

曲靖云宏仓储货架 库房货架 轮胎货架 中型货架厂家批发

产品名称	曲靖云宏仓储货架 库房货架 轮胎货架 中型货架厂家批发
公司名称	昆明云宏金属制品有限公司
价格	300.00/组
规格参数	云宏:仓储货架 YH-:8558ccHJ 云南:昆明
公司地址	云南省昆明市官渡区金马街道办事处十里社区居民委员会归十路3号A区3栋25号（注册地址）
联系电话	15198746985

产品详情

当前，随着我国工业化产品的飞速发展，日常的生产化产品都离不开货架的供求，货架产业也随之迅速崛起并飞速发展。毫无疑问，货架行业的发展必定给我国日常工业化发展带来便利。因此，在货架行业中，必将会出现各式各样的货架。那么，我们日常仓库常用货架究竟会有哪些种类呢？

折叠按结构分类

1:横梁式货架又称托盘式货架

存取快捷、方便，保证任何物品都**先出，无叉车类型限制，较快的取货速度，空间利用率30%-50%(由叉车类型决定)。

2:通廊式货架

高密度储存，**后出，部分按单取货，20%-30%可选，取货的速度一般，储货净空可达整个仓库的60%。

3:重力式货架

高密度、率的储存货物理想之选，采用自由出入式设计，较高的存货流转率，按单取货，取货快捷，良好的地面利用率，储货净空间站仓库60%。

4:阁楼式货架

是用货架做楼面支撑，可设计成多层楼层(通常2-3层),设置有楼梯和货物提升电梯等;而简单的阁楼式货架，就是以双抱立柱作为支撑，存放卡板、散货都可以，适用于库房较高，货物轻小，人工存取。储货量大的情况下使用提升机和液压升降平台。

5:悬臂式货架

适用于储存长而不规则的物件，如各类管道软管及钢材钢板等。

6:电控移动型货架

每一组货架均可由电力(机械)驱动单*地在轨道上移动，用一条通道能解决6、8、10组或较多的货架的作业。按动按钮即可驱动货架，并开启所需的通道。

7:托盘式货架

托盘式货架是以托盘单元货物的方式来设计并保管货物的货架 一般采用叉车等装卸设备作业。

折叠按载重分类

1:轻型货架

插接组合式结构，标准组插件，不用一颗连接螺栓，拆装方便快捷，**强型闭口钢层板结构，层高每50mm任意可调，每层载重150 - 250 kg。

2:中型货架

该货架采用横梁与层板结合的结构形式，可承载300-500kg,横梁有多种规格的断面，结构件均可自由装拆，层高可调整，调距为50mm。

3:重型货架

采用横梁与立柱相结合的结构形式，单层随重可达1-3吨，可存放托盘，也可配置层板使用，货架可自由拆装，调距为75mm。

货架的技术及安全系数:

货架构件采用钢板轧制而成，强度及刚性符合机械工业标准。二氧化碳气体保护焊，自动焊接。配件在喷油前经过除油、除锈、酸洗、磷化四道工序处理。180度环氧树脂电喷粉(polyester powder coating),一般为60-80微米。

横梁在承重后变型弯曲比例为长度的1:200，公差为10%，承重后安全系数为1.5倍。

折叠编辑本段货架的作用

- 1.仓库货架承重力大、不易变形、连接可靠、拆装容易
- 2.立体结构，可充分利用仓库空间，提高仓库容量利用率，扩大仓库储存能力;
- 3.货物存取方便，可做到**先出，的挑选能力，流畅的库存周转;
- 4.仓库货架中的货物，一目了然，便于清点、划分、计量等十分重要的管理工作;
- 5.满足大批量货物、品种繁多的存储与集中管理需要，配合机械搬运工具，同样能做到存储与搬运工作秩序井然;
- 6.存入货架中的货物，互不挤压，物资损耗小，可完整保证物资本身的功能，减免货物在储存环节中可能的损失;
- 7.保证存储货物的质量，可以采取防潮、防尘、防盗、防破坏等措施，以提高物资存储质量;
- 8.满足现代化企业低成本、低?鸫摹 实奈铈鞣 吹墓蒂碛枰?/p>

折叠编辑本段作用与功能

1.仓库货架的概念一般来说就是指存放货物的架子。在仓库设备中，货架是专门用于存放成件物品的保管设备。货架在物流及仓库中占有非常重要的地位，随着现代工业的迅猛发展，物的大幅度增加，为实

现仓库的现代化管理，改善仓库的功能，不仅要求货架数量多，而且要求具有多功能，并能实现机械化，自动化要求。

2.仓库货架的作用及功能。货架在现代物流活动中，起着相当重要的作用，仓库管理实现现代化，与仓库货架的种类、功能有直接的关系。

仓库货架的作用及功能有如下几方面:

(1)仓库货架是一种架式结构物，可充分利用仓库空间，提高库容利用率，扩大仓库储存能力。

(2)存入货架中的货物，互不挤压，物资损耗小，可完整保证物资本身的功能，减少货物的损失。

(3)仓库货架中的货物，存取方便，便于清点及计量，可做到**先出。

(4)保证存储货物的质量，可以采取防潮、防尘、防盗、防破坏等措施，以提高物资存储质量。

(5)很多新型货架的结构及功能有利于实现仓库的机械化及自动化管理

折叠编辑本段发展史

人工和机械化的仓储阶段;自动化仓储阶段;智能化仓储阶段。

一 人工和机械化的仓储阶段:

这阶段物资的输送、仓储、管理、控制主要是依靠人工及辅助机械来实现。物料可以通过各种各样的传送带、工业输送车、机械手、吊车、堆垛机和升降机来移动和搬运，用货架托盘和移动式货架存储物料，通过人工操作机械存取设备，用限位开关、螺旋机械制动和机械监视器等控制设备来运行。机械化满足了人们对速度、精度、高度、重量、重复存取和搬运等方面的要求，其实时性和直观性是明显优点。

二 自动化仓储阶段:

自动化技术对仓储技术和发展起了重要的促进作用。上世纪50年代末开始，相继研制和采用了自动导引小车(G)、自动货架、自动存取机器人、自动识别和自动分拣等系统。到上世纪70年代，旋转体式货架、移动式货架、巷道式堆垛机和其他搬运设备都加入了自动控制行列，但只是各个设备的局部自动化并各自*立应用，被称为"自动化孤岛"。

随着计算机技术的发展，工作**转向物资的控制和管理，要求实时、协调和一体化。计算机之间、数据采集点之间、机械设备的控制器之间以及它们与主计算机之间的通信可以及时的汇总信息，仓库计算机及时地订货和到货时间，显示库存量，计划人员可以方便地作出供货决策，管理人员随时掌握货源及需

求。

信息技术的应用已成为仓储技术的重要支柱。到上世纪

70年代末，自动化技术被越来越多地应用到生产和分配领域。"自动化孤岛"需要集成化，于是便形成了"集成系统"的概念。在集成化系统中，整个系统的有机协作，使总体效益和生产的应变能力大大**过各部分*立效益的总和。集成化仓库技术作为计算机集成制造系统(CIMS-Computer Integrated Manufauring System)中物资存储的受到人们的重视，在集成化系统里包括了人、设备和控制系统。

三 智能化仓储阶段:

在自动化仓储的基础上继续研究，实现与其他信息决策系统的集成，朝着智能和模糊控制的方向发展，人工智能推动了仓储技术的发展，即智能化仓储。智能化仓储技术还处于初级发展阶段，21世纪仓储技术的智能化将具有广阔的应用前景。上世纪70年代初期，我国开始研究采用巷道式堆垛机的立体仓库。1980年，由北京机械工业自动化研究所等单位研制建成的我国座自动化立体仓库在北京汽车制造厂投产。从此以后，立体仓库在我国得到了迅速的发展。

尽管仓储货架经历了这样三个阶段,但是不表示每阶段都是废旧立新的变革,以我们至腾货架对市场需求分析,这些阶段性的发展,只是货架功能性的延伸,这几类货架仍旧广泛的被使用在各个领域.