



Fahrerloses Transportsystem Hochregalstapler **ETX 513a / 515a**

Hubhöhe: 10000-13000 mm / Tragfähigkeit: 1250-1500 kg

**JUNGHEINRICH**

Der automatisierte Hochregalstapler mit Induktivführung.

Hohe Energieeffizienz dank Man-down Konzept.

Unsere flexiblen und innovativen ETX 515a beweisen als Fahrerlose Transportfahrzeuge (FTF) höchste Flexibilität im automatisierten Betrieb. Das Basisgerät, der bewährte „Man-Down“-Hochregalstapler ETX, überzeugt durch innovative Technik, höchste Effizienz und maximale Flexibilität.

Durch zusätzliche Komponenten wie Automatiksteuerrechner, Feinpositionssysteme, Kurvensteuerung, sowie Zentrier- und Konturkontrolle wird die gewinnbringende Vollautomatisierung möglich. Die zuverlässige Induktivführungstechnik des Basisstaplers sorgt auch im fahrerlosen Betrieb stets für sichere Fahrt an jeder Stelle im Lager.

Alle Vorteile auf einen Blick

- Flexible Automatisierung auf Basis innovativer Technik
- Verschiedene Betriebsarten
- Optimal auch für den 24/7 Einsatz
- Kurvengängigkeit
- Optimale Ein- und Auslagerleistung

Ihr Jungheinrich Hochregalstapler für maximalen Kundennutzen.



Effizienz

Maximale Leistung mit den effizientesten Automatisierungslösungen.

Innovative Energiekonzepte sorgen für optimalen Output – auch im 24/7-Einsatz.

Ausgereiftes Standardgerät als Basis

- Basis-Fahrzeug Quersitz-Hochregalstapler ETX im "Man-Down"-Prinzip.
- Vorteil des Man-Down-Prinzips gegenüber Man-Up im Vollautomatiklager: Signifikante Energieeinsparungen durch den Wegfall der hebbaren Fahrerkabine und der damit verbundenen Gewichtsreduzierung.
- On-Board-Lader, Stromschiene und -abnehmer für effizienten 24/7-Einsatz.



Sicherheit

Beste Voraussetzungen für sicheres Arbeiten.

Sichere Kommunikation: Per WLAN kommuniziert das Fahrzeug mit den wichtigsten Steuerungssystemen.

Prozesssicherheit im Lager

- Zuverlässige Induktivführungstechnik für jederzeit sichere Fahrt an jeder Stelle im Lager.
- Kommunikation des Fahrzeugs mit den übergeordneten Leit- und Steuerungssystemen erfolgt per WLAN.

Alles im Blick mit dem FTS-Leitstand

- Anzeige aller Informationen rund um das Fahrzeug über grafische Visualisierung im FTS-Leitstand.
- Schneller Überblick über den aktuellen Stand der Transportaufgaben möglich.
- Eingabe priorisierter Aufträge und Abarbeitung in entsprechender Reihenfolge.



Individualität

Eine Automatisierungslösung so individuell wie Ihr Business.

Passen sich Ihren Anforderungen an: durch die Möglichkeit der stufenweisen Automatisierung unserer Fahrzeuge

Präzise Navigation

- warehouseNAVIGATION zur punktgenauen Anfahrt und Positionierung am Lagerplatz für Entlastung des Fahrers.
- Millimetergenaues Positionieren der Fahrzeuge sowie der zu transportierenden Lasten an den definierten Stationen.
- Projekt- und umgebungsspezifische Konzeption und Umsetzung.

Flexibler Einsatz und stufenweise Automatisierung

- Umschalten zwischen manuell/semiautomatisch/automatisch und Automatisierung in mehreren Stufen möglich.
- Flexibilität bei der Budgetplanung und Betriebskostenoptimierung.
- Geringerer Verschleiß gegenüber rein manuellem Betrieb.
- Erreichen jedes beliebigen Stellplatzes innerhalb des Hochregals dank hoher Kurvengängigkeit des Geräts.

Optionale Ausstattung für Automatisierung

- Verschiedene Lastaufnahmemittel (Teleskop- oder Schwenkschubgabel) auch im Automatikbetrieb.
- Feinpositionssysteme.
- Kurvensteuerung.
- Zentrier- und Konturkontrolle für Ladeeinheiten.

Übersicht

Die passende Lösung für Ihre Anwendungen:

Name	ETX 513a	ETX 515a
Tragfähigkeit/Last	1250 kg	1500 kg
Hubhöhe (max.)	10000 mm	13000 mm
Höhe Hubgerüst eingefahren (h1)	3820 mm	3920 mm
Gesamtlänge		
Gesamtbreite	1210 mm	1210 mm
Höhe gesenkt		
Fahrgeschwindigkeit ohne Last	10,5 km/h	10,5 km/h
Fahrgeschwindigkeit mit Last	10,5 km/h	10,5 km/h
Spannung	80 V	80 V

Zertifiziert sind die deutschen
Produktionswerke in Norderstedt,
Moosburg und Landsberg.

ISO 9001
ISO 14001

 **JUNGHEINRICH**