

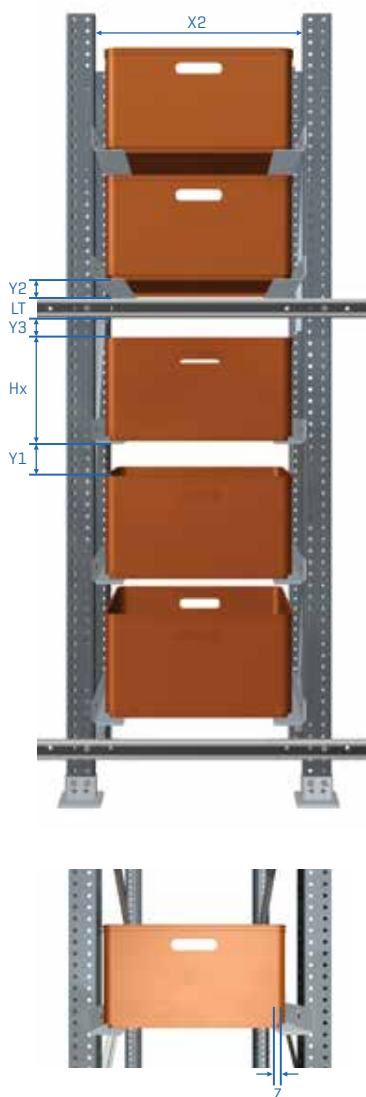


MINILOAD Einzelplatzregale

Das automatisch bediente Kleinteilelager.

MINILOAD EINZELPLATZREGALE

Automatische Kleinteilelager der Baureihe Miniload Singlestore werden für die Lagerung von Kleinteilen, meistens in Behältern, Kartons oder Tablaren mit einem Stückgewicht zwischen 5 und 300 kg eingesetzt. Die Ware wird automatisch von mannlosen Bediengeräten, geführt durch obere und untere Führungsschienen ein- und ausgelagert. Die Bediengeräte holen die Ware vom jeweiligen Lagerort ab, bringen sie zu den Kommissionierplätzen oder stellen sie auf einer Förderanlage ab. Mit fast allen namhaften Systemintegratoren wurden von Stow große und auch kleine Anlagen realisiert. Das Miniload-System ist für alle gängigen Greiftechniken wie z.B. Teleskop-, Seitengreifer- oder Ziehtechnik geeignet. Die Einlagerung kann einfach- oder doppeltief erfolgen.



LAGERGUT

Die Form und Beschaffenheit der Behälter oder Kartons ist für die optimale Auslegung der Regale entscheidend. Breite, Tiefe und Höhe der Behälter bestimmen die Abmessungen eines Lagerfachs.

Die Kombination unterschiedlicher Behältergrößen ist möglich. Die letztendlichen Abmessungen müssen auch die speziellen Anforderungen von Bediengerät und Lastaufnahmemittel berücksichtigen.

SYSTEMKOMPONENTEN

Für die grundlegende Auslegung der Regalanlage ist entscheidend wie Behälter, Kartons oder Tablare sowie das Lastaufnahmemittel ausgeführt sind.

Die Mindestmaße Y1, Y2 und Y3 hängen vom Lastaufnahmemittel des RBG ab, etwa davon, ob es mit einem Teleskoptisch ausgestattet ist, seitlich greift oder über Ziehtechnik verfügt.

Auch bei einer asymmetrischen Positionierung der Last muss das Maß Z mindestens 5 mm betragen.

[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.



AUFLAGEWINKEL

Die Ausführung der Auflagewinkel ist abhängig von der Nutzlast und der Lastexzentrizität. Das Höhenraster beträgt standardgemäß 12,5mm.



ZUBEHÖR

Die obere Führungsschiene wird von der Gangüberbauung getragen.

Verbände in horizontaler und vertikaler Ebene stellen die erforderliche Stabilität und die Einhaltung der Montagetoleranzen sicher.

Weitere grundlegende Komponenten sind Wartungsbühnen, Sprinklerhalterungen, Maschinenschutzgitter und Kommissionierpositionen.



Auskrantung für obere Führungsschiene



Vertikal- und Längsverbände gewährleisten die Einhaltung der geforderten Toleranzen [FEM 9.832].

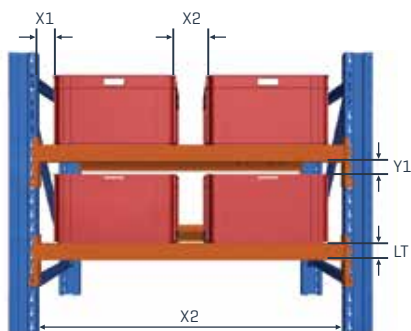


MINILOAD Mehrplatzregale

Das automatisch bediente Mehrplatzsystem zum lagern von großen Mengen an Kartons und Behältern.

MINILOAD MEHRPLATZREGALE

Dieses auf Traversen basierende Automatiklager, genannt Miniload Multistore, wird gewöhnlich für die Lagerung von großen Mengen Kartons und Behältern eingesetzt. Die Technik entspricht den Anforderungen gängiger Systemintegratoren. Sie eignet sich für Regalbediengeräte mit Lastaufnahmemitteln, die seitlich greifen oder mit Ziehtechnik ausgestattet sind, um Kartons oder Ladungsträger an der Vorder- oder Rückseite heraus zu ziehen. Die Behälter können einfach oder doppelt tief gelagert werden, je nach verwendeter Lagertechnik und erforderlichem Lagerdurchsatz. Speziell angefertigte Träger für die gassennahe und gasferne Seite sowie die Paneele werden in automatisierten Fertigungsstraßen gelocht und profiliert, damit die überaus hohen Anforderungen an die Qualität dieser Art von Anlagen sichergestellt wird.



LAGERGUT

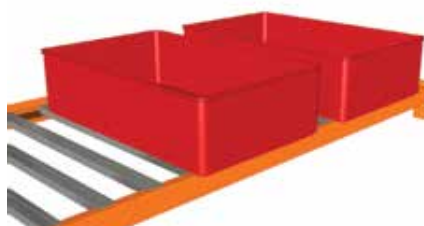
Die Form des Lagerguts, insbesondere die Ausführung der Behälterunterseite oder die Beschaffenheit des Kartons, bilden die Berechnungsgrundlage für die Auslegung der Regale. Breite, Tiefe und Höhe der Behälter bestimmen die Abmessungen einer Regalebene.

Die Kombination unterschiedlicher Behältergrößen ist möglich. Die letztendlichen Abmessungen müssen die speziellen Erfordernisse, die durch Bediengerät und Lastaufnahmemittel entstehen, mit berücksichtigen. Insbesondere die Mindestmaße X1, X2 und Y1 sind abhängig vom jeweiligen Lastaufnahmemittel.

SYSTEMKOMPONENTEN

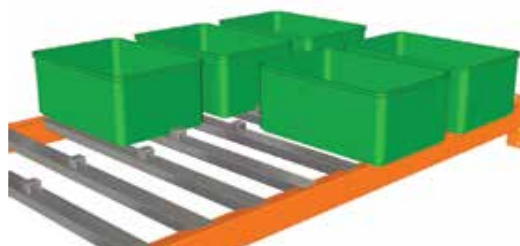
EINSEITIG BEDIENTES REGALSYSTEM

- ▶ Die Beschickung erfolgt nur von je einer Seite einer Doppelzeile.
- ▶ Ladungsträger werden einfach oder doppelt tief gelagert.
- ▶ Pro Fach je ein Front- und ein Backbeam mit integrierter Durchschubsicherung.



BEIDSEITIG BEDIENTES REGALSYSTEM

- ▶ Die Beschickung erfolgt von beiden Seiten einer Doppelzeile.
- ▶ Ladungsträger werden einfach tief gelagert.
- ▶ Pro Fach zwei Frontbeams, mittig Durchschubsicherungen aus Kunststoff.



[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.



AUSFÜHRUNG DER PANEELE

Die Paneele sind in unterschiedlichen Größen lieferbar, die sich nach den Abmessungen der Lagergüter richten. Sie werden in spezielle Ausschnitte der Front- und Backbeams eingerastet und fixiert.



Rückseite, einsetzbar in Front- oder Backbeams



Vorderseite, einsetzbar in Frontbeams



Querschnitt
Breite: 130 bis 190 mm



Durch die patentierte Verriegelung sind die Paneele sicher fixiert



Die Konstruktion basiert auf dem Stow Palettenregalsystem.

Die Richtlinien der FEM [9.832] bilden die Grundlage für die Auslegung, Produktion und Montage.

Sämtliche Komponenten können für die Erfüllung spezifischer Anforderungen der Anlage angepasst werden.