



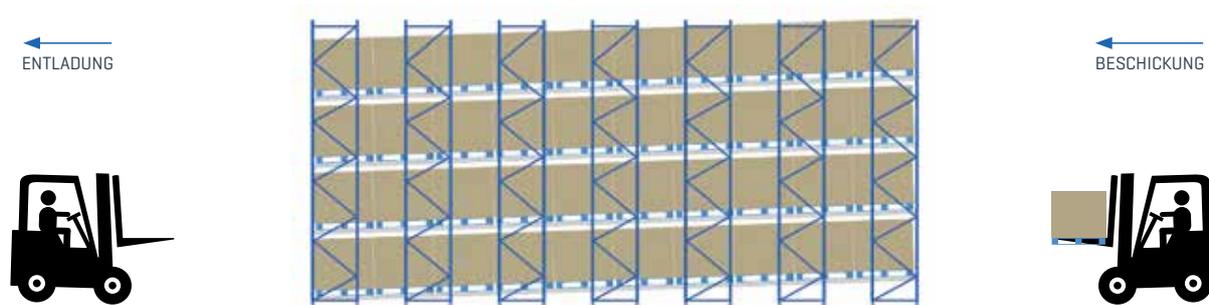
DURCHLAUFREGALE

Das effiziente und platzsparende Lagersystem für Palettenwaren.

PALETTEN- DURCHLAUFREGALE

Mit den Stow Durchlaufregalen wird eine effiziente Lagerung von Palettengut mit höchster Lagerdichte realisiert. Die Rollenbahnen lassen sich in die konventionellen Palettenregale einbauen. Für eine optimale Auslegung steht ein breites Spektrum an Palettenregal-Rahmen und -Traversen zur Auswahl. Die Traversen werden so angebracht, dass sich ein Neigungswinkel von etwa 4 % ergibt. Die Rollenbahnen befinden sich auf den Trägern und werden mit speziellen Klammern befestigt.

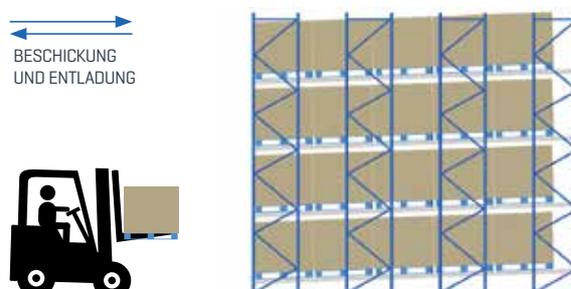
DURCHLAUFREGALE NACH DEM FIFO (FIRST-IN / FIRST-OUT) PRINZIP



Mit Stow Durchlaufregalen wird eine effiziente Lagerung von Palettengut mit höchster Lagerdichte realisiert. Die Güter werden auf der Beladungsseite eingeladen und bewegen sich aufgrund der Schwerkraft selbstständig nach unten. Auf der Entladungsseite können die Paletten entnommen werden. In diesem Regalsystem werden Paletten nach dem FIFO-Prinzip [first in, first out] gelagert.

DURCHLAUFREGALE NACH DEM LIFO (LAST-IN / FIRST-OUT) PRINZIP

Mit dem Push Back-System unter Einsatz von Rollenbahnen wird eine Lagerung nach dem LIFO-Prinzip [last in, first out] möglich. In diesem Fall werden die Paletten von derselben Seite eingeladen und wieder entnommen. Der Stapler schiebt die Paletten an ihren Lagerplatz, von wo sie unter dem Einfluss der Schwerkraft von selbst wieder nach vorne laufen.



[EINDEUTIGE VORTEILE FÜR JEDEN ANWENDUNGSBEREICH]

- > Entspricht den europäischen FEM und EN Bestimmungen; Qualitätssicherung nach ISO 9001.
- > Computergestützte Berechnungssysteme konzipieren die bestmögliche Lösung für jede Anwendung sowie die entsprechende Statik.

- > Alle Komponenten werden in spezialisierten Labors getestet.
- > Unsere vollautomatische Produktion gewährleistet eine gleichbleibend hohe Qualität.



KRITERIEN FÜR DIE AUSLEGUNG

PALETTEN / UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

- Die Form, die Beförderungsrichtung und die Qualität der Paletten sind bestimmende Faktoren für die Auslegung von Durchlauf-Regalsystemen. Für manche Paletten dürfen nur zwei parallel laufende Rollenleisten eingesetzt werden.
- Das Verhältnis zwischen der maximalen und der minimalen Last beträgt 3 zu 1.
- Dieses Regalsystem ist für den Einsatz in nasser Umgebung, unter freiem Himmel sowie unter extrem staubhaltigen oder öligen Lagerbedingungen nicht geeignet.
- Für Standard- Anlagen werden die Tragrollen aus unbehandeltem Stahl verwendet; ggf. werden verzinkte Tragrollen geliefert.

NEIGUNGSWINKEL UND BREITE DER SCHWERKRAFTROLLENBAHN

Der Neigungswinkel der Rollenbahn wird von der Palettenform und dem Lastbereich der zu lagernden Paletten bestimmt. Diese Werte müssen bei Tests mit den Paletten des Kunden überprüft werden. Die Rollenabstände sind abhängig von der Beschaffenheit der Paletten, ihrer Beförderungsrichtung und Gewichtslast.

Die Geschwindigkeit einer fahrenden Palette wird von Bremsrollen gesteuert. Eine Separierung in der Rollenbahn erleichtert die Entnahme, indem es die erste Palette von den nachrückenden Paletten trennt. Das Heben der Palette deaktiviert den Teiler, so dass die nächste Palette in die „Entnahmeposition“ rollt.

ABMESSUNGEN DES REGALSYSTEMS

Kanallänge

- Die Länge des Kanals errechnet sich aus der Anzahl Paletten, die in einem Kanal gelagert werden, multipliziert mit der Palettentiefe (unter Einberechnung eventueller Überhänge), zuzüglich 350 bis 400 mm für Zwischenräume und die Separierung.

Fachbreite

- Der Mindestabstand zwischen den Paletten (unter Einberechnung eventueller Überhänge) beträgt 200 mm; der Mindestabstand zwischen Palette und Rahmen muss 100 mm sein.
Beispiel: 2 Euro-Paletten ohne Überhang ergeben eine Fach- bzw. Kanalbreite von 2000 mm.

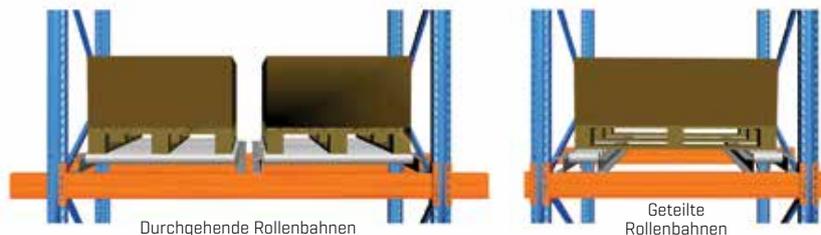


PUSH BACK SYSTEM

Das Push Back-System auf der Oberseite des Regals sorgt für den Zugriff auf Puffer-Lagerbestände. Auf Kommissionierungsebene ermöglicht das Durchlaufregalsystem die Entnahme von großen Warenmengen. Ein manuell gesteuerter Teiler erleichtert die Entnahme leerer Paletten. Die schmalen Rollenbahnen sind für die Entnahme von Sichtbehältern ausgelegt.

DURCHGEHENDE ROLLENBAHNEN ODER GETEILTE ROLLENBAHNEN

Form, Beförderungsrichtung und Materialqualität der Paletten sind die bestimmenden Faktoren für die Auslegung von Durchlauf-Regalsystemen. Manche Paletten dürfen nur auf zwei (drei) nebeneinander angeordneten Rollenbahnen befördert werden, zum Beispiel Paletten, die für den Kommissionierungsbetrieb auf ihrer 1200 mm-Seite transportiert werden. Die geteilten Rollenbahnen werden auch an den Beladungs- und Entladungsabschnitten eingesetzt, wenn die Gabel des Staplers nicht geneigt werden kann.



OPTIONEN

- Geringere Abstände der Tragrollen: Nützlich, wenn Paletten beispielsweise in entgegengesetzter Richtung verwendet werden.
- Einfahrhilfen auf der Beladungsseite: Sie helfen dem Gabelstapelfahrer bei der Positionierung der Palette auf den Rollenschienen.
- Mechanisch bediente Palettenteilung: Kann manuell oder mit einer Pedalvorrichtung aktiviert werden
- Absicherung an der Kommissionierungsseite zur manuellen Stückgutentnahme von Bühnen aus.



Vorderseite der Rollenbahn für die Beförderung von leeren Paletten.



Abgitterung zwischen doppelten Rollenbahnen; manuell bedienbarer Separator.

VORTEILE DES PALETTEN-DURCHLAUFREGALS

- Es werden weniger Gänge benötigt; die Lagerkapazität wird erhöht.
- Pufferbestände können in jedem Kanal abgelegt werden; die Auftragsbearbeitung wird erleichtert.
- Die Fahrzeit zwischen den Lagerstellen wird verkürzt.
- Aufgrund des FIFO-Prinzips erfolgt der Wechsel der Lagerbestände automatisch.
- In den langen Lagerkanälen können große Mengen einheitlicher Artikel gelagert werden.
- Energiekosten werden gesenkt: Die Beleuchtung kann auf die Beschickungs- und Entnahmestellen reduziert werden; die mit der Raumgröße eines Kühlhauses zusammenhängenden Ausgaben für die (Tief-)Kühlung von Waren verringern sich.
- Ideal für die Tourenbereitstellung.