



Under Pallet Carrier UPC

UPC P1-P6

Hubhöhe: 27 mm / Tragfähigkeit: 1500 kg

 **JUNGHEINRICH**

Die halbautomatische Shuttle-Lösung bei der Kompaktlagerung.

Für kollisionsfreies Ein- und Auslagern von Paletten.

Die selbstständig im Palettenkanal fahrenden Under Pallet Carrier bilden das Herzstück unseres Shuttle-Kompaktlagers – der Gesamtlösung, bestehend aus Kanalregal, Trägerfahrzeug und Carrier.

Das Besondere daran: Der Shuttle fährt unabhängig vom Trägerfahrzeug unter den gelagerten Paletten im Kanal. Diese Art der Regalbedienung ermöglicht weniger Arbeitsgänge sowie die kompakte Lagerung von mehr Paletten auf gleicher Hallengrundfläche. Dabei kann auch nach LiFo- oder FiFo-Prinzip ein- und ausgelagert werden.

Für höchste Flexibilität erlauben unterschiedliche Varianten des Shuttle-Systems das Handling verschiedener Ladungsträger wie Euro- oder Industriepaletten im selben Regalsystem. Sensoren erkennen automatisch die Größe und Position der Paletten und verhindern Kollisionen mit anderen Paletten.

Um Mensch und Maschine im automatisierten Lagerbetrieb größtmöglichen Schutz zu bieten, sind unsere UPC-Shuttle optional mit dem Personenschutzsystem PSS ausgestattet.

Alle Vorteile auf einen Blick

- Kollisionsfreies Ein- und Auslagern von Paletten
- Flexibles Handling verschiedener Palettentypen
- Optimale Raumnutzung dank Kompaktlagerung
- Mit praktisch jedem Jungheinrich-Stapler einsetzbar
- Ein- und Auslagerung per LiFo- und FiFo-Prinzip möglich

Ihr Jungheinrich Shuttle für maximalen Kundennutzen.



Effizienz

Starke Lösungen für den optimalen Materialfluss.

Sorgen Sie mit einer kompakten Shuttlelösung für maximale Raumnutzung in Ihrem Lager. Eigenständig fahrende Shuttle arbeiten parallel mit Ihren Flurförderzeugen und gewährleisten eine platzsparende Lagerung und ein perfektes Zeitmanagement.

Gesteigerter Raumnutzungsgrad

- Mehr Paletten auf gleicher Hallengrundfläche durch verdichtetes Lagern.
- Optimale Volumenausnutzung mit einem Füllgrad von bis zu 90 %.
- Kleinstmögliche Regalfachhöhen durch die geringe Shuttle-Bauhöhe von 145 mm.

Beste Energieeffizienz

- Verbesserung der Energiebilanz durch die kompakte Bauweise.
- Optionaler Energiesparmodus.
- Geeignet für Einsätze im Tiefkühlhaus.

Wirtschaftlicher Zwei- und Dreischichtbetrieb

- Garantierte Einsatzdauer von 8 bis 10 Stunden bei vollgeladenem Batteriesatz.
- Die Batterietröge ermöglichen einen sekundenschnellen Batteriewechsel.
- Separates Batterieladegerät für einfaches Laden an jeder 230-V-Netzsteckdose.

Hohe Ausfallsicherheit

- Rund-um-die-Uhr-Verfügbarkeit von mehr als 4.700 Jungheinrich Kundendiensttechnikerinnen und -techniker weltweit.
- 98 % Ersatzteilverfügbarkeit mit Over-Night-Delivery-Option.



Sicherheit

Beste Voraussetzungen für sicheres Arbeiten.

Bestens ausgestattet für jeden Einsatzfall: Präventive Schutzmechanismen und ausgewähltes Regalzubehör garantieren höchste Sicherheit für Mitarbeitende, Fahrzeuge und Lagereinrichtung – so bleiben Ihre Prozesse immer im Fluss.

Normenkonformität

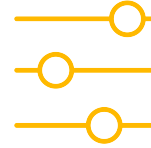
- Alle Jungheinrich Shuttlesysteme erfüllen die einschlägigen Normen und Richtlinien.

Hoher Qualitäts- und Sicherheitsstandard

- RAL-Gütesiegel: Regelmäßige Überprüfung von Qualität und Sicherheit nach strengen Richtlinien durch ein unabhängiges Institut.
- Sicherung konstanter Qualität an allen Standorten weltweit mittels eigenständig durchgeführter Prüfungen in den Fertigungen.

Schutzeinrichtungen für sicheres Arbeiten

- Umfangreiche Sicherheitsausstattung wie Pralleisten, Sensorik zur Hindernis- und Überhangerkennung, Not-Halt zur Gewährleistung des zuverlässigen und sicheren Shuttle-Einsatzes.
- Optionale Ausrüstung mit Palettenanschlügen, seitlichen Abgitterungen und Rammschützen für optimalen Schutz der Ware.
- Optionale Integration einer stationären Gangsicherungsanlage.



Individualität

Ein Shuttle so individuell wie Ihr Business.

Maßgeschneidert für Ihre Anforderungen: Unsere breite Auswahl an Shuttletypen ermöglicht Ihnen in Kombination mit optionalen Funktionen und Zubehörteilen den individuellen Einsatz unserer Lagerlösungen – maximale Produktivität garantiert.

Verschiedene Ladungsträger

- Europaletten.
- Industriepaletten.
- Chemiepaletten.
- Euro- und Industriepaletten im selben Regalsystem: Kombi-Shuttle mit Sensoren zur Erkennung der Palettengröße.
- Weitere Varianten auf Anfrage lieferbar.

Flexible Lagerstrategie

- Geeignet für FiFo- und LiFo-Prinzip (auch als Nachrüstung).

Unterschiedliche Einsatzfelder

- Mit einer Vielzahl von Flurförderfahrzeugen bedienbar.
- Problemloser Einsatz im Tiefkühlbereich bis -30°C möglich (optional).

Optionale Funktionen

- Virtuelle Kanaltrennung für den LiFo-Betrieb von beiden Kanalseiten mit je einem Shuttle.
- Verdichtung: Zeitsparende Ein- oder Auslagerungen z.B. bei Schichtende.
- Mehrfachauslagerung: Automatische Auslagerung einer vordefinierten Anzahl an Paletten oder des gesamten Kanals.

Übersicht

Die passende Lösung für Ihre Anwendungen:

Palettenlagerung statisch	Einplatzregal
	Mehrplatzregal Breitgang
	Mehrplatzregal Schmalgang
	Einfahr-/Durchfahrregal
	Automatisches Palettenlager
	Hochregal-Silo
Palettenlagerung dynamisch	Durchlaufregal Palette
	Einschubregal
	Shuttle-Kompaktlager
	Verfahrbares Palettenregal
Kleinteilelagerung statisch	Fachbodenregal
	Fachbodenhochregal
	Fachbodengeschossanlage
	Automatisches Kleinteilelager
Kleinteilelagerung dynamisch	Liftregal
	Paternosterregal
	Verfahrbares Fachbodenregal
	Durchlaufregal Kleinteile
Langgutlagerung	Kragarmregal
Bühnen	Stahlbaubühne

Zertifiziert sind die deutschen Produktionswerke in Norderstedt, Moosburg und Landsberg sowie unser Ersatzteilzentrum in Kaltenkirchen. ISO 9001 ISO 14001

Jungheinrich Flurförderzeuge entsprechen den europäischen Sicherheitsanforderungen.



JUNGHEINRICH