



# MINILOAD MEHRPLATZ- REGALE

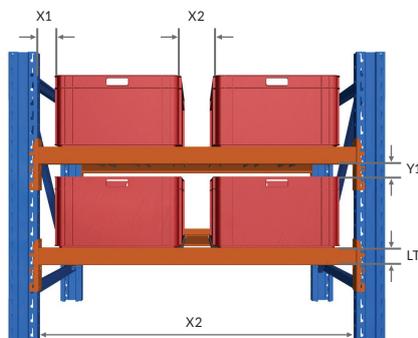
**stow**  
one brand, one company



Das automatisch bediente Mehrplatzsystem zum lagern von großen Mengen an Kartons und Behältern.

# MINILOAD MEHRPLATZREGALE

Dieses auf Traversen basierende Automatiklager, genannt miniload Multistore, wird gewöhnlich für die Lagerung von großen Mengen Kartons und Behältern eingesetzt. Die Technik entspricht den Anforderungen gängiger Systemintegratoren. Sie eignet sich für Regalbediengeräte mit Lastaufnahmemitteln, die seitlich greifen oder mit Ziehtechnik ausgestattet sind, um Kartons oder Ladungsträger an der Vorder- oder Rückseite heraus zu ziehen. Die Behälter können einfach oder doppelt tief gelagert werden, je nach verwendeter Lagertechnik und erforderlichem Lagerdurchsatz. Speziell angefertigte Träger für die gassennahe und gassenferne Seite sowie die Paneele werden in automatisierten Fertigungsstraßen gelocht und profiliert, damit die überaus hohen Anforderungen an die Qualität dieser Art von Anlagen sichergestellt wird.



## LAGERGUT

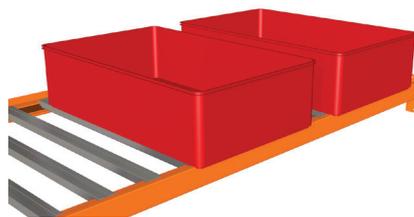
Die Form des Lagerguts, insbesondere die Ausführung der Behälterunterseite oder die Beschaffenheit des Kartons, bilden die Berechnungsgrundlage für die Auslegung der Regale. Breite, Tiefe und Höhe der Behälter bestimmen die Abmessungen einer Regalebene.

Die Kombination unterschiedlicher Behältergrößen ist möglich. Die letztendlichen Abmessungen müssen die speziellen Erfordernisse, die durch Bediengerät und Lastaufnahmemittel entstehen, mit berücksichtigen. Insbesondere die Mindestmaße X1, X2 und Y1 sind abhängig vom jeweiligen Lastaufnahmemittel.

## SYSTEMKOMPONENTEN

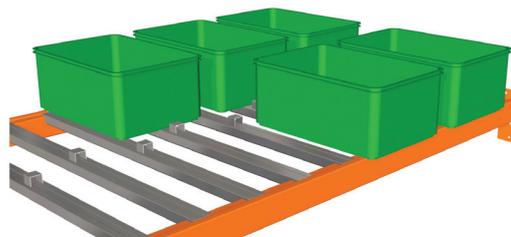
### EINSEITIG BEDIENTES REGALSYSTEM

- Die Beschickung erfolgt nur von je einer Seite einer Doppelzeile.
- Ladungsträger werden einfach oder doppelt tief gelagert.
- Pro Fach je ein Front- und ein Backbeam mit integrierter Durchschubsicherung.



### BEIDSEITIG BEDIENTES REGALSYSTEM

- Die Beschickung erfolgt von beiden Seiten einer Doppelzeile.
- Ladungsträger werden einfach tief gelagert.
- Pro Fach zwei Frontbeams, mittig Durchschubsicherungen aus Kunststoff.



### ( EINDEUTIGE VORTEILE FÜR JEDEN ANWENDBEREICH )

› Entspricht den europäischen FEM und EN Bestimmungen; Qualitätssicherung nach ISO 9001. (BQA N° 019 QMS)  
› Computergestützte Berechnungssysteme konzipieren die bestmögliche Lösung für jede Anwendung sowie die entsprechende Statik.

› Alle Komponenten werden in spezialisierten Labors getestet.  
› Unsere vollautomatische Produktion gewährleistet eine gleichbleibend hohe Qualität.



## AUSFÜHRUNG DER PANEELE

Die Paneele sind in unterschiedlichen Größen lieferbar, die sich nach den Abmessungen der Lagergüter richten. Sie werden in spezielle Ausschnitte der Front-und Backbeams eingerastet und fixiert.



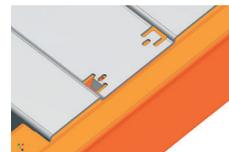
Rückseite, einsetzbar  
in Front- oder Back-  
beams



Vorderseite,  
einsetzbar in  
Frontbeams



Querschnitt  
Breite: 130 bis 190 mm



Durch die patentierte  
Verriegelung sind die  
Paneele sicher fixiert



back beam



front beam



Die Konstruktion basiert auf dem stow  
Palettenregalsystem.

Die Richtlinien der FEM (9.832) bilden die  
Grundlage für die Auslegung, Produktion  
und Montage.

Sämtliche Komponenten können für die  
Erfüllung spezifischer Anforderungen der  
Anlage angepasst werden.



# we rack the world

[www.stow-group.com](http://www.stow-group.com)

Headquarters: stow Group • Industriepark 6B, 8587 Spiere-Helkijn, Belgium • [info@stow-group.com](mailto:info@stow-group.com)

Austria • Belgium • Czech Republic • Deutschland • France • Netherlands • Poland • Portugal • Slovakia • Spain • Turkey • UK



[stow Group](#)



[stow Group](#)



[stow\\_Group](#)



[stow\\_group](#)



[stowgroup](#)