

## KlinCAT® im Überblick

### Fördergut

Behälter, Kartons, Tablare

### Fahrgeschwindigkeit

4 m/s bei 2 m/s<sup>2</sup> Beschleunigung

### Hubhöhe

Bis zu 1,56 m, max. 9 Behälterebenen

### Nutzlast

2x30 kg / 1x50 kg

### Antriebskonzept

Siemens Sinamics S120, Zwischenkreiskopplung  
LAM: Dezentrale Servo-Antriebe  
mit DRIVE-CLiQ

### Energieübertragung

3-polige Schleifleitung

### Behältergrößen

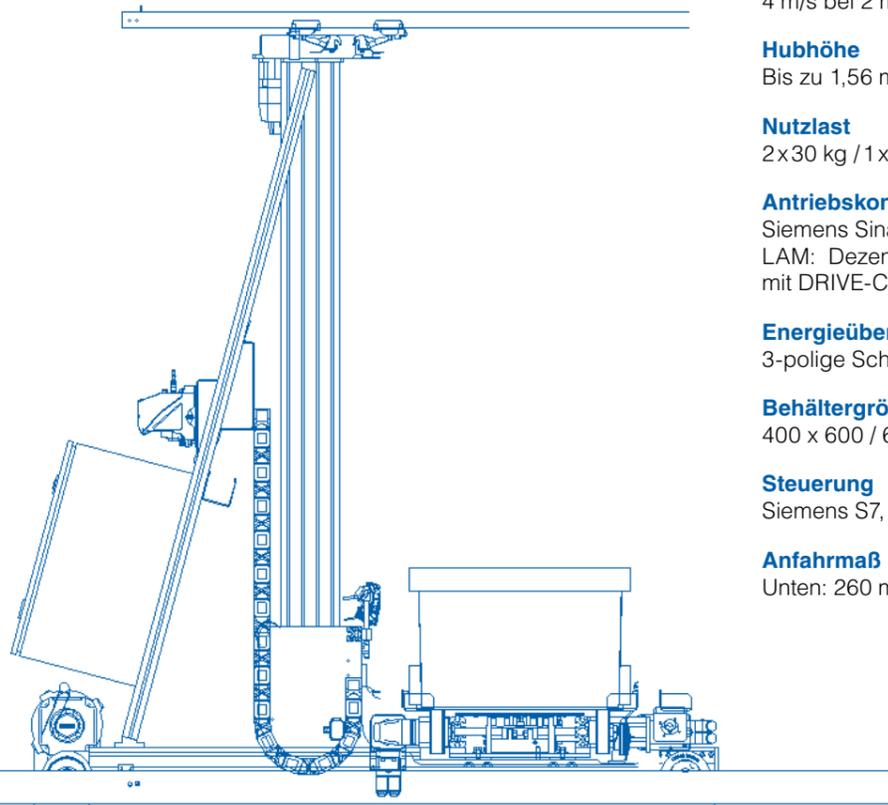
400 x 600 / 600 x 800 mm

### Steuerung

Siemens S7, Programmierung: Klinkhammer

### Anfahrmaß

Unten: 260 mm, oben: 330 mm



#### Klinkhammer Intralogistics GmbH

Wiesbadener Str. 11 · 90427 Nürnberg  
Tel. +49 911 930 64 0 · Fax +49 911 930 64 50  
info@klinkhammer.com · www.klinkhammer.com

#### Klinkhammer Intralogistics Türkei

www.klinkhammer.com/tr

#### Klinkhammer Intralogistics Polen

www.klinkhammer.com

#### AK Warehouse Solutions GmbH, Nürnberg

www.klinkhammer.com/lagerverwaltungssoftware

#### Klinkhammer Immobilien GmbH & Co. KG, Nürnberg

www.klinkhammer-immo.de

#### Klinkhammer Förderanlagen Stahl- und Montagebau GmbH, Halle (Saale)

www.klinkhammer-laser.de



**Die neue Generation Multilevel-Shuttle**  
**KlinCAT® vereint Regalbediengerät und Shuttle**



## KlinCAT® bündelt die Vorteile von RBG und Shuttle

### Leistungsstarkes Multilevel-Shuttle-System in Leichtbauweise

Bei einer Hubhöhe bis zu 1,5 m erreicht KlinCAT® bis zu 9 Behälterebenen und kann, wie ein Shuttle, mehrfach übereinander eingesetzt werden. Es ist also fast beliebig skalierbar. Das Lastaufnahmemittel des Geräts ist für Kartons, Tablare oder Behälter bei einem Maximalgewicht von jeweils 50 kg je Ladehilfsmittel ausgelegt. KlinCAT® zeichnet sich durch seine kompakte Bauweise und sein geringes Gewicht aus und trägt wesentlich zu einer verbesserten Dynamik und höheren Durchsatzleistung bei. Im Fahrparameter-Vergleich zu Regalbediengeräten mit ca. 5 m/s Geschwindigkeit und Shuttle-Systemen mit ca. 2 m/s erreicht KlinCAT® leistungsstarke 4 m/s. Weitere Pluspunkte: Geringes unteres und oberes Anfahrmaß für eine hohe Lagerdichte, ein innovatives energieeffizientes Antriebskonzept und geringe Wartungs- und Investitionskosten.

#### Steuerung und Software

Die Klinkhammer Group bietet alle Softwaremodule, die für ein effizientes, vollautomatisches Lager notwendig sind aus einer Hand, optimiert für Ihre Materialflüsse. Von der Steuerung des KlinCAT® (SPS) über das Lagerverwaltungssystem

und die Materialflusssteuerung bis hin zur Visualisierung und dem Service 24.

#### Geringe Investitions- und Wartungskosten

- Weniger Geräte, optimal zugänglich
- Jede Shuttle-Ebene begehbar
- Bei einer Wartung fällt nicht die ganze Gasse aus

#### Ultraleicht und kompakt

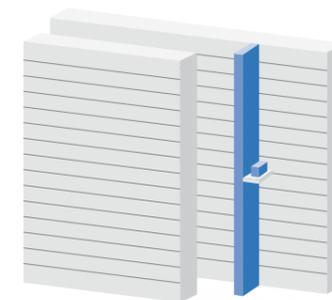
- Teleskopisch mit 50% Gewichtsreduzierung
- Neugestaltung des Riemenförderers, Leichtbaumaterial

#### Geringes unteres und oberes Anfahrmaß

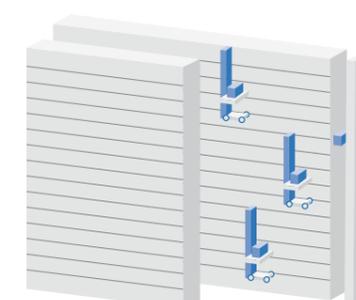
- Antriebe nicht unter Teleskopisch, sondern seitlich
- Hohe Lagerdichte

#### Optimale Energiebilanz

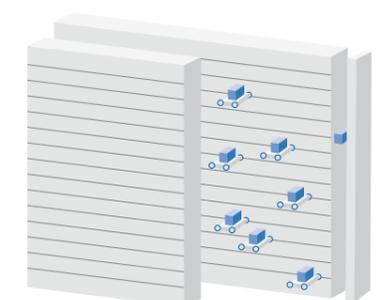
- Leichtbauweise
- Energieeffizientes Antriebskonzept
- Zwischenkreiskopplung und Rückspeisung



RBG



KlinCAT®



Shuttle

#### Geschwindigkeit Fahrachse

5 m/s

4 m/s

2 m/s

#### Beschleunigung

3 m/s<sup>2</sup>

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

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

#### Vorteile gegenüber RBG

- Hohe Leistung, vervielfachter Durchsatz
- Flexibel und anpassungsfähig
- Skalierbar durch modularen Aufbau
- Einfache Wartung, jede Shuttle-Ebene ist begehbar

#### Vorteile gegenüber Shuttle

- Geringe Investition trotz hoher Leistung
- Einfache Wartung, weniger Geräte, optimal zugänglich
- Mehrere Ebenen im Zugriff