

## Paletten-Aufzugsanlage

Für ein Logistikcenter realisierte die Müller AG Intralogistics (Mechanik) zusammen mit der Firma AL Engineering AG (Steuerung) fünf Aufzugsanlagen für den automatischen Material- und Warenfluss auf Normal- Industrie- und Chemiepaletten.

Die auf den neusten Stand der Technik redesignten Stetigförderer (Rollenbahnen, Tragkettenförderer, Drehtische, Hebelhubtische, Verschiebeeinheiten, Hubstationen, Vertikalumsetzeinrichtungen u.a.) dienen dem Warenein- und Warenausgang mit Anbindung an das Hochregallager. Die Aufgabe- und Abnahme der Paletten ist mittels Gegengewichtsgabelstapler, Gabelniederhubwagen und Handgabelhubwagen möglich. Die Seilauflzüge (2:1) wurden für eine Last von 1000 kg und einer Geschwindigkeit von 2,0 m/s ausgelegt. Der getriebelose Aufzugsantrieb befindet sich jeweils im Schachtkopf des Aufzuges. Mit dieser Aufzugstechnologie ist **als Kundenvorteil** der klassische Maschinenraum überflüssig. Eine Anlage erreicht jeweils eine Umschlagsleistung von bis zu 60 Pal/h (Doppelspiele).



Aufgabeförderer mit PK



Förderstrecke zum / vom Aufzug



Förderstrecke mit Hubstation



Förderstrecke Vorzone HRL



Aufzugsschacht



Aufzugsantrieb im Schachtkopf