

Höchst dynamisches Regalbediengerät

Energieeinsparung und Reduzierung der Einspeiseleistung durch den Einsatz von SuperCaps

Flexible Skalierbarkeit durch neuartiges, modulares Mastdesign

Maximaler Raumnutzungsgrad durch geringste Anfahrmaße seiner Klasse

Reduzierte Betriebskosten durch innovatives Antriebskonzept und Gleichteileprinzip



Jungheinrich Regalbediengerät für Kleinteile STC 2B1A

Das Regalbediengerät (RBG) für automatische Kleinteilelager STC 2B1A ist dank höchster Leistungswerte für maximale Effizienz in Ihrem Lager ausgelegt. Mit integriertem Energiespeicher und einer innovativen Konstruktion wird eine äußerst platzsparende Lagerung von Kleinteilen in Behältern, Tablarern oder Kartons ermöglicht.

Das Regalbediengerät aus dem Hause Jungheinrich bietet erhebliche Vorteile gegenüber marktüblichen Kleinteile-Regalbediengeräten. So überzeugt der STC 2B1A sowohl mit hoher Fahrdynamik als auch mit reduzierten Anfahrmaßen. Durch seine konsequente Leichtbauweise und den Einsatz von speziell auf das Fahr- und Lastverhalten abgestimmten Energiespeichern (SuperCaps) punktet der STC zudem mit höchster Energieeffizienz bei minimalem Verbrauch.

Die SuperCaps als Teil der Antriebskonfiguration ermöglichen ein besonders intelligentes und wirtschaftliches Energiemanagement: Die Energie bei Bremsvorgängen wird in den SuperCaps auf dem Gerät gespeichert und für nachfolgende Beschleunigungsvorgänge in das Antriebssystem zurückgeführt. Dies sorgt für eine deutlich verringerte Anschluss- und Einspeiseleistung und führt zu signifikant reduzierten Betriebskosten.

Auch das Lagervolumen wird deutlich erhöht, denn der STC 2B1A bietet durch ein innovatives Fahrschienenkonzept und den im Mastfuß integrierten Omega-Fahrtrieb die niedrigsten Anfahrmaße seiner Klasse. Zudem ermöglicht das neuartige, modulare Mastdesign eine flexible Skalierbarkeit des Regalbediengerätes.

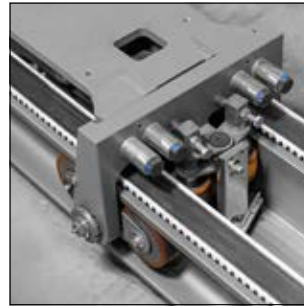
Vorteile nutzen



Höchste Effizienz dank Speicherung der Bremsenergie in SuperCaps



Im Mastfuß integrierter Omega-Fahrantrieb für minimale Anfahrmaße



Revolutionäres Fahrschienenkonzept für Maximierung des Lagervolumens



Energieeffiziente Leichtbauweise mit Aluminium-Extrusionsprofilen

Höchste Leistungsdaten seiner Klasse

Der STC 2B1A ist weltweit das leistungsfähigste AKL-Regalbediengerät seiner Klasse. Mit einer Fahrgeschwindigkeit von mehr als 6 m/s bei einer maximalen Beschleunigung über 5,3 m/s² kann der Warendurchsatz, d.h. die Zahl der Ein- und Auslagerungen pro Stunde, deutlich erhöht werden. Damit setzt sich der STC 2B1A an die Spitze der Hochleistungsgeräte.

Maximale Energieeffizienz

SuperCaps sind im Fahrzeug integrierte Energiespeicher, die die bei Bremsvorgängen freigesetzte Energie speichern und für Beschleunigungsphasen sehr schnell wieder freigeben. Im Gegensatz zur Verwendung von Bremswiderständen können durch den Zwischenkreisverbund mit SuperCaps der Energiebedarf und dessen Bereitstellungskosten um mind. 25 % gesenkt werden. Die Anschlussleistung kann damit um bis zu 50 % reduziert werden.

Hohe Skalierbarkeit

Das neuartige Design und die extreme Leichtbauweise des Mastes wurden über sehr leichte Aluminium-Extrusionsprofile mit Fachwerkstreben aus Aluminiumguss realisiert. Dies ermöglicht ein geringes Gesamtgewicht des Regalbediengeräts sowie eine flexible Skalierbarkeit des Mastes. Im Rahmen der RBG-Produktfamilie kann damit eine Masthöhe bis 25 m erreicht werden.

Parameter	STC 2B1A
Max. Masthöhe	14 m
Max. Zuladung	2 x 50 kg
Fahren vx	6 m/s
Fahren ax max.	5,3 m/s ²
Heben vy	3 m/s
Heben ay max.	4 m/s ²
Unteres Anfahrmaß	460 mm
Oberes Anfahrmaß	660 mm
Anfahrmaß VAM + HAM (inkl. Pufferlänge)	4.500 mm
Max. Gassenlänge	110 m
Umgebungstemperatur	+ 2 °C bis + 40 °C

Maximierung des Lagervolumens

Durch die konstruktive Gestaltung der Fahrschiene ist die Bodentraverse als Schlitten in die Fahrschiene eingelassen, wodurch eine deutliche Reduzierung des oberen und unteren Anfahrmaßes erreicht wird. Die Lauffläche der Hauptlaufräder befindet sich nur ca. 55 mm über dem Boden statt – wie marktüblich – 150 bis 250 mm. Eine weitere Neuheit ist der platzsparend im Mastfuß integrierte Omega-Fahrantrieb. Durch seine schmale und leichte Bauweise findet der 2-strängige Antrieb Platz zwischen Schaltschrank und Mast. Dadurch wird auch das vordere und hintere Anfahrmaß deutlich verringert.

Der STC 2B1A erzielt somit die geringsten Anfahrmaße seiner Klasse. Das Resultat: eine Maximierung des Lagervolumens.

Minimierung der Betriebskosten

Der Einsatz der SuperCaps ermöglicht es, im laufenden Betrieb die beim Bremsen entstehende Energie zu speichern und weiter nutzbar zu machen. So gelingt es dem Regalbediengerät, die enormen Verbrauchsspitzen, die beim Beschleunigen und Abbremsen entstehen, zu eliminieren. Das heißt: signifikante Kosteneinsparungen bei der Energiebereitstellung und beim Energieverbrauch.

Die gesamte RBG-Familie ist nach dem Gleichteileprinzip aufgebaut. Das heißt, mehr als 80 % aller Komponenten finden auch Einsatz in weiteren Jungheinrich RBG-Kleinteile-Typen. Wartung und eventuelle Reparaturen können somit schnell und unkompliziert durch den Jungheinrich-Service durchgeführt werden. Dies bedeutet für Sie: reduzierte Betriebskosten und erhöhte Verfügbarkeit. bedeutet für Sie: verringerte Betriebskosten und erhöhte Verfügbarkeit.

Jungheinrich
Vertrieb Deutschland AG & Co. KG

Friedrich-Ebert-Damm 129
22047 Hamburg
Telefon 0800 222 585858*

* Deutschlandweit kostenfrei

info@jungheinrich.de
www.jungheinrich.de

Die abgebildeten Farben der Produkte können von den tatsächlichen Farben abweichen. Die Abbildungen zeigen teilweise Optionen.

Zertifiziert sind unsere Produktionswerke in Norderstedt, Moosburg und Landsberg. **ISO 9001**
ISO 14001

Jungheinrich Flurförderzeuge entsprechen den europäischen Sicherheitsanforderungen.



JUNGHEINRICH