KASTOvariospeed im Stahlhandel.

Rationelles und wirtschaftliches Sägen aus der Wabentechnik im Fertigungsbetrieb und im Handel.

KASTOsawcell:

- Vereinzelungs- und Schnellwechselstationen, Pufferplätze und Richtrollenbahnen in variabler Ausführung.
- Manipulator mit schnellen Verfahrensgeschwindigkeiten für Nutzlasten bis 4t (z.B. Einzelstabmanipulator).
- Vollintegrierte Sägemaschinen Typ KASTOvariospeed oder KASTOtec mit Abschnittsortierung, Roboterhandling und Behältermanagement.
- Stabvereinzelung horizontal oder vertikal und Stabzuführung zu vollintegrierten Sägeanlagen.

Mit dem richtigen Lagerfachausschnitt fängt alles an.

Anwendergerechte Lösungen.

In der Wabenlagertechnik wird das Lagergut in Ladehilfsträgern bewegt und gelagert, den sogenannten Systemkassetten oder -paletten.

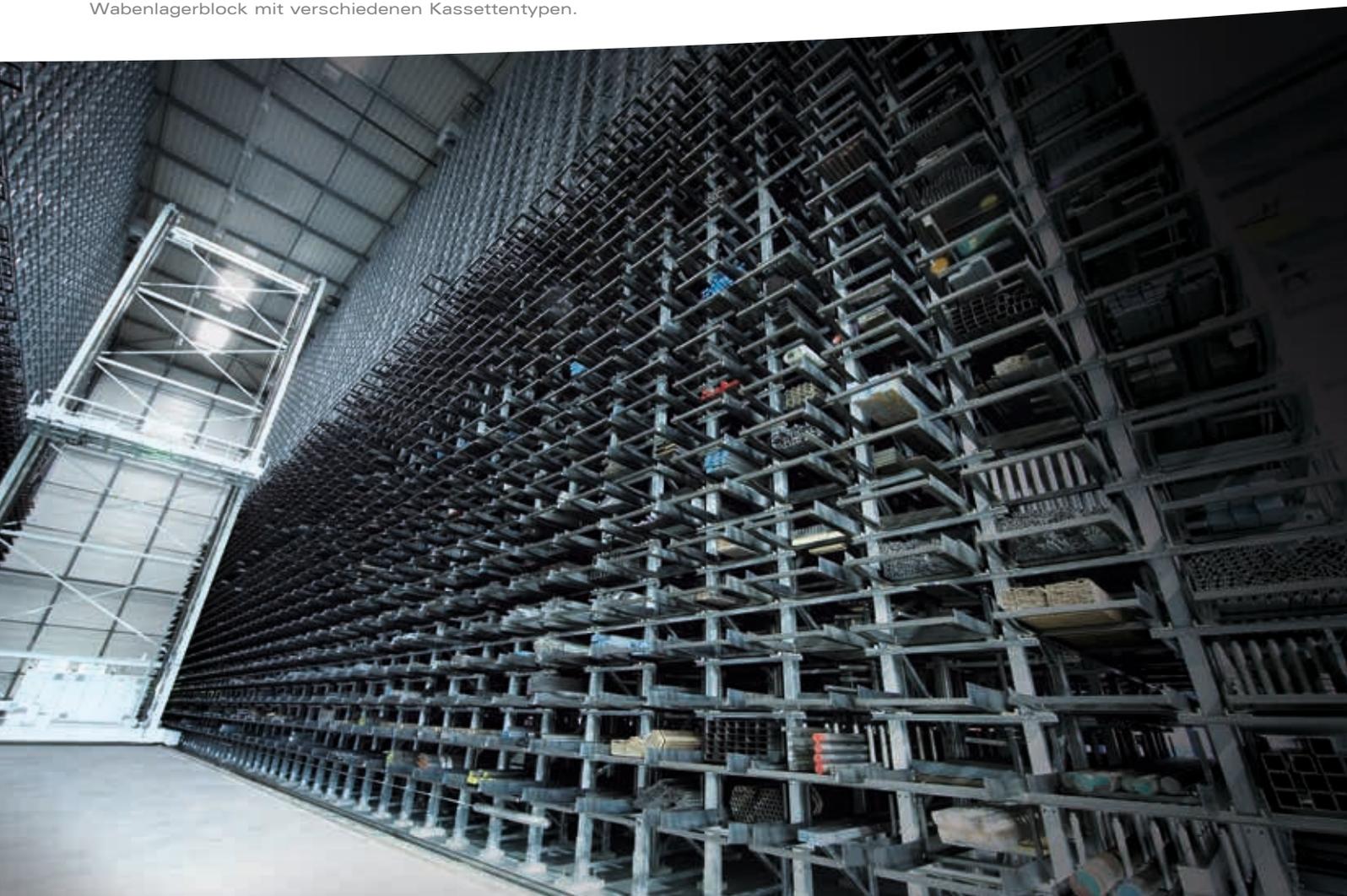
Allgemein sind diese Ladehilfsträger in den erforderlichen Abmessungen ausschließlich auf die Anforderungen innerhalb des Wabenlagersystems in nicht selbsttragender Ausführung ausgelegt.

In bestimmten Branchen werden jedoch kundeneigene Transportgestelle für die Gesamtlogistik (inner- und außerbetrieblich) eingesetzt.

Um ein Umlagern zu vermeiden, werden diese Kundengestelle in das Wabenlagersystem mit oder ohne Systemkassetten eingelagert.

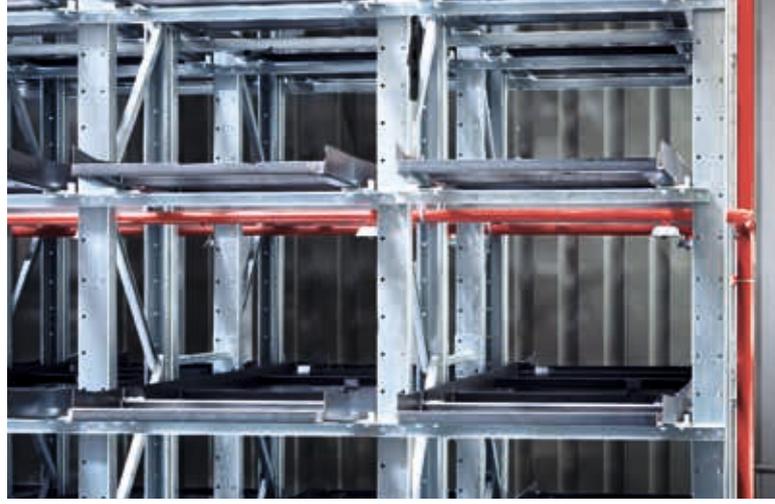
Die direkte Einlagerung der Kundengestelle erfordert jedoch gewisse konstruktive Voraussetzungen wie z.B. Gleitfähigkeit und Maßgenauigkeit.

Wabenlagerblock mit verschiedenen Kassettentypen.





KASTO Standard-Wabenlagerkassette auf einer Station.



Stahlbau mit KASTO Trägerschlitten und integrierter Sprinkleranlage.



KASTO Trägerschlitten mit Kundengestell.



Kundeneigenes Langgutgestell im Wabenlager-Stahlbau.

Faktoren zur Definition der Lagerfachauslegung.

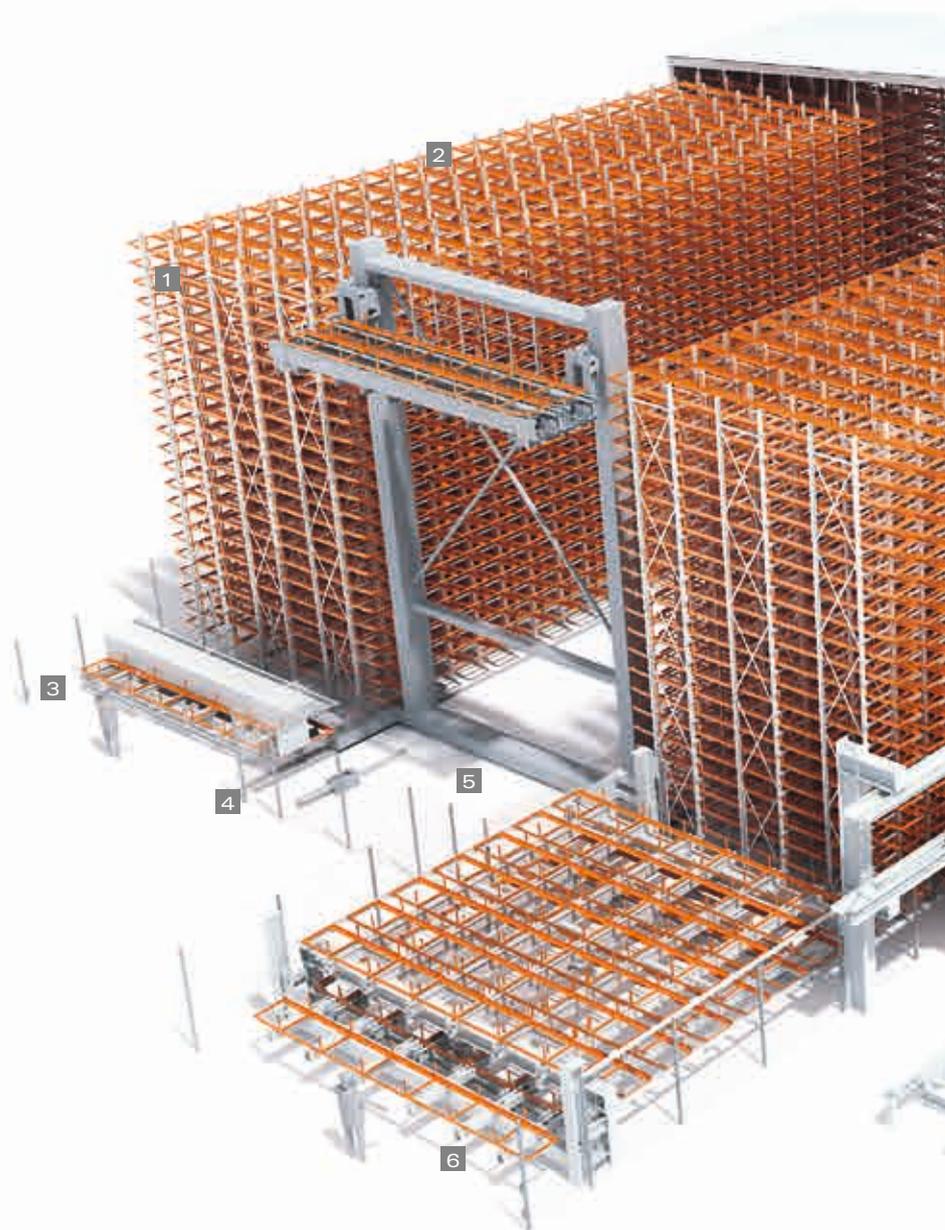
Funktion und Konstruktion entscheiden.

Bei der Festlegung steht neben der konstruktiven Ausführung vor allem die Funktion im Vordergrund. Dabei bestimmt die Abmessung der zu lagernden Ware gemeinsam mit folgenden Faktoren die Fachgröße:

- Lagerfach mit oder ohne Ladehilfsträger.
- Auslegung mit oder ohne integrierten Brandschutz (z.B. Sprinkler, Rauchmelder, Zonenbildung).
- Fachvielfalt mit unterschiedlichen Größen.

KASTO Wabenlagersysteme – clevere Stationslösungen für alle Anwendungsfälle gezielt entwickelt.

- 1 Regalblock
- 2 Kassetten
- 3 Umlaufstation lagerstirnseitig mit zwei logischen Plätzen
- 4 Fahrschienenpaar mit Endpuffer
- 5 Regalbediengerät mit zwei Kassetten-Zugrichtungen
- 6 Vertikalumlaufstation mit zehn logischen Plätzen
- 7 Materialbundförderer mit Kommissioniermulde
- 8 Umlaufstation lagerlängsseitig mit vier logischen Plätzen
- 9 Kommissioniergerät mit Magnetanlage
- 10 Umlaufstation lagerlängsseitig mit sechs logischen Plätzen
- 11 Pufferstation mit sechs logischen Plätzen
- 12 Längsstation einfach, mit einem logischen Platz
- 13 Regalendblock
- 14 Stahlunterkonstruktion dach- und wandtragend



KASTO Sägemaschinen an einer Pufferstation.



Manuelle Zugriffszone an der Lagerlängsseite.

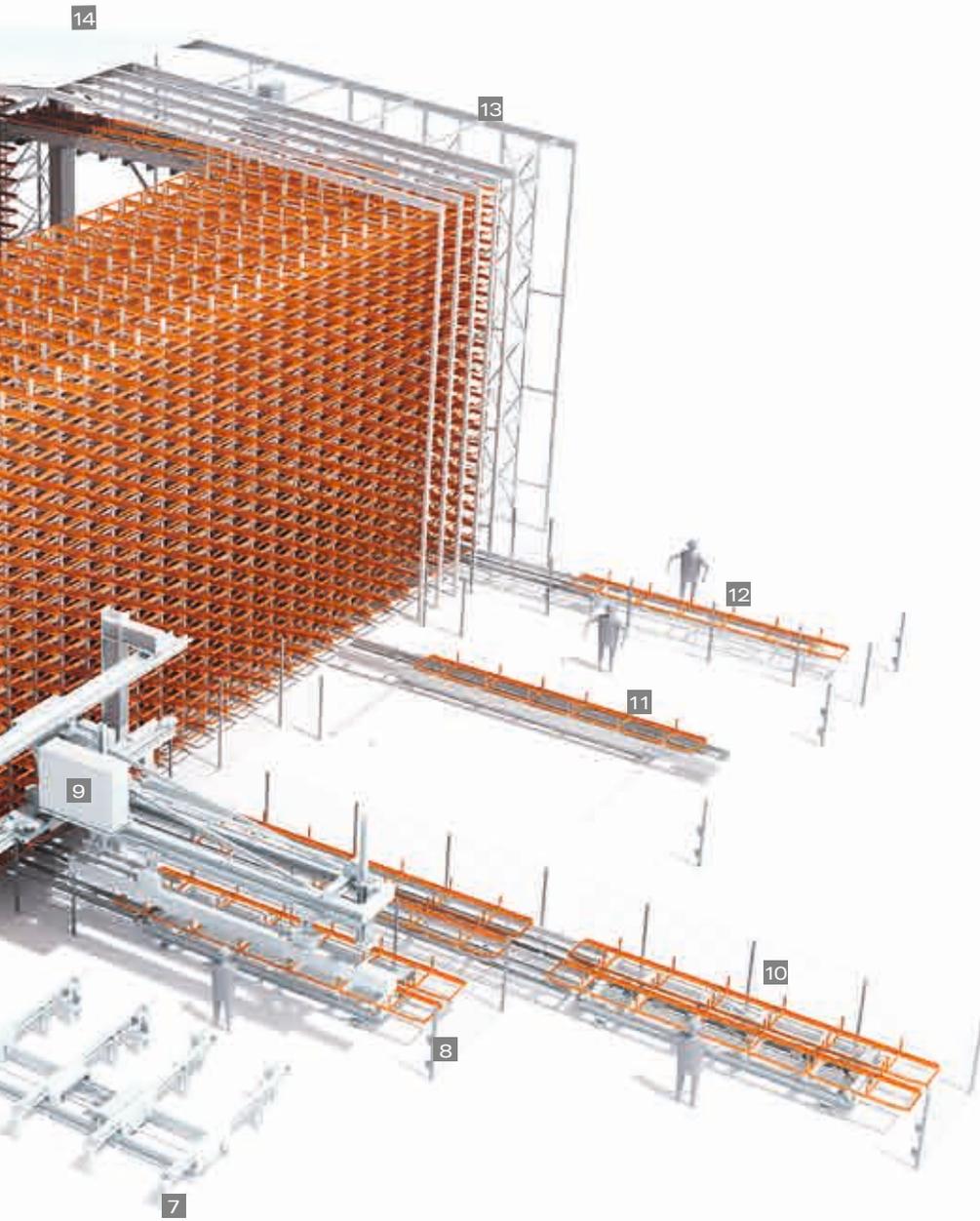


Karussellstation an der Lagerstirnseite.

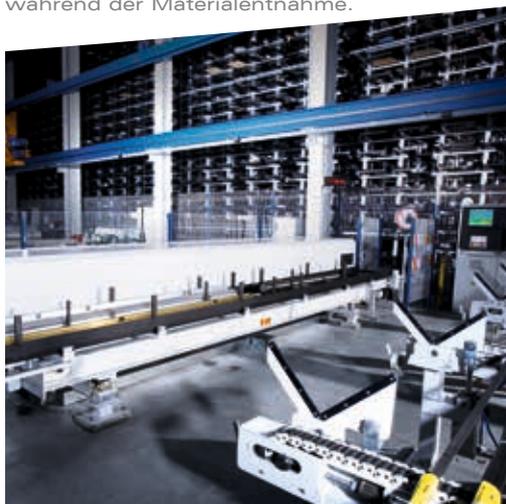


Pufferstation an der Lagerlängsseite mit 14 Pufferplätzen.





Umlaufstation an der Lagerlängsseite mit Schutzhaube für Kassettenwechsel während der Materialentnahme.



Scherenhubstation lagerlängsseitig mit vier logischen Plätzen.



Umlaufstation an der Lagerlängsseite mit Umreifungseinrichtung und Materialbündelförderer.



Vertikalumlaufstation lagerstirnseitig mit zehn logischen Plätzen.



Umlaufstation an der Lagerstirnseite mit Schutzhaube für Kassettenwechsel während der Materialentnahme.



Einlagerstation mit Hubeinrichtung und Anschlagportal zur einfachen Einlagerung von kundeneigenen Langgutgestellen mittels Gabelstapler.



KASTO Wabenlager in gebäudeträger Ausführung.

Nutzen Sie die Vorteile.

Bei der Planung von großen Wabenlagersystemen in einer hohen Ausführung ist die Integration in bestehende Gebäude oft unwirtschaftlich.

Sollten Baugenehmigungen für hohe Gebäude nicht möglich sein, bietet sich alternativ auch eine Grubenlösung an.

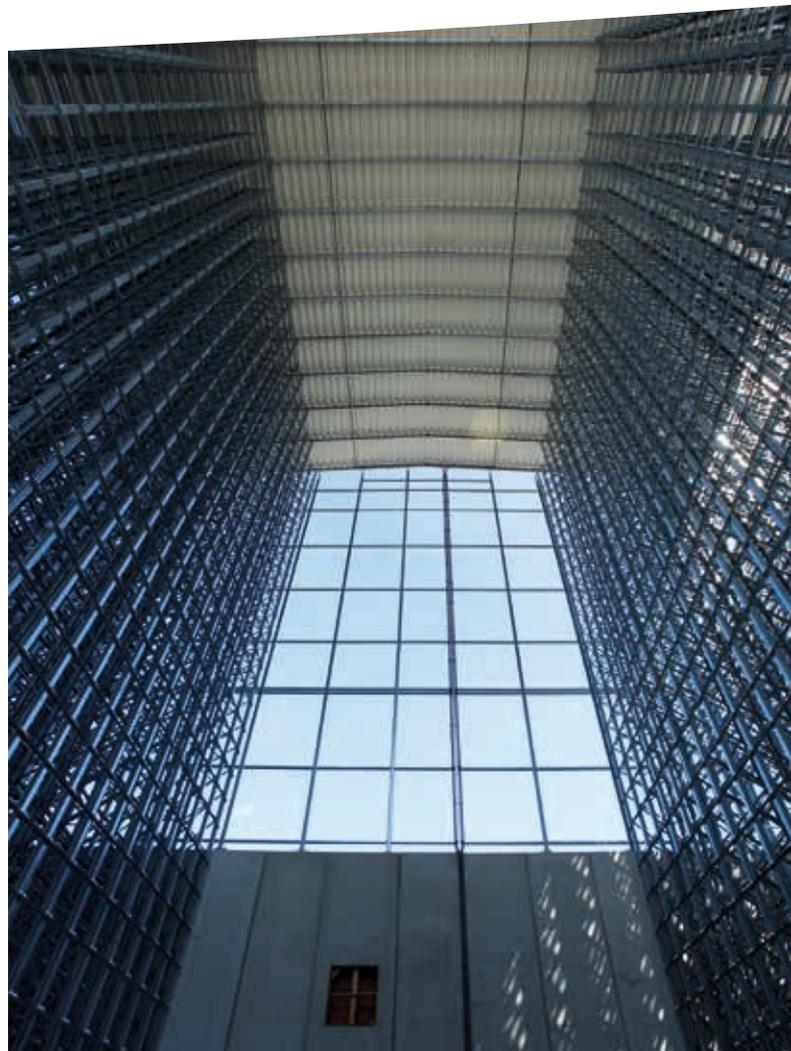
Fahren Sie hoch hinauf!

Am häufigsten werden jedoch gebäudeträger Regallager-systeme realisiert, die das Tragwerk für die Dach- und Wand-eindeckung bilden und die statischen Voraussetzungen für die äußere Lasteinwirkung erfüllen.

Falls sich der Aufstellort in einer Erdbebenzone befindet, so werden der Regalblock und das Fundament entsprechend den Anforderungen ausgelegt.

Die Fundamentierung muss den auftretenden Lagerlasten und den Bodenverhältnissen angepasst werden.

UNICOMPACT gebäudeträger während der Montage.





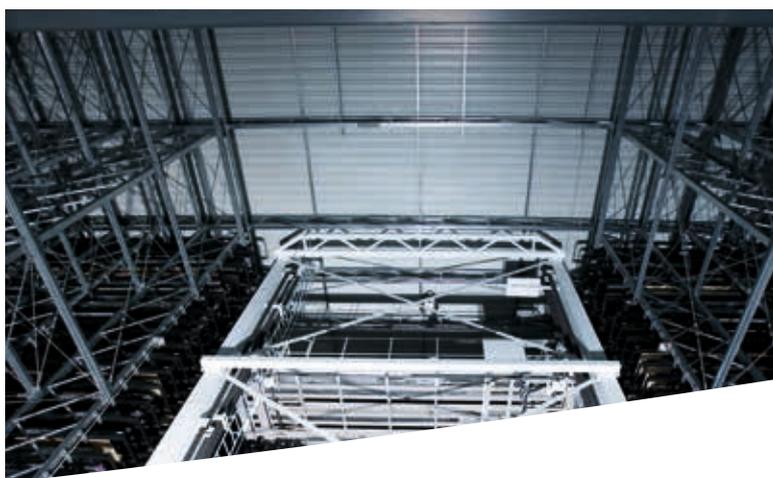
UNICOMPACT Regalblock mit Dach- und Wandanschluss.



Wabenregallager als Grubenlösung.



Fertigstellung eines Wabenlagerstahlbaus mit Dach- und Wandanschluss.



Dachanschluss am Wabenregalblock.

Nutzen Sie die KASTO Planungskompetenz.

Beratung und Analyse.

KASTO analysiert intensiv Ihre Ausgangssituation und erarbeitet gemeinsam mit Ihnen die optimale branchenspezifische Lösung. Zum Erreichen der optimalen Lösung sind Planungsgrundsätze einzuhalten:

- Günstiger Material- und Fertigungsfluss, verknüpft mit dem notwendigen Informationsfluss.
- Bedienergerechte Arbeitsbedingungen sind der Schlüssel zur effektiven und nachhaltigen Leistungsfähigkeit.
- Gute Flächen- und Raumplanung, verbunden mit der sinnvollen Festlegung von Hallen- und Raumhöhen sind aus Kosten- und Ausbringungsgründen zwingend erforderlich.
- Hohe Flexibilität der Baugewerke, Anlagen und Einrichtungen wie Regalbediengeräte, Stationen und Peripherie sind die Voraussetzung für spätere Anpassungen aufgrund von Nutzungsveränderungen oder technischer und wirtschaftlicher Entwicklungen.

KASTO Wabenlager als „DUO-Systeme“ für Langgut und Blech.

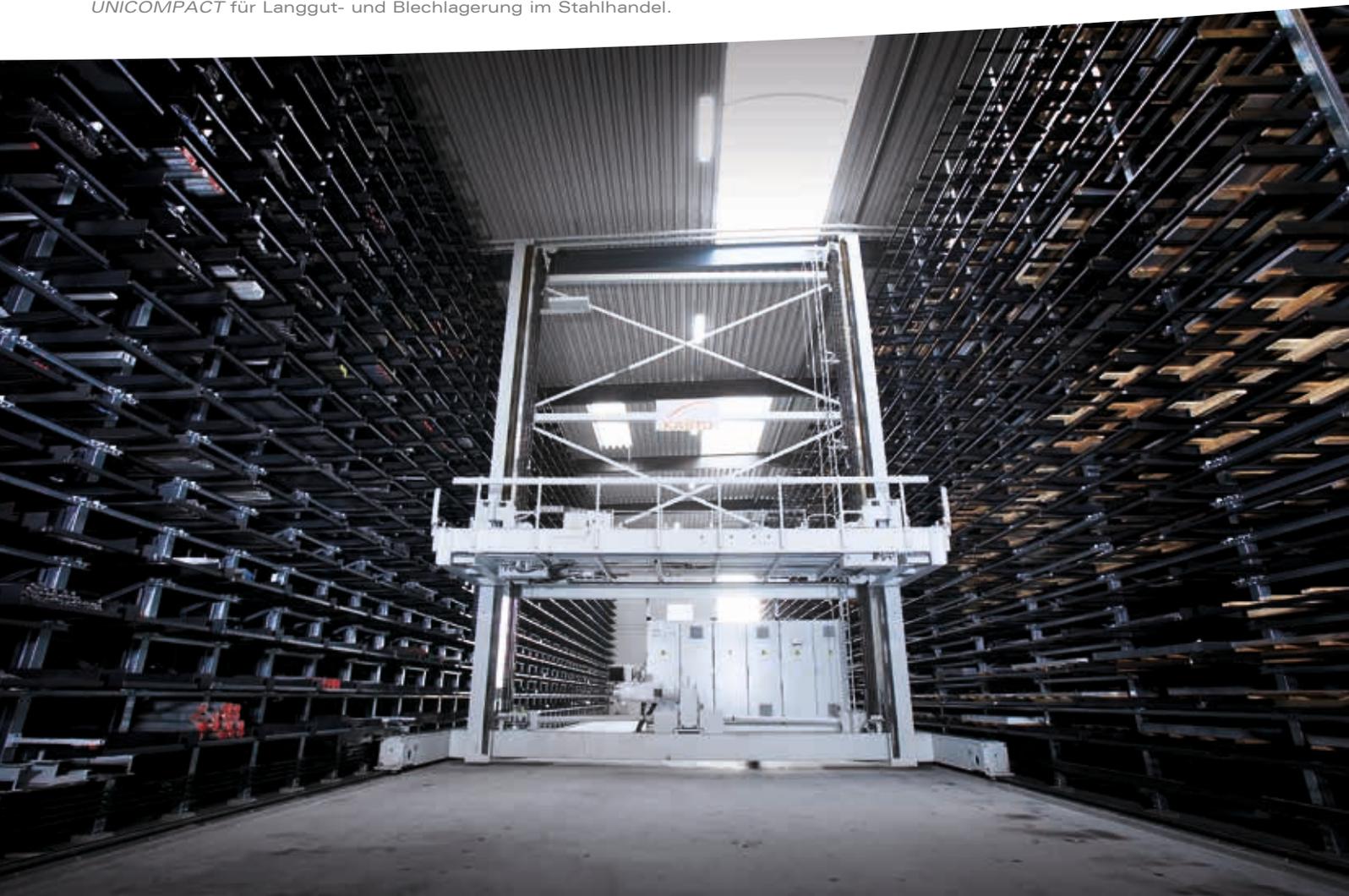
**Vielfältige, individuelle
Nutzungsmöglichkeiten.**

Wabenregalsysteme, in denen Langgut und Blech gelagert und die Kassetten mit dem gleichen Regalbediengerät transportiert werden, sind sogenannte „DUO-Systeme“.

Prinzipiell können Regalfächer, Stationen und das Regalbediengerät an die unterschiedlichsten Lagergüter angepasst werden und eignen sich darüber hinaus auch für andere schwere und sperrige Lagergegenstände.

Aufgrund der extrem unterschiedlichen Lagerfachbreiten wird als Lagerstrategie beim Langguttransport das bewährte KASTO Wanderkassettenprinzip und beim Blechtransport die Festplatztechnik kombiniert angewendet und vom KASTO/vr gekonnt gesteuert.

UNICOMPACT für Langgut- und Blechlagerung im Stahlhandel.





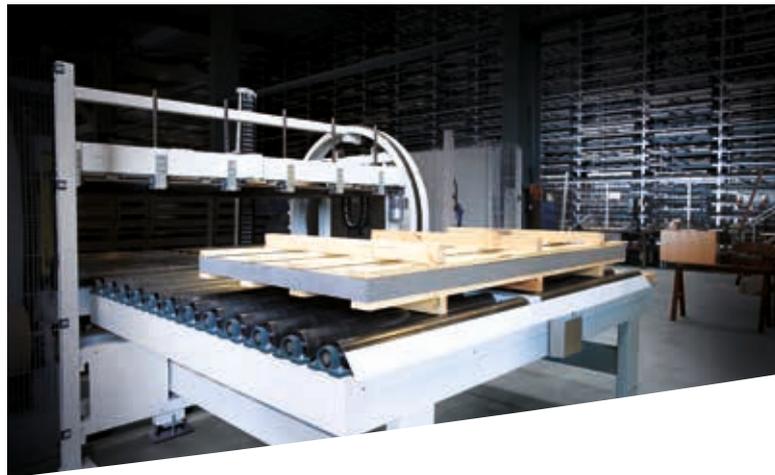
Beladung einer doppelttiefen Blechpalette mit Hilfe einer Überhubeinrichtung.



Blick in die Regalgasse eines „DUO-Systems“ für Langgut/Blech.



Wabenlager für Langgut/Blech mit vollautomatischer Blechkommissionieranlage.



Blechwendemaschinen zum halbautomatischen Auspacken von Blechpaketen.

Umfangreiches Zubehör für effektives Blechhandling.

Effizienz steigern.

Die Ausbaustufen bei der Blechlagerung haben uns vor interessante Herausforderungen gestellt:

- Beladen der Kassetten mittels spezieller Krantechnik.
- Kombinierte Regalblöcke für Langgut und Blechlagerung.
- Blechwendemaschinen zum rationellen und beschädigungsfreien Auspacken von Handlungspaketen vor dem platzsparenden Einlagern in ein Wabenlagersystem.

KASTO Wabenlager für Bleche und sperrige Stückgüter.

Festplatzlagerung bei Blech.

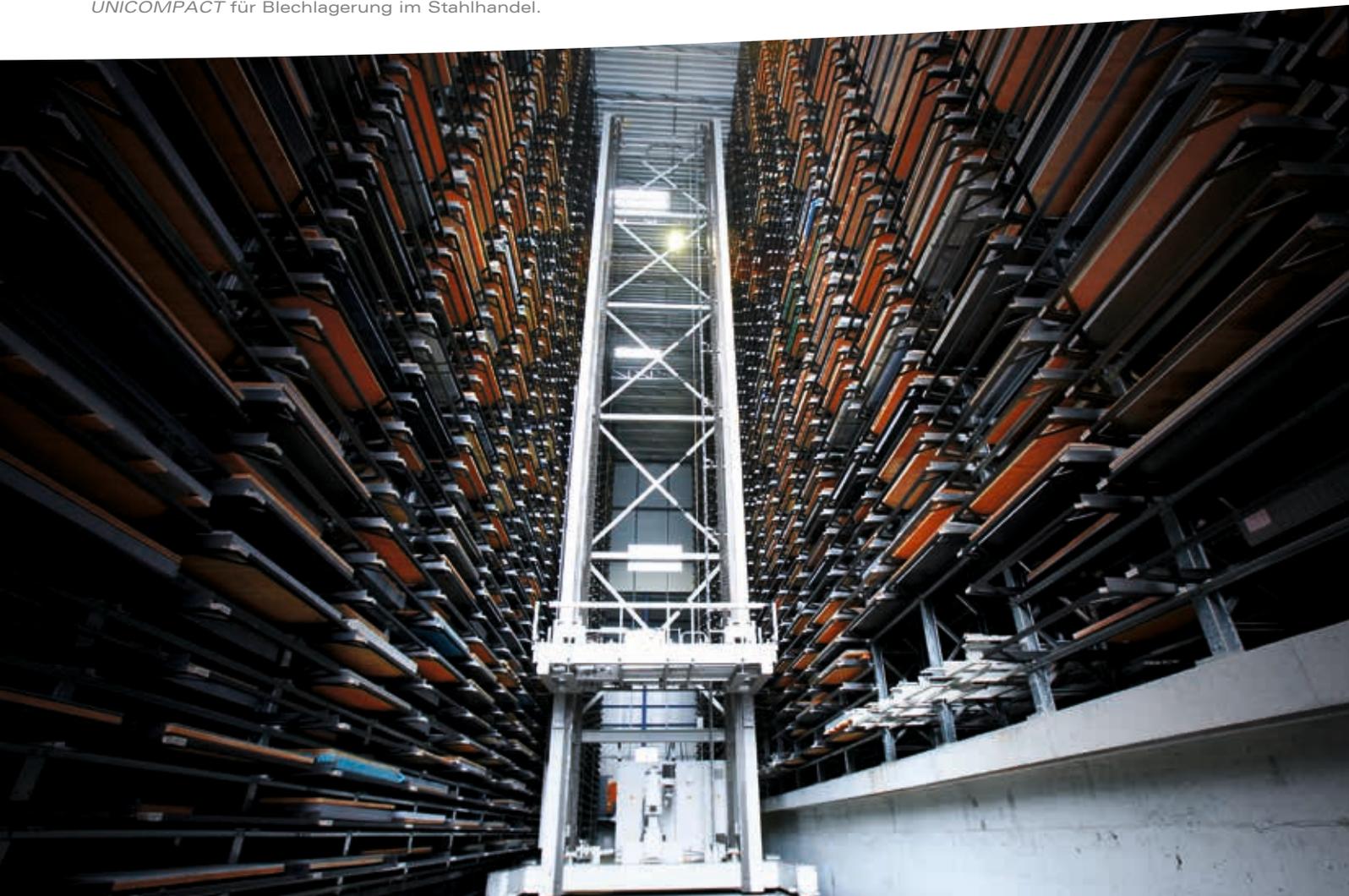
Wabenregalsysteme zur Blechlagerung sind grundsätzlich identisch wie Langgutlagersysteme aufgebaut.

Da die Kassetten breiter als bei Langgut sind und dadurch das Regalbediengerät nur mit einer Zugeinrichtung ausgestattet werden kann, wird hier die Festplatzlagerung angewendet.

Ablauf eines Doppelspiels mit KASTO Festplatzlagerung:

- Regalbediengerät zieht die bereits kommissionierte Kasette von einer Station.
- Regalbediengerät fährt zum Ursprungsregalfach der Kasette und schiebt diese wieder in das Regalfach zurück.
- Regalbediengerät fährt zum Regalfach des nächsten Kommissionierauftrags.
- Regalbediengerät zieht die angeforderte Kasette aus.
- Regalbediengerät fährt mit der Kasette zur Station und schiebt sie auf die Station.

UNICOMPACT für Blechlagerung im Stahlhandel.





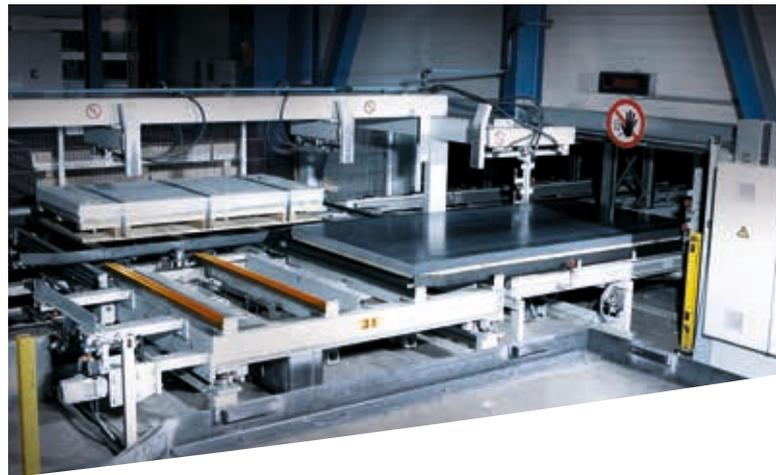
Umlaufstation mit vollautomatischer Blechkommissionierung.



Blech-Manipulator in vollautomatischer Ausführung.



Vollautomatisch integrierte Umreifungseinrichtung mit Förderanlage.



Umlaufstation mit Einlagerhilfe für Blechpakete zur Beladung mit Stapler oder Kran.

Rationalisierung durch vollautomatisches Kommissionieren von Blech.

Vollautomatische Manipulatoren.

Der Peripherie der Wabenregale des Lagerguts Blech kommt wegen der vergleichsweise großen Abmessungen und der damit verbundenen vielfach leicht zu beschädigenden Oberfläche eine besondere Bedeutung zu.

Daher können die Auslagerstationen bei Blechlagersystemen je nach Aufgabenstellung ergänzt und für den vollautomatischen Blechvereinzlungsbetrieb ausgebaut werden. Dabei stellt sich die rechnergesteuerte Blech-Kommissioniereinrichtung selbständig auf verschiedene Tafelgrößen und Blechqualitäten ein.

Zusatzausstattungen.

Neben dem Einsatz von Vakuum-Manipulatoren werden solche Anlagen durch Spreizmagnete für geölte Bleche, Blaseinrichtung für zwischen den Blechen liegende dünne Papiere, Papierschredder, Paletten- und Kartonbereitstellung zur Trennung unterschiedlicher Blechtypen, Bündleinrichtungen und Förderanlagen ergänzt und zu einem vollautomatischen, flexiblen und rechnergesteuerten Kommissioniervorgang bis zum Versand ausgebaut.

KASTO/ivr: Steuerungs- und Verwaltungssoftware für Material- und Datenfluss.

Zuverlässige Auftragsabwicklung mit individueller Software.

KASTO/ivr steht sowohl für flexible und vielfach bewährte Standardsoftware als auch für komplexe logistische Lösungen. Hauptmodule der Software sind die Lagerplatzverwaltung, die Materialstammdaten und das Auftragsmanagement. Moderne Hardware-Konzepte und eine bei KASTO selbst entwickelte Software unter Windows garantieren einen einfachen, rationalen und zuverlässigen Betrieb der Anlagen. Zur Leistungsoptimierung insbesondere bei komplexen Lagersystemen können modernste Simulationstools eingesetzt werden.

Branchenunabhängige Schnittstellenlösungen.

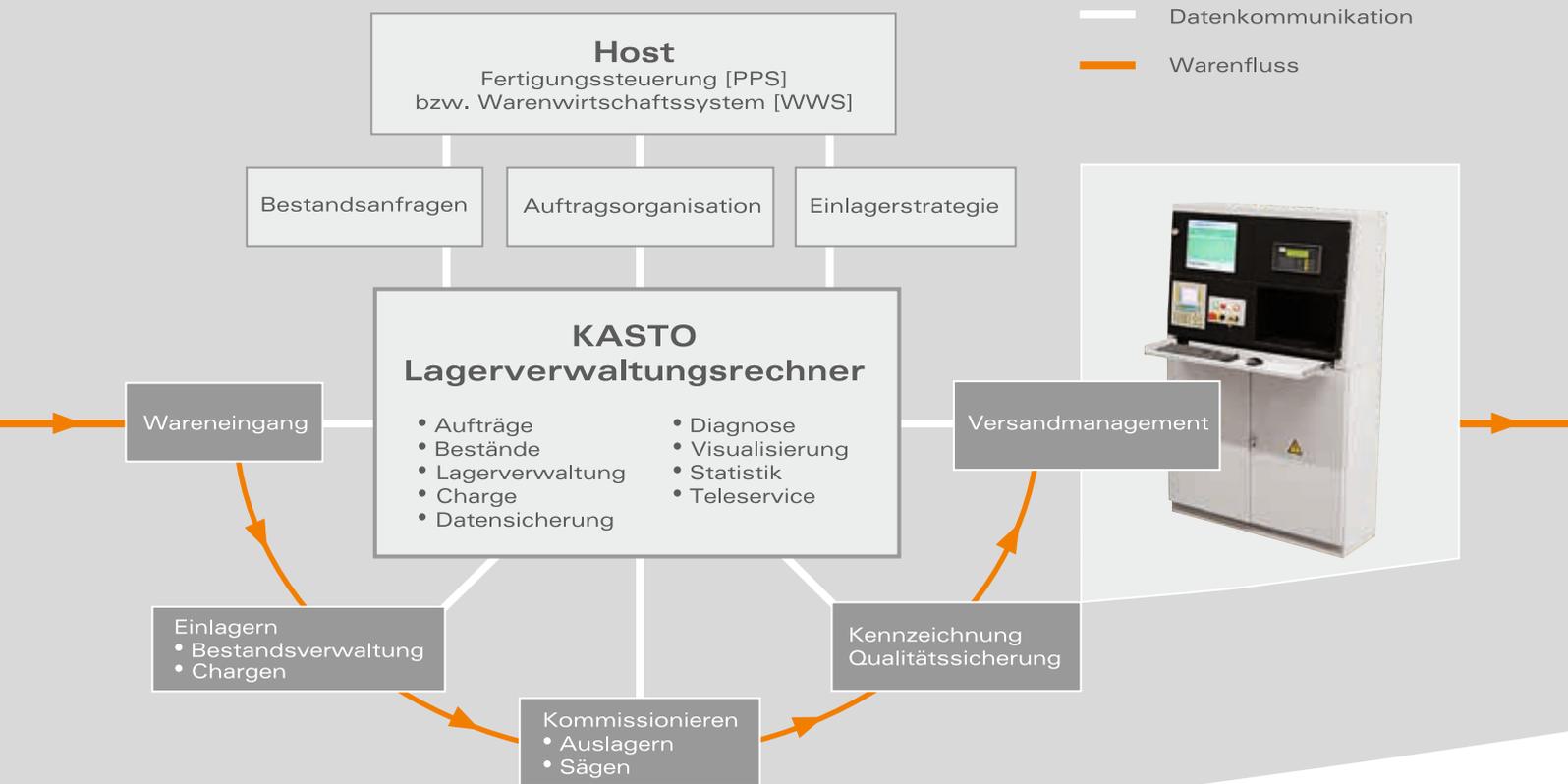
KASTO verbindet auch Ihr Lagersystem mit der Logistik Ihrer Warenwirtschaft bzw. Fertigungssteuerung. Eine Anbindung des Warehouse-Management-Moduls von SAP R/3 oder andere Lösungen sind zum Standard geworden. Die wesentlichen Vorteile einer Rechnerkopplung sind: Schnelle papierlose Datenverfügbarkeit am System; rationelle Auftragsabwicklung und jederzeit aktuelle und genaue Auftrags- und Bestandsinformationen.

Vorteile durch eigene Softwareentwicklung:

- Anpassungsfähig an Kundenwünsche.
- Standardsoftware mit hoher Flexibilität bei der Projektausführung.
- Partnerschaftlicher Kundenbezug vom Start bis zum Ende der Realisierung.
- Erstellung eines individuellen Projekt-Pflichtenheftes.



KASTO Lagerverwaltungsrechner: Volle Transparenz für alle Lagervorgänge.



Transparenz für höchste Verfügbarkeit: Datenaustausch mit kundenseitigen Systemen.

Auf der Basis bewährter Industriekomponenten entwickelt KASTO kundenangepasst im eigenen Haus die dazu gehörende Software. Im Einzelnen enthält das KASTO EDV-Konzept folgende Module:

- High-Performance Hardware.
- Automatische Auftragsabwicklung.
- Materialstammdaten, Bestandsführung, permanente Inventur.
- Betriebssystem WINDOWS.
- SQL-Datenbank.
- Einbindung von Warenwirtschafts- und Fertigungssteuersystemen, u.a. zu SAP R/3, AMETRAS, WILKEN, NAVISION.
- VPN-Diagnose über Internet und Teleservice.
- Visualisierung des Anlagezustandes.
- Wartungsintervalle.
- Chargenverwaltung.
- Schnittstellensoftware zu Bearbeitungsmaschinen, z.B. Säge- und Lasertechnik, Roboter, Manipulator.
- Datensicherung.
- Funkterminals, Touch-Screen.
- Optimierte Prozesstechnik, u.a. Lager- und Fertigungsstrategien, Schnittoptimierung.
- Großziffernanzeigen.
- Waagenintegration.
- Externe bzw. virtuelle Lagerung, sowie Staplerleitsysteme.
- Höchste Systemverfügbarkeit durch Stand-by-Konzepte.

UNICOMPACT mit deutlichem Zeitvorteil durch das KASTO Wanderkassettenprinzip.

Automatisches Wabenlagersystem im Prinzip „Ware zum Mann“.

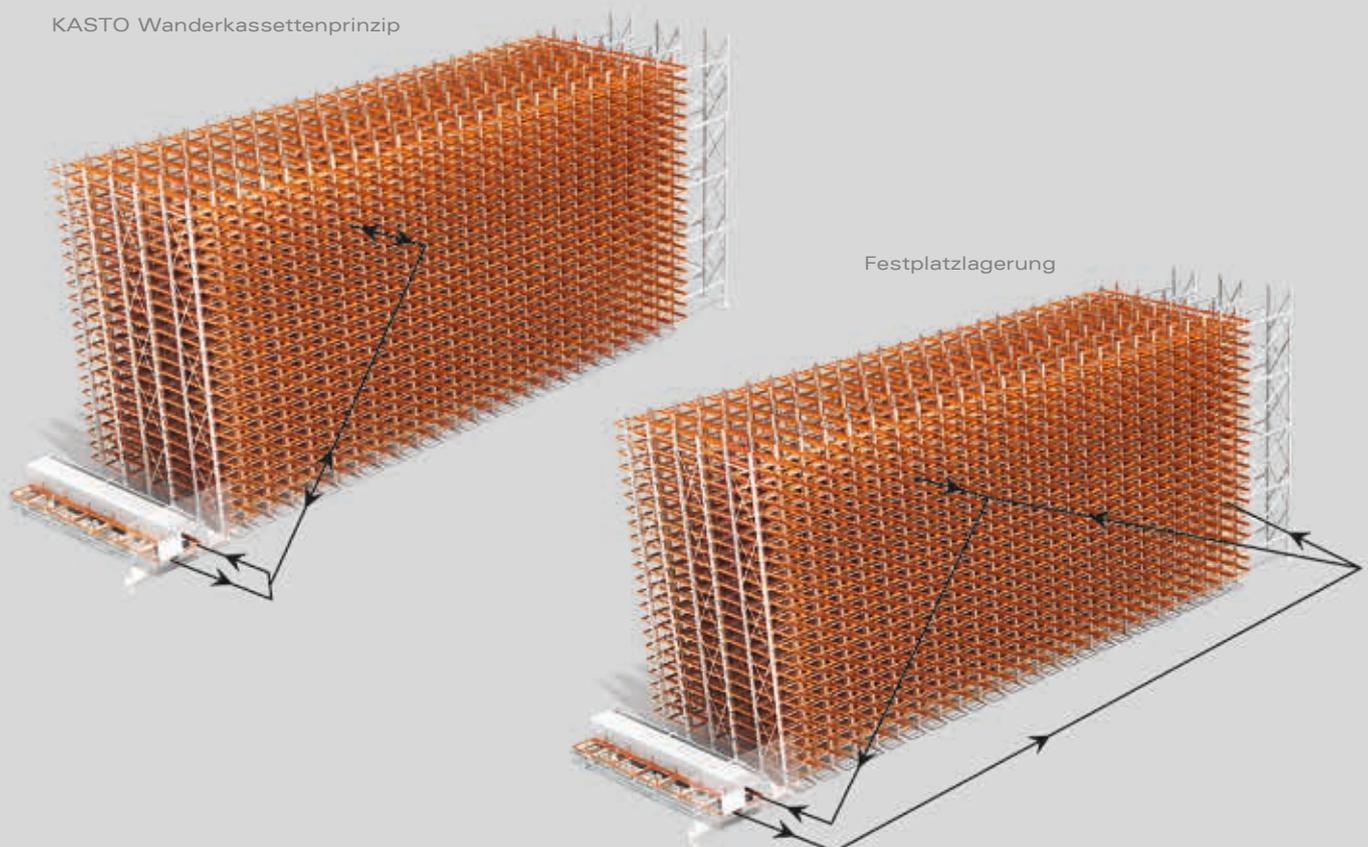
Automatische Wabenlagerbediengeräte werden mit dem KASTO Lagerverwaltungsrechner ausgestattet. Der KASTO/ivr steuert alle Bewegungen des Regalbediengerätes wie Kassetten aus dem Fach ziehen, Fahren zur Station, Zurücklagern in den Regalblock. Das Regalbediengerät wird in der Regel mit zwei Zugeinrichtungen ausgestattet, um das Doppelspiel bei chaotischer Lagerung im „KASTO Wanderkassettenprinzip“ realisieren zu können.

Ablauf eines Doppelspiels im KASTO Wanderkassettenprinzip:

- Regalbediengerät tauscht gleichzeitig bearbeitete und zu bearbeitende Kassette an einer Station aus.
- Regalbediengerät fährt zum Regalfach der darauffolgend zu bearbeitenden Kassette und zieht diese heraus.
- Regalbediengerät verfährt um Rasterweite des Regalfachs und schiebt die bearbeitete Kassette in das gerade leer gewordene Regalfach ein.
- Regalbediengerät fährt mit der zu bearbeitenden Kassette zur Station und tauscht gleichzeitig die fertig bearbeitete und die neu zu bearbeitende Kassette aus.

Das KASTO Wanderkassettenprinzip basiert auf einer chaotischen Lagerung, wo jede Kassette in jedem Regalfach untergebracht werden kann. Diese Lagerstrategie wird durch den KASTO/ivr zuverlässig umgesetzt.

Mittleres Doppelspiel bei Festplatzlagerung im Vergleich zu mittlerem Doppelspiel bei chaotischer Lagerung („KASTO Wanderkassettenprinzip“).



Technische Daten		UNICOMPACT Langgut	UNICOMPACT Blech	UNIGRIP Langgut/Blech
Max. Ladekapazität pro Platz	t	0,5 - 8	0,5 - 8	0,5 - 3
Max. Systemhöhe	m	bis 25	bis 25	bis 12
Nutzbare Einlagerlänge	m	3 - 15	3 - 15	3 - 8
Nutzbare Einlagerbreite	mm	520 - 2.360	1.000 - 2.360	520 - 1.500
Nutzbare Einlagerhöhe	mm	60 - 1.500	60 - 1.500	60 - 1.500
Hubgeschwindigkeit	m/min	24 - 70	24 - 70	24 - 70
Längsfahrgeschwindigkeit	m/min	80 - 240	80 - 240	80 - 240
Zuggeschwindigkeit	m/min	60 - 80	40 - 80	60 - 80
RBG Doppelspiele/Stunde	Spiele	40 - 65	30 - 65	30 - 65
Gebäudeträgend		Option	Option	Option
KASTO Lagerverwaltungsrechner		Standard	Standard	Standard
Anbindung an HOST-Rechner		Option	Option	Option
Vollintegrierte Produktionsanlagen		Ja	Ja	Ja

Sonderabmessungen auf Anfrage

Service entscheidet: Hohe Verfügbarkeit bei KASTO.

Gesicherte Lagerlogistik.

Die dauerhafte Leistungsfähigkeit und die bekannte Zuverlässigkeit der KASTO Wabenlagersysteme sind kein Zufall, sondern Ergebnisse eines durchdachten Service-Konzepts.

Beratung, Hotline.

In unserem Service-Center stehen zur technischen Beratung eine Reihe von Spezialisten für die Bereiche Steuerung und Mechanik zur Verfügung.

Ferndiagnose.

Der KASTO Tele-Service ermöglicht der Service-Abteilung eine direkte Online-Verbindung zu den Anlagen. Dies verkürzt die Reaktions- und Stillstandzeiten, führt zu einer Erhöhung und Absicherung der Produktivität, reduziert Servicekosten und minimiert Reparaturzeiten durch optimal vorbereitete Serviceeinsätze.

Vor Ort Service.

Kompetente Hilfe vor Ort leisten unsere speziell ausgebildeten und qualifizierten Techniker. Die weltweite, dezentrale Stützpunktstruktur ermöglicht eine kurze Reaktionszeit und minimiert den Reiseaufwand.

Ersatzteilversorgung.

Auch Sofortlieferungen per Direktkurier organisieren wir. Wenn die Bestellung bis 16 Uhr eintrifft, versenden wir noch am gleichen Tag. Da über 35.000 verschiedene Ersatzteile auf Lager sind, liefern wir nahezu alle Teile sofort aus.

Servicevertrag.

Ein KASTO Wartungsvertrag sichert die regelmäßige Überprüfung der Anlagen – und damit die Verfügbarkeit. Garantiert: durchgehende Online-Diagnose sowie ein Zugriff auf einen Servicetechniker innerhalb kürzester Zeit.

KASTO Gesamt-Programm: Metall wirtschaftlich sägen und lagern.

Kompetenz auf der ganzen Linie.

Seit über 170 Jahren steht KASTO für Qualität und Innovation und bietet das komplette Programm von Metallsägen sowie von Lagersystemen. Durch die kontinuierliche Entwicklung neuer Technologien und eine permanente Optimierung von Maschinenkonzepten ist KASTO heute Weltmarktführer beim Sägen und Lagern von Metall.

Sägemaschinen von KASTO.



Einfache Bügelsägemaschinen oder Hochleistungs-Bandsägeautomaten zur rationellen Verarbeitung von Stabmaterialien und Blöcken aller Qualitäten; KASTO hat für jeden Bedarf die richtige Lösung: Universal-Band- und Kreissägen für den leichten und mittleren Einsatz, Bügelsägen mit der von KASTO erfundenen, bogenförmig-stoßenden Schnittbewegung und Produktions-Band- und Kreissägen für mittlere und schwerste Einsätze.

Lagersysteme von KASTO.



Schneller Zugriff, hohe Raumausnutzung und optimale Lagerübersicht; Das sind die Qualitäten von KASTO Lagersystemen: Vollautomatische Sägezentren, Langgut- und Blechlager als Kragarm-, Kassettenlager- und Kommissioniersysteme. Kombinierte Säge- und Lagersysteme sowie Lagerverwaltungsrechner: KASTO liefert die komplette Anlage einschließlich der Software aus einer Hand.

Service von KASTO.



Die umfangreichen Service-Dienstleistungen beginnen bei Inbetriebnahme und Schulung – und hören danach noch lange nicht auf. Wartungs-Konzepte, Service-Verträge, schnelle Verfügbarkeit von Ersatzteilen oder auch die Vor-Ort-Instandhaltung gehören ebenso dazu wie individuelle Beratung und die prompte Hilfe bei der Wartung dank qualifiziertem Tele-Service. Typisch KASTO: Service gibt es natürlich weltweit.

Ihr KASTO Partner



KASTO
Maschinenbau GmbH & Co. KG
Industriestr. 14
77855 Achern/Deutschland
Telefon +49 7841 61-0
Telefax +49 7841 61-355
E-Mail kasto@kasto.com
Internet www.kasto.com