



# CARTON LIVE STORAGE

**stow**  
one brand, one company



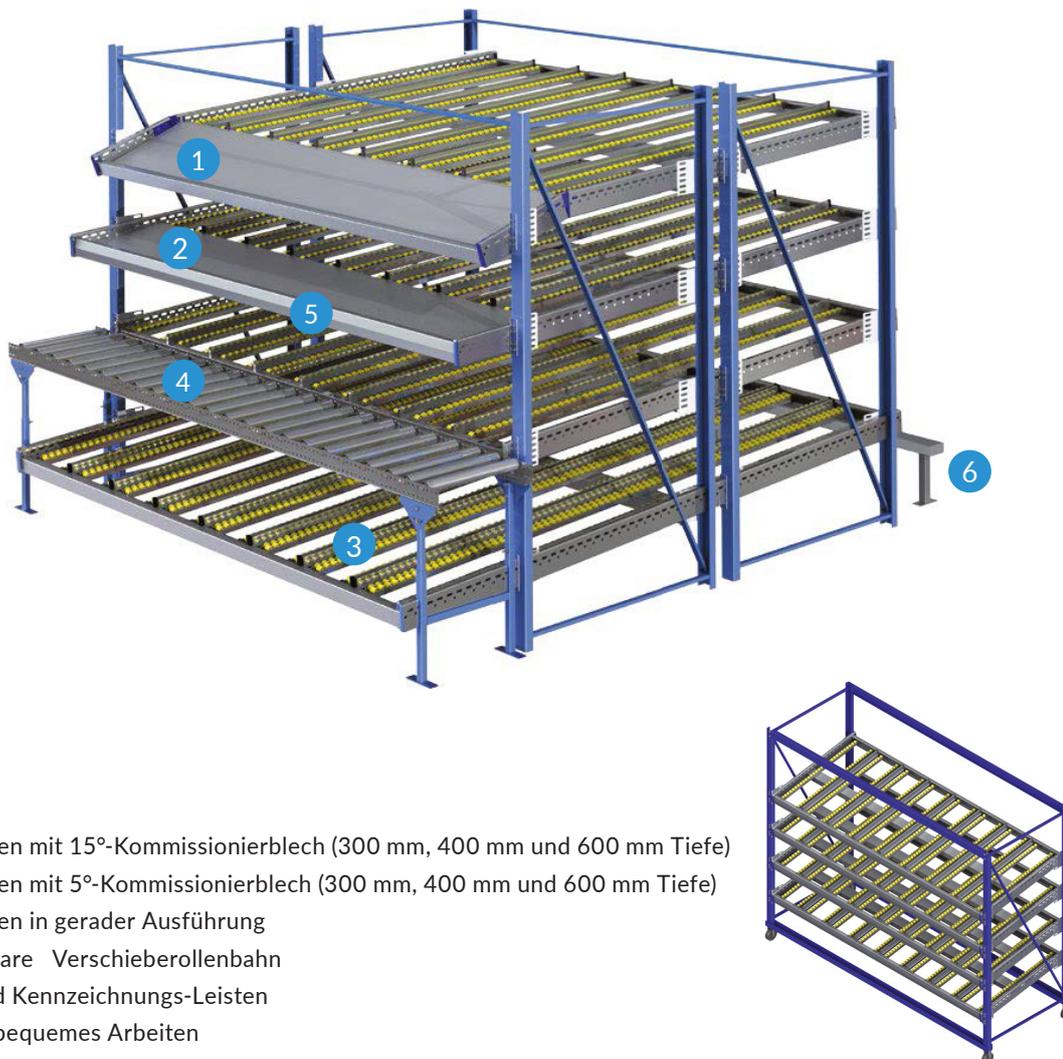
Das dynamische Qualitätssystem für die Kommissionierung.

# KARTONAGEN-DURCHLAUFLAGER

Carton Live“ ist das dynamische Lagersystem von stow, das in der Kommissionierung viele Vorteile bietet:

- Kürzere Laufstrecken
- Garantierter Lagerumschlag durch First-in/First-out mit „Carton Live“
- „Carton Live“ spart Laufwege ein
- Kommissioniergeschwindigkeit und Produktivität erhöhen sich mit „Carton Live“

Das Standard-minirack® oder Palettenregalsystem kann mit Durchlaufrahmen mit integrierten Tragrollen ausgerüstet werden. Mit dem vorne an jedem Steher befestigten allgemeinen Adapterprofil können die Rollenfelder für ein optimales Gefälle in der Höhe verstellt werden.



1. Durchlaufrahmen mit 15°-Kommissionierblech (300 mm, 400 mm und 600 mm Tiefe)
2. Durchlaufrahmen mit 5°-Kommissionierblech (300 mm, 400 mm und 600 mm Tiefe)
3. Durchlaufrahmen in gerader Ausführung
4. Höhenverstellbare Verschieberollenbahn
5. Strichcode- und Kennzeichnungs-Leisten
6. Trittstufen für bequemes Arbeiten

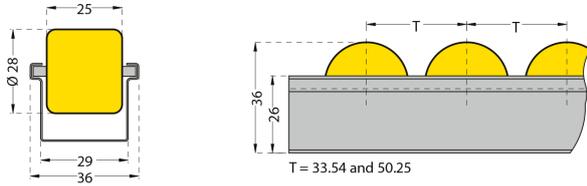
## ( EINDEUTIGE VORTEILE FÜR JEDEN ANWENDBUNGSBEREICH )

› 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.

## ROLLEN

Die Rollen werden in diversen Kombinationen verwendet, je nach Größe, Qualität und Gewicht der Kartontage. Die Rollenfelder wurden für größtmögliche Flexibilität bei der Positionierung der Rollen entwickelt. Sie lassen sich mit sehr geringem Abstand zueinander installieren.



Stahlachsen (3 mm Durchmesser) sorgen für Stabilität und eine lange Lebensdauer!

## ANDERE SYSTEMKOMPONENTEN

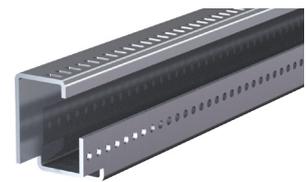
### ENTNAHMEPROFIL

Das Entnahmeprofil ist verstärkt und stabiler, und sorgt so für eine möglichst große Rahmenbreite auch bei schweren Lasten.



### AUFGABEPROFIL

Das Aufgabeprofil wurde so konstruiert, dass es dem Durchlaufrahmen bei niedriger Bauhöhe Stabilität verleiht.



### SEITENPROFIL

Die Seitenprofile werden schraubenlos mit den Traversen und den Aufgabe- und Entnahmeprofilen verbunden.



### TRAVERSE

Die Traversen dienen der Stabilisierung des Durchlaufrahmens. Zusätzliche Traversen erhöhen die Rahmentragkraft. Traversen werden schraubenlos montiert



## BEDINGUNGEN FÜR REIBUNGSLOSE BEFÖRDERUNG VON GEBINDEN ODER KISTEN

- Einzelne Gebinde dürfen höchstens 30 kg wiegen.
- Die Gebinde müssen stabil sein und flache Böden (ohne Querstreben) haben.
- Pappkartons müssen geschlossen sein, offene Laschen können sich ansonsten verfangen.
- Allgemein beträgt der Rollenabstand 33 mm; bei Gebinden, die tiefer als 500 mm sind, darf der Abstand 50 mm betragen.
- Für die Beförderung von standardisierten Gebinden empfiehlt sich eine feste Kanalbreite sowie eine Trennvorrichtung. Bei unterschiedlichen Gebindegrößen ist ein Röllchentepich ohne Kanaltrennung besser geeignet.

## DIVERSES ZUBEHÖR

- Bremsklemmen zur Geschwindigkeitssteuerung der Kartons
- Kanaltrennvorrichtungen am Eingang oder über die gesamte Tiefe
- Rollenschutz und integrierte Stopper
- Ergonomische Schautische



Einweiser



Führungsschiene



Rückschubsperrung



Bremsblech



Mini-Bremse



Spurkranz

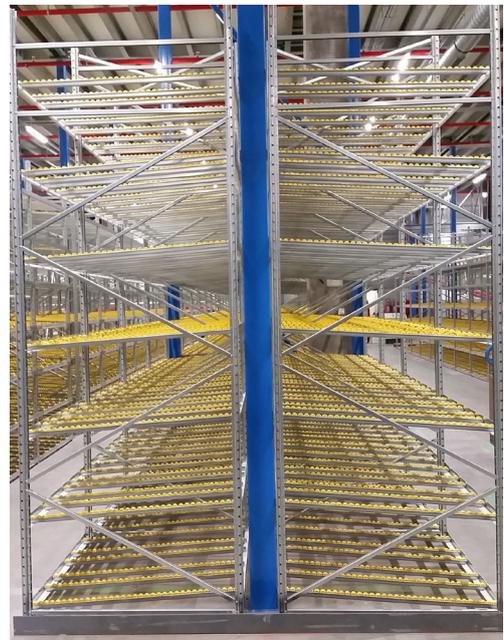
## SYSTEME FÜR DIE KOMMISSIONIERUNG

Für ergonomisches Kommissionieren können die Rollenfelder mit Schautischen ausgestattet werden. Der Winkel des Schautisches ist verstellbar, sodass die Ware optimal erreichbar ist. Das angetriebene Kommissionierförderband kann vorne in das Regal integriert werden.

Ein „Pick-to-Light“-System ist eine weitere attraktive Möglichkeit für bessere Produktivität und weniger Kommissionierfehler.

In jedem Fall wird die Einrichtung eines Prototypen mit Kartonagen und Taschen des Kunden empfohlen, um die Konstruktion zu optimieren.

In manchen Fällen sind Röllchen auf der gesamten Breite für einen reibungslosen Betrieb erforderlich. Insbesondere gilt dies für Taschen ohne flachen Boden.



### ( 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.



# KOMMISSIONIER-DURCHLAUFSYSTEME

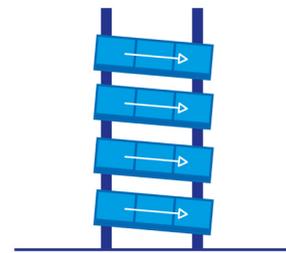
Rationelles Arbeiten ist in der Kommissionierung unerlässlich – für das Unternehmen ebenso wie für die Mitarbeiter. Das Unternehmen spart Geld, und den Mitarbeitern wird die Arbeit erleichtert. Kommissionier-Durchlaufsysteme mit statistischer Artikelbereitstellungsstruktur sorgen für vielseitige Optimierung der Abläufe.

## UNTERSCHIEDLICHE ANWENDUNGEN MÖGLICH

### GERADE BAUART

Bei der geraden Bauart liegen die einzelnen Durchlaufrahmen exakt übereinander. Das bedeutet, sie beginnen am selben Punkt und haben dieselbe Länge, ohne am Ende schräg abgewinkelt zu sein. Diese Anordnung eignet sich besonders für komplette Lagereinheiten mit Sichtöffnungen, damit Kommissionierer sofort erkennen, um welche Ware es sich handelt.

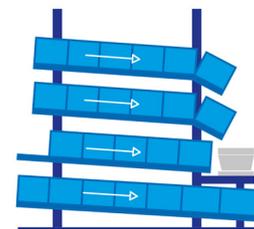
**Vorteile dieser Konstruktion:** *Optimal use of space.*



### BAUART MIT FÖRDERTECHNIK

Hier wird eine Rollenbahn an der Entnahmeseite angebracht, die Kommissionierern die Arbeit erleichtert, wenn unterschiedliche Artikel auf einer Strecke entnommen werden müssen.

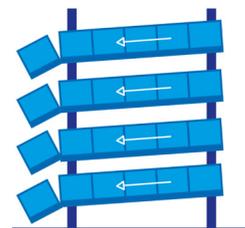
**Vorteile dieser Konstruktion:** *Ermöglicht schnelles ergonomisches Arbeiten, da Artikel nicht auf separate Kommissionierwagen platziert werden müssen; die kommissionierten Artikel werden auf dem Förderband zum Versandbereich gebracht.*



### SCHRÄGE BAUART

Die Durchlaufrahmen haben zwar dieselbe Länge, die Entnahmeseite ist hier jedoch schräg, sodass die Artikel leicht zugänglich und überschaubar sind. Die schräge Bauart eignet sich besonders für mittelgroße Gebinde.

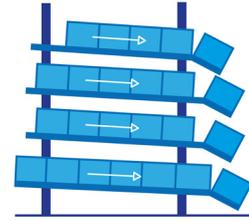
**Vorteile dieser Konstruktion:** *Optimale Platzausnutzung kombiniert mit ergonomischer Kommissionierung*



## SCHRÄGE, VERSETZTE BAUART

Die Durchlaufrahmen haben unterschiedliche Längen, deshalb sind sie von oben nach unten jeweils um ein Stück versetzt. Bei schrägen Rahmen lassen sich auf diese Weise selbst große Artikel leicht erkennen und entnehmen.

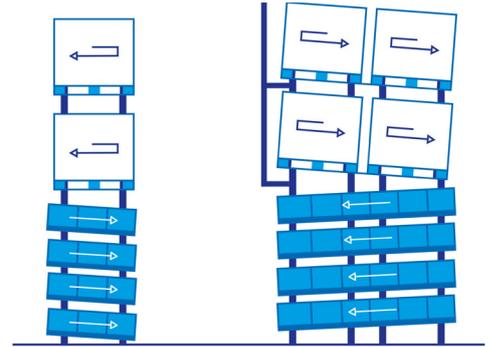
**Vorteile dieser Konstruktion:** *Einfacher Zugriff auf große Gebinde*



## KOMMISSIONIER-DURCHLAUFSYSTEM MIT PALETTENLAGER

Mithilfe von Universaladaptern lassen sich Kommissionier-Durchlaufsysteme in vor-handene Palettenregale integrieren. Dadurch lässt sich vorhandene Lagerungstechnik auf unterschiedliche Warensortimente und Anforderungen anpassen.

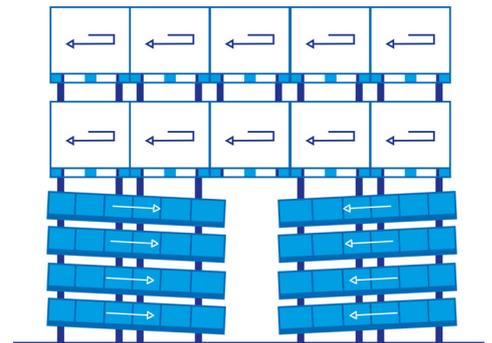
**Vorteile dieser Konstruktion:** *Relativ geringer Platzbedarf, Schnelldreher lassen sich rasch entnehmen. Kommissionierer, die Ware von Paletten entnehmen, und Personal am Durchlaufrahmen kommen sich nicht in die Quere.*



## DURCHLAUFSYSTEM MIT KOMMISSIONIERTUNNEL UND PALETTENLAGER

Zwei Kartonagen-Durchlaufsysteme laufen aufeinander zu, sodass in der Mitte ein Kommissioniergang entsteht – der Kommissioniertunnel, in dem die Artikel entnommen werden. Das Einschub- oder Durchlaufpufferlager befindet sich über den Kartonagen-Durchlaufrahmen und dem Durchgang.

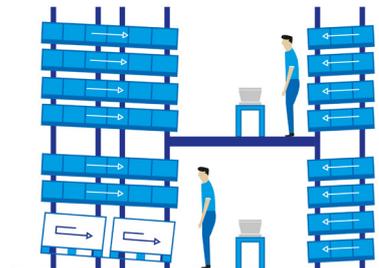
**Vorteile dieser Konstruktion:** *Der vorhandene Lagerplatz wird perfekt ausgenutzt, und Kommissionierer und Palettenverkehr haben getrennte Wege.*



## MEHRGESCHOSSIGES KOMMISSIONIER-DURCHLAUFSYSTEM

In Hochlagern besteht die Möglichkeit, auf mehreren Ebenen zu kommissionieren. Förderer-abschnitte im Kommissionierbereich erleichtern die Arbeit und den Warenfluss.

**Vorteile dieser Konstruktion:** *Gute Platzausnutzung, und ggf. lassen sich weitere Kommissionierer für höhere Kommissioniervolumen hinzuziehen. Getrennte Wege für Beschickung und Entnahme garantieren reibungslose Abläufe.*



### ( EINDEUTIGE VORTEILE FÜR JEDEN ANWENDBUNGSBEREICH )

- › 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.



# 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](#)