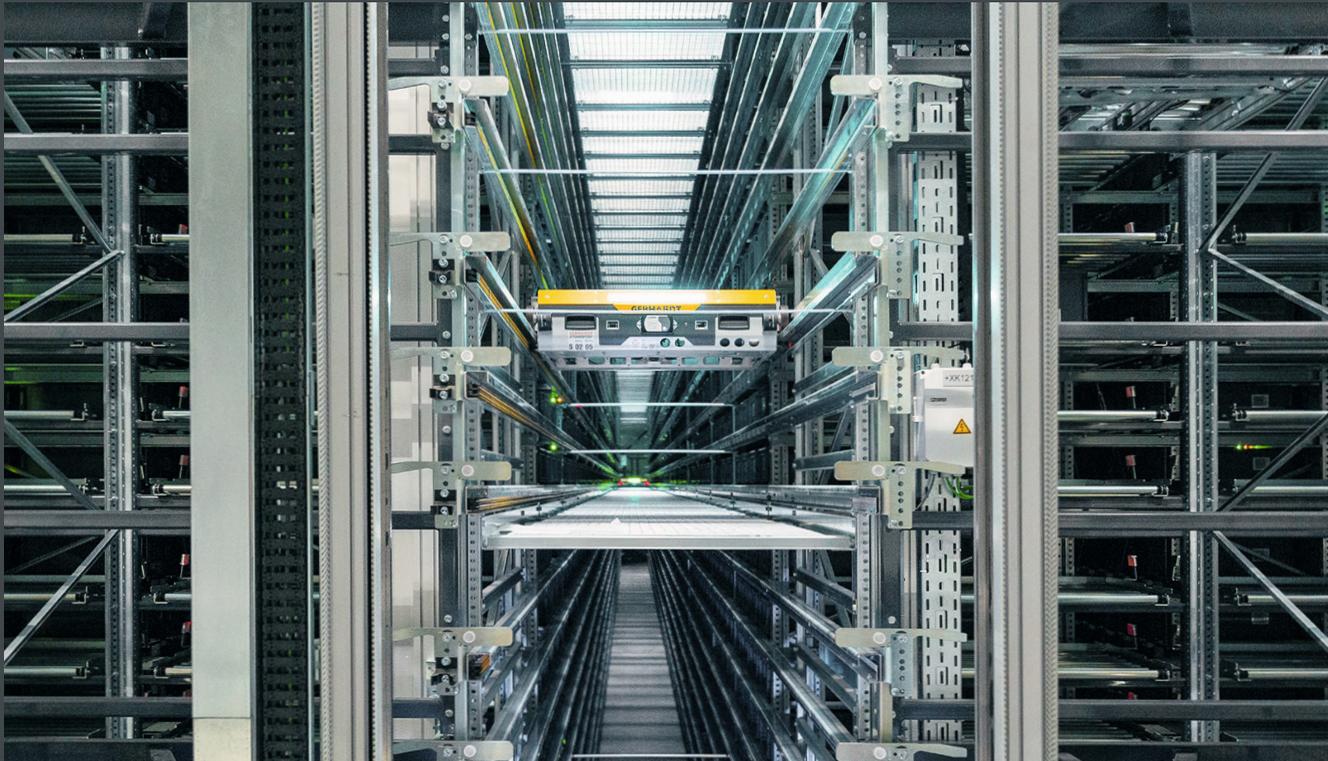




# GEBHARDT StoreBiter® OLS

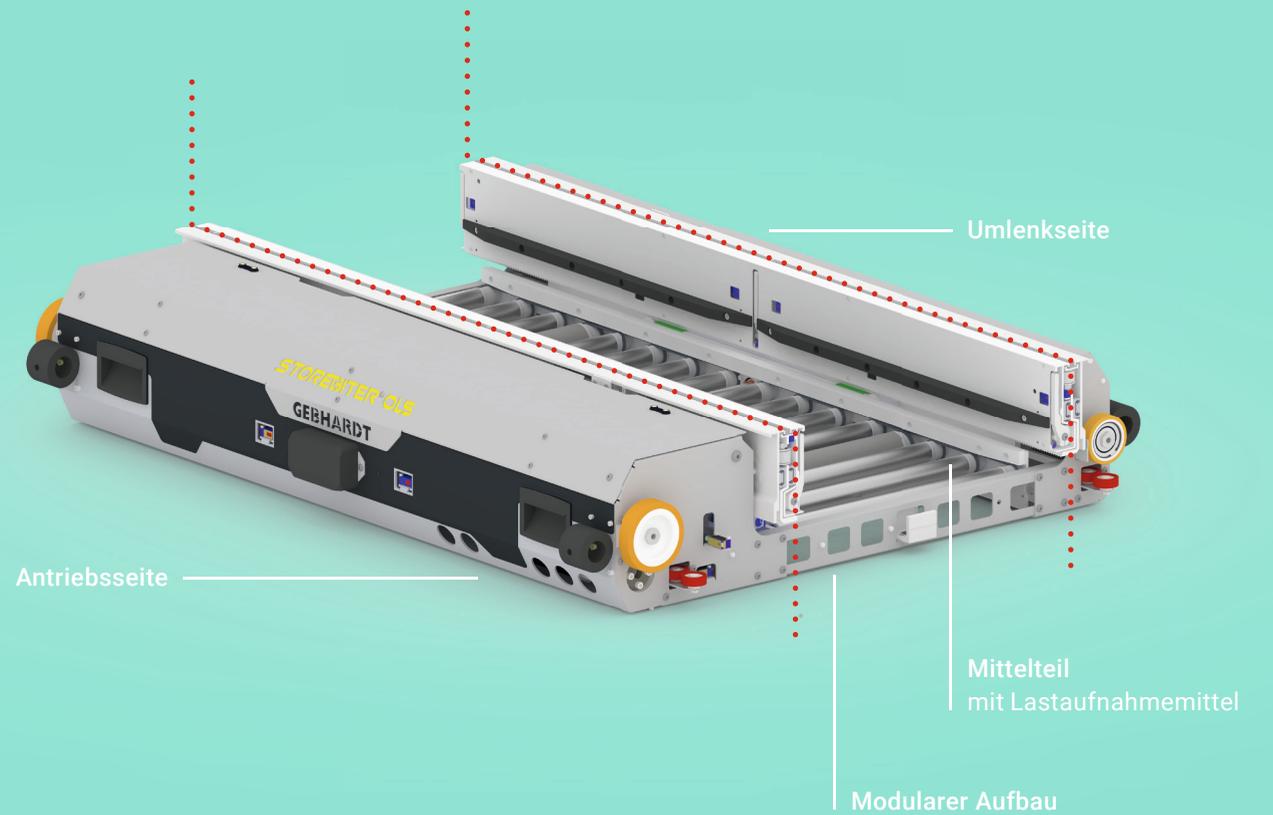
Modularität für maximale Flexibilität



Der GEBHARDT StoreBiter® OLS ist ein Shuttlesystem für höchste Leistungsanforderungen. Durch verschiedene Lastaufnahmemittel (LAM) ist der StoreBiter® OLS hoch flexibel in der ein- oder mehrfachtiefen Lagerung von Behältern, Tablaren und Kartons verschiedenster Größen. Das Shuttlesystem eignet sich perfekt für die Umsetzung des »Ware zum Mann«-Prinzips, besonders in Verbindung mit GEBHARDT SimplePick- Kommissionierstationen.

### NEXT GENERATION OLS SHUTTLE

Die neue Generation unserer OLS Shuttle zeichnet sich durch ein deutlich reduziertes Eigengewicht aus. Durch eine vereinfachte, modulare Konstruktion konnten die Systemmaße entscheidend verbessert werden. So können in einem gleich großen Regal mehr Behälter oder Kartons gelagert werden. Durch einen optimierten Energieverbrauch konnten die Anschlusswerte minimiert und der Einsatz von Energiespeichern wirtschaftlich ermöglicht werden. Durch konsequente Modulbauweise hat sich das Preis-Leistungs-Verhältnis weiter verbessert.



Modularer Aufbau des GEBHARDT StoreBiter® OLS  
Multiformgreifer mit Rollenförderer

## SHUTTLE-SYSTEM VORTEILE

- Maximaler Durchsatz durch Parallelisierung der Bewegungsabläufe
- Ein- und mehrfachtiefe Lagerung
- Höchste Variabilität für kundenindividuelle Lösungen
- Höchste Energieeffizienz bezogen auf bewegte Behälter



Max. Nutzlast

**2x 50 kg**

Betriebstemperatur  
(nicht kondensierend)

**0 - 40 °C**

Mindestmaße  
Fördergut (L x B x H)

**200 x 200 x  
50 mm**

Max. Beschleunigung

**2 m/s<sup>2</sup>**

Max. Geschwindigkeit

**4 m/s**



## EFFEKTIVITÄT

Das Lagersystem kann aus einer oder mehreren Gassen bestehen, worin jeweils mehrere Shuttles des Typs StoreBiter® OLS eingesetzt werden können. Jede Gasse wird, abhängig von der Lagerhöhe, in mehrere Ebenen aufgeteilt. Je nach Leistungsanforderung wird dabei jede Ebene mit einem Shuttle bestückt oder die Anzahl der Shuttles entsprechend reduziert. Am Ende einer Gasse befinden sich Hubgeräte, über welche die Abgabe der Behälter erfolgt und/oder die Shuttles die Ebene wechseln können. Durch die modulare Gestaltung der einzelnen Systemkomponenten können individuelle Lösungen entwickelt werden, die optimal zu den Kundenanforderungen passen.

## ENERGIEEFFZIENZ

Geringes Eigengewicht bei hoher Traglast ist kennzeichnend für den GEBHARDT StoreBiter® OLS. Der Faktor Schnelligkeit ist nicht minder wichtig. Der StoreBiter® OLS glänzt durch ausgezeichnete Dynamikwerte. Bezogen auf die Anzahl der bewegten Behälter ist ein Shuttlesystem auf Basis des StoreBiter® OLS sehr energieeffizient.



### VARIABLES FÖRDERGUT, VARIABLE LAGERTIEFE

Direktes Handling von Kartons und Behältern verschiedener Größen ohne zusätzliches Tablar ermöglicht das Lastaufnahmemittel des OLS Shuttles. Dadurch ist die Lagerung unterschiedlichster Produkte im selben Regal möglich. Die Prozesse eines Logistikzentrums werden dadurch stark vereinfacht, da z.B. das Umpacken auf Tablare und deren Leerguthandling entfällt. Die LAM ermöglichen zudem eine ein-, doppel- bis mehrfachtiefe Lagerung, was die Lagerdichte erhöht.

### VERFÜGBARKEIT

Ein StoreBiter® OLS Lager kann hochverfügbar gestaltet werden. Die Anzahl der Heber ist hier entscheidend. Durch Einbeziehung mehrerer Heber kann hier eine Redundanz erreicht werden, die die Verfügbarkeit eines Shuttlelagers gegenüber eines herkömmlichen Automatischen Kleinteilelagers (AKL) deutlich steigert. Die Redundanz der Ein-/Auslagerfunktion ist systembedingt gegeben, wenn mehr als ein Shuttle pro Regalgasse eingesetzt wird.

### WARTUNG

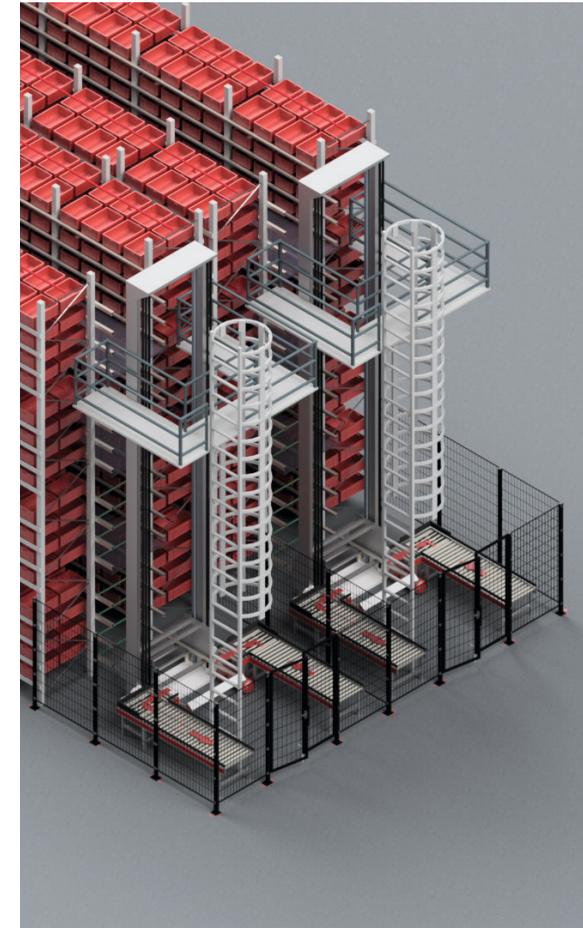
Die einfache Wartung stand im Fokus der OLS Shuttle-Weiterentwicklung. Viele wichtige Teile lassen sich nun ohne Werkzeug erreichen. Sollte ein Shuttle dennoch getauscht werden müssen, weist die Konstruktion Anschlagpunkte für Hebezeuge und Griffmulden für einen einfachen Transport außerhalb des Regals auf.

### SYSTEMKOMPETENZ

Das StoreBiter® OLS Shuttle wird in Gesamtsysteme bestehend aus Shuttle, Regal, Vertikalförderern und Fördertechnik eingebettet. Je nach Kundenanforderungen bietet GEBHARDT verschiedene Konzepte, die jeweils optimiert sind auf Durchsatz, Lagerkapazität, Flexibilität & Skalierbarkeit sowie Preis-Leistungs-Verhältnis. Der Planungsprozess ist stets kundenindividuell.

### WARE-ZUM-MANN

Die StoreBiter® OLS Shuttle Familie integriert sich perfekt in eine Ware-zum-Mann Kommissionierlösung. Besonders vorteilhaft ist dies mit unseren Kommissionierstationen der GEBHARDT SimplePick Produktreihe. Die hohe Leistung eines StoreBiter® OLS Shuttle Lagers ist ideal geeignet, um eine hohe Kommissionierleistung, auch sequenziert, zu erreichen. Unsere Kunden schätzen den einfachen Aufbau des Gesamtsystems, der einen reibungslosen Betrieb ermöglicht.



Erfahren Sie mehr:  
[bit.ly/gebhardt-ols-de](https://bit.ly/gebhardt-ols-de)

Oder unter [gebhardt.com](https://www.gebhardt.com)

# NEXT GENERATION INTRALOGISTICS

Bereits in dritter Generation ist der Name GEBHARDT eng verbunden mit innovativen Intralogistiklösungen. Seit jeher entwickelt, fertigt und installiert das Unternehmen Einzelprodukte ebenso wie schlüsselfertige Komplettlösungen. Dabei umfasst das Portfolio Lagersysteme, Förderanlagen, Sortier- und Kommissioniersysteme ebenso wie Güteraufzüge, Fahrerlose Transportsysteme und Softwareanwendungen.

Das Komplettangebot aus Systemen, intelligenter Software und Life-Cycle Services ermöglicht zuverlässigste und effizienteste Automatisierungstechnologie für Handel & E-Commerce, Nahrungsmittel & Getränke, Automotive, Healthcare, Kontraktlogistik, Fashion & Konsumgüter sowie Industrie.



GEBHARDT Intralogistics Group  
Neulandstr. 28 | 74889 Sinsheim  
T +49 7261 939-0  
info@gebhardt-group.com  
www.gebhardt.com