

Skalierbar, flexibel und effizient

Next Generation StoreBiter® OLS –
rundum besser

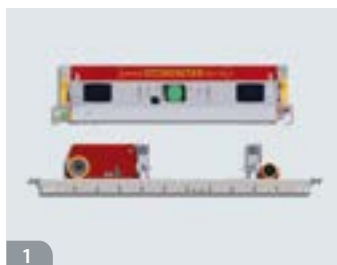




GEBHARDT StoreBiter® 300 Next Generation OLS

Next Gen OLS Vorteile

- Next Generation OLS Shuttle – vollkommen überarbeitet und verbessert
- Nutzlast von 2 x 50 kg
- Handling unterschiedlicher Behälter- & Kartongrößen ohne zusätzliche Tablare
- Deutlich verbessertes Preis-/Leistungsverhältnis
- Verringerte Prozesskosten durch direkte Kartonlagerung
- Hohe Lagerdichte durch mehrfachtiefe Lagerung
- Wartungskonzept für hohe Systemverfügbarkeit



Der GEBHARDT StoreBiter® 300 OLS ist ein Shuttlesystem für höchste Leistungsanforderungen. Durch verschiedene Lastaufnahmemittel ist der StoreBiter® 300 OLS hochflexibel in der ein- oder mehrfachtiefen Lagerung von Behältern, Tablarern und Kartons verschiedenster Größe. Das Shuttlesystem eignet sich perfekt für die Umsetzung des „Ware zum Mann“ Prinzips, besonders in Verbindung mit Simple-Pick Kommissionierstationen.

Next Gen OLS Shuttle

Die neue Generation unserer OLS Shuttle zeichnet sich durch ein deutlich reduziertes Eigengewicht aus. Durch eine vereinfachte, modulare Konstruktion konnten die Systemmaße entscheidend verbessert werden. So können in einem gleich großen Regal mehr Behälter oder Kartons gelagert werden. Durch einen optimierten Energieverbrauch konnten die Anschlusswerte minimiert und der Einsatz von Energiespeichern wirtschaftlich ermöglicht werden. Durch konsequente Modulbauweise hat sich das Preis-/Leistungsverhältnis weiter verbessert.

Effektivität

Das Lagersystem kann aus einer oder mehreren Gassen bestehen, worin jeweils mehrere Shuttles des Typs StoreBiter® 300 OLS eingesetzt werden können. Jede Gasse wird, abhängig von der

Lagerhöhe, in mehrere Ebenen aufgeteilt. Je nach Leistungsanforderung wird dabei jede Ebene mit einem Shuttle bestückt oder die Anzahl der Shuttles entsprechend reduziert. Am Ende einer Gasse befinden sich Hubgeräte, über welche die Abgabe der Behälter erfolgt und/oder die Shuttles die Ebene wechseln können. Durch die modulare Gestaltung der einzelnen Systemkomponenten können individuelle Lösungen entwickelt werden, die optimal zu den Kundenanforderungen passen.

Energieeffizienz

Geringes Eigengewicht bei hoher Traglast sind kennzeichnend für den GEBHARDT StoreBiter® 300 OLS. Der Faktor Schnelligkeit ist nicht minder wichtig. Der StoreBiter® OLS glänzt durch ausgezeichnete Dynamikwerte. Bezogen auf die Anzahl der bewegten Behälter ist ein Shuttlesystem auf Basis des StoreBiter® OLS sehr energieeffizient.

Effektiv, variabel, hochverfügbar

Shuttle-System Vorteile

- Maximaler Durchsatz durch Parallelisierung der Bewegungsabläufe
- Ein- und mehrfachtiefe Lagerung
- Höchste Variabilität für kundenindividuelle Lösungen
- Höchste Energieeffizienz bezogen auf bewegte Behälter

1

Front- und Seitenansicht StoreBiter® 300 OLS

2

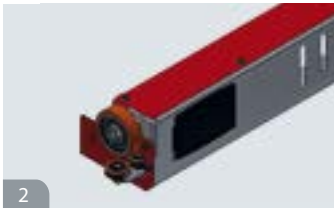
Griffe für manuelles Handling

3

OLS Systeme

4

SimplePick Kommissionierstation



2

Variables Fördergut, variable Lagertiefe

Direktes Handling von Kartons und Behältern verschiedener Größe ohne zusätzliches Tablar ermöglicht das Lastaufnahmemittel des OLS Shuttles. Dadurch ist die Lagerung unterschiedlichster Produkte im selben Regal möglich. Die Prozesse eines Logistikzentrums werden dadurch stark vereinfacht, da z.B. das Umpacken auf Tablare und deren Leerguthandling entfällt. Die LAM ermöglichen zudem eine ein-, doppel- bis mehrfachtiefe Lagerung, was die Lagerdichte erhöht.

Verfügbarkeit

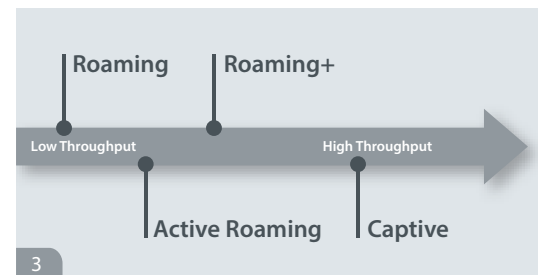
Ein StoreBiter® 300 OLS Lager kann hochverfügbar gestaltet werden. Die Anzahl der Heber ist hier entscheidend. Durch Einbeziehung mehrerer Heber kann hier eine Redundanz erreicht werden, die die Verfügbarkeit eines Shuttlelagers gegenüber eines herkömmlichen AKL deutlich steigert. Die Redundanz der Ein-/Auslagerfunktion ist systembedingt gegeben, wenn mehr als ein Shuttle pro Regalgasse eingesetzt wird.

Wartung

Die einfache Wartung stand im Fokus der OLS Shuttle Weiterentwicklung. Viele wichtige Teile lassen sich nun ohne Werkzeug erreichen. Sollte ein Shuttle dennoch getauscht werden müssen, weist die Konstruktion Anschlagpunkte für Hebezeuge und Griffmulden für einen einfachen Transport außerhalb des Regals auf.

Systemkompetenz

Das StoreBiter® OLS Shuttle wird in Gesamtsysteme bestehend aus Shuttle, Regal, Vertikalförderern und Fördertechnik eingebettet. Je nach Kundenanforderungen bietet GEBHARDT verschiedene Konzepte die jeweils optimiert sind auf Durchsatz, Lagerkapazität, Flexibilität & Skalierbarkeit sowie Preis-/Leistungsverhältnis. Der Planungsprozess ist stets kundenindividuell, sprechen Sie uns an!

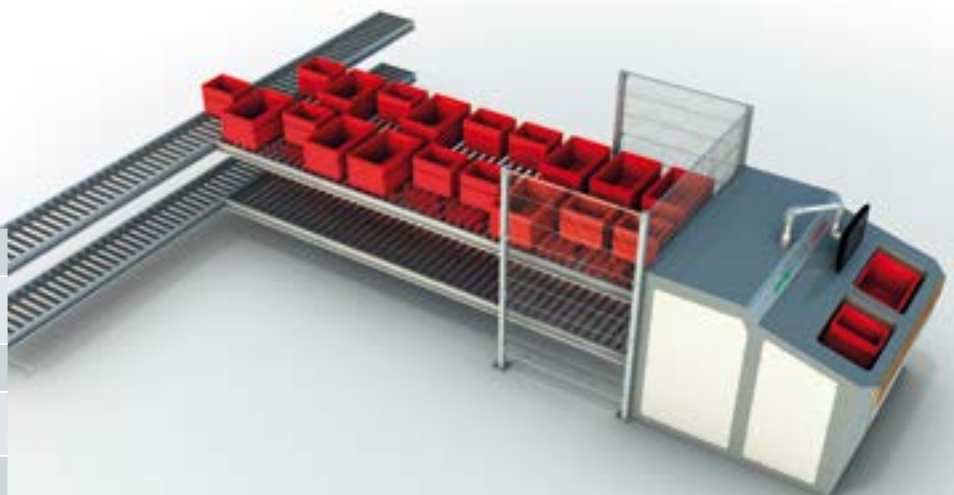


Ware-zum-Mann

Die StoreBiter® OLS Shuttle Familie integriert sich perfekt in eine Ware-zum-Mann Kommissionierlösung. Besonders vorteilhaft ist dies mit unseren Kommissionierstationen der SimplePick Produktreihe. Die hohe Leistung eines StoreBiter® OLS Shuttle Lagers ist ideal geeignet eine hohe Kommissionierleistung, auch sequenziert zu erreichen. Unsere Kunden schätzen den einfachen Aufbau des Gesamtsystems, der einen reibungslosen Betrieb ermöglicht.

Technische Daten

	StoreBiter® 300 OLS
Mindestmaße Fördergut (L x B x H)	200 x 150 x 50 mm
Nutzlast	Max. 2 x 50kg
Betriebs-temperatur	0 - 40°C (nicht kondensierend)
Geschwindigkeit	Max. 4 m/s
Beschleunigung	Max. 2 m/s ²
Sondermaße und -nutzlasten auf Anfrage	



4



GEBHARDT Fördertechnik GmbH

Neulandstraße 28

D-74889 Sinsheim

Tel. +49 (0) 7261 939 0

Fax +49 (0) 7261 939 100

foerdertechnik@gebhardt-group.com

www.gebhardt-foerdertechnik.de



© 2016 GEBHARDT Fördertechnik GmbH
Alle Rechte vorbehalten