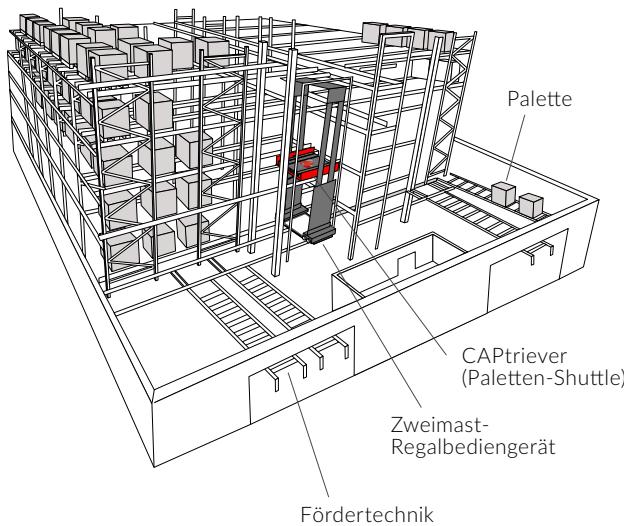




Automatisierung im Bestandslager für maximale Lagerkapazität

Das kompakte Zweimast-Regalbediengerät (RBG) mit integrierter Hubfunktion ermöglicht kleinen und mittleren Unternehmen den direkten Einstieg in die effiziente, vollautomatisierte Palettenlagerung. Seine platzsparende Bauweise und hohe Funktionalität erleichtern die Integration in bestehende Lagerstrukturen. Ideal für moderne Intralogistik ohne Großprojektaufwand.



Komplettsystem für kleine Palettenlager

Das Zweimast-RBG von SMB überzeugt durch ein besonders geringes Anfahrmaß und ermöglicht vollautomatische Intralogistik bereits ab 150 Palettenplätzen. Mit 15-20 Einzelspielen pro Stunde ist das System für Euro-, Industrie- und Sonderpaletten bis 1.500 kg ausgelegt. Der Aufbau lässt sich flexibel an Artikelvielfalt und Leistungsanforderungen anpassen.

Alle Vorteile auf einen Blick



Integriertes Komplett-System

SMB liefert und integriert das gesamte System aus einer Hand – für reibungslose Abläufe ohne Schnittstellenprobleme.



Kabellos & ohne Batterien

Der kabellose Palettentransport senkt Personal- und Fahrzeugeinsatz und erhöht die Prozesssicherheit.



Maximale Raumnutzung

Die vertikale Hubtechnik ermöglicht auch bei niedriger Hallenhöhe eine optimale Nutzung des verfügbaren Raumes.



Wirtschaftlich lagern

Lagerguthöhen unter 7,5 Metern sind nicht sprinklerpflichtig und senken somit Investitions- und Betriebskosten.



Intelligente Lagerlösung für bis zu 2.000 Stellplätze

Das Zweimast-RBG und das kabellose 48-Volt-Shuttle CAPtrierer automatisieren Lager mit geringem bis mittlerem Durchsatz besonders energieeffizient. Gemeinsam bedienen sie Lagerlayouts mit 3 bis 8 Ebenen und ermöglichen dank variabler Kanalarchitektur auch Mischkanäle. Der CAPtrierer übernimmt den automatisierten Palettentransport innerhalb der Lagerkanäle und erreicht dabei Kanaltiefen von bis zu 25 Metern.

Maximale Lagerdichte – minimale Bauhöhe

SMB kombiniert das kompakte Zweimast-RBG mit integrierter Hubfunktion, den CAPtrierer, eine präzise abgestimmte Lagerverwaltungssoftware und einen leistungsfähigen Materialflussrechner zu einer vollständig integrierten Intralogistiklösung für Gebäude bis 10 Meter Höhe.

Die Lösung eignet sich ideal zur Automatisierung von Blocklagern und niedrigen Neubauten sowie für mittelständische Unternehmen, die auf Effizienz, Skalierbarkeit und Zukunftssicherheit setzen. Der modulare Aufbau und die hohe Systemdichte ermöglichen eine optimale Nutzung der Lagerfläche. Leistungsstarke Technik und intelligente Software sorgen für eine zuverlässige, flexible und wirtschaftliche Lagerlogistik.



Jetzt Angebot einholen!

Mehr erfahren und persönliches Angebot direkt auf unserer Website anfordern!

Technische Daten

Zweimast-Regalbediengerät

Energieversorgung	Stromschiene
Datenverbindung	WLAN / Wireless
Kapazität (Brutto-Palettenstellplätze)	150-2.000
Maximale Ebenenanzahl	3-8
Ladungsträger	
Europalette	1.200 x 800 mm
Industriepalette	1.200 x 1.000 mm
Fasspalette	1.200 x 1.200 mm
Sonderpaletten	auf Anfrage
Maximale Höhe	10 m

Maximale Nutzlast	1.500 kg
Fahrgeschwindigkeit	
Hauptfahrgasse	3 m/s
Kanal	1 m/s
Hubgeschwindigkeit	0,5 m/s
Einzelspiele/h	15-20
Maximale Kanaltiefe	25 m
Max. Palettendurchhang	35 mm
Tiefkühl Lager, Teleskopgabeln und Hygienic Design	auf Anfrage