



MAGAZZINI AUTOMATICI INCAS: SOLUZIONI SU MISURA PER OGNI ESIGENZA

Le aziende caratterizzate da esigenze di precisione, rapidità e servizio si trovano a dover far fronte a specifiche necessità in termini di spazio, velocizzazione dei flussi operativi ed ottimizzazione dei processi produttivi.

Incas S.p.A., società leader nel settore dell'automazione per la logistica industriale e per il monitoraggio della produzione, risponde a queste esigenze progettando e realizzando innovativi sistemi di movimentazione automatizzata.

Incas fornisce servizi di consulenza avanzata per valutare la tipologia di intervento più appropriata nei casi di ammodernamento generale del magazzino, di cambio d'uso parziale o integrale dello stesso e di rinnovo dei macchinari esistenti o di realizzazione di un nuovo impianto.

L'utilizzo di macchinari standard prodotti da aziende leader del settore garantisce la massima efficienza in termini di sicurezza e di affidabilità degli impianti realizzati.

Ogni macchina presenta caratteristiche specifiche per un determinato range di soluzioni e tutti i magazzini automatici Incas vengono realizzati studiando le modalità ottimali per rendere organici i flussi e garantire la massima precisione e rapidità nelle operazioni.

Commissioner è il sistema di immagazzinaggio verticale di scatole e cassette dalle elevate prestazioni, che permette di gestire facilmente il prelievo per lotti e il picking a sequenza programmata. Caratterizzato da un ottimo rapporto qualità prezzo, rappresenta il magazzino ideale per essere inserito, singolo o multiplo, sulle linee di produzione prodotti e consolidamento ordini.

In grado di offrire prestazioni estremamente dinamiche è anche il traslo-elevatore a doppio montante **Stratus** che, utilizzando fino a quattro dispositivi di carico e movimentazione collegati o due gruppi di sollevamento indipendenti, preleva e immagazzina in modo automatico scatole, cassette e vassoi in magazzini verticali a baia e a scaffali.

Magnus è invece la soluzione pensata da Incas per lo stoccaggio ed il recupero automatici di pallet in magazzini o scaffali verticali. Traslo-elevatore dotato anch'esso di un doppio montante è in grado di raggiungere velocità e accelerazioni molto elevate (fino a 4 m/s e 50 movimenti in ciclo combinato).

La serie **Mustang** rappresenta la famiglia di nastro elevatori a singolo montante, in grado di prelevare e depositare automaticamente scatole cassette e vassoi in magazzini verticali a baia e a scaffali. Questa macchina a colonna singola raggiunge, nella configurazione standard, un'altezza di 14 metri, ma grazie al suo profilo robusto può arrivare fino a 18 metri garantendo, attraverso un azionamento anti-oscillante, posizionamenti rapidi e precisi.

La variante **Mustang L**, grazie al suo design estremamente snello, è particolarmente adatta in magazzini fino a 8 metri di altezza; le sue caratteristiche tecniche ne fanno una macchina dalle prestazioni elevate a costi contenuti.

Infine **Booster** è il nastro elevatore a doppio montante, leggero, diretto ed estremamente veloce. In grado di prelevare e depositare cassette e scatole, si propone come soluzione particolarmente indicata per stazioni di prelievo ordini a sequenza programmata e ovunque siano necessarie prestazioni elevate. I suoi due dispositivi di carico e movimentazione permettono di ottimizzare i tempi di lavoro, garantendo uno stoccaggio estremamente dinamico.

Importanti impianti sono stati realizzati in aziende come Sacchi, Ritmonio, Cerruti, Cidiverte, Zambon, Kartogroup.

INCAS S.p.A.

Via Milano, 16

13856 Vigliano Biellese (BI) - Italia

Tel. +39.015.8130311

Fax. +39.015.8130375