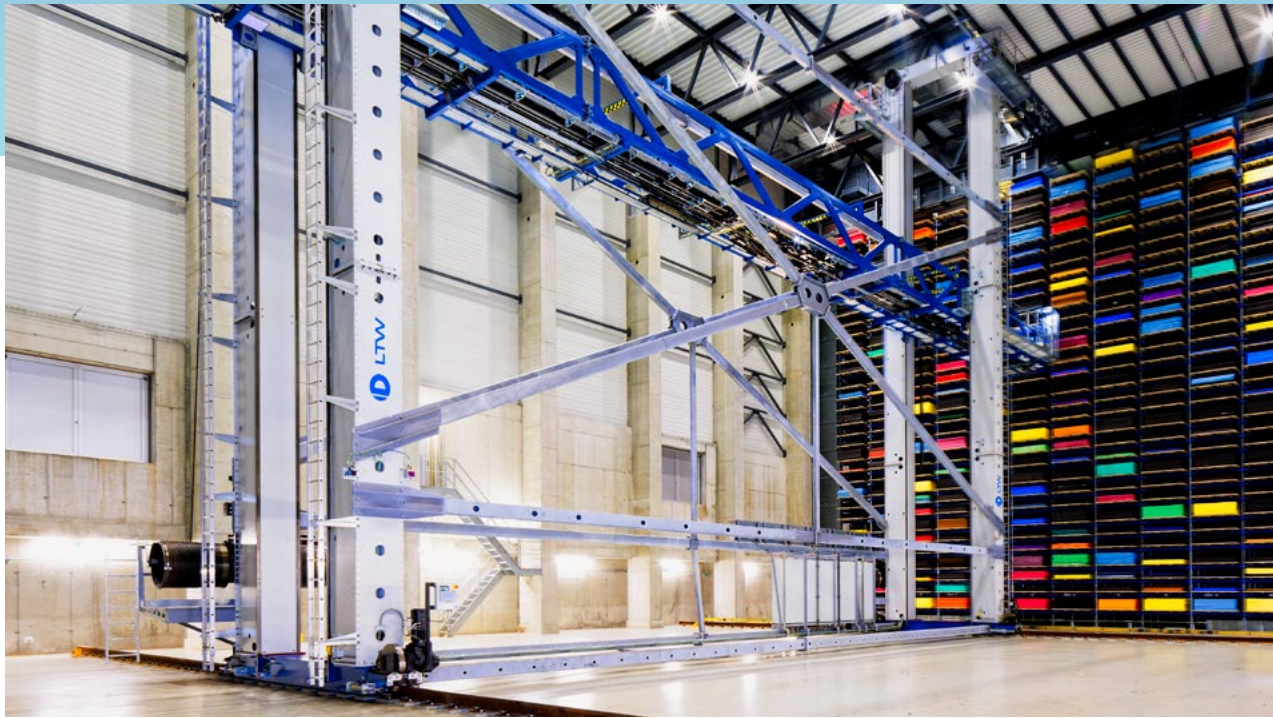


LTW RBG

REGALBEDIENGERÄTE – GARANTIERTE
QUALITÄT BEI VÖLLIGER FLEXIBILITÄT



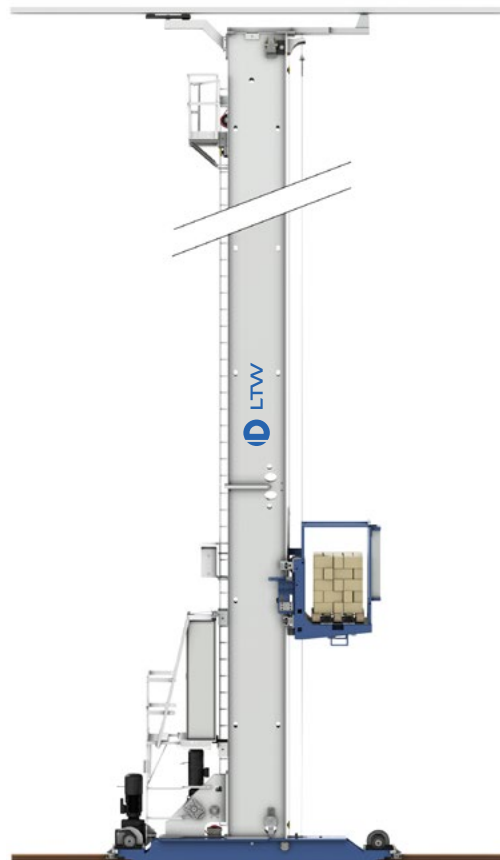
In mehr als 40 Jahren haben wir über 2.500 schienengeführte Regalbediengeräte realisiert. So konnten wir über die Jahrzehnte beeindruckendes Know-how in den verschiedensten Branchen sammeln. Eines unserer herausragendsten Qualitätsmerkmale? Die Fertigung nach Seilbahnstandard und die Zugehörigkeit zur Doppelmayr Gruppe! Während fast alle beweglichen Komponenten in den Hallen vom Weltmarktführer für Seilbahnen hergestellt werden, können wir uns vollkommen auf die Konzipierung des Anlagenlayouts konzentrieren. Dabei sind unserer Kreativität keine Grenzen gesetzt.

Egal, ob es sich um Regalbediengeräte für 31 m lange Lagergüter, für 18.000 kg schwere Container oder für Boote handelt – vom Standardpalettenlager bis zum Schwerlastgiganten ist für uns alles möglich. Da verwundert es nicht, dass unsere Regalbediengeräte komplett unabhängig von der Branche eingesetzt werden können: Von der Lebensmittelbranche, über Tiefkühlösungen, bis hin zur Automobilbranche und der hoch sensiblen Pharmaindustrie. Wir können optimal auf kundenspezifische Anforderungen individuell eingehen.

LTW^{RGB} AUSSTATTUNG & BEDIENUNG

Innovation trifft auf Ausführung

Unsere Regalbediengeräte, welche alle nach Seilbahnstandard gefertigt werden, gibt es in verschiedenen Ausführungen. Je nach Bedarf bieten wir Ein-, Zwei- oder Viermaster, ganggebunden oder gangwechselnd an. Dabei entwickeln wir unsere Produkte immer weiter und bleiben am Puls der Zeit. Unsere Komponenten werden mit bewährter, modular aufgebauter Steuerungstechnik ausgestattet. Wobei robuste und schmutzunempfindliche Ausführungen, einfache Erweiterungsmöglichkeiten sowie lange Produktlebenszyklen einen reibungslosen Betrieb gewährleisten. Auf Kundenwunsch werden die Hubschlitzen an unseren Regalbediengeräten mit Kameras ausgestattet. Das hat den Vorteil, dass die Störungsermittlung selbst bei diesen Höhen leicht funktioniert. In unserer digitalen Serviceplattform, dem LTWcare, kann zu jederzeit live auf das Bildmaterial geschaltet werden.



« **LTW überzeugt mit einer robusten, steifen Konstruktion der Regalbediengeräte bei gleichzeitiger Gewichtsoptimierung. Jede eingesparte Tonne Stahl spart später bei jeder Palettenbewegung Energie. Die Fertigungsqualität nach Seilbahnstandard innerhalb der Doppelmayr Gruppe hat uns beeindruckt.**

Rainer Reichelt, Logistics Planner, Fresenius Medical Care

Zudem lassen sich unsere Regalbediengeräte nicht mehr nur mittels eines stationären HMI steuern, sondern können nun bequem mit dem mobilen Tablet direkt vor Ort bedient werden. Das hat den Vorteil, dass der/die Bediener:in sich frei im Lager bewegen und auftretende Störungen übersichtlich in der gewohnten Benutzeroberfläche, dem LIOS Cockpit, sehen kann. Dadurch hat er/sie die komplette Anlagenvisionierung stets im Blick und kann ein Problem so effizient wie nur möglich beheben. Ganz klar: Dabei können Sie sich auf die Einhaltung der gewohnten Sicherheitsstandards verlassen.

Und sollte das Problem nicht selbst gelöst werden können, kann der Anwender ins LTWcare wechseln und einen Service Request absetzen. So gehen Wartungen, Störungsbehebungen und Inbetriebnahmen noch leichter von der Hand.





SUPERCAPS

LTW^{RBG} **CAPDRIVE RBG**

Energieeffizienz im Hochregallager

Mit **Smart Power Technology** nutzt LTW Intralogistics die Energie in Regalbediengeräten besonders effizient – von Standard-RBGs mit intelligenter Steuerung bis zum Capdrive Regalbediengerät mit Supercap-Technologie. Letzteres speichert beim Bremsen entstehende Energie in Supercaps und nutzt sie für Fahr- und Hubbewegungen. So geht keine Energie verloren.

Das Ergebnis:

Bis zu ein Drittel weniger Energieverbrauch, bis zu 80 % geringere Netzeinspeisung und eine reduzierte Anschlussleistung.

Smart Power Technology senkt Kosten, schont Ressourcen und macht Intralogistik zukunftssicher.



LTW^{RBG} **KOMMISSIONIER- NIERTORE**

Sicherheit wird bei uns groß geschrieben

Mit unserem patentierten Kommissioniertorsystem haben wir eine sichere und reibungslose Möglichkeit geschaffen, Kommissioniervorgänge direkt innerhalb des Hochregallagers an der Fahrgasse zu vollziehen. Wie? Die horizontal verschiebbaren Tore trennen die Fahrgasse der Regalbediengeräte und den Kommissionierbereich voneinander ab. Diese öffnen sich nur, wenn Ware vom Regalbereich in den Kommissionierbereich wechselt. Dabei ist nur ein Antrieb auf dem Regalbediengerät pro Kommissionierebene und Seite notwendig. Das spart nicht nur Kosten, sondern auch die aufwändige Verkabelung. Ein weiterer Vorteil ist das geringe Gewicht unserer Tore, welches einen wesentlichen Einfluss auf die Statik des Regals haben kann.



LTWRBG WEICHEN- TECHNIK

Maximale Redundanz

Wussten Sie, dass unser selbst entwickelter Gangwechselmechanismus ohne Umsetzeinrichtung, Überwachungselemente und aufwändige Wartung auskommt? Zudem können wenige Regalbediengeräte große Lagerbereiche abdecken, was eine kosteneffiziente Option ist, sollte Umschlagleistung nicht die oberste Priorität haben. Der größte Vorteil unserer Weichentechnik ist allerdings die Tatsache, dass durch den Einsatz mehrerer Regalbediengeräte ein redundanter Anlagenbetrieb gewährleistet ist. Was das für Sie bedeutet? Die Verfügbarkeit Ihrer Ware im Lager wird bestmöglich gewährleistet.

« **Das LTW Shuttle-System ist die passende Lösung für höchste Performance-Anforderungen. Und dabei kann es auch noch problemlos bei bis zu – 30°C eingesetzt werden.**

Andreas Lederer, CTO, LTW Intralogistics GmbH

LTWRBG SHUTTLE- SYSTEM

High Performance

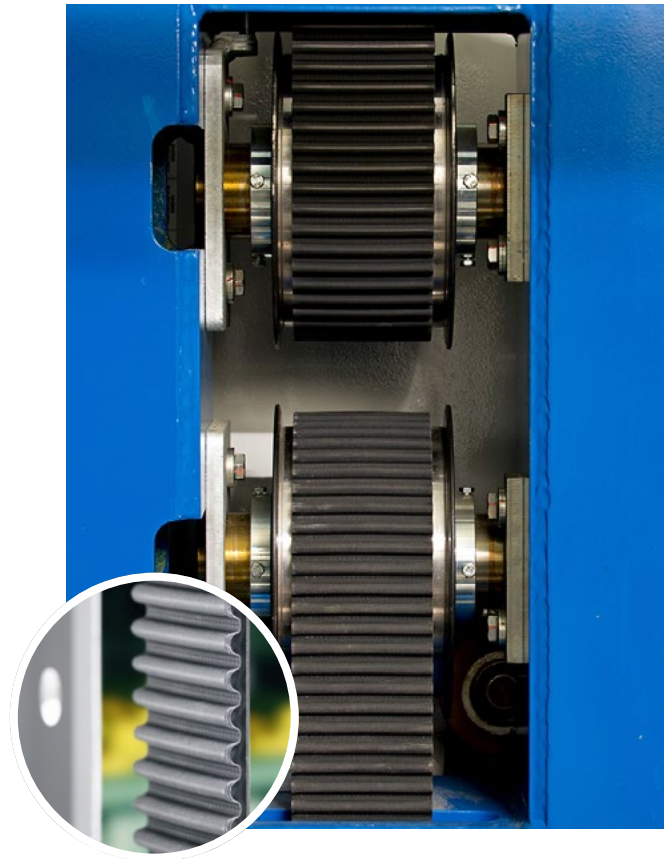
Wenn es Ihnen um die Schnelligkeit geht, haben wir eine interessante Lösung parat. Wir haben ein Shuttle-System entwickelt, bei dem mehrere Regalbediengeräte, in einer Gasse übereinander, im Einsatz sind. Dabei spielt das perfekte Zusammenspiel zwischen Vertikalförderer und Regalbediengeräte eine Schlüsselrolle. Denn die Transporteinheiten werden mittels Vertikalförderer von und zu den jeweiligen Regalbediengeräten befördert, während diese sich fast ausschließlich seitlich bewegen. Mit diesem Konzept kann aus den Regalbediengeräten die maximale Geschwindigkeit herausgeholt werden.



LTW^{RBG} RIEMEN- TECHNOLOGIE

Garantierte Langlebigkeit

Die Vorteile unserer patentierten Riementechnologie sind schnell erklärt: lange Lebensdauer, kurze Positionierzeit und maximale Performance. Dank unserer engagierten Entwicklungsarbeit ersetzt der Riemen bei immer mehr Regalbediengeräten das Seil als Hubmedium – und damit liegen wir am Markt ganz vorne. Wurde die Riementechnologie zwar schon jahrelang bei Kleinteilelager angewendet, ist bei uns der Riemen bereits bei Projekten mit 18.000 kg schweren Lagergütern im Einsatz. Und das Beste daran? Unser Riemen kann bei Temperaturen zwischen -30°C und +60°C immer noch optimal eingesetzt werden.



« **LTW hat glaubwürdig argumentiert, dass sich der Aufpreis durch die bessere Performance und hohe Lebensdauer des Riemens mehr als lohnt – und wir wurden nicht enttäuscht.**

DI Johannes Thormann, CEO, Genossenschaft der Obsterzeuger Schlanders



LTW^{RBG} SCOTTY

Höhenarbeit leicht gemacht

Mit dem SCOTTY von LTW sind Wartungsarbeiten in bis zu 45 m Höhe gefahrlos und ohne große Anstrengungen möglich.

Der Personenaufzug am Regalbediengerät „beamt“ den Servicetechniker sicher nach oben, sollte ein Einsatz in der Höhe unvermeidbar sein. Das ist vor allem bei Tiefkühlager oder Hochregallager mit Sauerstoffreduktion besonders vorteilhaft.

Und das Praktische daran: Unser SCOTTY kann problemlos an den meisten Regalbediengeräten bei Bedarf nachgerüstet werden.

LTW.AT

LTW Intralogistics GmbH · Achstrasse 53 · 6922 Wolfurt · +43 (0) 5574 6829-0 · office@LTW.at