

Verfahrwagen- Anlagen

Die Palettenkapazität Ihres Lagers lässt sich nahezu vollständig nutzen.

Mit Toyota Verfahrwagen-Anlagen können Sie Ihre Lagerkapazität erheblich steigern und zugleich einen leichten Zugang zu jedem Stellplatz gewährleisten. Es ist immer nur ein Regal eines Bereichs offen, sodass Sie fast das gesamte Raumangebot füllen können. Damit ist diese Lösung ideal, um die Lagerkosten pro Lagerort zu senken, insbesondere in Kühllhäusern.

Regallösungen von Toyota



Für optimale Leistung und Effizienz im Betrieb

Toyota Material Handling verfügt über langjährige Erfahrung und das richtige Know-how, um Ihre Betriebsabläufe genau zu analysieren und eine auf Ihre Anforderungen abgestimmte Lagerlösung zusammenzustellen.

☑ Rat von Experten

Unsere Berater helfen Ihnen, die richtige Mischung aus Lagerkapazität und Umschlaggeschwindigkeit für Ihr Unternehmen zu finden.

☑ Komplettlösung

Zur Erfüllung Ihrer Anforderungen an den Lagerbetrieb und die Intralogistik bieten wir ein Komplettsystem aus Flurförderzeugen und Regalanlagen Ihrer Wahl.

☑ Qualität

Alle Regalkomponenten werden sorgfältig getestet. Sie erfüllen die strengen Kriterien europäischer FEM-Regeln und EN-Normen. Die Qualitätssicherung erfolgt gemäß ISO 9001.

Effiziente Ausnutzung des Lagerraums

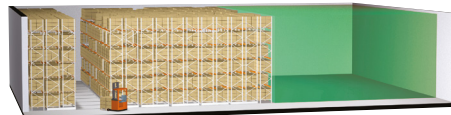
Verfahrwagen-Anlagen gehören zu den kompaktesten Lagersystemen am Markt. Die Regale sind auf mobilen Wagen montiert, die sich auf Schienen am Boden verschieben lassen, sodass in der Regel immer nur ein Gang offen ist. Mehrere offene Gänge sind möglich, wenn die Verfahrwagen-Anlage in mehrere Blöcke unterteilt wird. In jedem Fall kann jedes Lagergut direkt angefahren werden, wenn der entsprechende Gang geöffnet wird.

Verfahrwagen-Anlagen von Toyota – die Vorteile:

- ☑ Bis zu 85 % effektive Raumnutzung
- ☑ Deutlich geringere Lagerkosten pro Lagergut, besonders in Kühllhäusern
- ☑ Stets direkter Zugriff auf alle Lagergüter; kein Versetzen/Umlagern nötig
- ☑ Ideal für eine große Menge an Einzelartikeln (SKUs)
- ☑ Absicherung des Arbeitsbetriebs durch mehrere Sicherheitssysteme



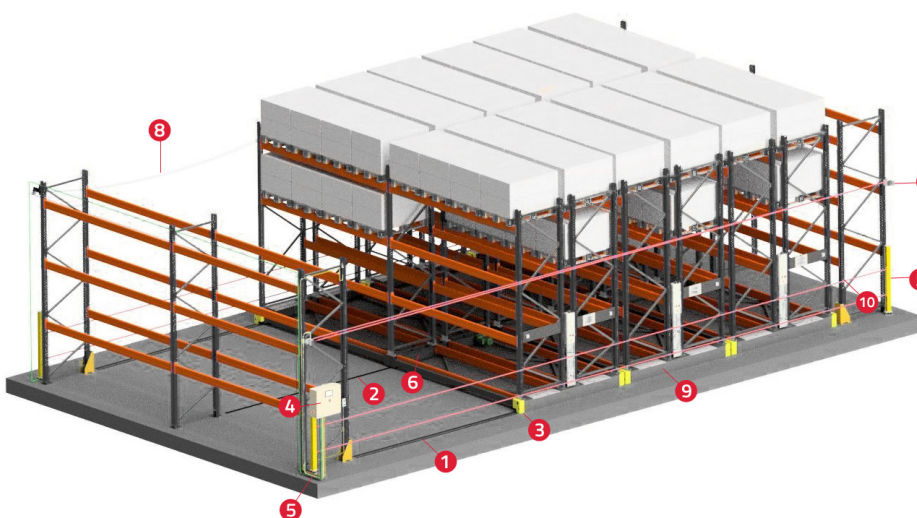
Konventionelle Palettenregale



-50 % Bodenfläche erforderlich



+100 – 150 % Kapazität



1. Führungsschiene
2. Laufschiene
3. Abstandssensor und Lichtschränke
4. Hauptschaltschrank
5. Personenerkennungssystem
6. Fahrmotor
7. Intelligenter Zugangszähler
8. Stromversorgung
9. Verfahrwagen
10. Feste Regalkonstruktion

Robuste Komponenten



Schienen und Wagenkonstruktion

Das verfahrbare Regalsystem ruht auf Schienen, die in den Betonboden eingelassen sind. Für einen langlebigen Betrieb werden diese mit hoher Präzision verschoben. Die Unterkonstruktion besteht je nach Last aus zwei oder vier Radlagern; bei vier Rädern ist eine Palettenlast von maximal 48 Tonnen möglich.



Elektronik

Die zentrale SPS-Steuereinheit für jeden Verfahrwagen ermöglicht eine schnelle Datenübertragung und flexible Konfiguration. Die Steuerung lässt sich auch mit dem LVS verbinden. Eine hohe Anzahl an Steckverbindern sorgt für eine bessere Servicequalität und schnellere Montage.



Fernbedienung

Das Regal lässt sich manuell (jeder Gang wird nacheinander geöffnet), halbautomatisch (ein bestimmter Gang wird per Drucktaster am Regal geöffnet) oder per Fernbedienung (für Kommissionierungszwecke können mehrere Gänge gleichzeitig geöffnet werden) bedienen. Die Fernbedienung kann im Flurförderzeug montiert oder in der Hand gehalten werden.

Zuverlässige Sicherheitssysteme



Fotoelektrisches Sicherheitssystem

Innen liegende Sicherheitsbarrieren lassen das System anhalten, wenn sich jemand im Gang befindet.



Intelligenter Zähler

Der Zähler überwacht die Anzahl der Flurförderzeuge in einem offenen Gang, sodass der Gang erst geschlossen wird, wenn kein Fahrzeug mehr vorhanden ist.



Notaus-Schalter

Über Not austaster außen am Regal lässt sich die Fahrbewegung im Notfall stoppen.

Unkonventionelles Denken – effiziente Zeit-, Raum- und Ressourcennutzung

Bei Kühl- oder Tiefkühlanwendungen sind effiziente Lösungen gefragt, die eine maximale Raum-, Ressourcen- und Zeitnutzung ermöglichen. Zugleich stellen solche anspruchsvollen Umgebungen hohe Anforderungen in puncto Zuverlässigkeit. Lösungen von Toyota umfassen die richtige Lagertechnik, wie den Toyota BT Reflex mit Kühlhauskabine, sowie energieeffiziente Lösungen und Systeme zur optimalen Ausnutzung des Lagervolumens.



Toyota Material Handling in Europa

Umfassende Abdeckung

Das Netzwerk von Toyota Material Handling erstreckt sich über mehr als 30 europäische Länder, in denen insgesamt mehr als 5.000 Service-techniker für Sie unterwegs sind.

Immer vor Ort dank globaler Unterstützung

Für Kunden in ganz Europa sind wir mit unserem großen Servicenetz immer vor Ort erreichbar – und Sie profitieren von der Stabilität und den Ressourcen eines „Global Player“.

Made in Europe

Mehr als 95 % der von uns verkauften Geräte werden in unseren Produktionsstätten in Schweden, Frankreich und Italien nach den Qualitätsvorgaben des Toyota Produktionssystems gefertigt. In der europäischen Fertigung beschäftigen wir mehr als 3.000 Mitarbeiter und arbeiten mit mehr als 300 europäischen Zulieferern zusammen.

Ungefähr 15 % der in Europa gefertigten Produkte werden exportiert.



TOYOTA