

SCHULTE

Wir regalen das.

Palettenlagerung







5 gute Gründe für SCHULTE

01

Vielfalt und Flexibilität

- + Individuelle Beratung und Planung
 - + Analyse Ihrer internen logistischen Abläufe
 - + Planung mit flexiblem 3D-Raumkonzept
-

02

Qualität Made in Germany

- + Erstklassige Qualität
 - + Zuverlässigkeit und nachhaltige Transportwege
 - + Jahrelange Erfahrung in Entwicklung, Fertigung und Montage
-

03

Kundennähe

- + Aufmerksamster und intensiver Kunden-Dialog
 - + Persönlicher, ständig erreichbarer Ansprechpartner
 - + Projektrealisierung: So effizient, aber auch so angenehm wie möglich
-

04

Sicherheit

- + Mitglied des Verbandes für Lagertechnik und Betriebseinrichtungen (LBE)
 - + Alle Fachbodenregale Stecksystem sind TÜV-geprüft und tragen das RAL-Gütesiegel
 - + Regalinspektionen zur Sicherheitsüberprüfung Ihrer Regalanlage
-

05

Service und Kompetenz

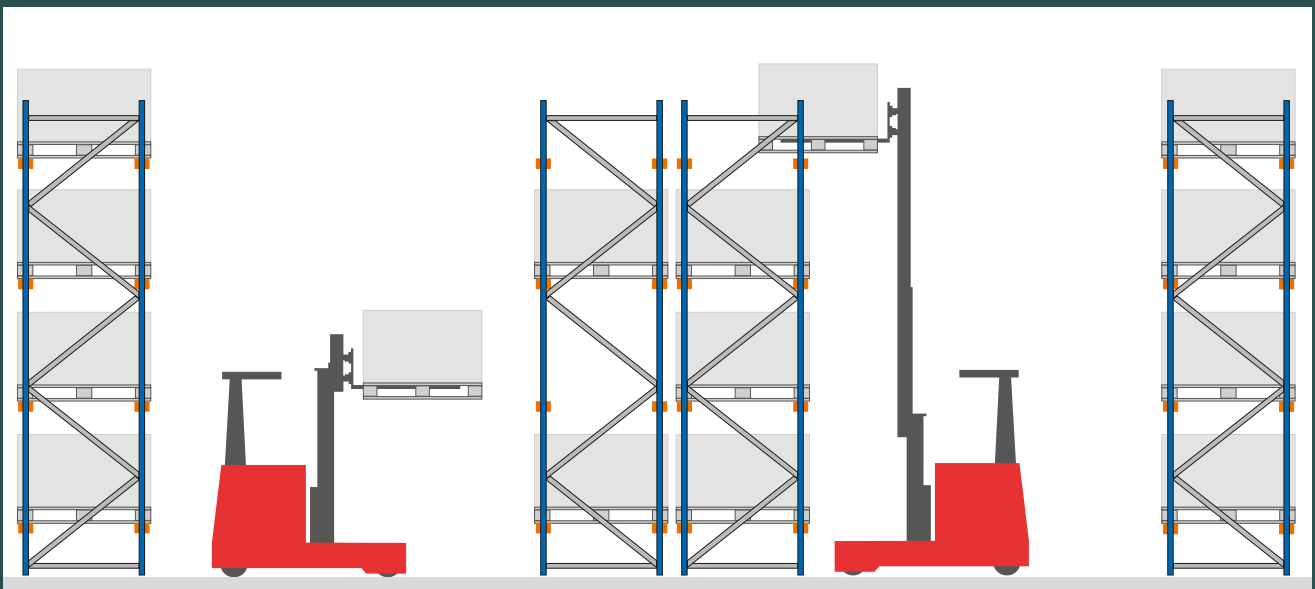
- + Schnelle Angebotserstellung und Liefertermintreue
- + Lange Nachkaufgarantie, kurzfristige Ersatzteil-lieferungen
- + SCHULTE Akademie: Vielzahl an Weiterbildungsmöglichkeiten

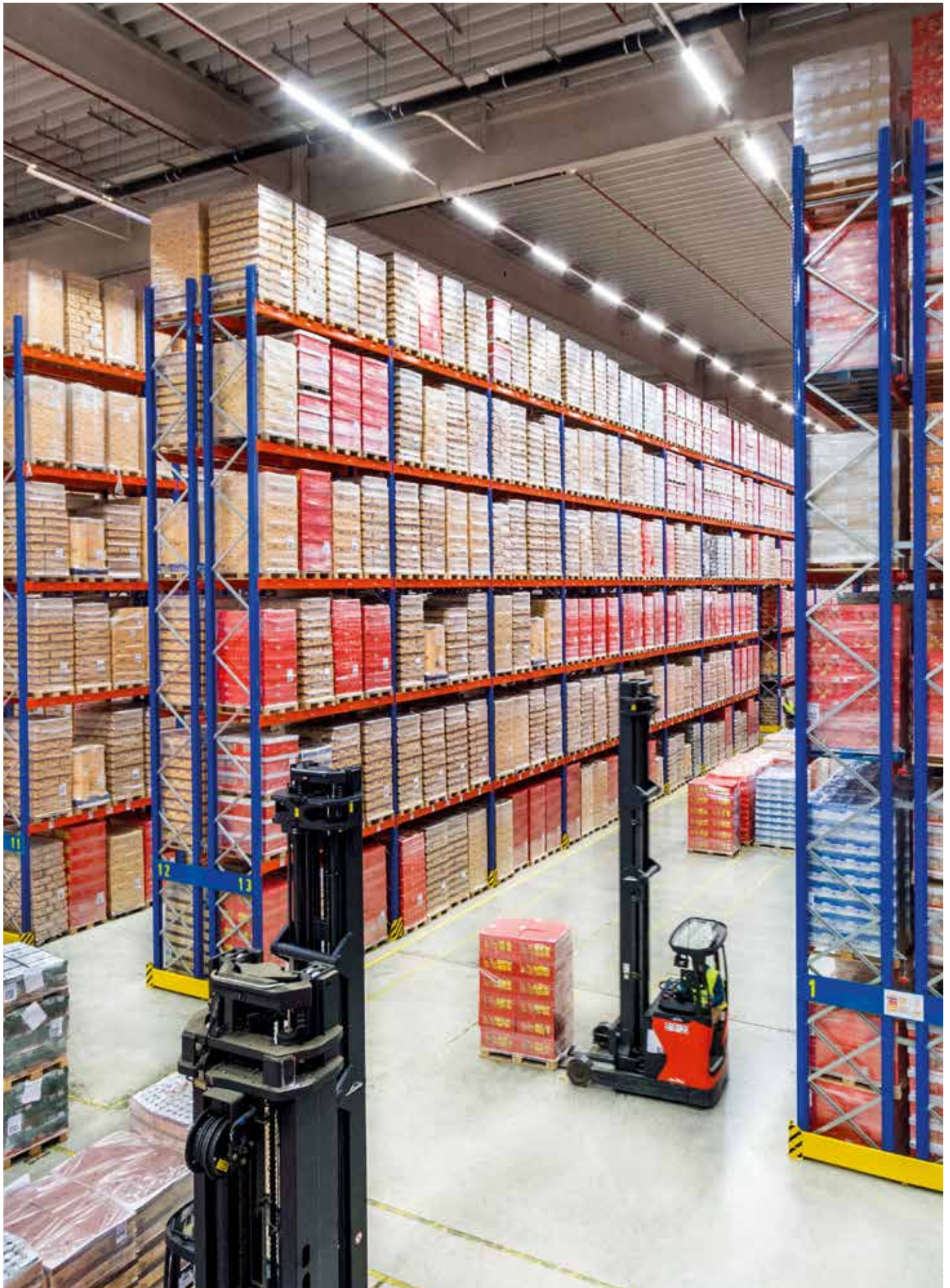
→ Palettenregale für einen direkten Zugriff



Palettenregale von SCHULTE ermöglichen einen direkten Zugriff auf die Ladungsträger vom Arbeitsgang aus. Konventionelle Palettenregale bieten eine hohe Vielseitigkeit und sind für eine große Artikelvielfalt geeignet. Standardmäßig sind Fachlasten bis 4.000 kg und Feldlasten bis 24,5 t realisierbar, aber auch darüber hinaus sind Lösungen möglich. Die Bestückung und Entnahme erfolgt effizient mit Regalbediengeräten und Flurförderzeugen. Profitieren Sie von unserer großen Zubehörauswahl und einem hohen Lagerbestand, der schnelle Lieferzeiten garantiert.

- + Ideal für palettierte Ware jeglicher Art und optimal für eine große Artikelvielfalt
- + Die Bodenebene eignet sich für eine Handkommissionierung
- + Direkter Palettenzugriff vom Arbeitsgang
- + Optimale Anpassung der Fachhöhen an das Lagergut durch ein Verstellraster von 50 mm
- + Statische Berechnung nach DIN EN 15512:2022-06





→ Einfahrregale (Drive-In)

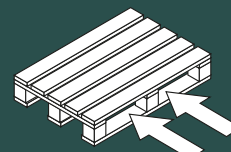
für eine optimale Lagerverdichtung



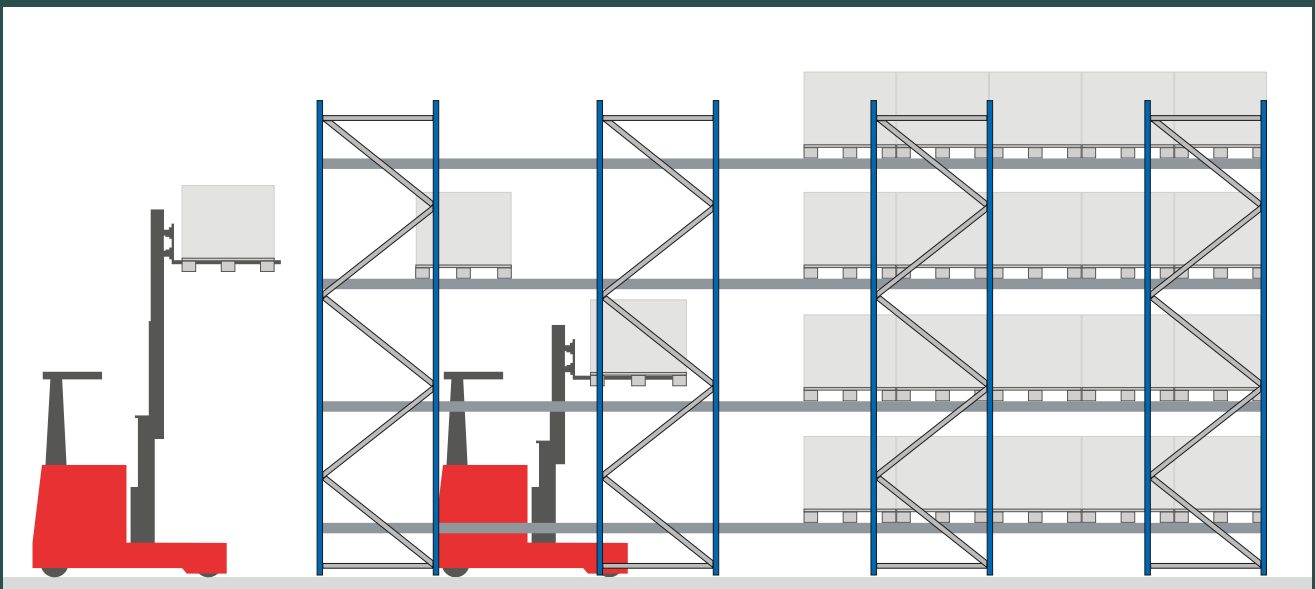
Einfahr-Regale von Schulte sind die optimale Lösung zur Einlagerung gleichartigen Lagerguts in großen Stückzahlen. Über die Reduzierung der Bediengänge wird eine kompakte Lagerung geschaffen, die eine maximale Lagerkapazität auf minimalem Lagerraum gewährleistet. Das Einfahr-Regal kann mit konventionellen Gabelstaplern be- und entladen werden. Klassische Anwendungen findet man in Food- und Non-Food-Bereichen, in denen große Lagermengen in geringer Variantenvielfalt logistisch gehandelt werden müssen.

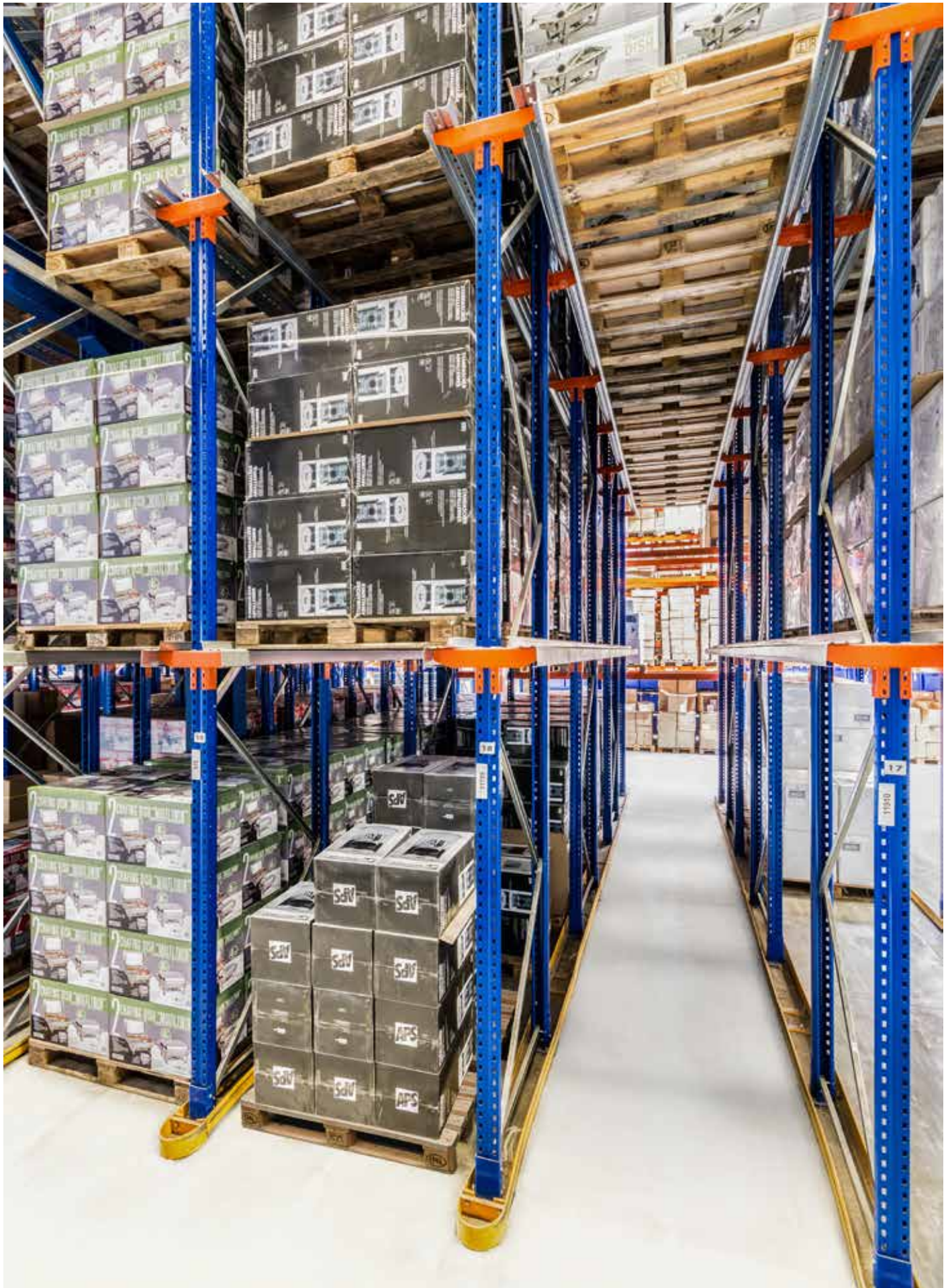
- + Ideal für eine große Anzahl von Paletten mit einheitlichen Artikeln und Artikel ohne Mindesthaltbarkeitsdatum
- + Die Ladungsträger werden in Kanäle gefahren. Dabei gilt das Prinzip: First-in/Last-out.
- + Die kompakte Lagerung in Kanälen erlaubt eine höhere Lagerkapazität als herkömmliche Palettenregallagerung bei optimaler Verdichtung
- + Bedienung von einer Seite

Einlagerungsmöglichkeiten



Quer





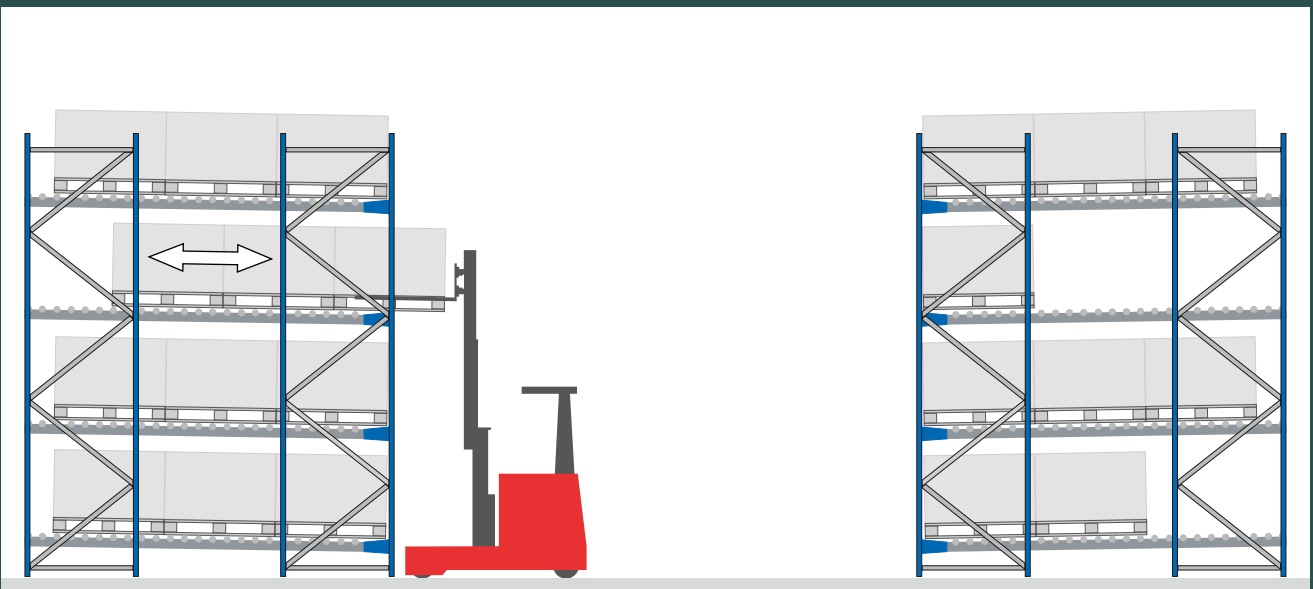
→ Einschubregale (Push-Back)

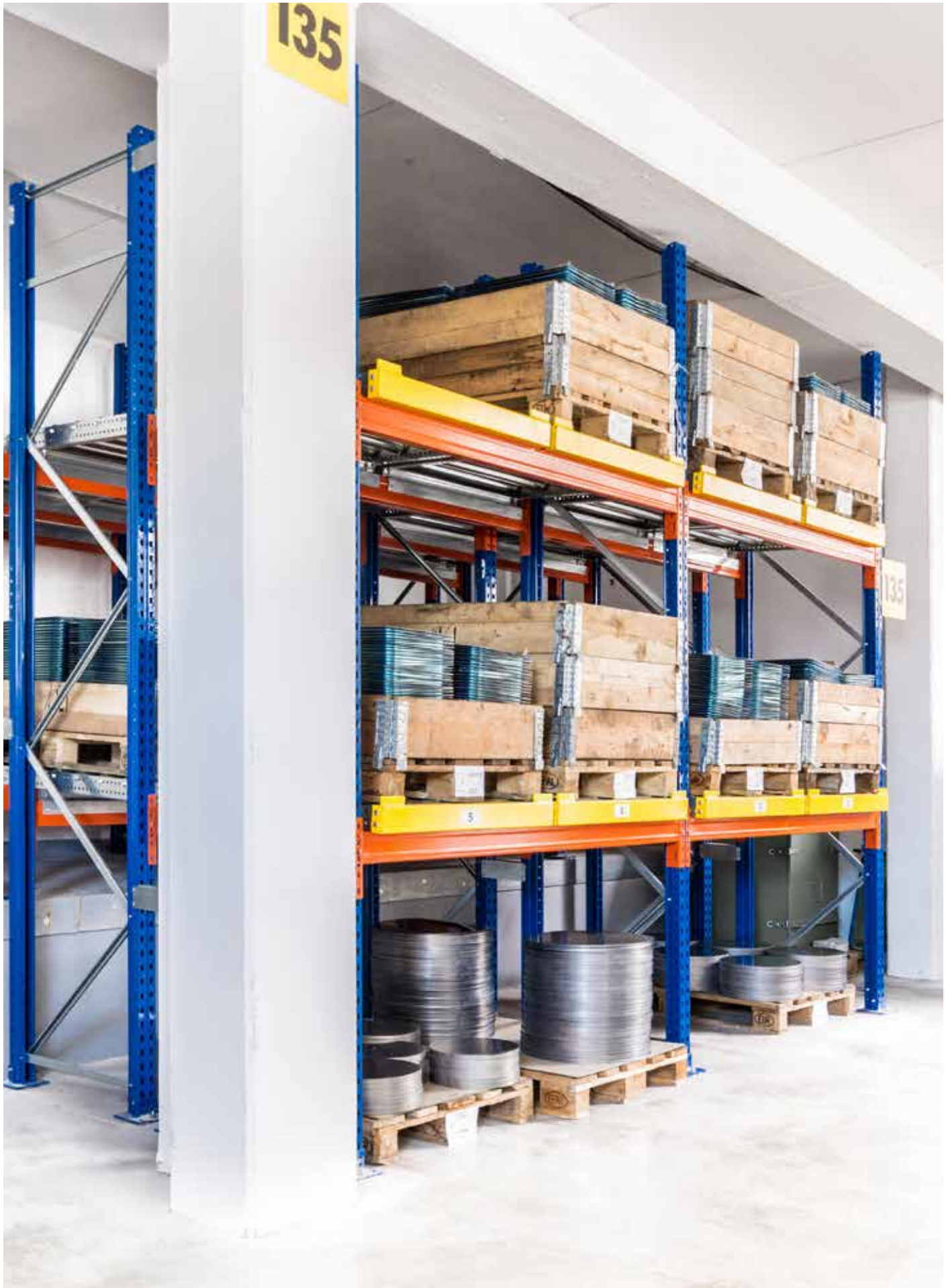
für eine Erhöhung der Lagerkapazität



Einschubregale funktionieren nach dem LiFo-Prinzip (Last in, First out). Die Bauweise lässt eine Lagerung von mehreren Paletten in der Tiefe zu. Die Paletten werden von der Bedienseite mit dem Gabelstapler in leicht geneigte Kanäle geschoben, die mit Rollenbahnen ausgestattet sind. Bei der Entnahme rollen die hinteren Paletten automatisch nach vorne. Dies führt zu einer beschleunigten Be- und Entladung. Die Kanäle eignen sich ideal für jeweils eine Artikelart. Da nur ein Kommissioniergang erforderlich ist, eignen sich Push-Back-Regale besonders bei begrenzten Platzverhältnissen.

- + Ideal für Ware mit mittlerem Umschlag und eine separierte Lagerung nach Charge oder Artikelart
- + Besonders geeignet im Tiefkühlbereich, da das geringe Lagervolumen den Energieverbrauch gering hält
- + Pro Kanal ist eine gemischte Lagerung von Paletten und Gitterboxen möglich
- + Schneller und leichter Zugang zu allen Kanälen
- + Reduzierte Arbeitswege- und -gänge



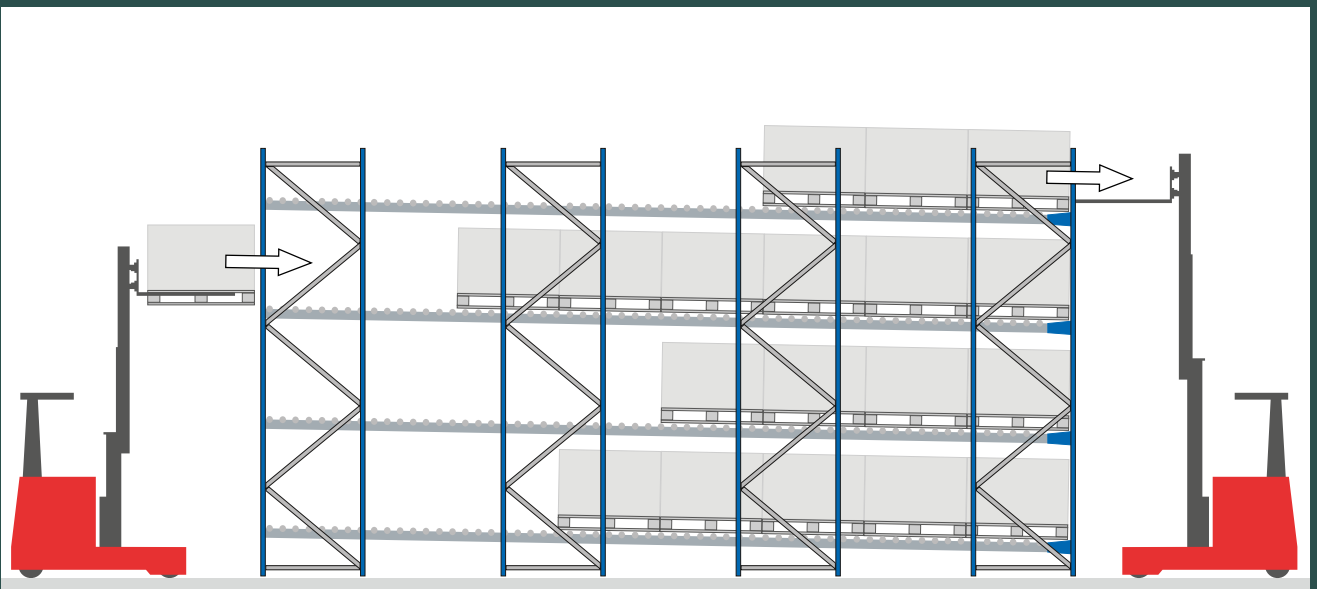


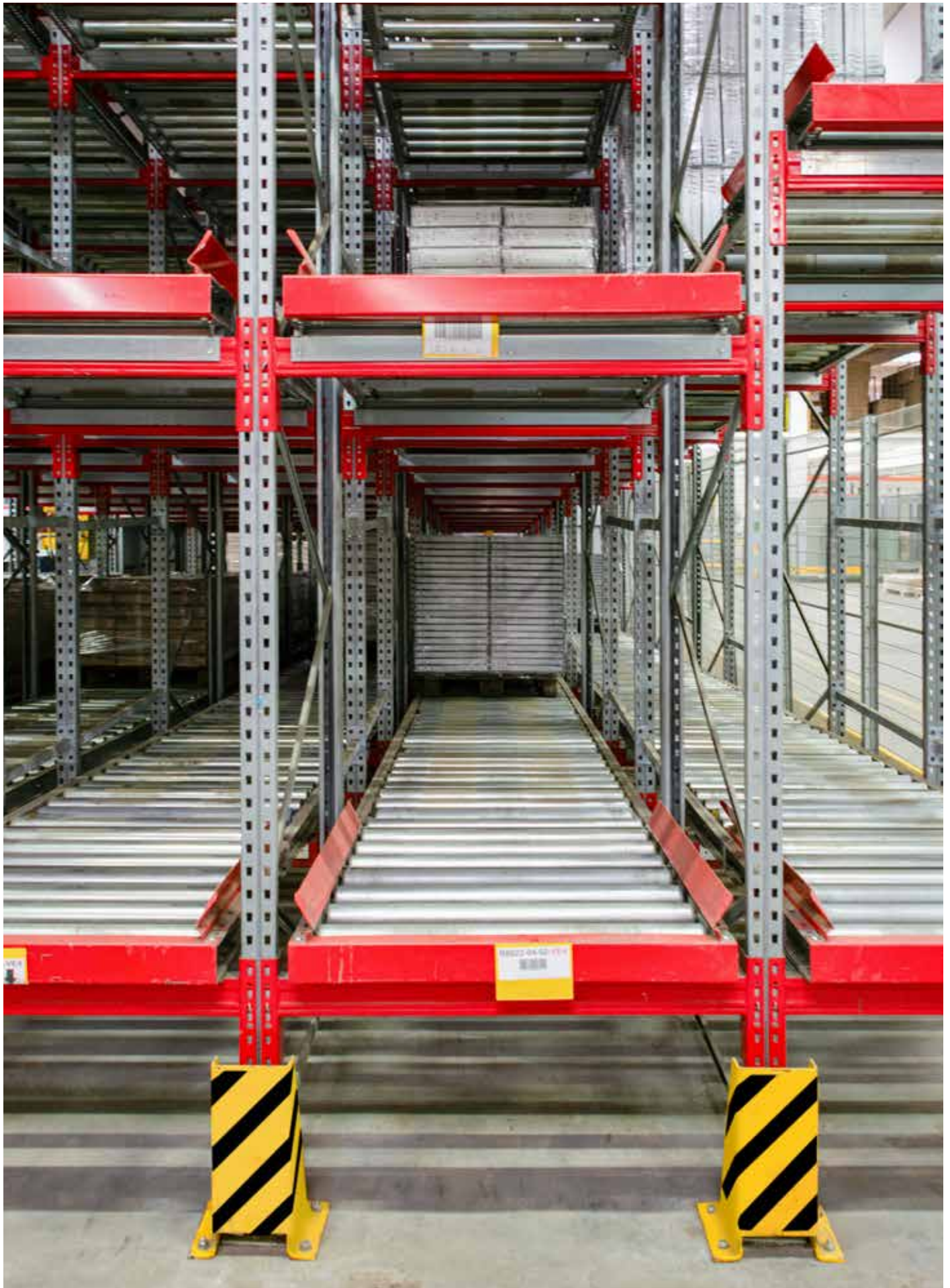
→ Durchlauf-Palettenregale zur Erzielung einer maximalen Lagerdichte



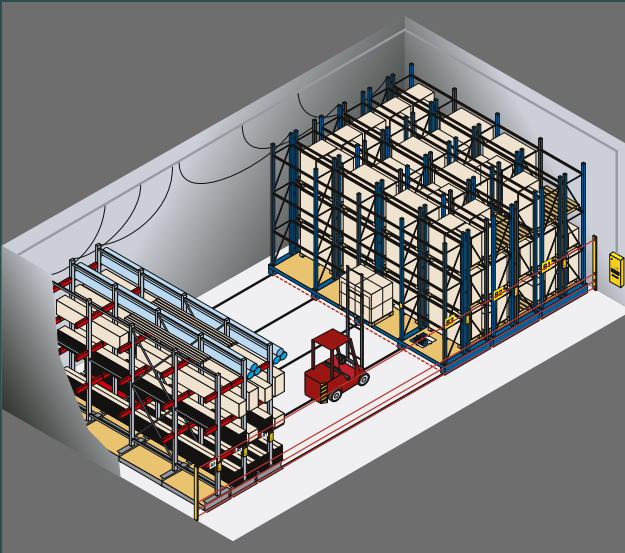
Für das FiFo-Prinzip (First in, First out) stellen Durchlauf-Regale von Schulte das ideale Pufferlager dar. Als Durchlaufebene werden Rollenbahnen in das Paletten-Regal eingezogen, auf denen die Lagergüter mit der eigenen Schwerkraft vorangetrieben werden. Dadurch entfallen die Bediengänge und es wird eine kompakte Lagerung mit maximaler Lagerdichte geschaffen. Die Steuerung des Warenflusses ist in eine Richtung vorgegeben, kann aber je nach Rollbahnausrichtung wechselseitig zum Be- und Entladen eingesetzt werden.

- + Ideal für eine große Anzahl von Paletten mit einheitlichen Artikeln und für die Einlagerung von verderblicher Ware mit Mindesthaltbarkeitsdatum (MHD) gut geeignet
- + Die kompakte Lagerung in Kanälen erlaubt eine höhere Lagerkapazität als konventionelle Palettenregale
- + Die Bedienung erfolgt von zwei Seiten, dadurch entsteht eine Trennung des Bestückungs- und Entnahmebereichs



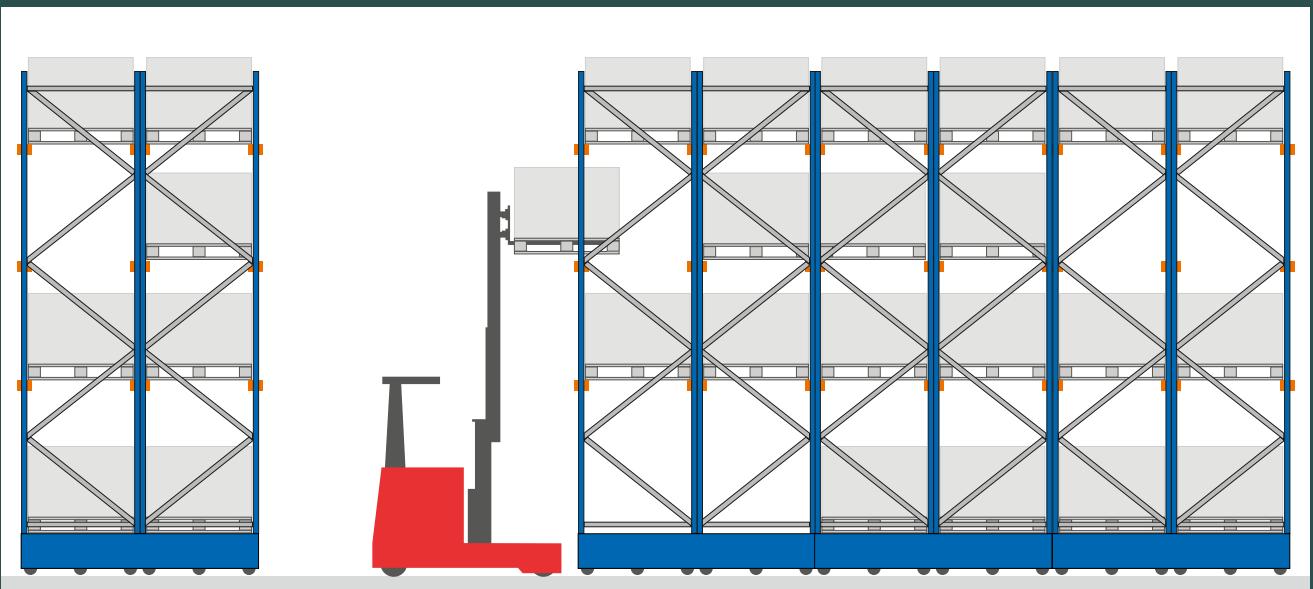


—> Verfahrbare Palettenregale für eine Optimierung des Lagerraums



Verfahrbare Palettenregale eignen sich bestens für Lagerräume, die temperiert werden müssen. Auf Führungsschienen gelagert, können ganze Regalreihen über eine Elektroantrieb verschoben bzw. zusammengeschoben werden, so dass nur ein Bediengang nötig ist. Sie bieten den Lagerkomfort eines konventionellen Regals, in dem jedes Lagergut schnell und direkt erreicht werden kann. Verfahrbare Regale kommen bevorzugt in Kühlhäusern zum Einsatz, wo das Lagergut kompakt ohne Energieverluste gelagert werden kann.

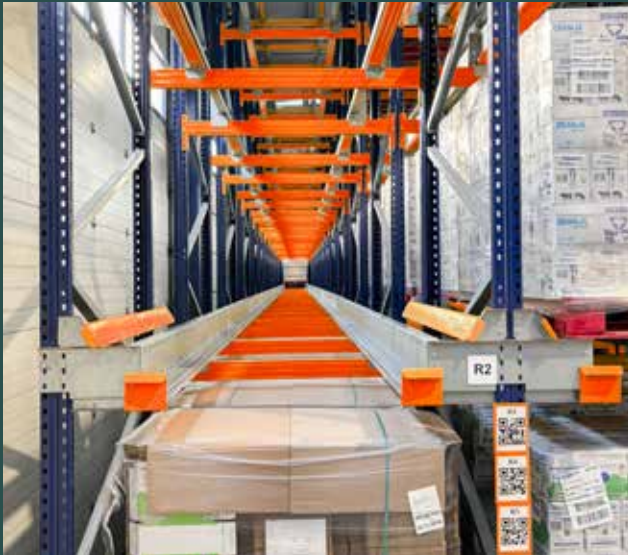
- + Ideal für die Lagerung von einer großen Menge an unterschiedlichen Artikeln mit mittlerem und geringem Umschlag.
- + Erhöhte Lagerkapazität bis zu 100% – durch die Einsparung von Gängen
- + Hohe Wirtschaftlichkeit durch reduzierte Betriebs- und Immobilienkosten aufgrund der effizienten Raumnutzung
- + Schnelle und kostengünstige Lösungen durch Fernwartung





QR-Code
zu Broschüre
im Katalogportal

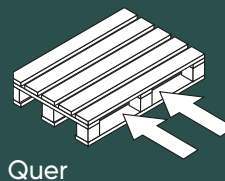
→ Shuttle-System für eine hohe Umschlagleistung



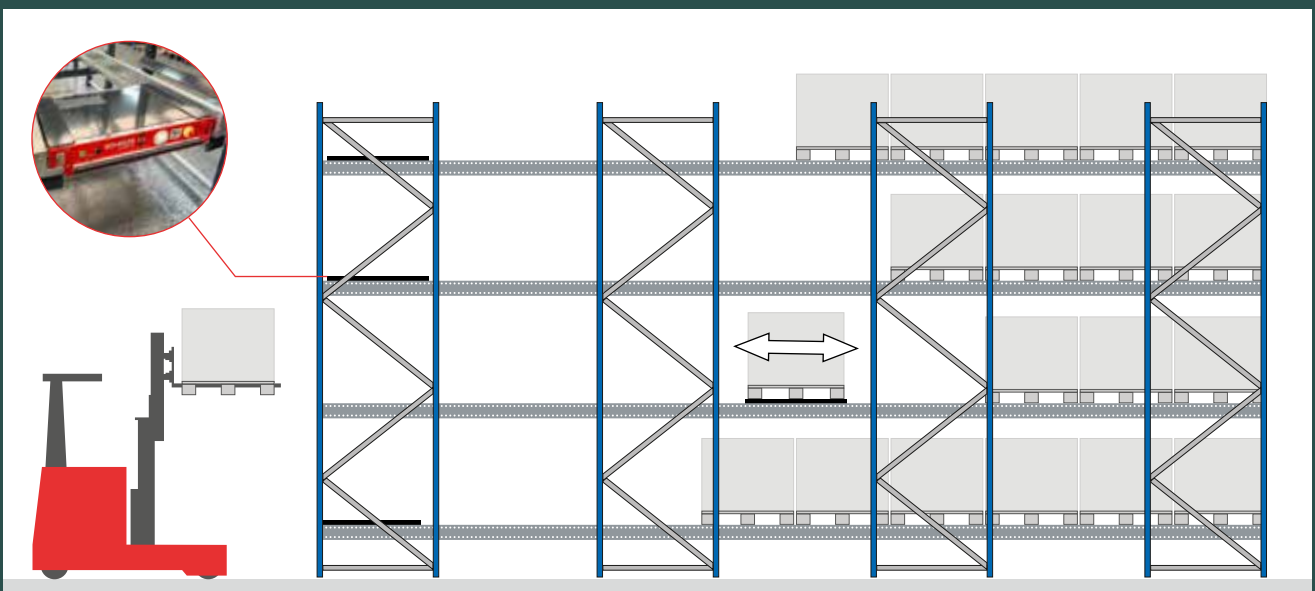
Das Shuttle-System von SCHULTE sorgt für eine Rationalisierung des Lagers. Das halbautomatische Kompakt-Lagersystem mit einer hohen Verdichtung wird von Gabelstaplern bestückt. Im Inneren der Regalanlage übernehmen elektrisch angetriebene Shuttle die Einlagerung in die einzelnen Kanäle. Die Steuerung erfolgt per Tablet. Sowohl das FiFo-Prinzip (First in, First out) als auch das LiFo (Last in, First out) sind realisierbar.

- + Ideal für Pufferlager, Tiefkühlager
- + Ideal für eine große Anzahl von homogenen Artikeln, wie z.B. MHD-Ware, durch LiFo-Prinzip
- + Eine Einlagerung verschiedener Palettentypen im selben Regalsystem ist möglich.
- + Die hohe Geschwindigkeit der Shuttle sorgt für reduzierte Arbeitszeiten im Vergleich zur klassischen Palettenlagerung
- + Bei maximaler Raumnutzung ist eine hohe Umschlagleistung möglich.

Einlagerungsmöglichkeiten



Quer





QR-Code
zu Broschüre
im Katalogportal

Inspiration für Ihr Regalprojekt: der SCHULTE Hauptkatalog.



7 Produktgruppen

Über 7.000 Lagerartikel

Über 1.000 Zubehörartikel

Maßgeschneiderte
Individuallösungen

**Bestellen Sie Ihr persönliches gedrucktes Exemplar –
oder laden Sie den Katalog einfach als PDF herunter:**

schulte-lagertechnik.com/de/hauptkatalog



Gebrüder SCHULTE GmbH & Co. KG

Zum Dümpel 22 | 59846 Sundern

T +49 (0) 2933 836 175 | E info@schulte-lagertechnik.de

www.schulte-lagertechnik.de

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Alle Preise zzgl. gesetzlicher MwSt., ab Werk, ohne Montage.

Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen, die Sie auf unserer Homepage unter www.schulte-lagertechnik.de/de/agb einsehen können. Dieser Katalog ist für Industrie, Handel, Handwerk und Gewerbe bestimmt.