

Regalsysteme
Flow rack systems
Systèmes de rayonnage
Sistemi di scaffalatura
Sistemas de estanterías
Sistemas de estantes

3 842 537 158/2018-10

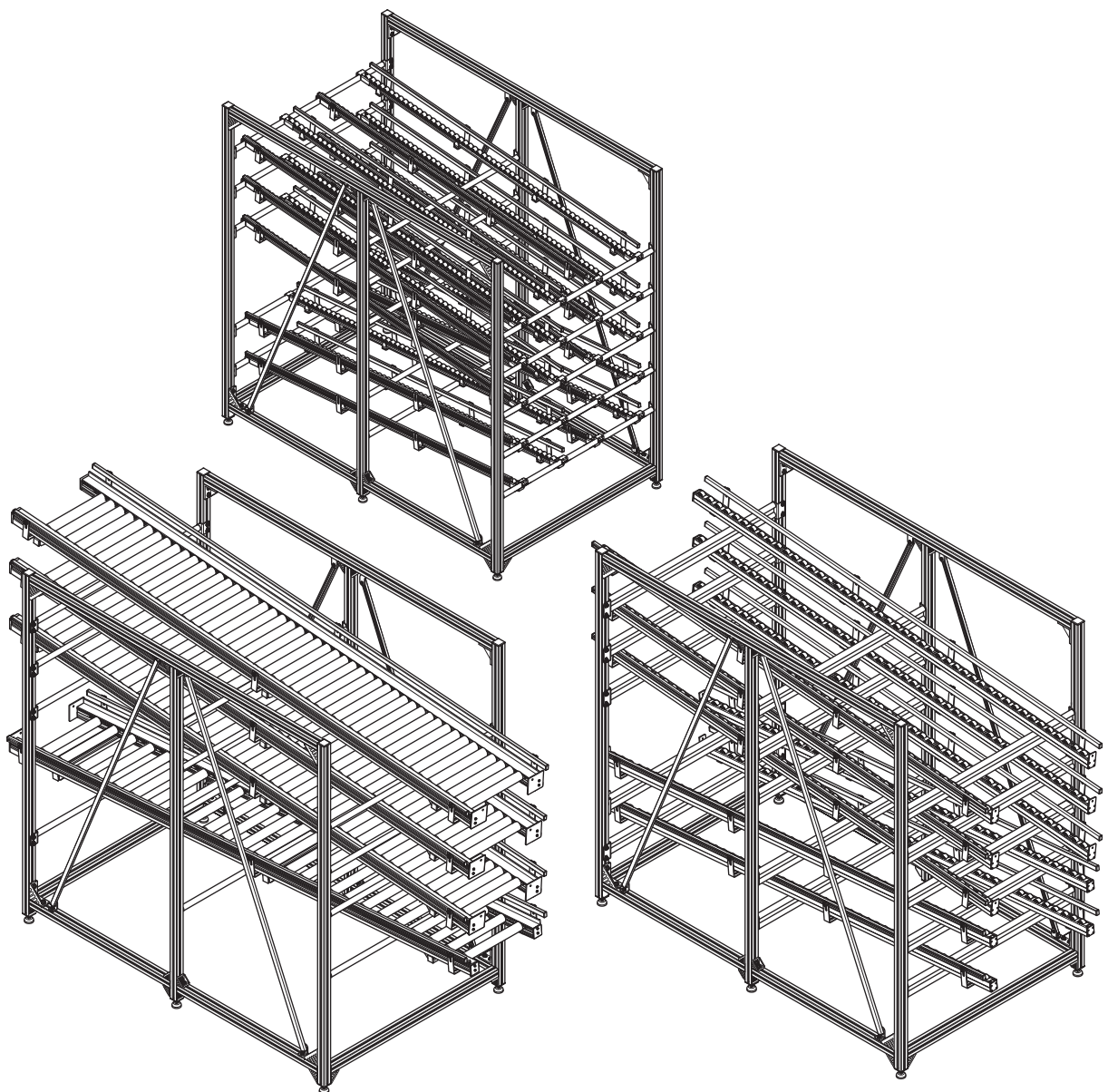
Replaces: 2012-06

DE+EN+FR+IT+ES+PT



Montageanleitung • Assembly instructions • Instructions de montage
Istruzioni per il montaggio • Instrucciones de montaje • Instruções de montagem

3 842 998 249 XLean
3 842 998 332 Lean
3 842 998 322 EcoFlow



DE

Die angegebenen Daten dienen allein der Produktbeschreibung. Eine Aussage über eine bestimmte Beschaffenheit oder eine Eignung für einen bestimmten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Die Angaben entbinden den Verwender nicht von eigenen Beurteilungen und Prüfungen. Es ist zu beachten, dass unsere Produkte einem natürlichen Verschleiß- und Alterungsprozess unterliegen.

© Alle Rechte bei Bosch Rexroth AG, auch für den Fall von Schutzrechtsanmeldungen. Jede Verfügungsbefugnis, wie Kopier- und Weitergaberecht, bei uns.

Die Anleitung wurde in deutscher Sprache erstellt.

IT

Le informazioni fornite servono solo alla descrizione del prodotto. Da esse non si può estrapolare una dichiarazione da parte nostra relativa ad una determinata caratteristica o ad un' idoneità per un determinato uso. I dati forniti non esonerano l'utente da proprie valutazioni e controlli.

Si deve considerare che i nostri prodotti sono soggetti ad un processo naturale di usura ed invecchiamento

© Tutti i diritti riservati alla Bosch Rexroth AG, anche nel caso di deposito di diritti di protezione. Qualsiasi potere di disposizione, quale diritto di copia e trasmissione, presso di noi.

Le istruzioni sono state redatte in tedesco.

EN

The data specified above only serve to describe the product. No statements concerning a certain condition or suitability for a certain application can be derived from our information. The information given does not release the user from the obligation of own judgment and verification.

It must be remembered that our products are subject to a natural process of wear and aging.

© All rights reserved by Bosch Rexroth AG, even and especially in cases of proprietary rights applications. We also retain sole power of disposal, including all rights relating to copying, transmission and dissemination.

These instructions were originally generated in German.

ES

Los datos indicados sirven sólo para describir el producto.

De nuestras especificaciones no puede derivarse ninguna declaración sobre cierta composición o idoneidad para un cierto fin de empleo. Las especificaciones no liberan al usuario de las propias evaluaciones y verificaciones.

Hay que tener en cuenta que nuestros productos están sometidos a un proceso natural de desgaste y envejecimiento.

© Todos los derechos reservados por Bosch Rexroth AG, también para registros de derechos. Copias y traspasos a terceros sólo con nuestra autorización.

Estas instrucciones han sido redactadas en idioma alemán.

FR

Les indications données servent exclusivement à la description du produit. Il ne peut être déduit de nos indications aucune déclaration quant aux propriétés précises ou à l'adéquation du produit en vue d'une application précise. Ces indications ne dispensent pas l'utilisateur d'une vérification personnelle.

Il convient de tenir compte du fait que nos produits sont soumis à un processus naturel d'usure et de vieillissement.

© Tous droits réservés pour Bosch Rexroth AG, même en cas de dépôt de demande de propriété industrielle. Tous droits de disposition, tels que les droits de reproduction et de transmission réservés.

Le mode d'emploi a été rédigé en allemand.

PT

Os dados indicados destinam-se unicamente a descrever o produto. Não podem ser deduzidas dos nossos dados quaisquer informações sobre uma dada característica específica, nem sobre a aptidão para um determinado fim. Os dados fornecidos não eximem o utilizador de fazer os seus próprios juízos e verificações.

É conveniente ter sempre presente que os nossos produtos estão sujeitos a um processo natural de desgaste e de envelhecimento.

© Todos os direitos reservados à Bosch Rexroth AG, inclusive para fins de pedidos de registro de propriedade industrial. Qualquer autorização para uso, cópia ou divulgação deve ser solicitada a nós.

Estas instruções foram elaboradas em língua alemã.

DE**Inhalt**

Zu dieser Anleitung	4
Weiterführende Dokumentation	4
Bestimmungsgemäße	
Verwendung	4
Nicht bestimmungsgemäße	
Verwendung	4
Sicherheitshinweise	5
Übersicht	8
XLean	8
Lean	12
EcoFlow	16
Ermittlung der Standsicherheit	20
Übersicht der Profile	22
Montage	25
Seitenteile montieren	25
Seitenteile verbinden	27
Zusätzliche Verbindungsprofile montieren	29
Diagonalstreben montieren	31
Traversen und Bahnen montieren	32
Typschild anbringen	42
Regal erden	42
Lastverteilung	
und Belastungsgrenzen	43
Definition von F_s	43
Max. Last pro Bahn	46
Max. Last pro Ebene	46
Max. Last pro Regal	47
Max. Last pro Regal	
bei kombinierten Regalen	48

IT**Sommario**

Spiegazione delle istruzioni	4
Ulteriore documentazione	4
Utilizzo a norma	4
Utilizzo non a norma	4
Avvertenze di sicurezza	6
Panoramica	10
XLean	10
Lean	14
EcoFlow	18
Calcolo della stabilità	21
Panoramica dei profilati	22
Montaggio	25
Montare le parti laterali	25
Unire le parti laterali	27
Montare ulteriori profilati	
di collegamento	29
Montare i puntoni diagonali	31
Montare le traverse e le linee	32
Applicare la targhetta	42
Mettere a terra lo scaffale	42
Ripartizione del carico	
e limiti di carico	43
Definizione di F_s	43
Carico max. per linea	46
Carico max. per piano	46
Carico max. per scaffale	47
Carico max. per scaffale	
con scaffali combinati	48

EN**Contents**

About this document	4
Related documents	4
Intended use	4
Improper use	4
Safety instructions	5
Overview	8
XLean	8
Lean	12
EcoFlow	16
Determining the stability factor	20
Overview of the profiles	22
Assembly	25
Assembling side pieces	25
Connecting side pieces	27
Assembling additional	
connector profiles	29
Assembling diagonal	
reinforcement struts	31
Assembling cross ties	
and tracks	32
Fitting the name plate	42
Grounding the flow rack	42
Load distribution	
and load limits	43
Definition of F_s	43
Max. load per track	46
Max. load per level	46
Max. load per flow rack	47
Max. load per flow rack	
in combined flow racks	48

ES**Índice**

Acerca de estas instrucciones	4
Otra documentación	4
Utilización conforme	
a las especificaciones	4
Utilización no conforme	
a las especificaciones	4
Indicaciones de seguridad	7
Vista general	10
XLean	10
Lean	14
EcoFlow	18
Determinación de la seguridad de	
estabilidad	21
Vista general de los perfiles	22
Montaje	25
Montar las piezas laterales	25
Unir las piezas laterales	27
Montar perfiles	
de unión adicionales	29
Montar los puntales	
diagonales	31
Montar los travesaños y líneas	32
Colocar placa de	
características	42
Conectar a tierra la estantería	42
Repartimiento de la carga	
y límites de carga	43
Definición de F_s	43
Carga máx. por línea	46
Carga máx. por nivel	46
Carga máx. por estantería	47
Carga máx. por estantería	
en estanterías combinadas	48

FR**Sommaire**

A propos de ce mode d'emploi	4
Documentation supplémentaire	4
Utilisation conforme	4
Utilisation non conforme	4
Consignes de sécurité	6
Vue d'ensemble	8
XLean	8
Lean	12
EcoFlow	16
Détermination de la stabilité	20
Vue d'ensemble des profilés	22
Montage	25
Monter les pièces latérales	25
Assembler les pièces latérales	27
Monter les profilés de	
jonction supplémentaires	29
Monter les	
entretôises diagonales	31
Monter les	
traverses et les voies	32
Apposer la plaque	
signalétique	42
Mettre le rayonnage à la terre	42
Répartition de la charge	
et limites de charge	43
Définition de F_s	43
Charge max. par voie	46
Charge max. par niveau	46
Charge max. par rayonnage	47
Charge max. par rayonnage	
en cas de rayonnages	
combinés	48

PT**Índice**

A respeito destas instruções	4
Documentação adicional	4
Utilização adequada	4
Utilização inadequada	4
Instruções de segurança	7
Vista geral	10
XLean	10
Lean	14
EcoFlow	18
Apuramento da estabilidade estática	21
Vista geral dos perfis	22
Montagem	25
Montar as peças laterais	25
Unir as peças laterais	27
Montar perfis	
de união adicionais	29
Montar as escoras diagonais	31
Montar os travessões e pistas	32
Colocar placa de identificação	42
Aterrizar estantes	42
Distribuição de carga	
e limites de carga	43
Definição de F_s	43
Carga máx. por pista	46
Carga máx. nível	46
Carga máx. por estante	47
Carga máx. por estante	
com estantes combinadas	48

DE Zu dieser Anleitung

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen, um die Regalsysteme XLean, Lean und EcoFlow sicher und sachgerecht zu montieren, zu bedienen und zu demontieren. Lesen Sie diese Anleitung vollständig und insbesondere das Kapitel „Sicherheitshinweise“ auf Seite 5, bevor Sie mit den Regalsystemen arbeiten.

Weiterführende Dokumentation

Beachten Sie außerdem allgemein gültige, gesetzliche und sonstige verbindliche Regelungen der europäischen bzw. nationalen Gesetzgebung sowie Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die bestimmungsgemäße Verwendung der Regalsysteme ist die Lagerung und Bereitstellung von Teilen in Behältern.

Nicht bestimmungsgemäße Verwendung

Die Regalsysteme dürfen nicht als Leiter oder Gerüst verwendet werden.

EN About this document

These instructions contain important information on the safe and appropriate assembly, operation, and disassembly of the flow rack systems XLean, Lean and EcoFlow. Read these instructions completely, especially the chapter “Safety instructions” on page 5, before working with the flow rack systems.

Related documents

Also observe the valid legal and other binding regulations in European or national law as well as accident prevention and environmental protection guidelines.

Intended use

The flow rack systems are intended to be used for storing and supplying parts in containers.

Improper use

The flow rack systems may not be used as ladders or scaffolding.

FR A propos de ce mode d'emploi

Ce mode d'emploi contient des informations importantes pour monter, utiliser et démonter de manière sûre et conforme les systèmes de rayonnage XLean, Lean et EcoFlow. Lire ce mode d'emploi en entier et surtout le chapitre « Consignes de sécurité » à la page 6 avant de travailler avec les systèmes de rayonnage.

Documentation supplémentaire

En outre, respecter de manière générale les réglementations en vigueur, légales et autres obligatoires de la législation européenne et nationale, ainsi que les prescriptions en matière de prévention des accidents et de la protection de l'environnement.

Utilisation conforme

L'utilisation conforme des systèmes de rayonnage est le stockage et la mise à disposition de pièces dans des bacs.

Utilisation non conforme

Les systèmes de rayonnage ne doivent servir ni d'échelle ni d'échafaudage.

IT Spiegazione delle istruzioni

Le istruzioni contengono informazioni importanti per installare, azionare e smontare i sistemi di scaffalatura XLean, Lean e EcoFlow nel rispetto delle norme e della sicurezza. Leggere queste istruzioni e in particolar modo il capitolo “Avvertenze di sicurezza” a pagina 6 in tutte le sue parti prima di lavorare con i sistemi di scaffalatura.

Ulteriore documentazione

Osservare inoltre le regole generali, le disposizioni legali e altre regole vincolanti della legislazione europea o nazionale, così come le norme antinfortunistiche e di protezione ambientale.

Utilizzo a norma

I sistemi di scaffalatura sono concepiti per immagazzinare e per mettere a disposizione parti nei contenitori.

Utilizzo non a norma

I sistemi di scaffalatura non devono essere usati come scala o come impalcatura.

ES Acerca de estas instrucciones

Estas instrucciones contienen información importante para montar, utilizar y desmontar los sistemas de estanterías XLean, Lean y EcoFlow de un modo seguro apropiado.

Lea estas instrucciones por completo y sobre todo el capítulo “Instrucciones de seguridad” en la página 7 antes de empezar a trabajar con los sistemas de estanterías.

Otra documentación

Tenga en cuenta además las regulaciones generales, legales y otras regulaciones vinculantes de la legislación europea o nacional para evitar accidentes y respetar el medio ambiente.

Utilización conforme a las especificaciones

La utilización conforme a las especificaciones de los sistemas de estanterías es el almacenamiento y facilitación de piezas en recipientes.

Utilización no conforme a las especificaciones

Los sistemas de estanterías no deben utilizarse como escaleras o andamios.

PT A respeito destas instruções

Estas instruções contêm informações importantes para montar, utilizar e desmontar os sistemas de estantes XLean, Lean e EcoFlow corretamente e com segurança. Antes de trabalhar com os sistemas de estantes, leia estas instruções inteiramente, principalmente o capítulo “Instruções de Segurança” na página 7.

Documentação adicional

Observe também as diretrizes legais e outras diretrizes normativas vigentes da legislação geral europeia ou nacional, bem como regras de prevenção de acidentes e de proteção ambiental.

Utilização adequada

A utilização adequada dos sistemas de estantes consiste no armazenamento e na disposição de peças em recipientes.

Utilização inadequada

Os sistemas de estantes não devem ser usadas como escadas ou andaimes.

DE Sicherheitshinweise

- Das Regal vor dem Beladen eben und senkrecht ausrichten und gegen Umkippen sichern. Die angegebenen Belastungswerte beziehen sich auf statische, senkrechte Belastung.
- Die Förderebenen gleichmäßig belasten; die max. zulässige Last auf einer Förderebene ist eine Flächenlast und darf nicht als Punktlast auftreten.
- Beladung gleichmäßig auf die gesamte Regalhöhe verteilen, um Kopflastigkeit zu vermeiden.
- Nach dem Beladen die Stand- und Kippsicherheit des Regals prüfen. Hierbei sind die nationalen Vorschriften zu beachten; für Deutschland gilt u.a. die BG-Vorschrift BGR 234, Richtlinien für Lagereinrichtungen und Geräte: Der Standsicherheitsfaktor gegen das Kippen von Lagereinrichtungen und -geräten muss mindestens 2,0 betragen. Ermittlung der Standsicherheit  20.
- Bei Überhang der Förderbahnen das Regal am Boden befestigen, um die Standfestigkeit zu gewährleisten.
- Bei der Auslegung dynamische Belastungen als Störkräfte berücksichtigen, zum Beispiel:
 - hartes Aufsetzen eines beladenen Behälters auf eine Förderebene,
 - schnelles Auffahren gegen den Endanschlag der Förderstrecke.
- Aufprallkräfte durch den Einbau von Bremsen minimieren.
- Störkräfte, die quer zur Transportrichtung auf das Regal einwirken, durch Verankern des Regals in Boden, Wand, Decke oder ähnlichem aufnehmen.
- Bei extremen Konfigurationen (große Höhe, wenig Ebenen, max. Last) und Störkräften, die quer zur Transportrichtung auf das Regal einwirken, das Gestell (soweit möglich) an Front und Rückseite zusätzlich aussteifen und/oder verankern.
- Ein beladenes Regal mit Lenkrollen nicht auf Gefällstrecken, über Absätze oder über Bodenfugen verfahren. Bei einem Regal mit Lenkrollen ist die zulässige Gesamtlast durch die maximale Belastung der Lenkrollen begrenzt (siehe Seite 47).
- Die angegebenen Tragfähigkeiten sind Maximalwerte, ideale Einsatzbedingungen vorausgesetzt:
 - handgeführte Schrittgeschwindigkeit während des Verschiebens
 - glatte, ebene Fahrbahn
- Das Regal nicht besteigen oder als Gerüst verwenden!
- Eingelagerte Behälter nicht zurückschieben, Behälter könnten auf der Rückseite des Regals herausfallen.
- Bei Gefälle 0% prüfen, ob eine Sicherung gegen Zurückrollen erforderlich ist.

EN Safety instructions

- Align the workplace level and vertically before loading and secure against tipping over. The stipulated load values refer to static, vertical loads.
- Evenly load the conveyor levels; the max. conveyor level load is a surface load and may not occur as a lumped load.
- Avoid top-heaviness by evenly distributing the load over the entire height of the flow rack.
- After loading the rack, check its stability against tipping over. The national regulations must be observed; for Germany, these include directive BGR 234, which specifies guidelines for storage facilities and equipment. The stability factor expressing the protection of storage facilities and equipment against tipping over must be at least 2.0. Determining the stability factor:  20.
- If the conveyor tracks project beyond the flow rack, fasten flow rack to the ground to ensure stability.
- During layout, regard dynamic loads as interfering forces, for example:
 - a loaded container set down forcefully on the conveyor level,
 - quick impact against the conveyor section's end stop.
- Minimize impact forces by installing brakes.
- Absorb interfering forces acting on the flow rack transverse to the direction of transport, by anchoring the flow rack to the floor, wall, ceiling, etc.
- In cases of extreme configurations (elevated heights, few levels, max. load) and interfering forces acting on the flow rack transverse to the direction of transport, reinforce and/or anchor the frame additionally on the front and rear (if possible).
- Loaded flow racks with caster wheels may not be rolled over inclined sections, landings, or floor joints. The permissible total load of flow racks with caster wheels is limited by the maximum load of the caster wheels (see page 47).
- The specified load capacities represent maximum values, based on ideal operating conditions:
 - Manually guided walking speed when moving flow racks, material shuttles or workstations
 - Smooth, level track
- Do not climb on the flow rack or use it as scaffolding!
- Do not push stored containers backwards, containers could fall from the back of the flow rack.
- On gradients of 0%, check if a retainer is necessary to prevent the containers from rolling backwards.

FR Consils de sécurité

- Avant de le charger, aligner le rayonnage à plat et verticalement et le fixer pour l'empêcher de basculer. Les valeurs de charge indiquées se réfèrent à la charge statique verticale.
- Charger les niveaux de transport de manière homogène ; la charge max. autorisée des niveaux de transport est une charge superficielle et ne doit pas servir de charge ponctuelle.
- Répartir la charge de manière homogène sur la hauteur complète du rayonnage afin d'éviter une tendance à piquer.
- Une fois le chargement achevé, vérifiez la stabilité du rayonnage face au basculement. Respectez pour cela les prescriptions nationales ; en Allemagne, les prescriptions des associations professionnelles pour la prévention des accidents, dont la règle 234, ainsi que les directives concernant les dispositifs et machines de stockage : le facteur de stabilité face au basculement des dispositifs et machines de stockage doit être d'au minimum 2,0. Détermination de la stabilité  20.
- Si les voies de convoyage sont en porte-à-faux, fixer le rayonnage au sol afin de garantir la stabilité.
- Lors de la conception, considérer les charges dynamiques comme forces parasites, par exemple :
 - dépôt brutal d'un bac chargé sur un niveau de transport,
 - poussée rapide contre la butée terminale de la section de transport.
- Minimiser les forces de collision par le montage de freins.
- Absorber les forces parasites, qui influencent le rayonnage en diagonale par rapport au sens de transport, en fixant le rayonnage dans le sol, le mur, le plafond ou un support similaire.
- En cas de configurations extrêmes (hauteur importante, faible niveau, charge max.) et en présence de forces parasites influençant le rayonnage en diagonale par rapport au sens de transport, renforcer et/ou fixer le bâti (aussi loin que possible) sur les faces avant et arrière.
- Ne pas déplacer un rayonnage à roulettes chargé sur des pentes, des paliers ou sur des joints du sol. La charge totale autorisée pour un rayonnage à roulettes est limitée par la charge maximale des roulettes (voir page 47).
- Les capacités de charge indiquées sont des valeurs maximales supposant des conditions d'utilisation idéales :
 - Vitesse pas à pas manuelle pendant le décalage
 - Voie de transport lisse et plane
- Ne pas monter sur le rayonnage ni l'utiliser comme échafaudage !
- Ne pas pousser en arrière des réservoirs stockés, car ils pourraient tomber de l'arrière du rayonnage.
- Lors d'une inclinaison de 0 %, il faut vérifier si une protection est nécessaire pour éviter que les réservoirs tombent.

IT Avvertenze di sicurezza

- Prima di caricare lo scaffale, allinearne in piano ed in verticale e fissarlo per evitare che si ribalti. I valori di carico indicati si riferiscono al carico statico in verticale.
- Caricare i piani di trasporto ripartendo il peso in modo uniforme; il carico massimo consentito su un piano di trasporto è un carico per unità di superficie e non deve essere un carico concentrato.
- Ripartire il carico in maniera uniforme sull'intera altezza dello scaffale, in modo da evitare che il carico si concentri sulla parte superiore.
- Dopo aver caricato lo scaffale controllare che quest'ultimo stia in piedi in modo stabile e non rischi di ribaltarsi. Rispettare in proposito le norme nazionali, per la Germania vale tra l'altro la normativa tecnica BGR 234, le direttive per impianti ed apparecchiature di magazzino. Il fattore di stabilità contro il ribaltamento di impianti e apparecchiature di magazzino deve essere almeno di 2,0. Per il calcolo della stabilità  20.
- In caso di sporgenza delle linee di trasporto, fissare lo scaffale al suolo per garantirne la stabilità.
- Durante la collocazione tenere conto dei carichi dinamici come forze di disturbo, per esempio:
 - appoggio violento di contenitori carichi su un piano di trasporto,
 - impatto veloce contro l'arresto di fine corsa del tratto di trasporto.
- Limitare le forze d'urto tramite il montaggio di freni.
- Assorbire le forze interferenti che agiscono sullo scaffale trasversalmente rispetto alla direzione di trasporto, ancorando lo scaffale al suolo, alla parete, al soffitto o a qualcosa di simile.
- In caso di configurazioni estreme (altezza elevata, ripiani ridotti, carico max.) e di forze interferenti che agiscono sullo scaffale trasversalmente rispetto alla direzione di trasporto, puntellare e/o ancorare (se possibile) l'incastellatura alla parte anteriore e posteriore.
- Uno scaffale con rotelle carico non deve essere spinto su tratti in pendenza, gradini o punti di giunzione del pavimento. In uno scaffale con ruote orientabili il carico totale consentito è limitato dal carico massimo delle ruote (v. pagina 47).
- Le capacità portanti indicate sono valori massimi, premesse le condizioni di impiego ideali:
 - Andatura a passo d'uomo manuale durante lo spostamento
 - Corsia liscia e piana
- Non salire sopra lo scaffale e non utilizzarlo come impalcatura!
- Non spingere indietro i contenitori immagazzinati, poiché potrebbero cadere dalla parte opposta dello scaffale.
- In caso di pendenza dello 0% controllare se sia necessario un fermo che impedisca il rotolamento all'indietro.

ES Indicaciones de seguridad

- Antes de cargar la estantería, colocarla en plano y en vertical y asegurarla para evitar que se volquee. Los valores de carga indicados se refieren a la carga estática en posición vertical.
- Los distintos niveles de transporte se deben cargar repartiendo el peso uniformemente, la carga máxima permitida en un nivel de transporte se refiere a una carga por unidad de superficie, no debe ser una carga concentrada.
- Distribuir la carga uniformemente por toda la altura de la estantería para evitar así pesadez de nariz.
- Después de la carga, comprobar si la estantería está estable y si no hay riesgo de que vuelque. En este caso deben observarse las prescripciones nacionales; en Alemania se aplican, entre otras, la prescripción BG BGR 234 y las directrices para instalaciones y aparatos de almacén: el factor de seguridad de estabilidad contra el vuelco de instalaciones y aparatos de almacén debe ser al menos de 2,0. Determinación de la seguridad de estabilidad  20.
- En caso de saledizo de las líneas de transporte, fijar el armario al suelo para garantizar la estabilidad.
- Durante la proyección se debe tener en cuenta que las cargas dinámicas pueden actuar como fuerzas de interferencia, por ejemplo:
 - al colocar con brusquedad un recipiente cargado sobre el nivel de transporte.
 - al chocar con velocidad contra el tope del tramo de transporte.
- La fuerza de rebote se puede minimizar incorporando unos frenos.
- Absorber las fuerzas de interferencia que actúan sobre la estantería de manera transversal a la dirección de transporte acoplando la estantería al suelo, la pared, el techo o un lugar similar.
- En el caso de configuraciones extremas (altura elevada, pocos estantes, carga máxima) y fuerzas de interferencia que actúen sobre la estantería de manera transversal a la dirección de transporte, reforzar adicionalmente y/o acoplar el armazón (en la medida de lo posible) en las partes delantera y trasera.
- Una estantería con ruedas cargada no debe proceder sobre planos inclinados, escalones o juntas del suelo. En una estantería con ruedas, la carga total admisible está limitada por la carga máxima de las ruedas (véase la página 47).
- Las capacidades de carga indicadas son valores máximos, suponiendo condiciones de utilización ideales:
 - Velocidad de paso guiada con la mano durante el desplazamiento
 - Vía lisa y llana
- Está terminantemente prohibido subir por la estantería o utilizarla a modo de andamio.
- No se deben empujar hacia atrás los recipientes almacenados, pues cabe el peligro de que se caigan por la parte trasera de la estantería.
- En el caso de desniveles del 0 %, compruebe si hace falta un dispositivo de seguridad para impedir que los recipientes caigan rodando.

PT Instruções de segurança

- Alinhar a estante nos sentidos horizontal e vertical antes de carregá-la e proteger para não virar. Os valores de carga indicados referem-se à carga vertical estática.
- Distribuir a carga por igual nos níveis de transporte; a carga máxima permitida por nível de transporte é uma carga de superfícies e não pode ficar concentrada em um só ponto.
- Distribuir a carga de forma uniforme verticalmente em toda a estante para evitar sobrecarga na parte superior.
- Após a carga, verificar a estabilidade estática e a segurança da estante não tombar. Terão de ser cumpridas as disposições nacionais; para a Alemanha aplica-se, entre outras, a disposição BG BGR 234, as diretivas relativas a instalações de armazenamento e equipamento: o fator de estabilidade estática contra o tombar de instalações de armazenamento e equipamento tem de corresponder pelo menos a 2,0. Apuramento da estabilidade estática  20.
- Se as pistas de transporte tiverem largura excedente, fixar a estante no chão para garantir sua estabilidade.
- No planejamento, considerar a ocorrência de cargas dinâmicas como forças que podem interferir, por exemplo:
 - colocar um recipiente cheio com força sobre um nível de transporte.
 - bater com velocidade contra o batente final da via de transporte.
- Montar freios para reduzir a ocorrência de forças causadas por choque.
- Absorver as forças que interferem atuando no sentido transversal à direção de transporte por meio de ancoragem da estante no chão, na parede, no teto ou similares.
- No caso de configurações extremas (altura elevada, poucos níveis, carga máxima) e interferência de forças atuando sobre a estante no sentido transversal à direção de transporte, fixar e/ou ancorar a armação (dentro do possível) na dianteira e na traseira.
- Não mover uma estante com rodas, quando carregada, por áreas em declive, sobre degraus ou fendas do chão. No caso de uma estante com rodízios, a carga total permitida é limitada pela carga máxima dos rodízios (veja página 47).
- As capacidades de carga indicadas são valores máximos, considerando condições de uso ideais:
 - Velocidade passo a passo conduzida manualmente durante o deslocamento
 - Vía de transporte plana, lisa
- Não subir na estante ou usá-la como andaime!
- Não empurre os recipientes carregados para trás, pois podem cair pelo lado traseiro da estante.
- Se a inclinação for de 0 %, verifique se é necessário utilizar um dispositivo de proteção contra rolagem para trás.

Übersicht
Overview
Vue d'ensemble

XLean
3 842 998 249

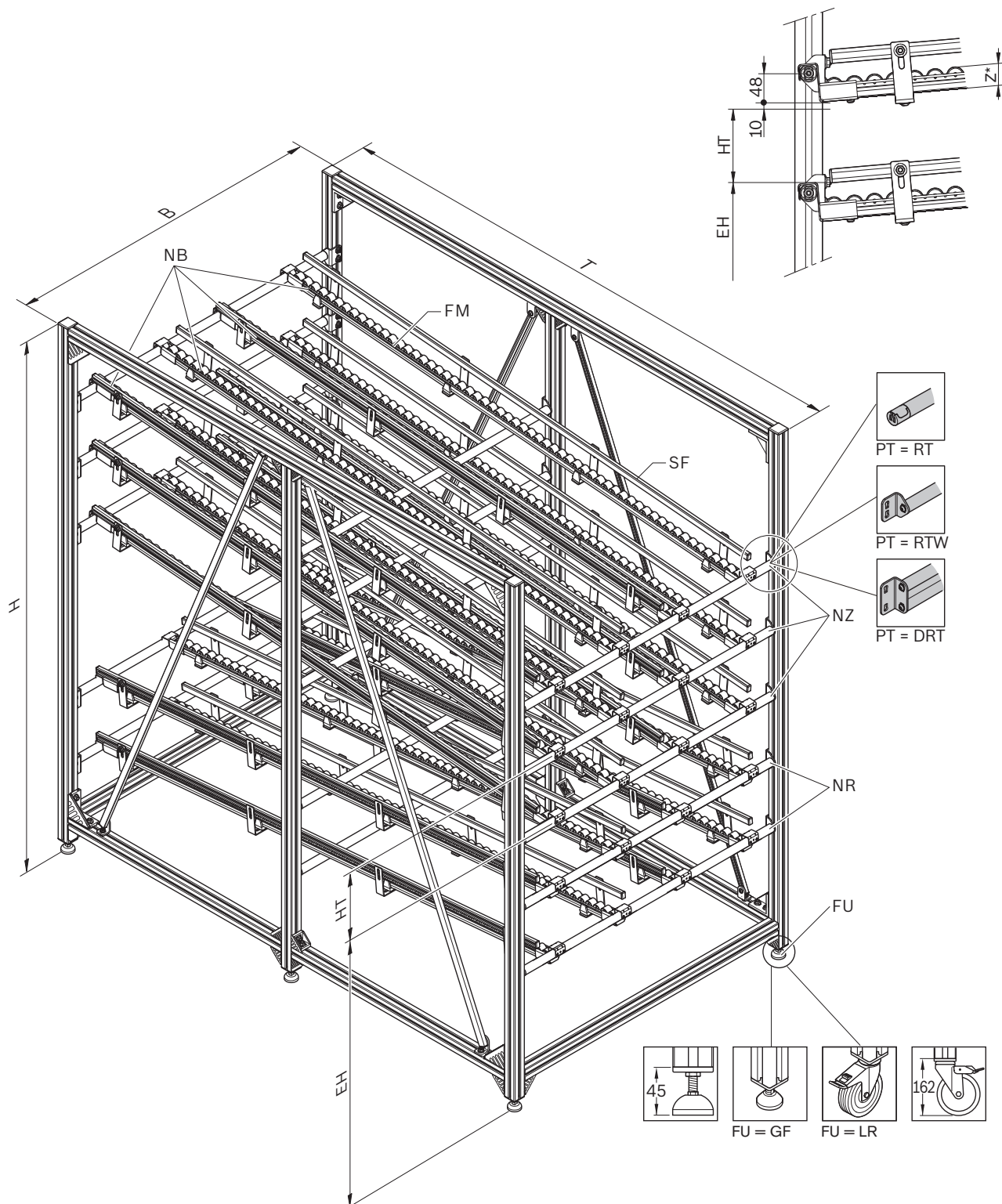


Fig. 1

DE

Bestellparameter	
A	Auslieferungszustand: • A = 0: Bausatz mit Montageanleitung • A = 1: komplett montiert
ESD	Elektr. leitfähige Ausführung: • 0 = ohne • 1 = mit
Typ	Anzahl der Seitenteile: 0, 1, 2
B	Breite des Regalsystems
H	Höhe des Regalsystems
T	Tiefe des Regalsystems
PT	Art der Traverse: • RT = Rohrtraverse • RTW = Rohrtraverse mit Winkel • DRT = Doppelrohrtraverse
NZ	Anzahl der Zuführebenen: 1 – 8
NR	Anzahl der Rückführebenen: 0 – 8
NB	Anzahl der Förderbahnen: 0 – 64
G	Gefälle der Förderbahn: 0 – 10%
FM	Fördermedium: • ohne Spurkranz: D28 • mit Spurkranz: D28SK
SF	Seitenführung: • 0 = ohne • 1 = mit
HT	Transporthöhe: 100 – 1200 mm
EH	Entnahmehöhe der untersten Zuführung: 263 mm – 1800 mm
LV	Lastversion: • 1 = Standard • 2 = versteift
FU	Fuß: • GF = Gelenkfuß • LR = Lenkrolle

EN

Ordering parameters	
A	State on delivery: • A = 0: assembly kit with assembly instructions • A = 1: fully assembled
ESD	Electrically conductive version: • 0 = without • 1 = with
Typ	Number of side pieces: 0, 1, 2
B	Flow rack system width
H	Flow rack system height
T	Flow rack system depth
PT	Type of cross tie: • RT = tubular cross tie • RTW = tubular cross tie with bracket • DRT = double tubular cross tie
NZ	Number of supply levels: 1 – 8
NR	Number of return levels: 0 – 8
NB	Number of conveyor tracks: 0 – 64
G	Gradient of conveyor track: 0 – 10%
FM	Conveyor medium: • without roller flange: D28 • with roller flange: D28SK
SF	Lateral guide: • 0 = without • 1 = with
HT	Transport height: 100 – 1200 mm
EH	Removal height of lowest supply level: 263 mm – 1800 mm
LV	Load version: • 1 = standard • 2 = reinforced
FU	Base: • GF = leveling foot • LR = caster wheel

FR

Paramètres de commande	
A	Etat à la livraison : • A = 0 : jeu de pièces avec instructions de montage • A = 1 : complètement monté
ESD	Modèle conductible ESD : • 0 = sans • 1 = avec
Typ	Nombre de pièces latérales : 0, 1, 2
B	Largeur du système de rayonnage
H	Hauteur du système de rayonnage
T	Profondeur du système de rayonnage
PT	Type de traverse : • RT = traverse tubulaire • RTW = traverse tubulaire avec équerre • DRT = traverse tubulaire double
NZ	Nombre de niveaux d'amenée de pièces : 1 – 8
NR	Nombre de niveaux de retour des pièces : 0 – 8
NB	Nombre de voies de convoyage : 0 – 64
G	Inclinaison de la voie de convoyage : 0 – 10 %
FM	Convoyeur : • Sans joue de guidage : D28 • Avec joue de guidage : D28SK
SF	Guidage latéral : • 0 = sans • 1 = avec
HT	Hauteur de transport : 100 – 1200 mm
EH	Hauteur de prise des pièces de l'alimentation inférieure : 263 mm – 1800 mm
LV	Version de charge : • 1 = standard • 2 = renforcé
FU	Pied : • GF = pied articulé • LR = roulette

Panoramica
Vista general
Vista geral

XLean
3 842 998 249

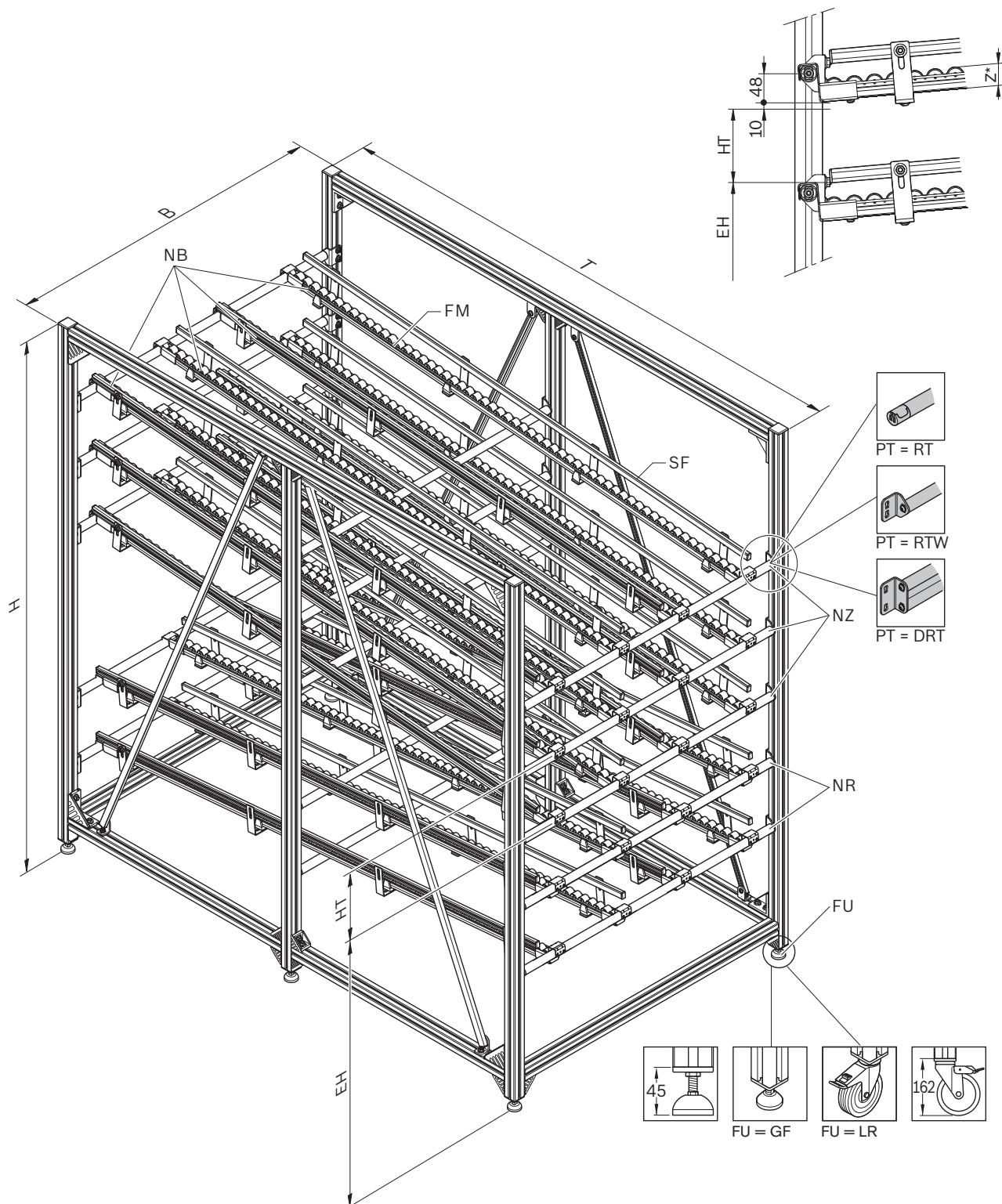


Fig. 1

IT

Parametri di ordinazione	
A	Stato alla consegna: • A = 0: set di montaggio con istruzioni • A = 1: completamente montato
ESD	Esecuzione a conducibilità elettrica: • 0 = senza • 1 = con
Typ	N° delle parti laterali: 0, 1, 2
B	Larghezza sistema di scaffalatura
H	Altezza sistema di scaffalatura
T	Profondità sistema di scaffalatura
PT	Tipo di traversa: • RT = traversa tubolare • RTW = traversa tubolare con angolare • DRT = traversa tubolare doppia
NZ	N° piani di rifornimento: 1 – 8
NR	N° piani di recupero: 0 – 8
NB	Numero di linee di trasporto: 0 – 64
G	Pendenza delle linee di trasporto: 0 – 10%
FM	Mezzo di trasporto: • senza bordino: D28 • con bordino: D28SK
SF	Guida laterale: • 0 = senza • 1 = con
HT	Altezza di trasporto: 100 – 1200 mm
EH	Altezza di prelievo piano di rifornimento inferiore: 263 mm – 1800 mm
LV	Versione di carico: • 1 = standard • 2 = rinforzata
FU	Piede: • GF = piede regolabile • LR = ruota orientabile

ES

Parámetro de pedido	
A	Estado de suministro: – A = 0: juego con instrucciones de montaje – A = 1: completamente montado
ESD	Versión eléctricamente conductiva: • 0 = sin • 1 = con
Tipo	Cantidad de piezas laterales: 0, 1, 2
B	Anchura del sistema de estanterías
H	Altura del sistema de estanterías
T	Profundidad del sistema de estanterías
PT	Clase de travesaño: • RT = travesaño tubular • RTW = travesaño tubular con escuadra • DRT = travesaño tubular doble
NZ	Número de estantes de abastecimiento: 1 – 8
NR	Número de estantes de retorno: 0 – 8
NB	Número de líneas de transporte: 0 – 64
G	Desnivel de la línea de transporte: 0 – 10%
FM	Medio de transporte: • Sin pestaña: D28 • Con pestaña: D28SK
SF	Guía lateral: • 0 = sin • 1 = con
HT	Altura de transporte: 100 – 1200 mm
EH	Altura de toma del abastecimiento inferior: 263 mm – 1800 mm
LV	Versión de carga: • 1 = estándar • 2 = reforzada
FU	Pata: • GF = pata articulada • LR = rodillo

PT

Parâmetros de encomenda	
A	Estado de entrega: • A = 0: kit com instruções de montagem • A = 1: completamente montado
ESD	Modelo condutor elétrico: • 0 = sem • 1 = com
Tipo	Quantidade das peças laterais: 0, 1, 2
B	Largura dos sistemas de estantes
H	Altura dos sistemas de estantes
T	Profundidade dos sistemas de estantes
PT	Tipo do travessão: • RT = travessão tubular • RTW = travessão tubular com cantoneira • DRT = travessão tubular duplo
NZ	Número dos níveis de entrada: 1 – 8
NR	Número dos níveis de saída: 0 – 8
NB	Número das pistas de transporte: 0 – 64
G	Inclinação da pista de transporte: 0 – 10%
FM	Meio de transporte: • Sem friso: D28 • Com friso: D28SK
SF	Guia lateral: • 0 = sem • 1 = com
EH	Altura de retirada da entrada mais baixa: 263 mm – 1800 mm
LV	Versão de carga: • 1 = padrão • 2 = reforçada
FU	Pé: • GF = pé articulado • LR = rodízio articulado

Lean
3 842 998 332

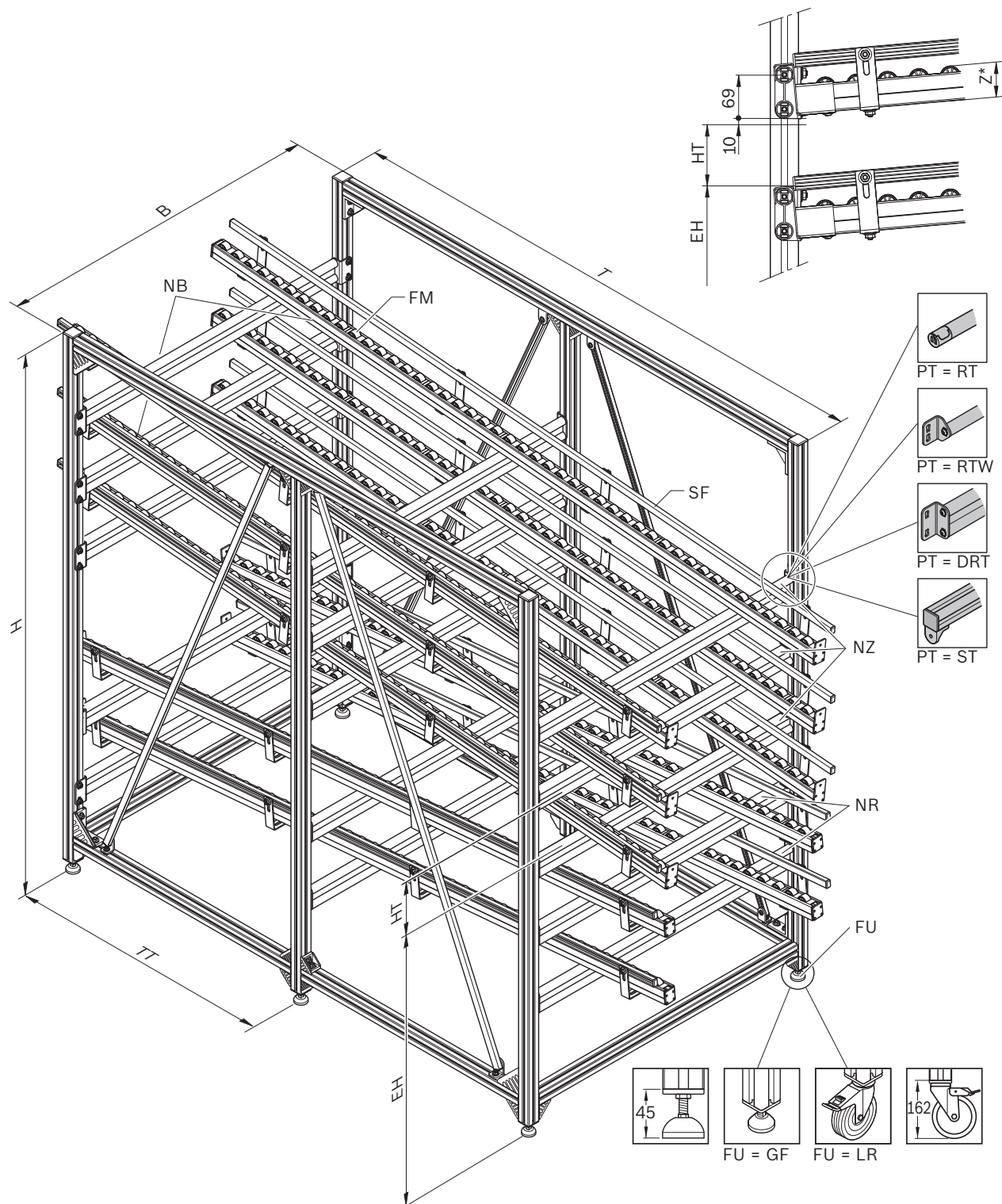


Fig. 2

DE

Bestellparameter	
A	Auslieferungszustand: • A = 0: Bausatz mit Montageanleitung • A = 1: komplett montiert
ESD	elektr. leitfähige Ausführung: • 0 = ohne • 1 = mit
Typ	Anzahl der Seitenteile: 0, 1, 2
B	Breite des Regalsystems
H	Höhe des Regalsystems
T	Tiefe des Regalsystems
TT	Teilung der Regaltiefe: 1000 mm, 1500 mm
PT	Art der Traverse: • RT = Rohrtraverse • RTW = Rohrtraverse mit Winkel • DRT = Doppelrohrtraverse • ST = Profiltraverse
NZ	Anzahl der Zuführebenen: 1 – 8
NR	Anzahl der Rückführebenen: 0 – 8
NB	Anzahl der Förderbahnen: 0 – 64
G	Gefälle der Förderbahn: 0 – 10%
FM	Fördermedium: • Ohne Spurkranz: GS, D32/37.5, D32/50, RE45 • Mit Spurkranz: GSSK, RE45SK
SF	Seitenführung: • 0 = ohne • 1 = mit
UV	Überstand der Förderbahn vorne: 0, 50 – 1000 mm
UH	Überstand der Förderbahn hinten: 0, 50 – 1000 mm
HT	Transporthöhe: 100 – 1200 mm
EH	Entnahmehöhe der untersten Zuführung: 263 mm – 1800 mm
LV	Lastversion: • 1 = Standard • 2 = versteift
FU	Fuß: • GF = Gelenkfuß • LR = Lenkrolle

EN

Ordering parameters	
A	State on delivery: • A = 0: assembly kit with assembly instructions • A = 1: fully assembled
ESD	Electrically conductive version: • 0 = without • 1 = with
Typ	Number of side pieces: 0, 1, 2
B	Flow rack system width
H	Flow rack system height
T	Flow rack system depth
TT	Division of flow rack depth: 1000 mm, 1500 mm
PT	Type of cross tie: • RT = tubular cross tie • RTW = tubular cross tie with bracket • DRT = double tubular cross tie • ST = profile cross tie
NZ	Number of supply levels: 1 – 8
NR	Number of return levels: 0 – 8
NB	Number of conveyor tracks: 0 – 64
G	Gradient of conveyor track: 0 – 10%
FM	Conveyor medium: • without roller flange: GS, D32/37.5, D32/50, RE45 • with roller flange: GSSK, RE45SK
SF	Lateral guide: • 0 = without • 1 = with
UV	Conveyor track front projection: 0, 50 – 1000 mm
UH	Conveyor track rear projection: 0, 50 – 1000 mm
HT	Transport height: 100 – 1200 mm
EH	Removal height of lowest supply level: 263 mm – 1800 mm
LV	Load version: • 1 = standard • 2 = reinforced
FU	Base: • GF = leveling foot • LR = caster wheel

FR

Paramètres de commande	
A	Etat à la livraison : • A = 0 : jeu de pièces avec instructions de montage • A = 1 : complètement monté
ESD	Modèle conductible : • 0 = sans • 1 = avec
Typ	Nombre de pièces latérales : 0, 1, 2
B	Largeur du système de rayonnage
H	Hauteur du système de rayonnage
T	Profondeur du système de rayonnage
TT	Division de la profondeur de rayonnage : 1000 mm, 1500 mm
PT	Type des traverses : • RT = traverse tubulaire • RTW = traverse tubulaire avec équerre • DRT = traverse tubulaire double • ST = traverse de profilé
NZ	Nombre de niveaux d'amenée de pièces : 1 – 8
NR	Nombre de niveaux de retour des pièces : 0 – 8
NB	Nombre de voies de convoyage : 0 – 64
G	Inclinaison de la voie de convoyage : 0 – 10 %
FM	Convoyeur : • Sans joue de guidage : GS, D32/37.5, D32/50, RE45 • Avec joue de guidage : GSSK, RE45SK
SF	Guidage latéral : • 0 = sans • 1 = avec
UV	Porte-à-faux de la voie de convoyage avant : 0, 50 – 1000 mm
UH	Porte-à-faux de la voie de convoyage arrière : 0, 50 – 1000 mm
HT	Hauteur de transport : 100 – 1200 mm
EH	Hauteur de prise des pièces de l'alimentation inférieure : 263 mm – 1800 mm
LV	Version de charge : • 1 = standard • 2 = renforcé
FU	Pied : • GF = pied articulé • LR = roulette

Lean
3 842 998 332

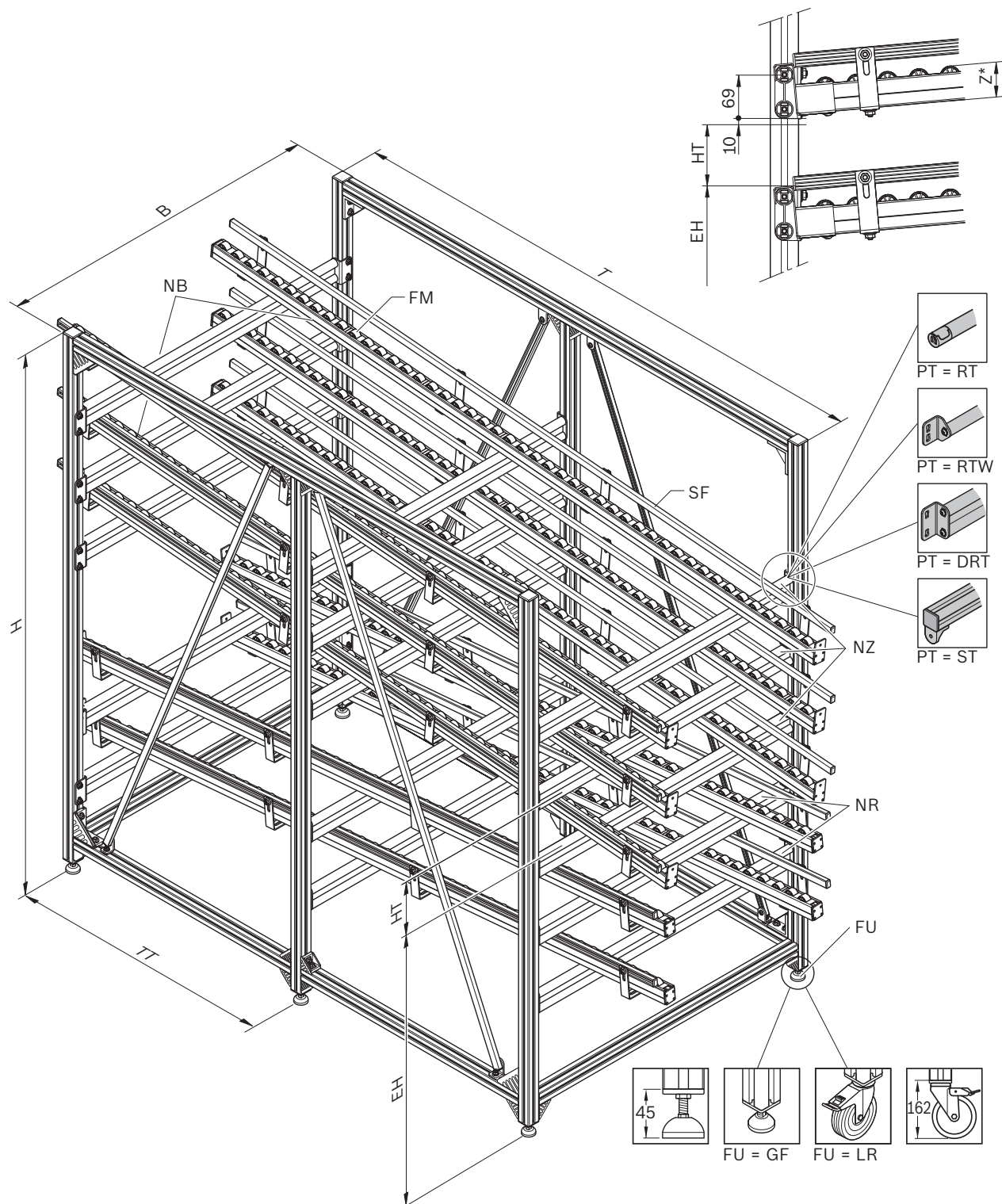


Fig. 2

IT

Parametri di ordinazione	
A	Stato alla consegna: • A = 0: set di montaggio con istruzioni • A = 1: completamente montato
ESD	Esecuzione a conducibilità elettrica: • 0 = senza • 1 = con
Typ	N° delle parti laterali: 0, 1, 2
B	Larghezza sistema di scaffalatura
H	Altezza sistema di scaffalatura
T	Profondità sistema di scaffalatura
TT	Divisione profondità scaffale: 1000 mm, 1500 mm
PT	Tipo di traversa: RT = traversa tubolare RTW = traversa tubolare con angolare DRT = traversa tubolare doppia ST = traversa profilata
NZ	N° piani di rifornimento: 1 – 8
NR	N° piani di recupero: 0 – 8
NB	Numero di linee di trasporto: 0 – 64
G	Pendenza delle linee di trasporto: 0 – 10%
FM	Mezzo di trasporto: • senza bordino: GS, D32/37.5, D32/50, RE45 • con bordino: GSSK, RE45SK
SF	Guida laterale: • 0 = senza • 1 = con
UV	Sporgenza frontale della linea di trasporto: 0, 50 – 1000 mm
UH	Sporgenza posteriore della linea di trasporto: 0, 50 – 1000 mm
HT	Altezza di trasporto: 100 – 1200 mm
EH	Altezza di prelievo piano di rifornimento inferiore: 263 mm – 1800 mm
LV	Versione di carico: • 1 = standard • 2 = rinforzata
FU	Piede: • GF = piede regolabile • LR = ruota orientabile

ES

Parámetro de pedido	
A	Estado de suministro: • A = 0: juego con instrucciones de montaje • A = 1: completamente montado
ESD	Versión eléctricamente conductiva: • 0 = sin • 1 = con
Tipo	Cantidad de piezas laterales: 0, 1, 2
B	Anchura del sistema de estanterías
H	Altura del sistema de estanterías
T	Profundidad del sistema de estanterías
TT	División de la profund. del estante: 1000 mm, 1500 mm
PT	Clase de travesaño: • RT = travesaño tubular • RTW = travesaño tubular con escuadra • DRT = travesaño tubular doble • ST = travesaño de perfil
NZ	Número de estantes de abastecimiento: 1 – 8
NR	Número de estantes de retorno: 0 – 8
NB	Número de líneas de transporte: 0 – 64
G	Desnivel de la línea de transporte: 0 – 10%
FM	Medio de transporte: • Sin pestaña: GS, D32/37.5, D32/50, RE45 • Con pestaña: GSSK, RE45SK
SF	• Guía lateral: • 0 = sin • 1 = con
UV	Parte saliente de la línea de transporte delante: 0, 50 – 1000 mm
UH	Parte saliente de la línea de transporte detrás: 0, 50 – 1000 mm
HT	Altura de transporte: 100 – 1200 mm
EH	Altura de toma del abastecimiento inferior: 263 mm – 1800 mm
LV	Versión de carga: • 1 = estándar • 2 = reforzada
FU	Pata: • GF = pata articulada • LR = rodillo

PT

Parâmetros de encomenda	
A	Estado de entrega: • A = 0: kit com instruções de montagem • A = 1: completamente montado
ESD	Modelo condutor elétrico: • 0 = sem • 1 = com
Tipo	Quantidade das peças laterais: 0, 1, 2
B	Largura dos sistemas de estantes
H	Altura dos sistemas de estantes
T	Profundidade dos sistemas de estantes
TT	Divisão da profundidade da estante: 1000 mm, 1500 mm
PT	Tipo do travessão: • RT = travessão tubular • RTW = travessão tubular com cantoneira • DRT = travessão tubular duplo • ST = travessão de perfil
NZ	Número dos níveis de entrada: 1 – 8
NR	Número dos níveis de saída: 0 – 8
NB	Número das pistas de transporte: 0 – 64
G	Inclinação da pista de transporte: 0 – 10%
FM	Meio de transporte: • Sem friso: GS, D32/37.5, D32/50, RE45 • Com friso: GSSK, RE45SK
SF	Guia lateral: • 0 = sem • 1 = com
UV	Largura excedente da pista de transporte na frente: 0, 50 – 1000 mm
UH	Largura excedente da pista de transporte atrás: 0, 50 – 1000 mm
HT	Altura de transporte: 100 – 1200 mm
EH	Altura de retirada da entrada mais baixa: 263 mm – 1800 mm
LV	Versão de carga: • 1 = padrão • 2 = reforçada
FU	Pé: • GF = pé articulado • LR = rodízio articulado

EcoFlow
3 842 998 322

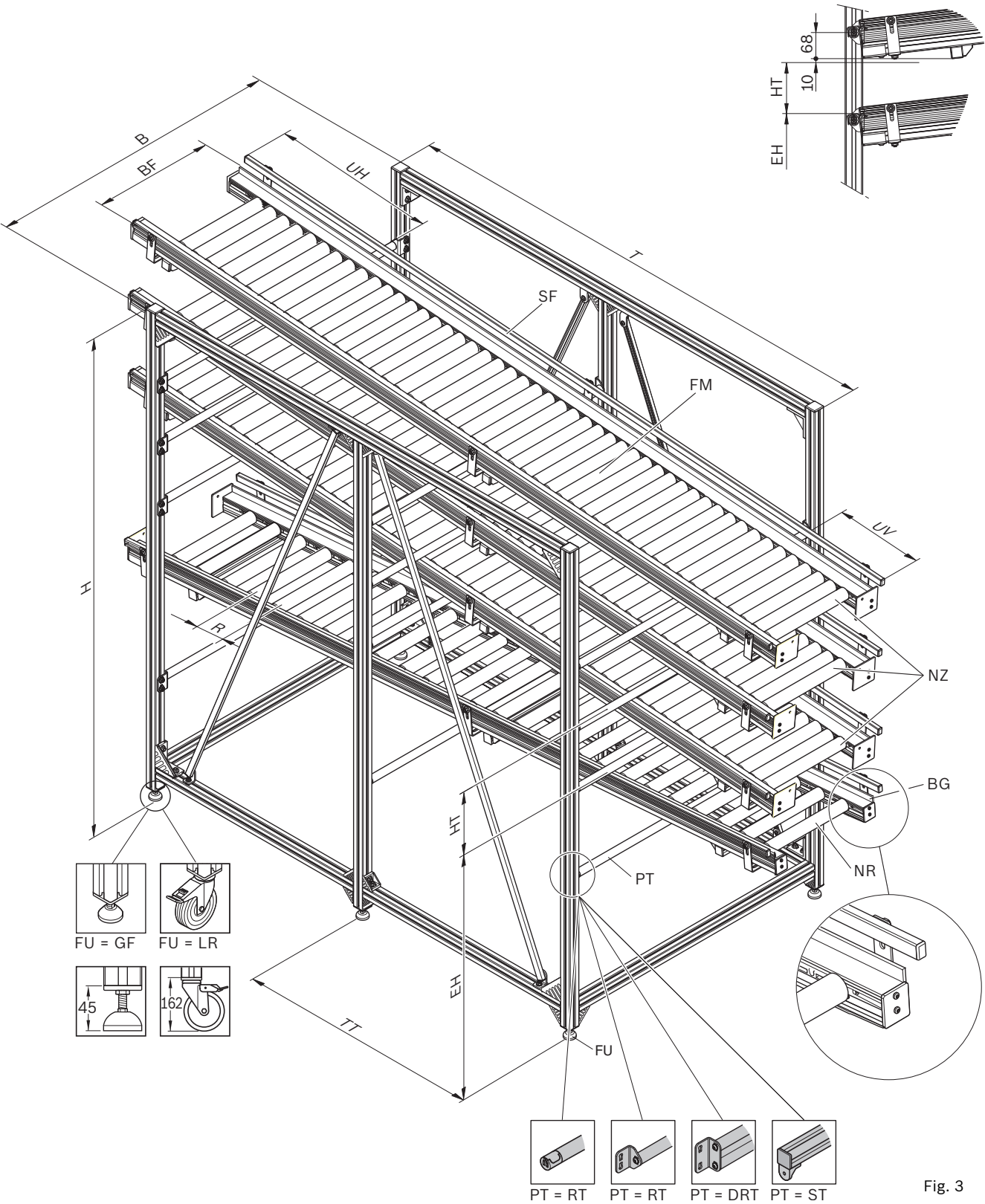


Fig. 3

DE

Bestellparameter	
A	Auslieferungszustand: • A = 0: Bausatz mit Montageanleitung • A = 1: komplett montiert
ESD	elektr. leitfähige Ausführung: • 0 = ohne • 1 = mit
Typ	Anzahl der Seitenteile: 0, 1, 2
B	Breite des Regalsystems
H	Höhe des Regalsystems
T	Tiefe des Regalsystems
TT	Teilung der Regaltiefe: 1000 mm, 1500 mm
PT	Art der Traverse: • RT = Rohrtraverse • RTW = Rohrtraverse mit Winkel • DRT = Doppelrohrtraverse • ST = Profiltraverse
NZ	Anzahl der Zuführebenen: 1 – 8
NR	Anzahl der Rückführebenen: 0 – 7
NB	Anzahl der Förderbahnen: 0 – 20
G	Gefälle der Förderbahn: 0 – 10%
FM	Fördermedium: • K = Kunststoff • S = Stahl • E = Edelstahl
SF	Seitenführung: • 0 = ohne • 1 = mit
UV	Überstand der Förderbahn vorne: 0, 50 – 1000 mm
UH	Überstand der Förderbahn hinten: 0, 50 – 1000 mm
HT	Transporthöhe: 100 – 1200 mm
EH	Entnahmehöhe der untersten Zuführung: 263 mm – 1800 mm
LV	Lastversion: 2 = versteift
FU	Fuß: • GF = Gelenkfuß • LR = Lenkrolle
R	Rollenabstand: • 0 = 50 mm • 1 = 100 mm
BG	Bord Gleitschiene: • 0 = aussen • 1 = innen
BF	Breite der Förderbahn: 200 – 892 mm

EN

Ordering parameters	
A	State on delivery: • A = 0: assembly kit with assembly instructions • A = 1: fully assembled
ESD	Electrically conductive version: • 0 = without • 1 = with
Typ	Number of side pieces: 0, 1, 2
B	Flow rack system width
H	Flow rack system height
T	Flow rack system depth
TT	Division of flow rack depth: 1000 mm, 1500 mm
PT	Type of cross tie: • RT = tubular cross tie • RTW = tubular cross tie with bracket • DRT = double tubular cross tie • ST = profile cross tie
NZ	Number of supply levels: 1 – 8
NR	Number of return levels: 0 – 7
NB	Number of conveyor tracks: 0 – 20
G	Gradient of conveyor track: 0 – 10%
FM	Conveyor medium: • K = plastic • S = steel • E = stainless steel
SF	Lateral guide: • 0 = without • 1 = with
UV	Conveyor track front projection: 0, 50 – 1000 mm
UH	Conveyor track rear projection: 0, 50 – 1000 mm
HT	Transport height: 100 – 1200 mm
EH	Removal height of lowest supply level: 263 mm – 1800 mm
LV	Load version: 2 = reinforced
FU	Base: • GF = leveling foot • LR = caster wheel
R	Roller distance: • 0 = 50 mm • 1 = 100 mm
BG	Slide rail shoulder: • 0 = outside • 1 = inside
BF	Conveyor track width: 200 – 892 mm

FR

Paramètres de commande	
A	Etat à la livraison : • A = 0 : Jeu de pièces avec instructions de montage • A = 1 : complètement monté
ESD	Modèle conductible : • 0 = sans • 1 = avec
Typ	Nombre de pièces latérales : 0, 1, 2
B	Largeur système de rayonnage
H	Hauteur système de rayonnage
T	Profondeur système de rayonnage
TT	Division de la profondeur de rayonnage : 1000 mm, 1500 mm
PT	Type des traverses : • RT = traverse tubulaire • RTW = traverse tubulaire avec équerre • DRT = traverse tubulaire double • ST = traverse de profilé
NZ	Nombre de niveaux d'amenée de pièces : 1 – 8
NR	Nombre de niveaux de retour des pièces : 0 – 7
NB	Nombre de voies de convoyage : 0 – 20
G	Inclinaison de la voie de convoyage : 0 – 10 %
FM	• Convoyeur : • K = plastique • S = acier • E = acier inox
SF	Guidage latéral : • 0 = sans • 1 = avec
UV	Porte-à-faux de la voie de convoyage avant : 0, 50 – 1000 mm
UH	Porte-à-faux de la voie de convoyage arrière : 0, 50 – 1000 mm
HT	Hauteur de transport : 100 – 1200 mm
EH	Hauteur de prise des pièces de l'alimentation inférieure : 263 mm – 1800 mm
LV	Version de charge : 2 = renforcé
FU	Pied : • GF = pied articulé • LR = roulette
R	Ecart entre roulettes : • 0 = 50 mm • 1 = 100 mm
BG	Rebord guidage de glissement : • 0 = extérieur • 1 = intérieur
BF	Largeur voie de convoyage : 200 – 892 mm

EcoFlow
3 842 998 322

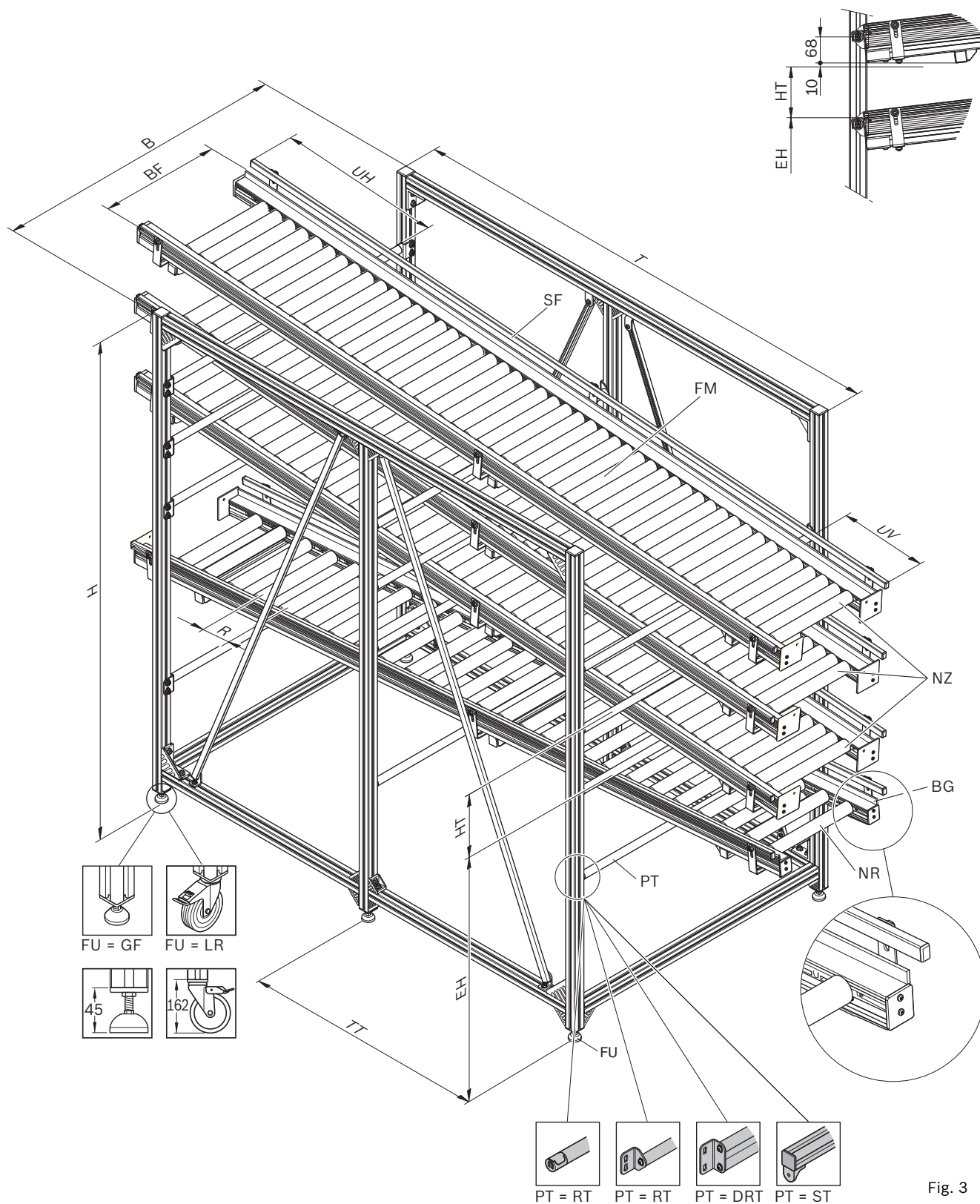


Fig. 3

IT

Parametri di ordinazione	
A	Stato alla consegna: • A = 0: set di montaggio con istruzioni • A = 1: completam. montato
ESD	Esecuzione a conducibilità elettrica: • 0 = senza • 1 = con
Typ	N° delle parti laterali: 0, 1, 2
B	Larghezza sistema di scaffalatura
H	Altezza sistema di scaffalatura
T	Profondità sistema di scaffalatura
TT	Divisione profondità scaffale: 1000 mm, 1500 mm
PT	Tipo di traversa: • RT = traversa tubolare • RTW = traversa tubolare con angolare • DRT = traversa tubolare doppia • ST = traversa profilata
NZ	N° piani di rifornimento: 1 – 8
NR	N° piani di recupero: 0 – 7
NB	Numero di linee di trasporto: 0 – 20
G	Pendenza delle linee di trasporto: 0 – 10%
FM	Mezzo di trasporto: • K = plastica • S = acciaio • E = acciaio inox
SF	Guida laterale: • 0 = senza • 1 = con
UV	Sporgenza frontale della linea di trasporto: 0, 50 – 1000 mm
UH	Sporgenza posteriore della linea di trasporto: 0, 50 – 1000 mm
HT	Altezza di trasporto: 100 – 1200 mm
EH	Altezza di prelievo piano di rifornimento inferiore: 263 mm – 1800 mm
LV	Versione di carico: 2 = rinforzata
FU	Piede: • GF = piede regolabile • LR = ruota orientabile
R	Distanza tra rulli: • 0 = 50 mm • 1 = 100 mm
BG	Bordo guida scorrevole: • 0 = esterno • 1 = interno
BF	Larghezza linea di trasporto: 200 – 892 mm

ES

Parámetro de pedido	
A	Estado de suministro: • A = 0: juego con instrucciones de montaje • A = 1: completamente montado
ESD	Versión eléctrica conductiva: • 0 = sin • 1 = con
Tipo	Cantidad de piezas laterales: 0, 1, 2
B	Anchura del sistema de estanterías
H	Altura del sistema de estanterías
T	Profund. del sist. de estanterías
TT	División de la profund. estante: 1000 mm, 1500 mm
PT	Clase de travesaño: • RT = travesaño tubular • RTW = travesaño tubular con escuadra • DRT = travesaño tubular doble • ST = travesaño de perfil
NZ	N° de estantes de abastecim.: 1 – 8
NR	Número de estantes de retorno: 0 – 7
NB	Número de líneas de transporte: 0 – 20
G	Desnivel de la línea de transp.: 0 – 10%
FM	Medio de transporte: • K = plástico • S = acero • E = acero inoxidable
SF	Guía lateral: • 0 = sin • 1 = con
UV	Parte saliente de la línea de transporte delante: 0, 50 – 1000 mm
UH	Parte saliente de la línea de transporte detrás: 0, 50 – 1000 mm
HT	Altura de transporte: 100 – 1200 mm
EH	Altura de toma del abastecimiento inferior: 263 mm – 1800 mm
LV	Versión de carga: 2 = reforzada
FU	Pata: • GF = pata articulada • LR = rodillo
R	Distancia entre rodillos: • 0 = 50 mm • 1 = 100 mm
BG	Riel de deslizamiento del borde: • 0 = exterior • 1 = interior
BF	Anchura de la línea de transp.: 200 – 892 mm

PT

Parâmetros de encomenda	
A	Estado de entrega: • A = 0: kit com instruções de montagem • A = 1: completam. montado
ESD	Modelo condutor elétrico: • 0 = sem • 1 = com
Tipo	Quantidade das peças laterais: 0, 1, 2
B	Largura dos sistemas de estantes
H	Altura dos sistemas de estantes
T	Profund. dos sist. de estantes
TT	Divisão da profundidade da estante: 1000 mm, 1500 mm
PT	Tipo do travessão: • RT = travessão tubular • RTW = travessão tubular com cantoneira • DRT = travessão tubular duplo • ST = travessão de perfil
NZ	Número dos níveis de entrada: 1 – 8
NR	Número dos níveis de saída: 0 – 7
NB	Número das pistas de transporte: 0 – 20
G	Inclinação da pista de transporte: 0 – 10%
FM	Meio de transporte: • K = plástico • S = aço • E = aço nobre
SF	Guia lateral: • 0 = sem • 1 = com
UV	Largura excedente da pista de transporte na frente: 0, 50 – 1000 mm
UH	Largura excedente da pista de transporte atrás: 0, 50 – 1000 mm
HT	Altura de transporte: 100 – 1200 mm
EH	Altura de retirada da entrada mais baixa: 263 mm – 1800 mm
LV	Versão de carga: 2 = reforçada
FU	Pé: • GF = pé articulado • LR = rodízio articulado
R	Distância dos rodízios: • 0 = 50 mm • 1 = 100 mm
BG	Borda barra de deslize: • 0 = externa • 1 = interna
BF	Largura da pista de transporte: 200 – 892 mm

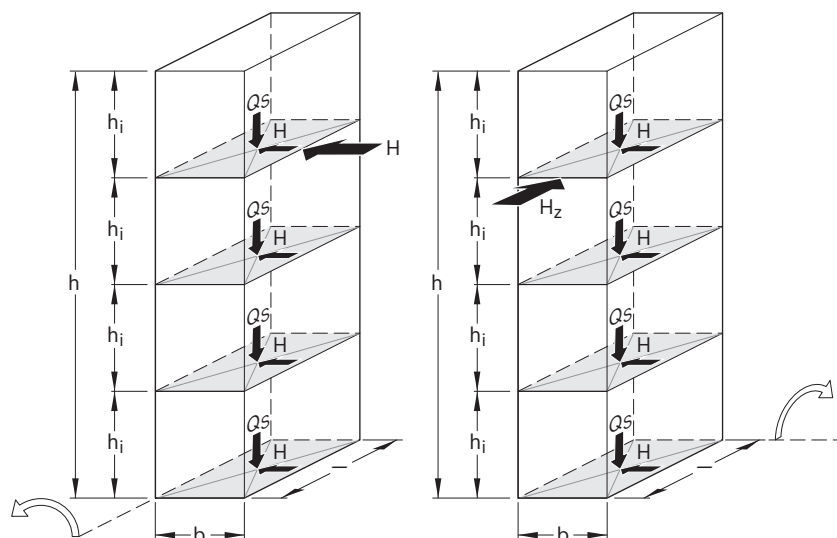
Ermittlung der Standsicherheit

Determining the stability factor

Détermination de la stabilité

$$\frac{M_{St}}{M_K} = \frac{b}{h_i} \cdot \frac{n \cdot Q_S}{(n-1) \cdot (2 \cdot H_Z + n \cdot H)}$$

$$\frac{M_{St}}{M_K} \geq v$$



DE

Standsicherheit gegen Umkippen
bei waagerechter Aufstandsfläche in
geschlossenen Räumen:

M_{St} = Standmoment

M_K = Kippmoment

v = Sicherheit gegen Kippen

Q_G = Eigengewicht des Lagergeräts

Q_S = Nutzlast je Lagergerät

Q = $Q_G + Q$ (Eigengewicht + Nutzlast)

H = Horizontalkraft = 1/50 der Gewichtskraft aus Q_S

h_i = Höhe des einzelnen Lagergeräts

h = Gesamthöhe des Stapels

H_Z = zusätzliche Horizontalkraft
= mindestens 150 N

EN

Stability against tipping over, given a
horizontal supporting surface in closed
spaces:

M_{St} = stability moment (vertical
forces)

M_K = tilting moment (horizontal
forces)

v = stability factor against tipping
over

Q_G = net weight of storage unit

Q = payload per storage unit

Q_S = $Q_G + Q$ (net weight + payload)

H = horizontal force = 1/50 of
force exerted by gravity,
derived from Q_S

h_i = height of individual storage
unit

h = total height of stack

H_Z = additional horizontal force = at
least 150 N

FR

Stabilité face au basculement pour une
surface de contact horizontale dans un
espace clos :

M_{St} = Couple anti-renversement

M_K = Couple de basculement

v = Sécurité face au basculement

Q_G = Poids propre de la machine de
stockage

Q = Charge utile par machine de
stockage

Q_S = $Q_G + Q$ (poids propre + charge
utile)

H = Effort horizontal = 1/50 du
poids de Q_S

h_i = Hauteur de la machine de
stockage seule

h = Hauteur totale de
l'empilement

H_Z = Effort horizontal
supplémentaire = Minimum
150 N

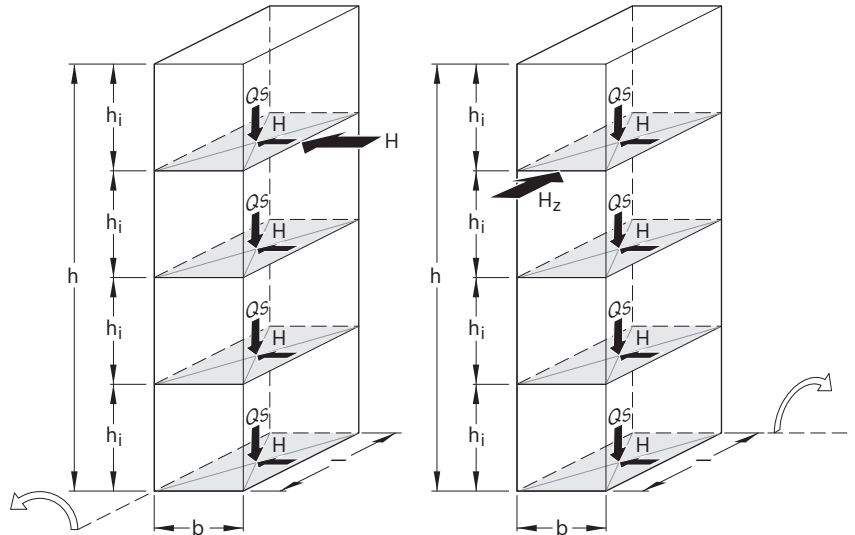
Calcolo della stabilità

Determinación de la seguridad de estabilidad

Apuramento da estabilidade estática

$$\frac{M_{St}}{M_K} = \frac{b}{h_i} \cdot \frac{n \cdot Q_S}{(n-1) \cdot (2 \cdot H_z + n \cdot H)}$$

$$\frac{M_{St}}{M_K} \geq v$$



IT

Stabilità contro il ribaltamento in presenza di superficie di appoggio orizzontale in ambienti chiusi:

- M_{St} = Momento stabilizzatore
- M_K = Momento di ribaltamento
- v = Sicurezza contro il ribaltamento
- Q_G = Peso proprio dell'apparecchiatura di magazzino
- Q = Carico utile per ogni apparecchiatura di magazzino
- Q_S = $Q_G + Q$ (peso proprio + carico utile)
- H = Forza orizzontale = 1/50 della forza peso del Q_S
- h_i = Altezza della singola apparecchiatura di magazzino
- h = Altezza totale della pila
- H_z = Forza orizzontale aggiuntiva = minimo 150 N

ES

Seguridad de estabilidad contra el vuelco en superficies de apoyo horizontales en espacios cerrados:

- M_{St} = Momento de estabilidad
- M_K = Momento de vuelco
- v = Seguridad contra el vuelco
- Q_G = Peso propio del aparato de almacén
- Q = Carga útil por aparato de almacén
- Q_S = $Q_G + Q$ (peso propio + carga útil)
- H = Fuerza horizontal = 1/50 de la fuerza del peso de Q_S
- h_i = Altura individual del aparato de almacén
- h = Altura total de la pila
- H_z = Fuerza horizontal adicional = 150 N como mínimo

PT

Estabilidade estática contra o tombar aquando de uma superfície de contato horizontal em espaços fechados:

- M_{St} = Momento de estabilidade
- M_K = Momento de tombar
- v = Segurança contra o tombar
- Q_G = Peso próprio do equipamento de armazém
- Q = Carga útil por equipamento de armazém
- Q_S = $Q_G + Q$ (peso próprio + carga útil)
- H = Força horizontal = 1/50 da força peso de Q_S
- h_i = Altura do equipamento de armazém isolado
- h = Altura total da pilha
- H_z = Força horizontal adicional = mínimo 150 N

Übersicht der Profile
Overview of the profiles
Vue d'ensemble des profilés

Panoramica dei profilati
Vista general de los perfiles
Vista geral dos perfis

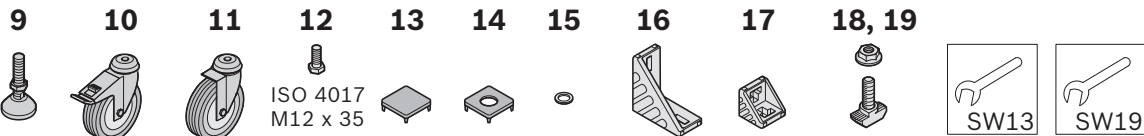
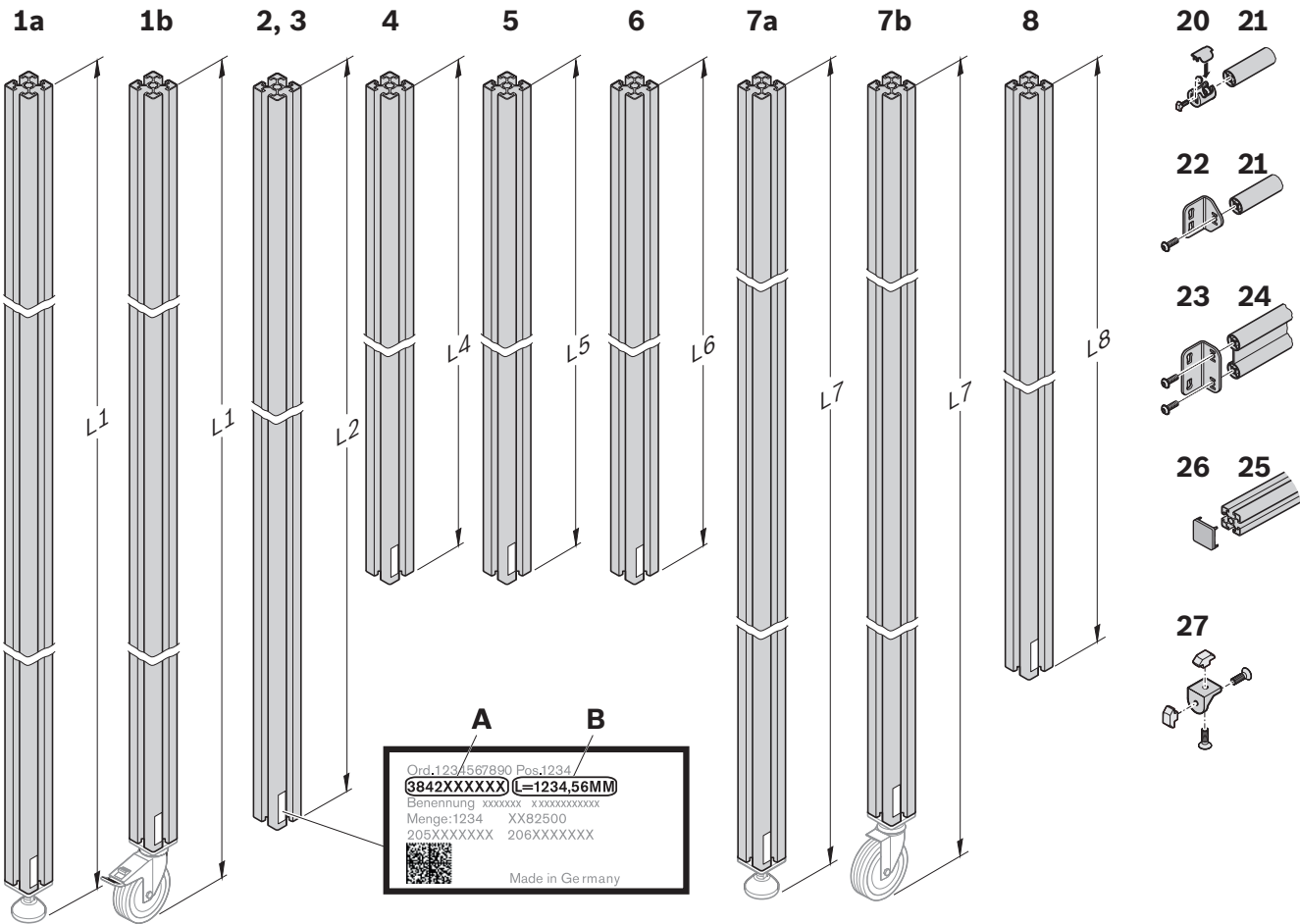


Fig. 4

	A
1	3 842 998 261
2	3 842 998 263
3	3 842 998 264
4	3 842 998 265
5	3 842 998 318
6	3 842 998 266
7	3 842 998 262
8	3 842 993 513
9	3 842 352 061
10	3 842 541 228 / 3 842 541 232 (ESD)

	A
11	3 842 541 236 / 3 842 541 240 (ESD)
12	3 842 517 058
13	3 842 523 442
14	3 842 536 321
15	3 842 523 567
16	3 842 523 558
17	3 842 528 718
18	3 842 345 081
19	3 842 532 877 3 842 532 878 3 842 527 174 3 842 528 715 3 842 536 208

	A
20	3 842 993 317
21	3 842 536 233 3 842 527 174 3 842 528 715 3 842 345 081
22	3 842 537 236 3 842 527 174 3 842 528 715 3 842 345 081
23	3 842 993 489
24	3 842 992 425
25	3 842 502 674
26	3 842 518 424

Lieferumfang
Scope of delivery
Fournitures

Fornitura
Volumen del suministro
Lote de fornecimento

		Poz.													
TT = 1000	TT = 1500	1	2	3	4	5	6	7	8	9 / 10+11+12+15	13	14	16	17	18, 19
Typ 2															
T ≤ 1000	T ≤ 1500	4x	2x	2x	–	–	–	–	2x	4x / 2x+2x+4x+4x	4x	4x	8x	8x	48x
1000 < T ≤ 2000	1500 < T ≤ 3000	4x	2x	–	2x	2x	–	2x	2x	6x / 4x+2x+6x+6x	4x	6x	8x	20x	72x
2000 < T ≤ 3000		4x	2x	–	2x	2x	2x	4x	2x	8x / 4x+4x+8x+8x	4x	8x	8x	32x	96x
3000 < T ≤ 4000		4x	2x	–	2x	2x	4x	6x	3x	10x / 4x+6x+10x+10x	4x	10x	8x	46x	124x
	3000 < T ≤ 4000	4x	2x	–	3x	2x	2x	4x	3x	8x / 4x+4x+8x+8x	4x	8x	8x	34x	100x
	4000 < T ≤ 4500	4x	2x	–	3x	2x	2x	4x	4x	8x / 4x+4x+8x+8x	4x	8x	8x	36x	104x
4000 < T ≤ 5000		4x	2x	–	2x	2x	6x	8x	4x	12x / 4x+8x+12x+12x	4x	12x	8x	60x	152x
	4500 < T ≤ 6000	4x	2x	–	2x	2x	4x	6x	4x	10x / 4x+6x+10x+10x	4x	10x	8x	48x	128x
5000 < T ≤ 6000		4x	2x	–	2x	2x	8x	10x	4x	14x /4x+10x+14x+14x	4x	14x	8x	72x	176x
Typ 1															
T ≤ 1000	T ≤ 1500	2x	1x	1x	–	–	–	–	2x	2x / 1x+1x+2x+2x	2x	2x	4x	4x	24x
1000 < T ≤ 2000	1500 < T ≤ 3000	2x	1x	–	1x	1x	–	1x	2x	3x / 2x+1x+3x+3x	2x	3x	4x	10x	36x
2000 < T ≤ 3000		2x	1x	–	1x	1x	1x	2x	2x	4x / 2x+2x+4x+4x	2x	4x	4x	16x	48x
3000 < T ≤ 4000		2x	1x		1x	1x	2x	3x	3x	5x / 2x+3x+5x+5x	2x	5x	4x	23x	62x
	3000 < T ≤ 4000	2x	1x		1x	1x	1x	2x	3x	4x / 2x+2x+4x+4x	2x	4x	4x	17x	50x
	4000 < T ≤ 4500	2x	1x	–	1x	1x	1x	2x	4x	4x / 2x+2x+4x+4x	2x	4x	4x	18x	52x
4000 < T ≤ 5000		2x	1x		1x	1x	3x	4x	4x	6x / 2x+4x+6x+6x	2x	6x	4x	30x	76x
	4500 < T ≤ 6000	2x	1x	–	1x	1x	2x	3x	4x	5x / 2x+3x+5x+5x	2x	5x	4x	24x	64x
5000 < T ≤ 6000		2x	1x	–	1x	1x	4x	5x	4x	7x / 2x+5x+7x+7x	2x	7x	4x	36x	68x
Typ 0															
T ≤ 1000	T ≤ 1500	–	–	–	–	–	–	–	2x	–	–	–	–	4x	8x
1000 < T ≤ 2000	1500 < T ≤ 3000	–	–	–	–	–	–	–	2x	–	–	–	–	4x	8x
2000 < T ≤ 3000		–	–	–	–	–	–	–	2x	–	–	–	–	4x	8x
3000 < T ≤ 4000		–	–	–	–	–	–	–	3x	–	–	–	–	6x	12x
	3000 < T ≤ 4000	–	–	–	–	–	–	–	3x	–	–	–	–	6x	12x
	4000 < T ≤ 4500	–	–	–	–	–	–	–	4x	–	–	–	–	8x	16x
4000 < T ≤ 5000		–	–	–	–	–	–	–	4x	–	–	–	–	8x	16x
	4500 < T ≤ 6000	–	–	–	–	–	–	–	4x	–	–	–	–	8x	16x
5000 < T ≤ 6000		–	–	–	–	–	–	–	4x	–	–	–	–	8x	16x

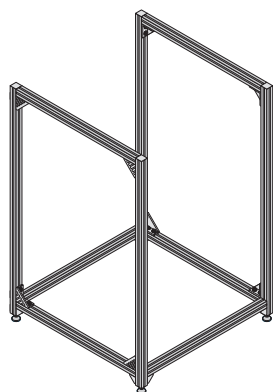
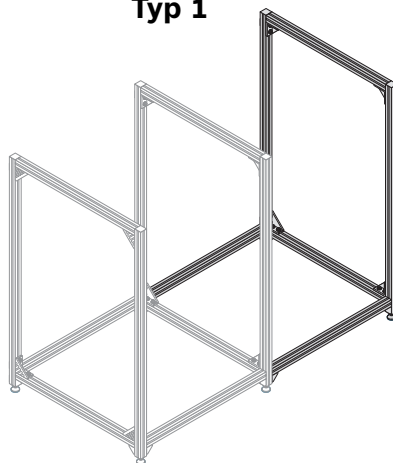
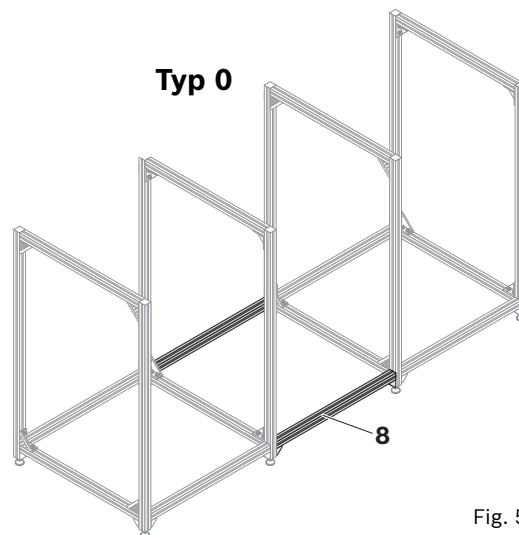
Typ 2**Typ 1****Typ 0**

Fig. 5

$T \leq 1000 / TT = 1000$

$T \leq 1500 / TT = 1500$

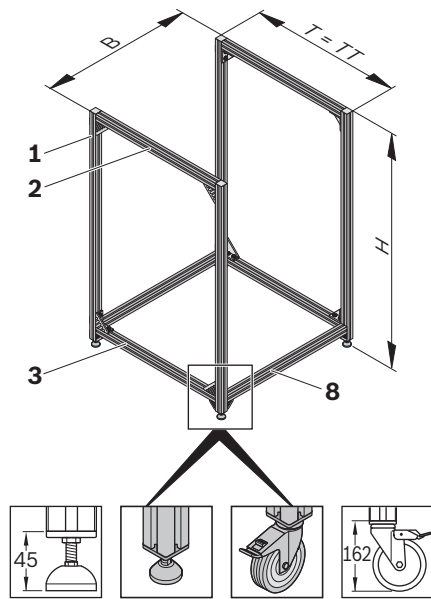


Fig. 6

$1000 < T \leq 2000 / TT = 1000$

$1500 < T \leq 3000 / TT = 1500$

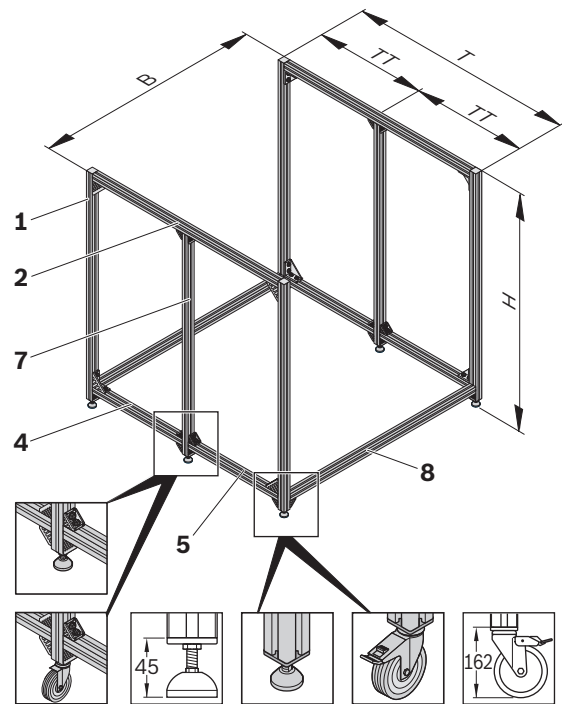


Fig. 7

$2000 < T \leq 6000 / TT = 1000$

$3000 < T \leq 6000 / TT = 1500$

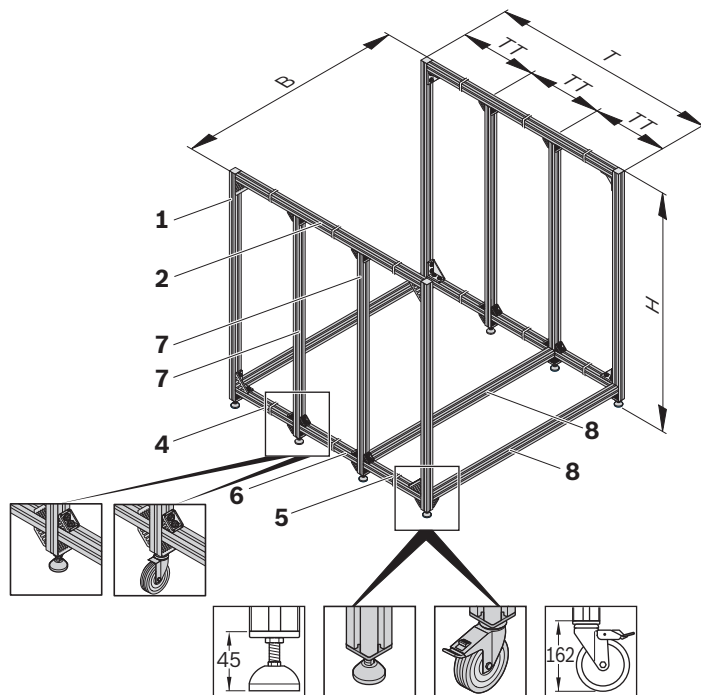


Fig. 8

Montage Assembly Montage

Montaggio Montaje Montagem

Seitenteile montieren

Assembling side pieces

Monter les pièces latérales

Montare le parti laterali

Montar las piezas laterales

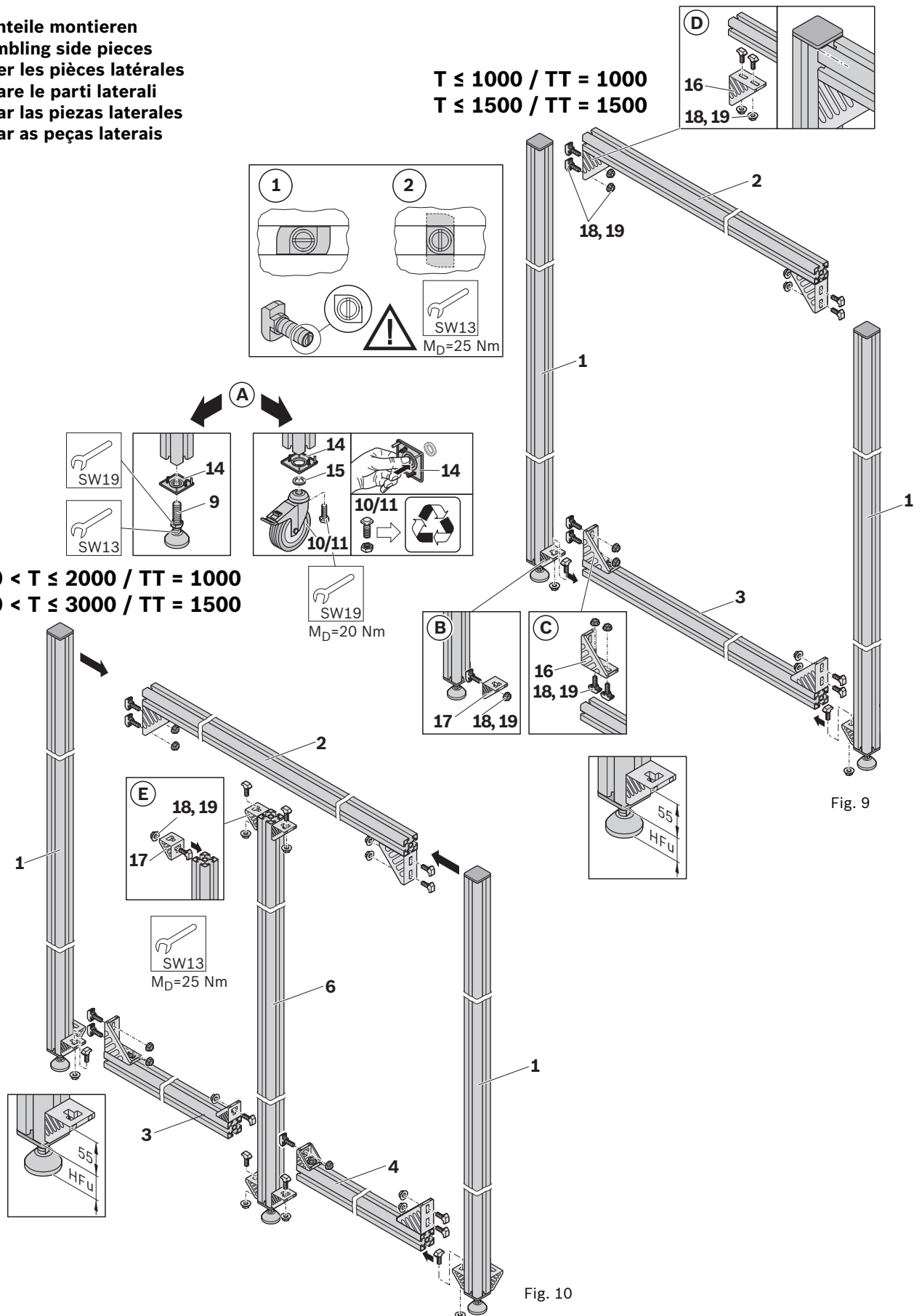
Montar as peças laterais

$T \leq 1000$ / $TT = 1000$

$T \leq 1500$ / $TT = 1500$

$1000 < T \leq 2000$ / $TT = 1000$

$1500 < T \leq 3000$ / $TT = 1500$



2000 < T ≤ 6000 / TT = 1000
3000 < T ≤ 6000 / TT = 1500

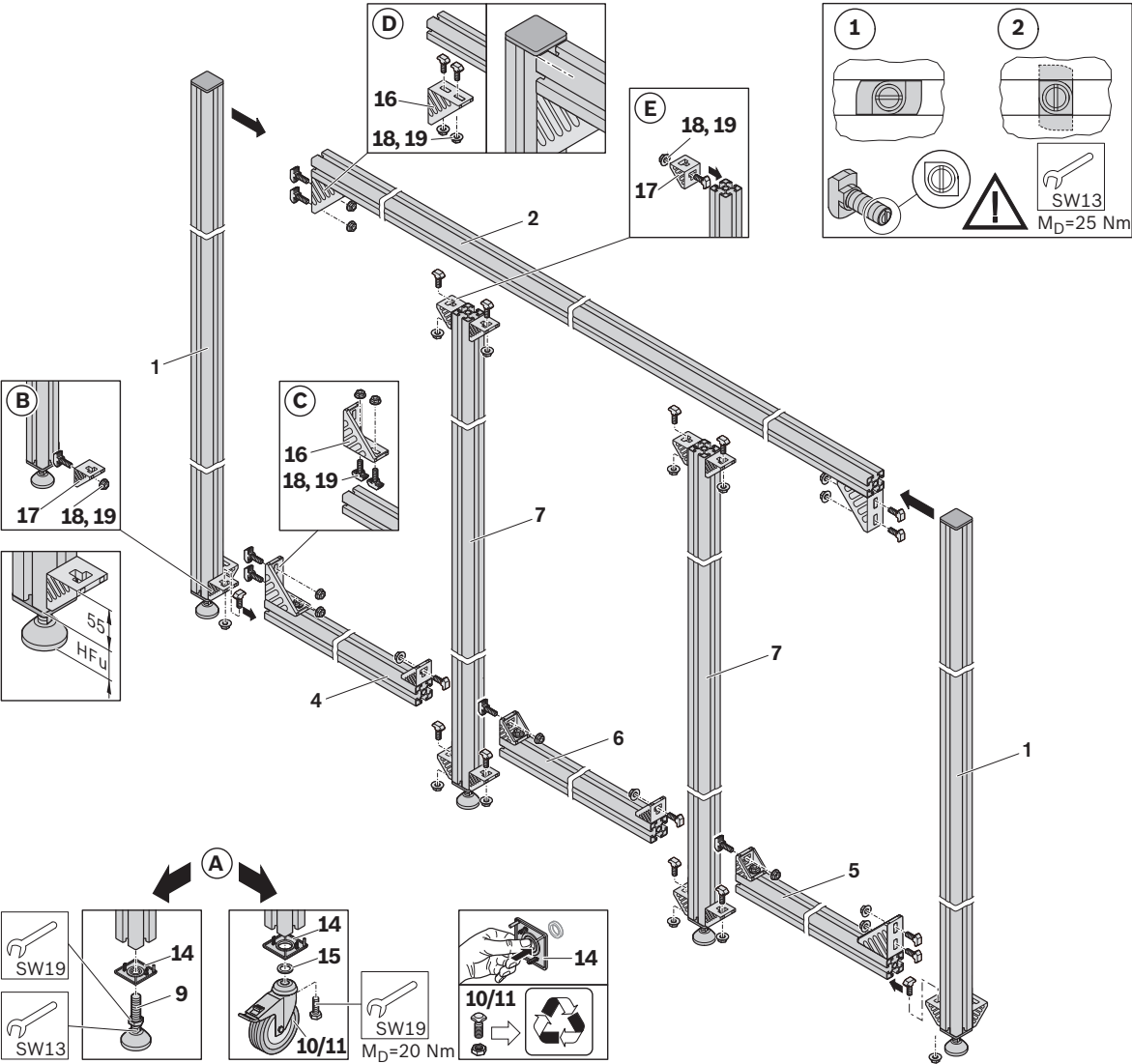


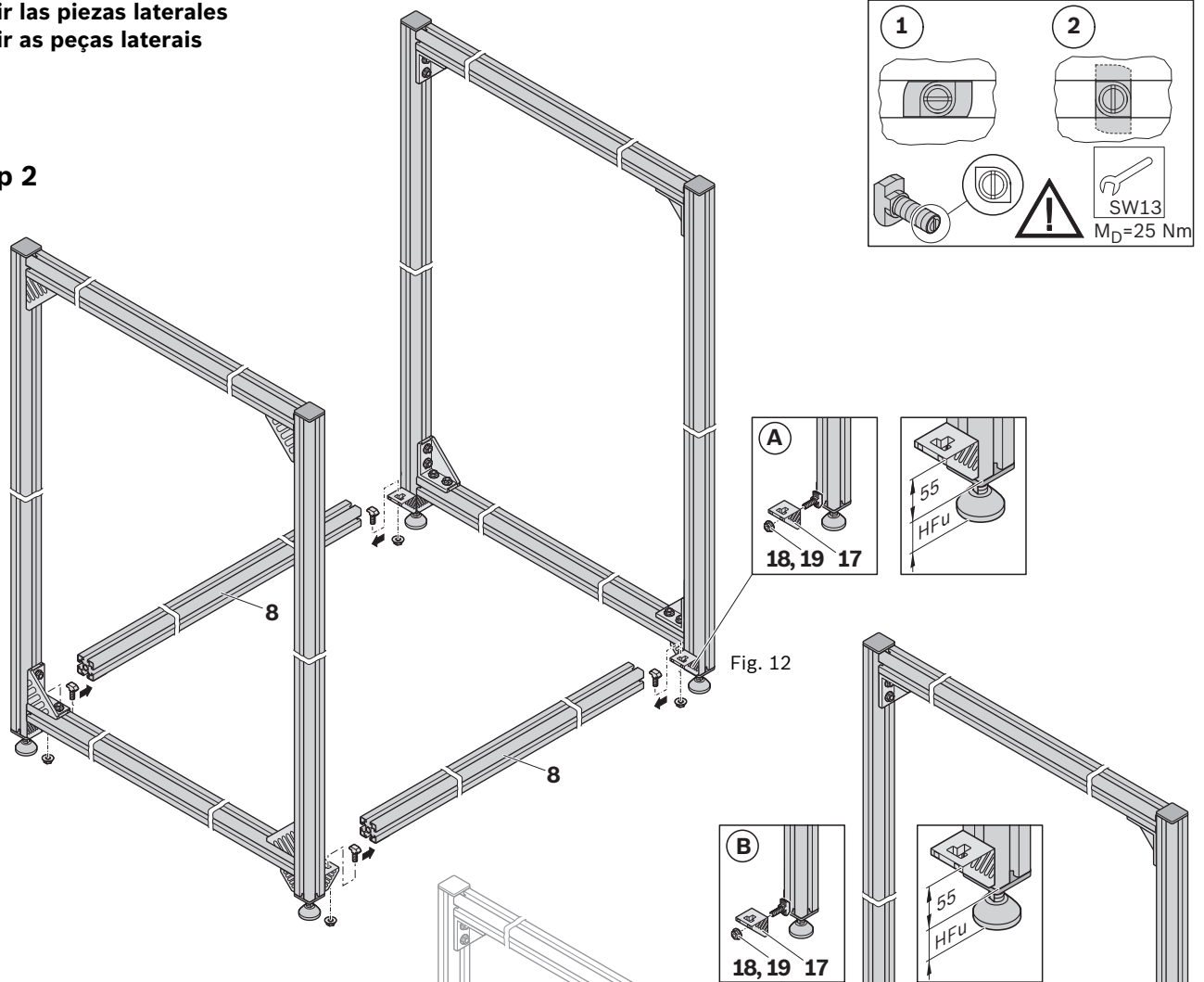
Fig. 11

Anzahl der Elemente und Teilung / Number of elements and division / Nombre des éléments et répartition
Numero di elementi e divisione / Número de elementos y división / Quantidade de elementos e divisão

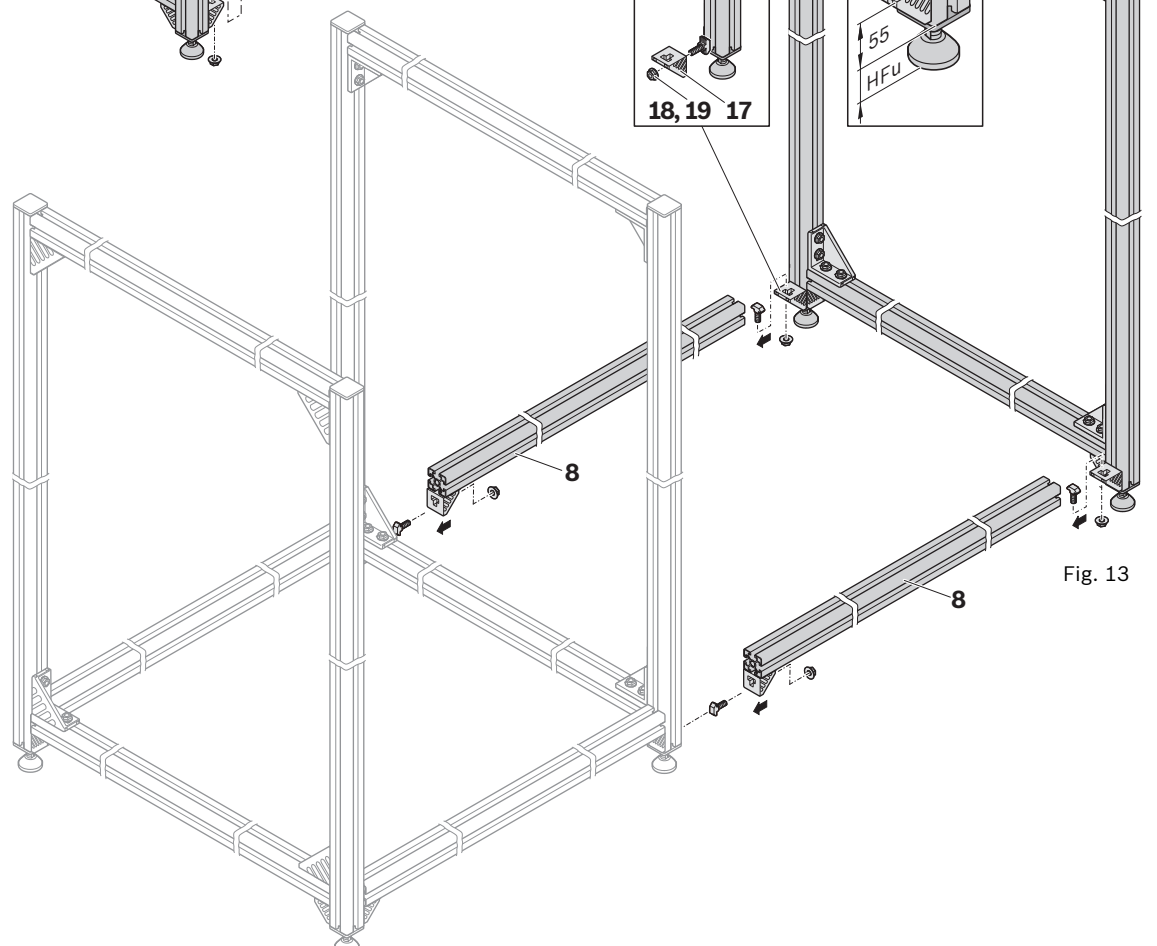
		TT = 1000	TT = 1500
	☞ Fig. 9	T ≤ 1000	T ≤ 1500
	☞ Fig. 10	1000 < T ≤ 2000	1500 < T ≤ 3000
	☞ Fig. 11	2000 < T ≤ 3000	3000 < T ≤ 4500
	☞ Fig. 11	3000 < T ≤ 4000	4500 < T ≤ 6000
	☞ Fig. 11	4000 < T ≤ 5000	–
	☞ Fig. 11	5000 < T ≤ 6000	–

Seitenteile verbinden
 Connecting side pieces
 Assembler les pièces latérales
 Unire le parti laterali
 Unir las piezas laterales
 Unir as peças laterais

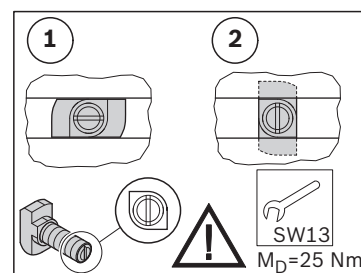
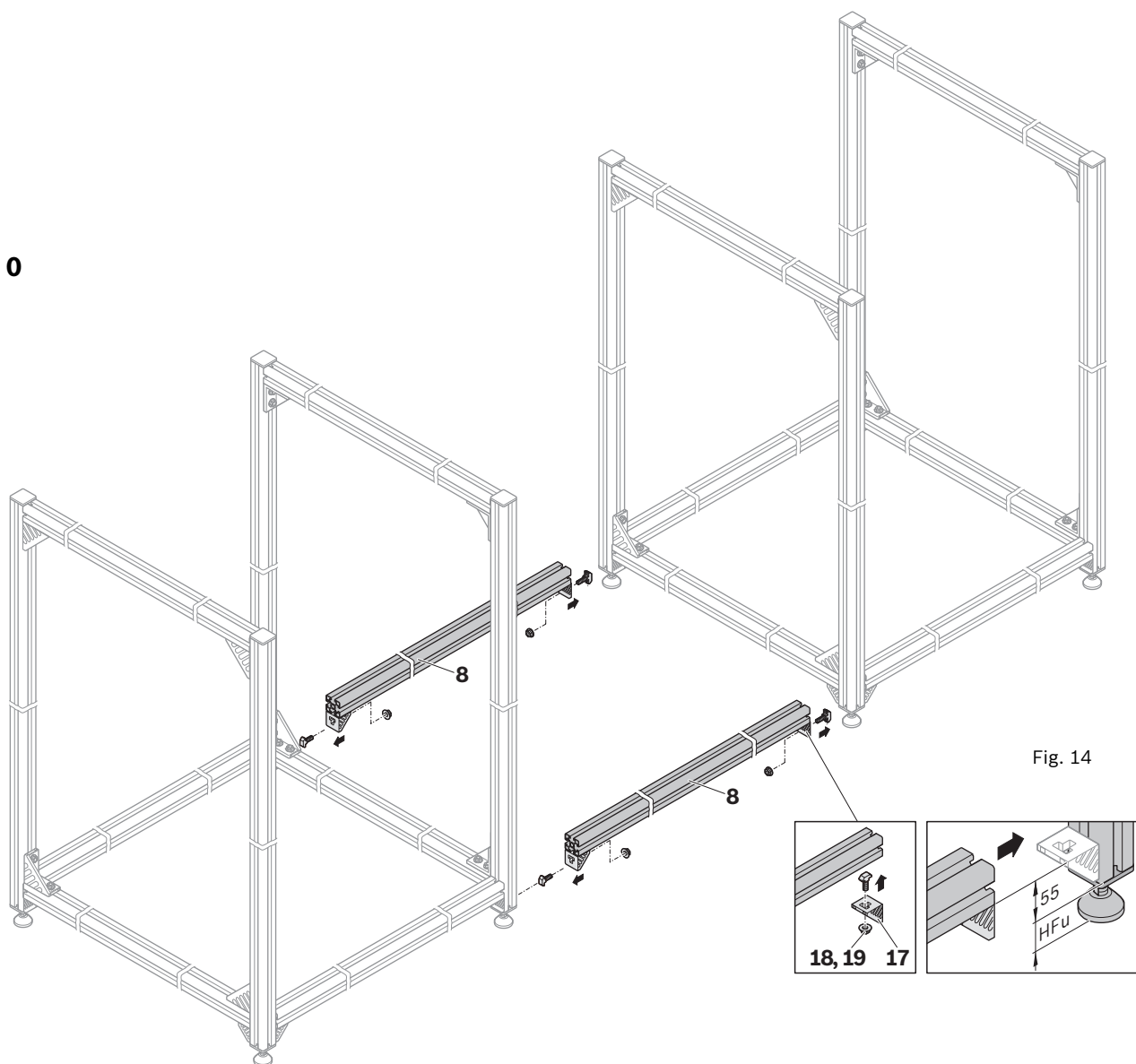
Typ 2



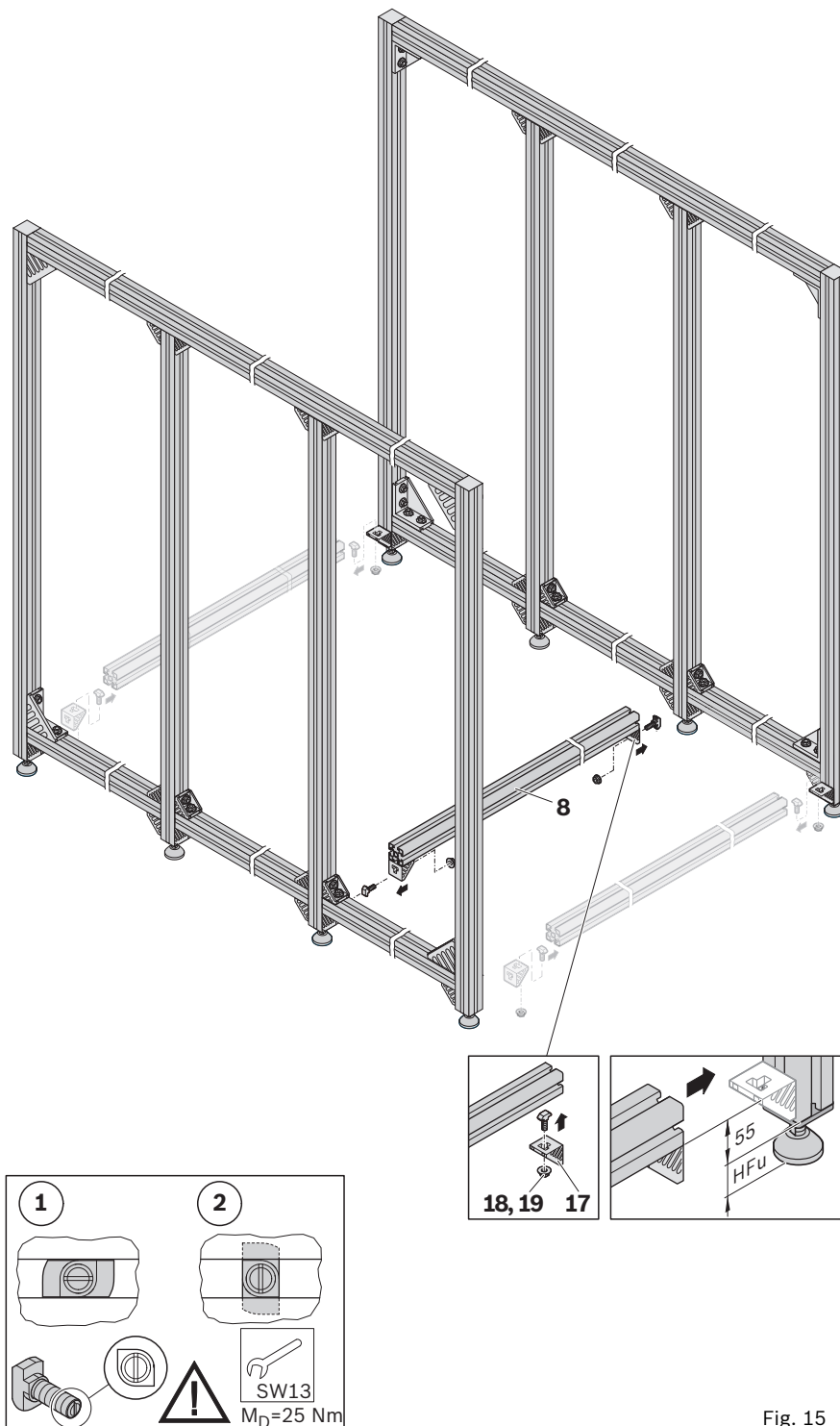
Typ 1



Typ 0



Zusätzliche Verbindungsprofile montieren
Assembling additional connector profiles
Monter les profilés de jonction supplémentaires
Montare ulteriori profilati di collegamento
Montar perfiles de unión adicionales
Montar perfis de união adicionais



DE

In Abhängigkeit von der Tiefe T müssen zusätzliche Verbindungsprofile montiert werden.

Auf Seite 30 zeigen Fig. 16a und Fig. 16b die Positionen der Verbindungsprofile bei den Teilungen $TT = 1000$ und $TT = 1500$.

EN

Depending on depth T, additional connector profiles need to be assembled. On page 30, Fig. 16a and Fig. 16b show the positions of the connector profiles for divisions TT = 1000 and TT = 1500.

FR

Des profils de jonction supplémentaires doivent être montés selon la profondeur T. A la page 30, les Fig. 16a et Fig. 16b montrent les positions des profils de jonction pour des répartitions TT = 1000 et TT = 1500.

IT

In base alla profondità T devono essere montati ulteriori profilati di collegamento. A pagina 30 le Fig. 16a e 16b mostrano le posizioni dei profilati di collegamento nelle divisioni TT = 1000 e TT = 1500.

ES

En función de la profundidad T deben montarse perfiles de unión adicionales. En la página 30, las Fig. 16a y Fig. 16b muestran las posiciones de los perfiles de unión en las divisiones TT = 1000 y TT = 1500.

PT

Dependendo da profundidade T, é necessário montar perfis de união adicionais.

Na página 30 as Fig. 16a e 16b mostram as posições dos perfis de união com as divisões $TT = 1000$ e $TT = 1500$.

Fig. 15

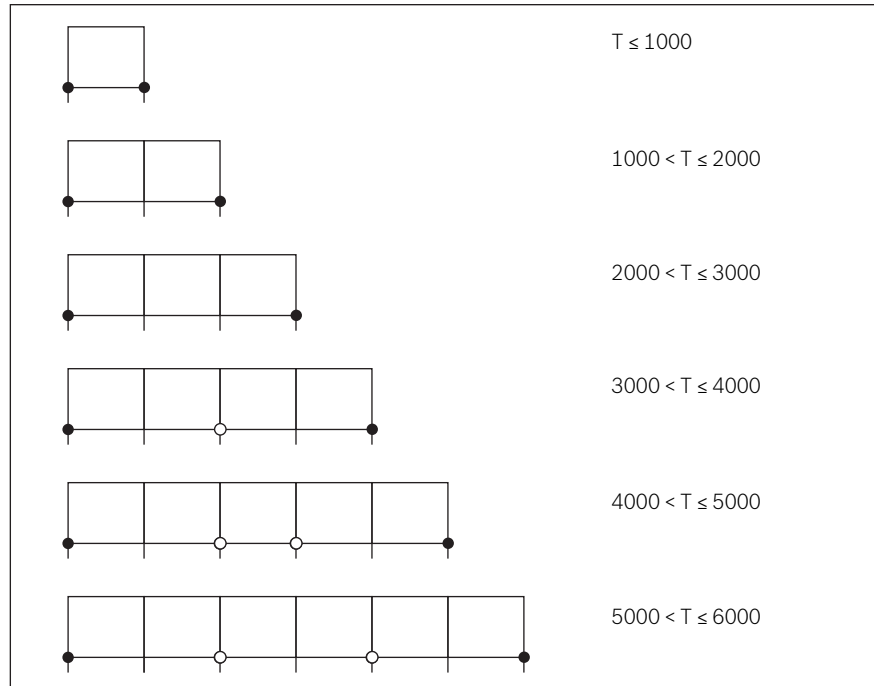
TT = 1000

Fig. 16a

- Äusseres Verbindungsprofil (Pos. 8) / Outer connecting profile (8)
 Profilé de liaison extérieur (pos. 8) / Profilo di collegamento esterno (Pos. 8)
 Perfil de unión exterior (pos. 8) / Perfil de ligação externo (pos. 8)
- Zusätzliches Verbindungsprofil (Pos. 8) / Additional connecting profile (8)
 Profilé de liaison supplémentaire (pos. 8) / Profilo di collegamento aggiuntivo (Pos. 8)
 Perfil de unión adicional (pos. 8) / Perfil de ligação adicional (pos. 8)

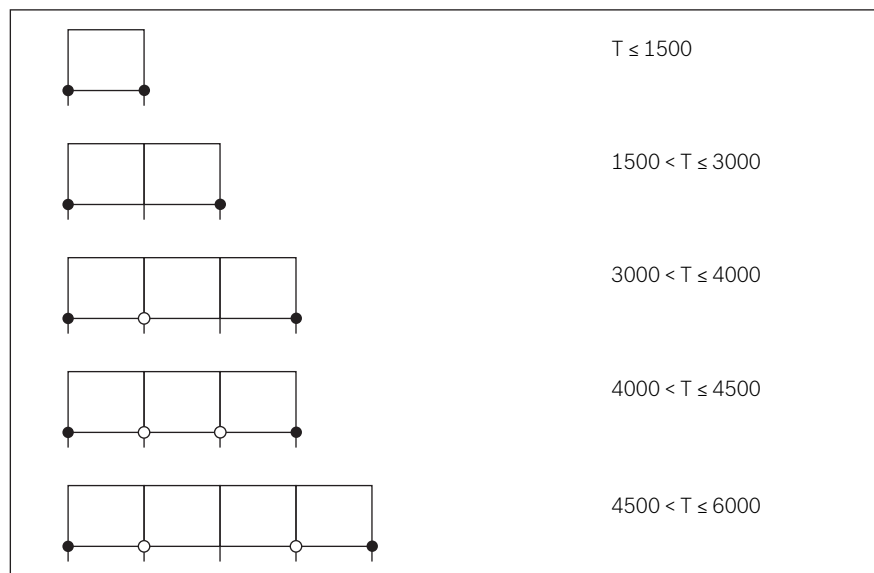
TT = 1500

Fig. 16b

- Äusseres Verbindungsprofil (Pos. 8) / Outer connecting profile (8)
 Profilé de liaison extérieur (pos. 8) / Profilo di collegamento esterno (Pos. 8)
 Perfil de unión exterior (pos. 8) / Perfil de ligação externo (pos. 8)
- Zusätzliches Verbindungsprofil (Pos. 8) / Additional connecting profile (8)
 Profilé de liaison supplémentaire (pos. 8) / Profilo di collegamento aggiuntivo (Pos. 8)
 Perfil de unión adicional (pos. 8) / Perfil de ligação adicional (pos. 8)

Diagonalstreben montieren
Assembling diagonal reinforcement struts
Monter les entretoises diagonales
Montare ulteriori profilati di collegamento
Montare i puntoni diagonali
Montar as escoras diagonais



Wenn/if/si/se/si/se
 LV = 2

1 (1x)

2 (2x)

3 (2x)

4 (2x)

5 (2x)

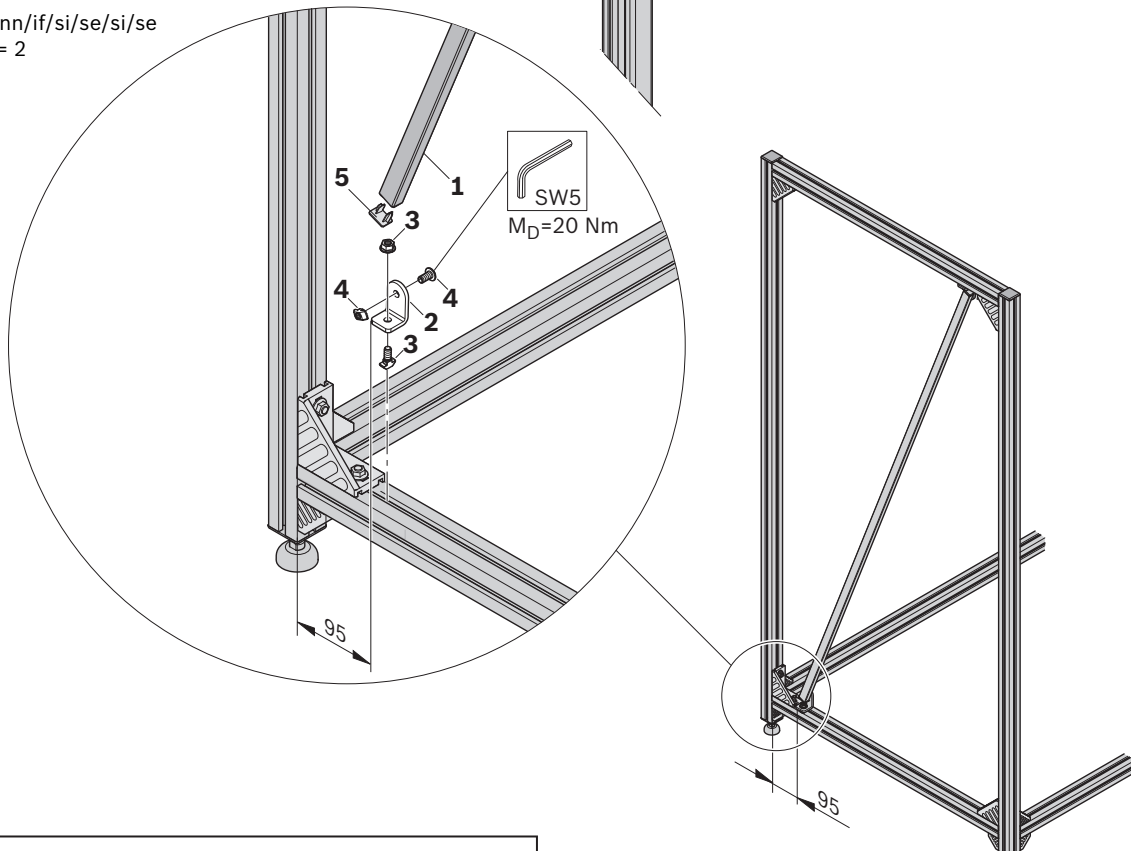
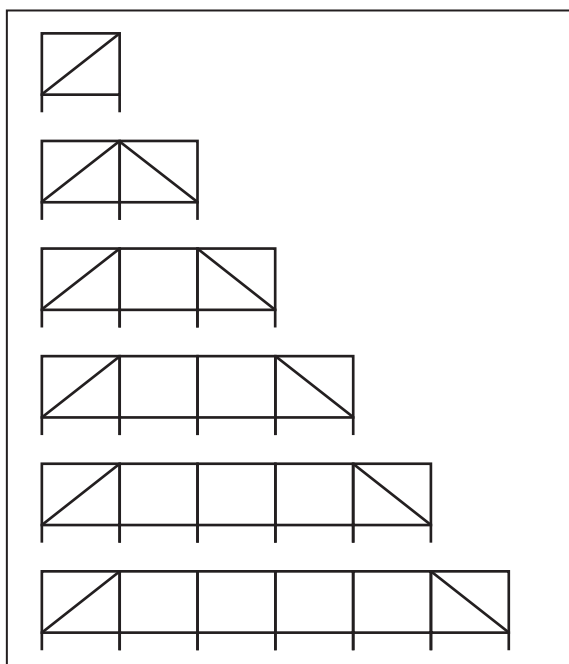


Fig. 17



Positionierung der Diagonalstreben
 Positioning of diagonal reinforcement struts
 Positionnement des entretoises diagonales
 Posizionamento dei puntoni diagonali
 Posicionamiento de los puntales diagonales
 Posicionamento das escoras diagonais

Fig. 18

Traversen und Bahnen montieren
Assembling cross ties and tracks
Monter les traverses et les voies
Montare ulteriori profilati di collegamento
Montar los travesaños y líneas
Montar os travessões e pistas

DE**Die Montageschritte im Überblick**

1. Vordere und hintere Traversen montieren.
Zur Montage der Bahnen müssen die hinteren Traversen vorerst noch verschiebbar sein!
2. Seitenführungen an Bahnen montieren.
3. Bahn auflegen, hintere Traverse justieren und festschrauben
4. Bei $T > 1000$ innere Traversen montieren.

Diese einzelnen Montageschritte sind auf den folgenden Seiten beschrieben.

EN**Overview of assembly steps**

1. Assemble front and rear cross ties.
For track assembly, rear cross ties must still be positionable!
2. Assemble lateral guides on tracks.
3. Position track, adjust rear cross tie and secure.
4. If $T > 1000$, assemble inner cross ties.

These individual assembly steps are described on the following pages.

FR**Aperçu des étapes de montage**

1. Monter les traverses avant et arrière.
Avant de monter les voies, les traverses arrière doivent pouvoir encore être d'abord déplacées !
2. Monter les guidages latéraux sur les voies.
3. Poser les voies, ajuster la traverse arrière et la visser
4. Si $T > 1000$, monter les traverses intérieures.

Ces différentes étapes de montage sont décrites dans les pages suivantes.

IT**Riassunto delle fasi di montaggio**

1. Montare le traverse anteriori e posteriori.
Per montare le linee, le traverse posteriori devono restare inizialmente scorrevoli!
2. Montare le guide laterali alle linee.
3. Posare la linea, regolare la traversa posteriore e stringerla con viti
4. Con $T > 1000$ montare delle traverse interne.

Queste singole fasi di montaggio sono descritte alle pagine seguenti.

ES**Resumen de los pasos de montaje**

1. Montar los travesaños delanteros y traseros.
¡Para montar las líneas los travesaños traseros todavía deben ser desplazables!
2. Montar las guías laterales en las líneas.
3. Colocar la línea, ajustar el travesaño trasero y atornillar.
4. En caso de $T > 1000$ montar travesaños interiores.

Estos pasos de montaje individuales se describen en las páginas siguientes.

PT**Resumo dos passos de montagem**

1. Montar os travessões dianteiros e traseiros.
Para montar as pistas, é preciso que os travessões traseiros, primeiramente, ainda possam ser deslocados!
2. Montar as guias laterais nas pistas.
3. Colocar a pista, ajustar o travessão traseiro e aparafusar
4. Com $T > 1000$, montar os travessões internos.

Cada um desses passos de montagem está descrito nas páginas seguintes.

Schritt 1: Vordere und hintere Traverse montieren / Step 1: Assembling front and rear cross ties
Etape 1 : Monter les traverses avant et arrière / Fase 1: Montare le traverse anteriori e posteriori
Paso 1: Montar el travesaño delantero y trasero / Passo 1: Montar os travessões dianteiros e traseiros

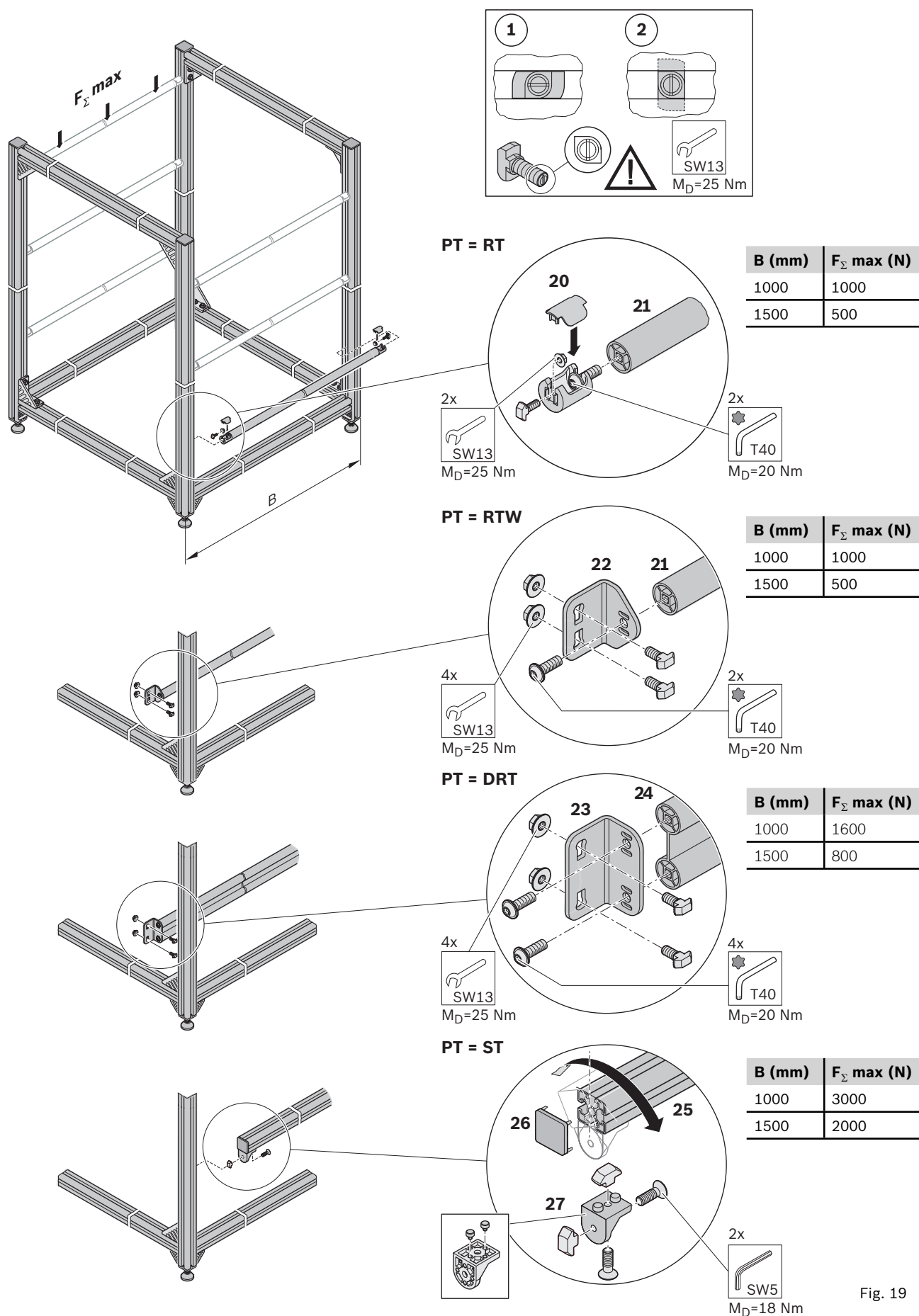


Fig. 19

Schritt 2: Seitenführungen an Bahnen montieren / Step 2: Assembling lateral guides on tracks
Etape 2 : Monter les guidages latéraux sur les voies / Fase 2: Montare le guide laterali alle linee
Paso 2: Montar las guías laterales en las líneas / Passo 2: Montar as guías laterais nas pistas

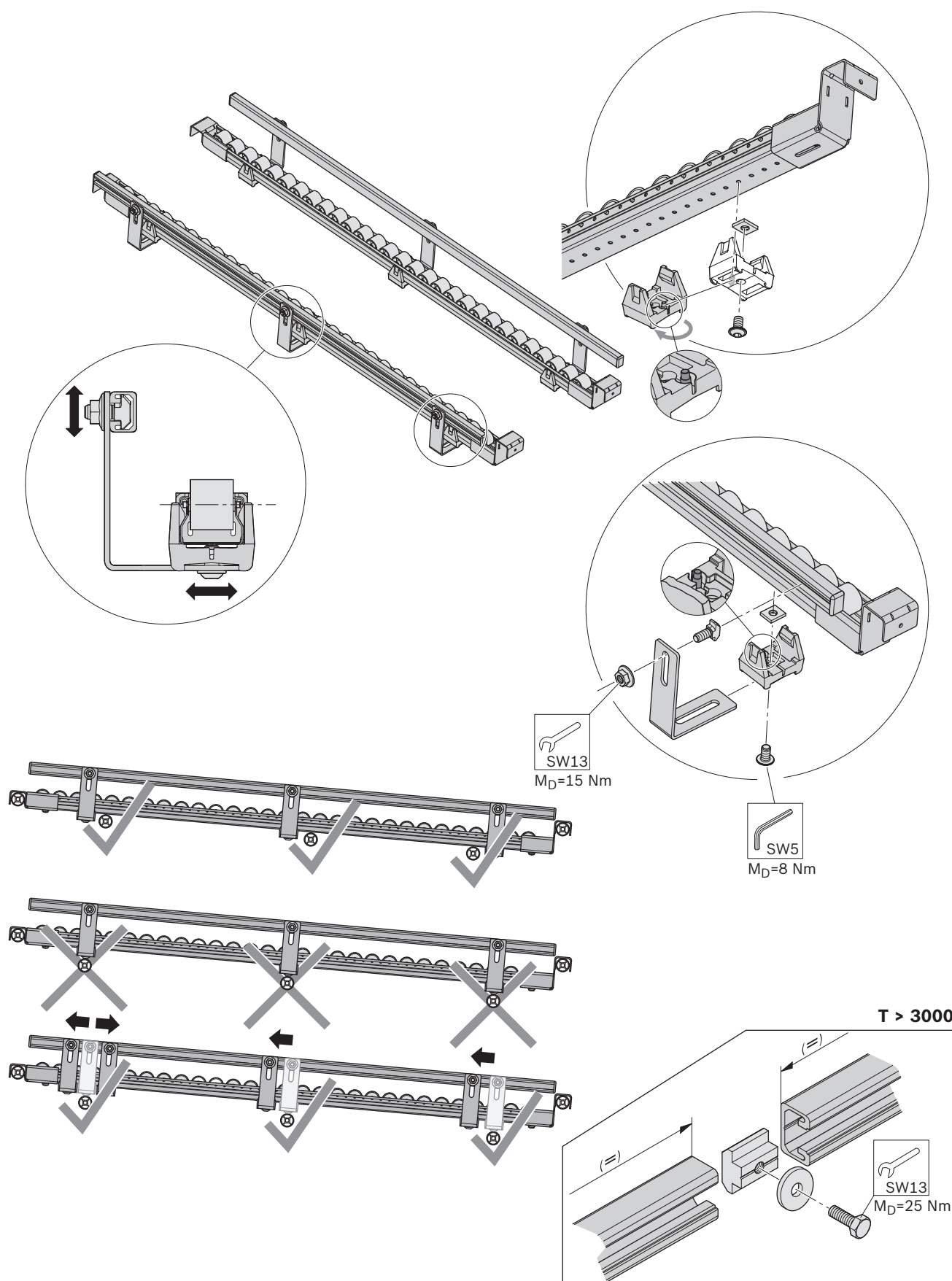


Fig. 20

Schritt 3: Förderbahnen auf Traversen montieren / Step 3: Assembling conveyor tracks on cross ties
Etape 3 : Monter les voies de convoyage sur les traverses / Fase 3: montare le traverse sulle linee di trasporto
/ Paso 3: Montar las líneas de transporte en los travesaños / Passo 3: Montar as pistas de transporte sobre travessões

DE**3a. Für Ausführungen**

- XLean
- Lean ohne Überstand
- EcoFlow ohne Überstand

EN**3a. For the versions**

- XLean
- Lean without projection
- EcoFlow without projection

FR**3a. Pour les modèles :**

- XLean
- Lean sans porte-à-faux
- EcoFlow sans porte-à-faux

IT**3a. Per le esecuzioni**

- XLean
- Lean senza sporgenza
- EcoFlow senza sporgenza

ES**3a. Para versiones**

- XLean
- Lean sin parte saliente
- EcoFlow sin parte saliente

PT**3a. Para modelos**

- XLean
- Lean sem saliência
- EcoFlow sem saliência

Beispielmaße einer Förderbahn bei unterschiedlichen Steigungen G

Example of conveyor track dimensions with various gradients G

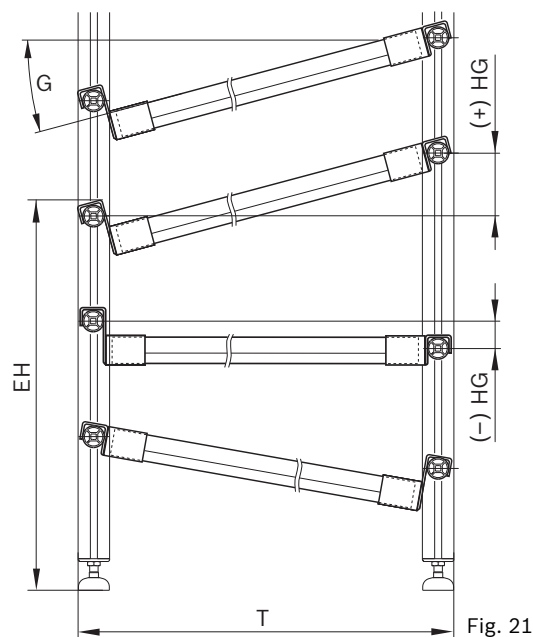
Exemples de dimensions d'une voie de convoyage pour des inclinaisons différentes G

Esempio di dimensione di una linea di trasporto con diverse pendenze G

Medidas de ejemplo de una línea de transporte con diferentes inclinaciones G

Exemplos de dimensões de uma pista de transporte com diferentes inclinações G

UV = 0



T (mm)	G (%)	HG (mm)
400 - 6000	0	-33,5
1000	6	-4,5
	10	34,0
2000	6	55,5
	10	134,0
3000	6	115,5
	10	234,0
4000	6	175,5
	10	334,0
5000	6	235,5
	10	434,0
6000	6	295,5
	10	534,0

- Montageschritte siehe nächste Seite
- See next page for assembly steps
- Voir les étapes de montage à la page suivante
- Vedere le fasi di montaggio a pagina seguente
- Veá los pasos de montaje en la página siguiente
- Ver passos de montagem na página seguinte

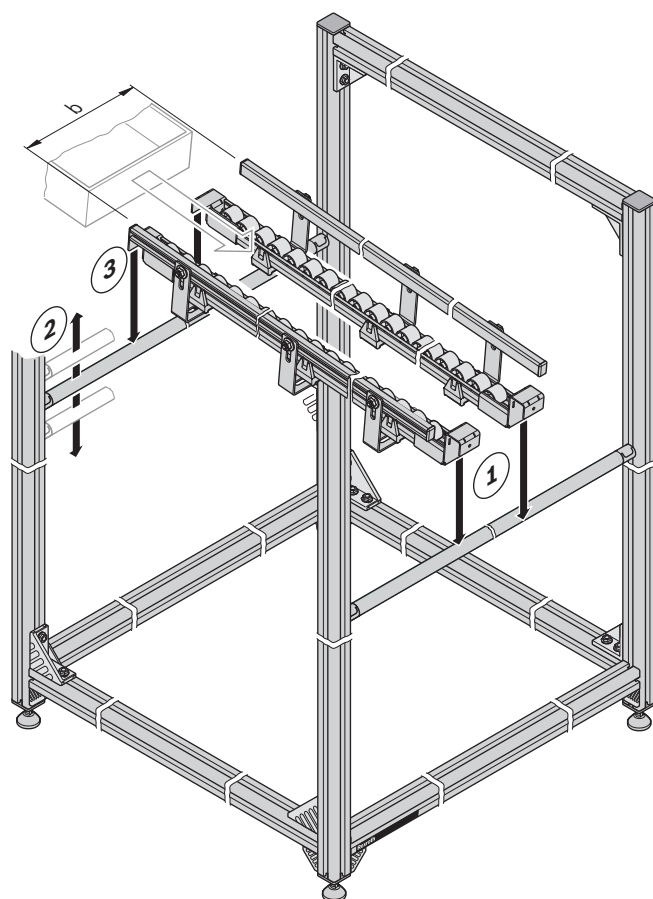


Fig. 22

DE**Montageschritte**

1. Bahn in vordere Traversen einsetzen.
2. Hintere Traverse verschieben, bis die Lage zur hinteren Auflage der Bahn stimmt.
3. Bahn auflegen und hintere Traverse festschrauben.

EN**Assembly steps**

1. Insert track in front cross ties.
2. Slide rear cross tie until its position relative to the rear track surface is correct.
3. Position track and secure rear cross tie.

FR**Etapas de montage**

1. Insérer la voie dans les traverses avant.
2. Pousser les traverses arrière jusqu'à ce qu'elles se positionnent correctement par rapport au support arrière de la voie.
3. Poser la voie et visser la traverse arrière.

IT**Fasi di montaggio**

1. Inserire la linea di trasporto nella traversa anteriore.
2. Spostare la traversa posteriore fino a quando la posizione di appoggio posteriore della linea non è corretta.
3. Posare la linea ed avvitare saldamente la traversa posteriore.

ES**Pasos de montaje**

1. Colocar la línea en los travesaños delanteros.
2. Desplazar el travesaño trasero hasta que la posición del apoyo trasero de la línea sea correcta.
3. Colocar la línea y atornillar el travesaño trasero.

PT**Passos de montagem**

1. Colocar a pista nos travessões dianteiros.
2. Deslocar travessão traseiro até que a posição esteja correta para o posicionamento traseiro da pista.
3. Posicionar a pista e aparafusar travessão traseiro.

DE**3b. Für Ausführungen:**

- Lean mit Überstand
- EcoFlow mit Überstand

EN**3b. For the versions:**

- Lean with projection
- EcoFlow with projection

FR**3b. Pour les modèles :**

- Lean avec porte-à-faux
- EcoFlow sans porte-à-faux

IT**3b. Per esecuzioni:**

- Lean con sporgenza
- EcoFlow con sporgenza

ES**3b. Para versiones:**

- Lean con parte saliente
- EcoFlow con parte saliente

PT**3b. Para modelos:**

- Lean com saliência
- Eco Flow com saliência

Beispielmaße einer Förderbahn bei unterschiedlichen Steigungen G

Example of conveyor track dimensions with various gradients G

Exemples de dimensions d'une voie de convoyage pour des inclinaisons différentes G

Esempio di dimensione di una linea di trasporto con diverse pendenze G

Medidas de ejemplo de una línea de transporte con diferentes inclinaciones G

Exemplo de dimensões de uma pista de transporte com diferentes inclinações G

UV > 50

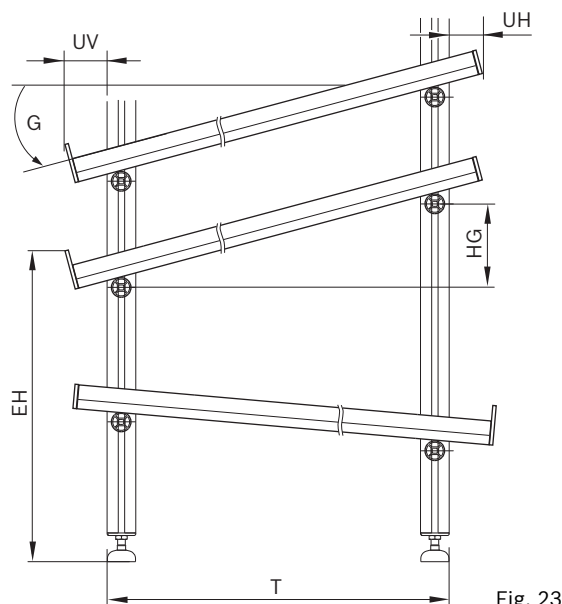


Fig. 23

T (mm)	G (%)	HG (mm)
400 - 6000	0	0
1000	6	57,3
	10	95,5
2000	6	117,3
	10	195,5
3000	6	177,3
	10	295,5
4000	6	237,3
	10	395,5
5000	6	297,3
	10	495,5
6000	6	357,3
	10	595,5

Näherungsformel / Proximity formula / Formule de proximité

Formula di approssimazione / Fórmula de aproximación / Fórmula de aproximação:

$$HG \text{ (mm)} = T \text{ (mm)} \times G \text{ (%) } / 100$$

- Montageschritte siehe nächste Seite
- See next page for assembly steps
- Voir les étapes de montage à la page suivante
- Vedere le fasi di montaggio a pagina seguente
- Vea los pasos de montaje en la página siguiente
- Ver passos de montagem na página seguinte

PT = RT, RTW

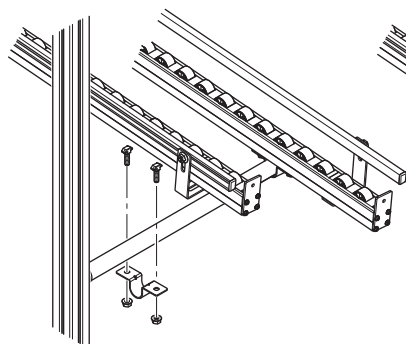


Fig. 24a

PT = DRT

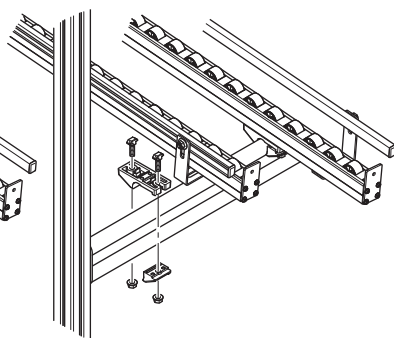


Fig. 24b

PT = ST

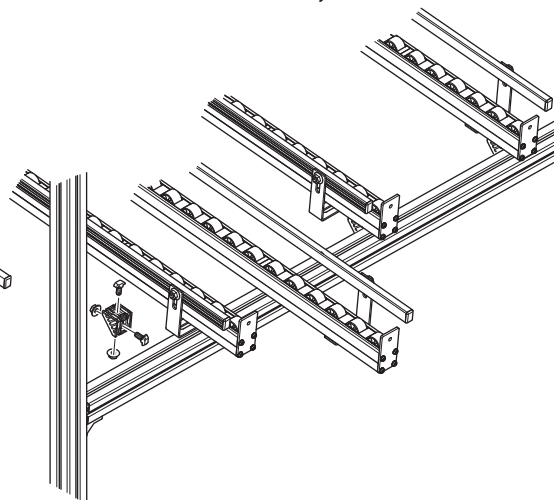


Fig. 25

PT = ST, UV = 0

DE**Montageschritte**

1. Hintere Traverse gemäß Tabelle auf Seite 37 einstellen und festschrauben.
2. Bahn auf den Traversen auflegen, vorderen und hinteren Überhang nach Konfiguration einstellen.
3. Bahnen gemäß Fig. 24a/b oder Fig. 25 montieren.

EN**Assembly steps**

1. Adjust rear cross tie according to table on page 37 and secure.
2. Lay track on the cross tie, adjust front and rear projection, depending on configuration.
3. Assemble tracks according to Fig. 24a/b or Fig. 25.

FR**Etapas de montage**

1. Régler et visser la traverse arrière conformément au tableau à la page 37.
2. Poser la voie sur les traverses, régler le porte-à-faux avant et arrière suivant la configuration.
3. Monter les voies selon les Fig. 24a/b ou Fig. 25.

IT**Fasi di montaggio**

1. Regolare la traversa in base alla tabella a pagina 37 ed avvitarela saldamente.
2. Posare la linea sulle traverse, regolare la sporgenza frontale e anteriore in base alla configurazione.
3. Montare le linee come da Fig. 24a/b o Fig. 25.

ES**Pasos de montaje**

1. Ajustar y atornillar el travesaño trasero según la tabla en la página 37.
2. Colocar la línea en los travesaños, ajustar el saledizo delantero y trasero según la configuración.
3. Montar las líneas según la Fig. 24a/b ó Fig. 25.

PT**Passos de montagem**

1. Ajustar e aparafusar bem o travessão traseiro conforme a tabela na página 37.
2. Colocar a pista sobre os travessões, ajustar a largura excedente dianteira e traseira segundo a configuração.
3. Montar as pistas conforme Fig. 24a/b ou Fig. 25.

Schritt 4: Innere Traversen montieren / Step 4: Assembling the inner cross ties
Etapas 4 : Monter les traverses intérieures / Fase 4: Montare le traverse interne
Paso 4: Montar los travesaños interiores / Passo 4: Montar travessões internos

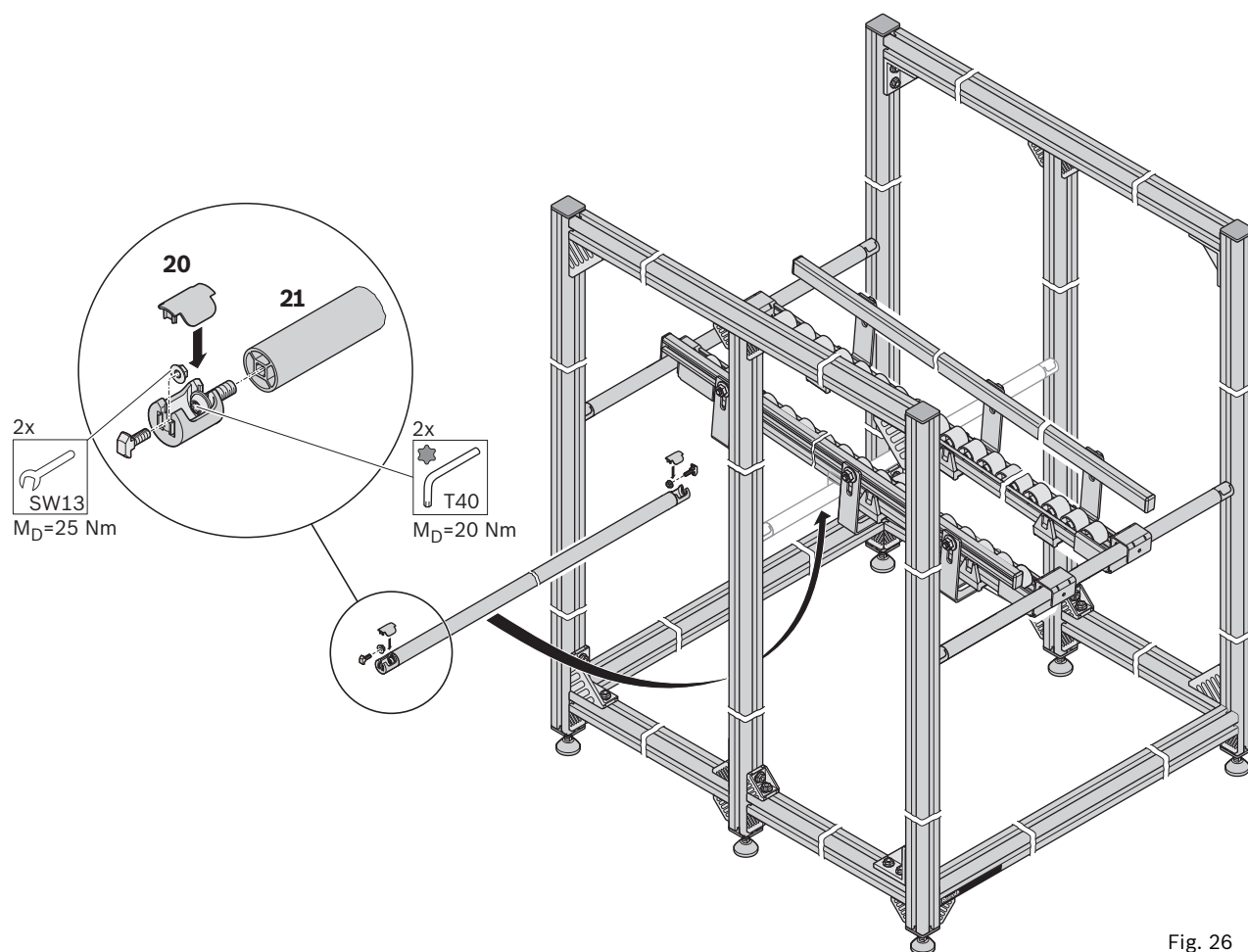


Fig. 26

DE

- Die inneren Traversen von unten gegen die Bahnen schieben und an den Seitenprofilen festschrauben (siehe „Vordere und hintere Traverse montieren“ auf Seite 33).
- Abhängig vom Regaltyp, der Teilung und der Tiefe T müssen die Traversen an den Förderbahnen fixiert werden. Beachten Sie die Hinweise auf den beiden folgenden Seiten.

EN

- From below, push the inner cross ties against the tracks and secure to lateral profiles (see “Assembling front and rear cross ties” on page 33).
- Depending on flow rack type, division, and depth T, the cross ties need to be fixed to the conveyor tracks. Observe the notes on the following two pages.

FR

- Pousser les traverses intérieures à partir du bas contre les voies et les visser aux profilés latéraux (voir « Monter les traverses avant et arrière » à la page 33).
- Les traverses doivent être fixées sur les voies de convoyage suivant le type de rayonnage, la répartition et la profondeur T.

IT

- Spingere le traverse interne dal basso verso le linee di trasporto e avvitarle saldamente ai profflati laterali (ved. “Montare le traverse anteriori e posteriori” a pagina 33).
- Le traverse devono essere fissate alle linee di trasporto in base al tipo di scaffale, la divisione e la profondità T. Osservare le indicazioni nelle due pagine seguenti.

ES

- Desplazar los travesaños interiores desde abajo contra las líneas y atornillar en los perfiles laterales (véase “Montar travesaño delantero y trasero” en la página 33).
- En función del tipo de estantería, la división y la profundidad T deben fijarse los travesaños a las líneas de transporte. Tenga en cuenta las indicaciones en las dos páginas siguientes.

PT

- Empurrar os travessões internos por baixo contra as pistas e aparafusar nos perfis laterais (ver “Montar travessões dianteiros e traseiros” na página 33).
- Dependendo do tipo de estante, da divisão e da profundidade T, os travessões têm que ser fixados às pistas de transporte. Observe as instruções nas duas páginas seguintes.

Fixieren der Förderbahnen an den inneren Traversen / Fastening the conveyor tracks to the inner cross ties
Fixer les voies de convoyage aux traverses intérieures / Fissare le linee di trasporto alle traverse interne
Fijar las líneas de transporte en los travesaños interiores / Fixar as pistas de transporte nos travessões internos

XLean

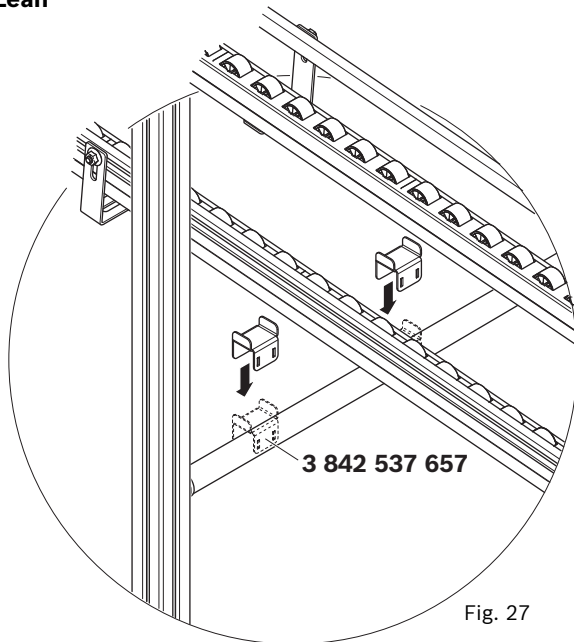


Fig. 27

Lean, EcoFlow

PT = RT, RTW

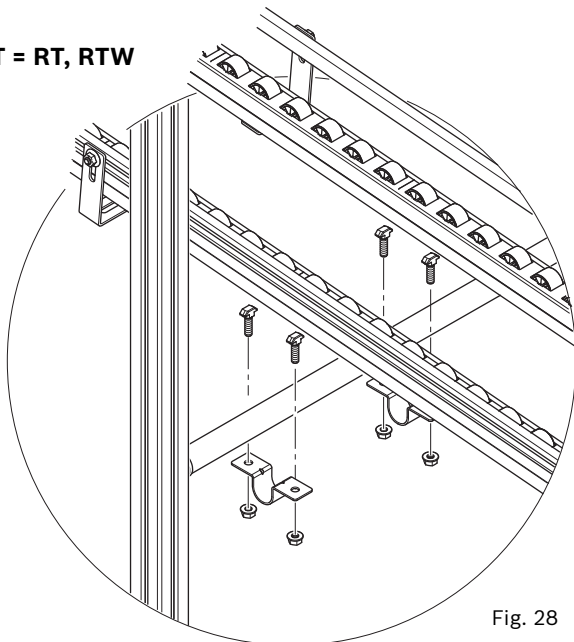


Fig. 28

PT = DRT

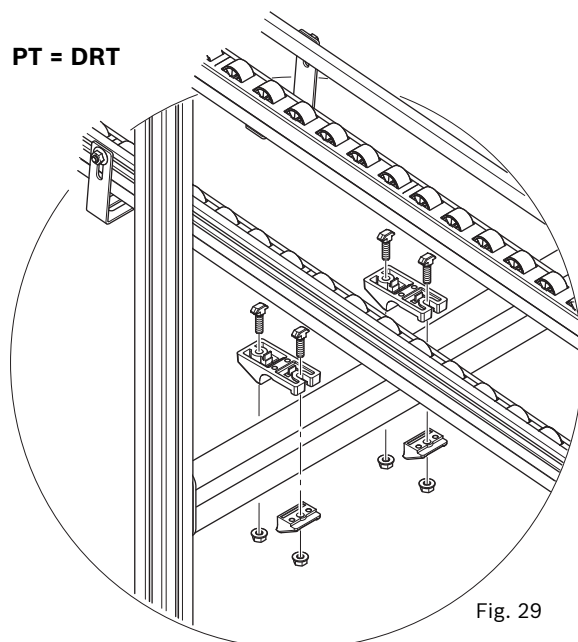


Fig. 29

DE

- Beachten Sie die Hinweise auf der folgenden Seite zur Positionierung der Fixierungen.

EN

- Observe the notes on positioning the fastening elements on the following page.

FR

- Respecter les remarques figurant à la page suivante et concernant le positionnement des fixations.

IT

- Osservare le indicazioni a pagina seguente per posizionare i fissaggi.

ES

- Tenga en cuenta las indicaciones en las páginas siguientes para el posicionamiento de las fijaciones.

PT

- Observe as instruções na página seguinte a respeito do posicionamento das fixações.

Positionierung der Fixierungen / Position of the fastening elements
Positionnement des fixations / Posizionamento dei fissaggi
Posicionamiento de las fijaciones / Posicionamento das fixações

DE

Für Ausführungen

- XLean
- Lean mit Überstand
- EcoFlow mit Überstand
- Förderbahnen an jeder Traverse fixieren.

Für Ausführungen

- Lean ohne Überhang
- EcoFlow ohne Überhang
- Förderbahnen an den in Fig. 30a bzw. Fig. 30b markierten Positionen (●) fixieren.

EN

In the versions

- XLean
- Lean with projection
- EcoFlow with projection
- fasten conveyor tracks to each cross tie.

In the versions

- Lean without projection
- EcoFlow without projection
- fasten conveyor tracks in positions marked (●) according to Fig. 30a or Fig. 30b.

FR

Pour les modèles :

- XLean
- Lean avec porte-à-faux
- EcoFlow avec porte-à-faux
- Fixer les voies de convoyage sur chaque traverse

Pour les modèles :

- Lean sans porte-à-faux
- EcoFlow sans porte-à-faux
- Fixer les voies de convoyage aux positions marquées par (●) dans les Fig. 30a et Fig. 30b.

IT

Per esecuzioni

- XLean
- Lean con sporgenza
- EcoFlow con sporgenza
- Fissare le linee di trasporto ad ogni traversa.

Per esecuzioni

- Lean senza sporgenza
- EcoFlow senza sporgenza
- Fissare le linee di trasporto nelle posizioni marcate (●) nella Fig. 30a e Fig. 30b.

ES

Para versiones

- XLean
- Lean con parte saliente
- EcoFlow con parte saliente
- Fijar las líneas de transporte en cada travesaño.

Para versiones

- Lean sin parte saliente
- EcoFlow sin parte saliente
- Fijar las líneas de transporte en las posiciones marcadas en Fig. 30a o Fig. 30b (●).

PT

Para modelos

- XLean
- Lean com saliência
- Ecoflow com saliência
- Fixar pistas de transporte a cada travessão.

Para modelos

- Lean sem saliência
- EcoFlow sem saliência
- Fixar pistas de transporte nas posições marcadas (●) na Fig. 30a e Fig. 30b.

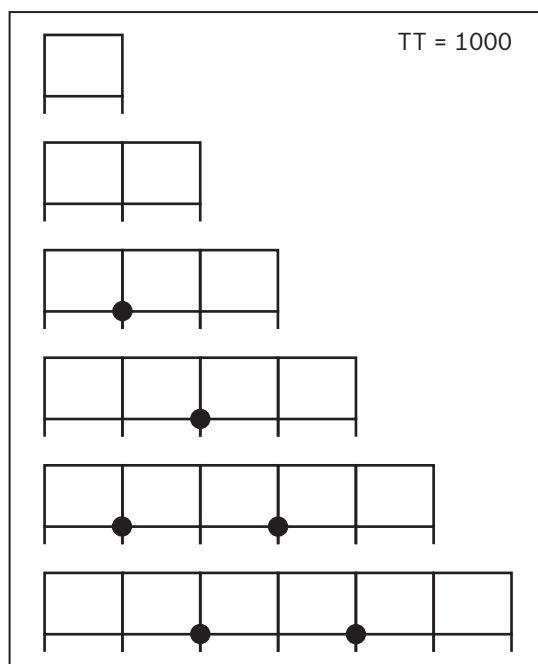


Fig. 30a

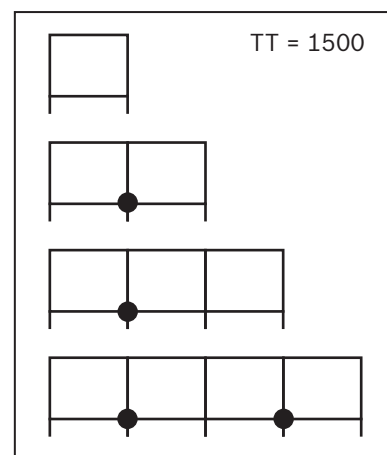


Fig. 30b

Typschild anbringen
Fitting the name plate
Apposer la plaque signalétique
Applicare la targhetta
Colocar placa de características
Colocar placa de identificação

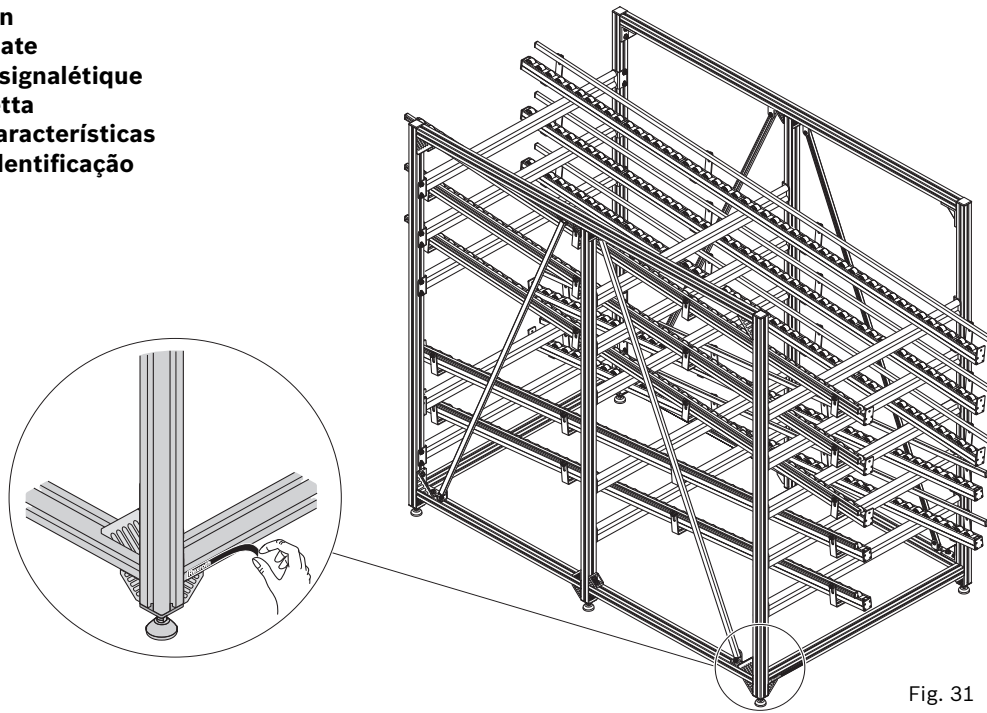


Fig. 31

Regal erden
Grounding the flow rack
Mettre le rayonnage à la terre
Mettere a terra lo scaffale
Conectar a tierra la estantería
Aterrar estantes



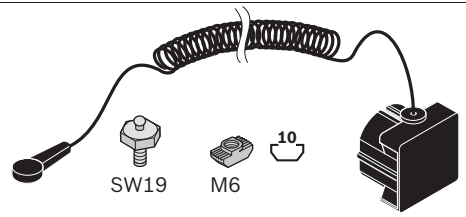
DE
 ESD = 1: elektrisch leitfähige
 Ausführung
 ► Regal erden,
 z. B. mit Erdungsmaterialsatz,
 MNR 3 842 522 087

EN
 ESD = 1: electrically conductive
 version
 ► Ground the flow rack,
 e. g. with grounding component set,
 MNR 3 842 522 087

FR
 ESD = 1: modèle conductible
 ► Mettre le rayonnage à la terre,
 par ex. à l'aide du matériau pour mise
 à la terre, MNR 3 842 522 087

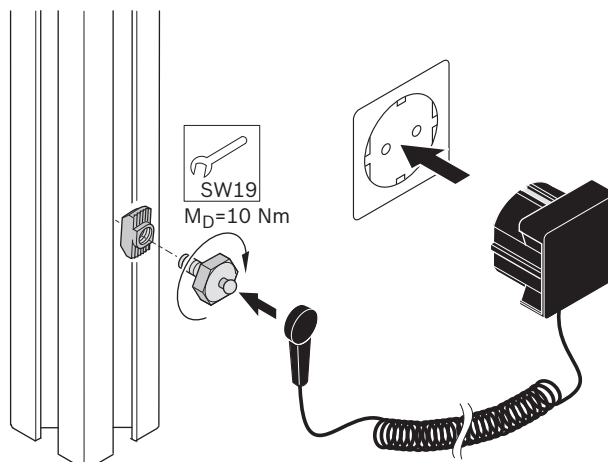
IT
 ESD = 1: Esecuzione a conducibilità
 elettrica
 ► Mettere a terra lo scaffale,
 p. es. con set per messa a terra,
 MNR 3 842 522 087

3 842 522 087



ES
 ESD = 1: Versión eléctricamente
 conductiva
 ► Conectar a tierra la estantería,
 p. ej. con juego de materiales para la
 puesta a tierra,
 MNR 3 842 522 087

PT
 ESD = 1: Modelo condutor elétrico
 ► Aterrar estante,
 p. ex. com kit de material de
 aterramento, MNR 3 842 522 087



522 337-01

Fig. 32

Lastverteilung und Belastungsgrenzen
Load distribution and load limits
Répartition de la charge et limites de charge
Ripartizione del carico e limiti di carico
Repartimiento de la carga y límites de carga
Distribuição de carga e limites de carga

Definition von F_{Σ} **Definition of F_{Σ}** **Définition de F_{Σ}** **Definizione di F_{Σ}** **Definición de F_{Σ}** **Definição de F_{Σ}** **DE**

F_{Σ} = Gewicht der Rollenbahnen + Behälter + gelagerte Teile

EN

F_{Σ} = weight of the roller conveyors + containers + stored parts

FR

F_{Σ} = poids du transrouleur à roulettes + bac + pièces stockées

IT

F_{Σ} = peso dei nastri a rulli + contenitori + parti immagazzinate

ES

F_{Σ} = peso de las vías de rodillos + recipientes + piezas almacenadas

PT

F_{Σ} = peso das esteiras de rodízios + recipientes + peças armazenadas

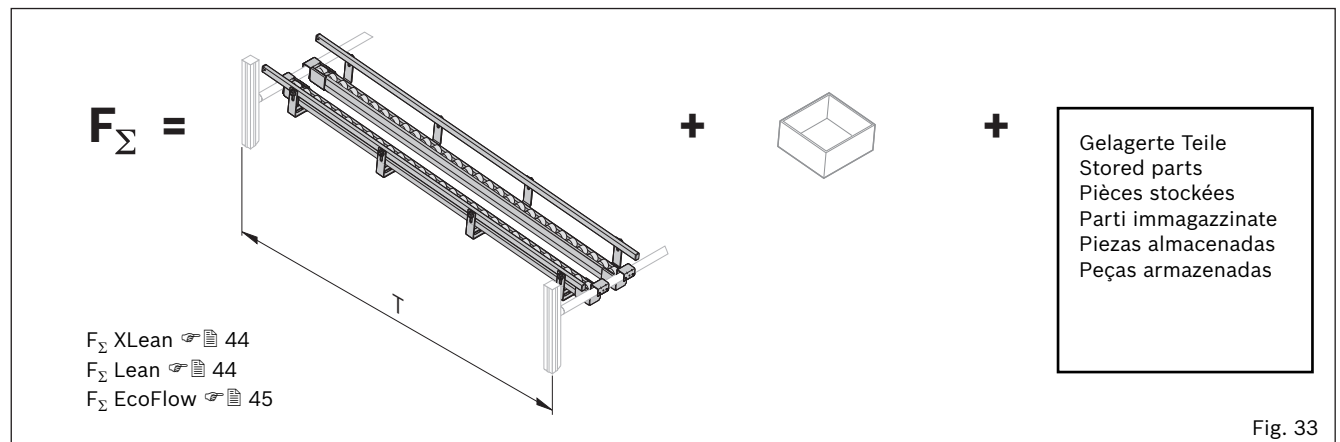


Fig. 33

**DE**

F_{Σ} ist eine Flächenlast und darf nicht als Punktlast auftreten.

EN

F_{Σ} is a surface load and may not occur as a lumped load.

FR

F_{Σ} est une charge superficielle et ne doit pas apparaître comme charge ponctuelle.

IT

F_{Σ} risulta dal peso dei nastri a rulli, dei contenitori e delle parti immagazzinate

ES

F_{Σ} es una carga de superficie y no está permitido que actúe como carga puntual.

PT

F_{Σ} é uma carga de superfície e não pode ficar concentrada em um só ponto.

$F_{\Sigma} \text{ XLean} =$ $0,8 \text{ kg} + 1,6 \text{ kg} \times \text{fSF} \times \text{T}/1000 + \dots (\text{kg}) + \dots (\text{kg})$

DE

- **fSF...** Seitenführung ja/nein
 - fSF = 1 ohne Seitenführung
 - fSF = 1,4 mit Seitenführung
- **T** = Tiefe des Regals (mm)

EN

- **fSF...** lateral guide yes/no
 - fSF = 1 without lateral guide
 - fSF = 1.4 with lateral guide
- **T** = flow rack depth (mm)

FR

- **fSF...** guidage latéral oui/non
 - fSF = 1 sans guidage latéral
 - fSF = 1,4 avec guidage latéral
- **T** = profondeur du rayonnage (mm)

IT

- **fSF...** guida laterale sì/no
 - fSF = 1 senza guida laterale
 - fSF = 1,4 con guida laterale
- **T** = profondità dello scaffale (mm)

ES

- **fSF...** guía lateral sí/no
 - fSF = 1 sin guía lateral
 - fSF = 1,4 con guía lateral
- **T** = profundidad de la estantería (mm)

PT

- **fSF...** guia lateral sim/não
 - fSF = 1 sem guia leteral
 - fSF = 1,4 com guia lateral
- **T** = profundidade da estante (mm)

$F_{\Sigma} \text{ Lean} =$ $0,8 \text{ kg} + 3,3 \text{ kg} \times \text{fSF} \times \text{L}/1000 + \dots (\text{kg}) + \dots (\text{kg})$

DE

- **fSF...** Seitenführung ja/nein
 - fSF = 1 ohne Seitenführung
 - fSF = 1,4 mit Seitenführung
- **L** = Länge der Förderbahn (T + UV + UH) (mm)
- **T** = Tiefe des Regals (mm)
- **UH...** Überstand der Förderbahn hinten (mm)
- **UV...** Überstand der Förderbahn vorne (mm)

EN

- **fSF...** lateral guide yes/no
 - fSF = 1 without lateral guide
 - fSF = 1.4 with lateral guide
- **L** = conveyor track length (T + UV + UH) (mm)
- **T** = flow rack depth (mm)
- **UH...** Rear conveyor track projection (mm)
- **UV...** Front conveyor track projection (mm)

FR

- **fSF...** guidage latéral oui/non
 - fSF = 1 sans guidage latéral
 - fSF = 1,4 avec guidage latéral
- **L** = longueur de la voie de convoyage (T + UV + UH) (mm)
- **T** = profondeur du rayonnage (mm)
- **UH...** Porte-à-faux de la voie de convoyage arrière (mm)
- **UV...** Porte-à-faux de la voie de convoyage avant (mm)

IT

- **fSF...** guida laterale sì/no
 - fSF = 1 senza guida laterale
 - fSF = 1,4 con guida laterale
- **L** = lunghezza linea di trasporto (T + UV + UH) (mm)
- **T** = profondità dello scaffale (mm)
- **UH...** Sporgenza posteriore della linea di trasporto (mm)
- **UV...** Sporgenza frontale della linea di trasporto (mm)

ES

- **fSF...** guía lateral sí/no
 - fSF = 1 sin guía lateral
 - fSF = 1,4 con guía lateral
- **L** = longitud de la línea de transporte (T + UV + UH) (mm)
- **T** = profundidad de la estantería (mm)
- **UH...** Saliente de la línea de transporte atrás (mm)
- **UV...** Saliente de la línea de transporte adelante (mm)

PT

- **fSF...** guia lateral sim/não
 - fSF = 1 sem guia leteral
 - fSF = 1,4 com guia lateral
- **L** = comprimento da pista de transporte (T + UV + UH) (mm)
- **T** = profundidade da estante (mm)
- **UH...** Largura excedente da pista de transporte atrás (mm)
- **UV...** Largura excedente da pista de transporte na frente (mm)

F_Σ EcoFlow =

$$1,4 \text{ kg} + [0,018 \text{ kg} \times f\text{FM} \times \text{BF} \times f\text{R} + 3,5 \text{ kg} \times f\text{BG} \times f\text{SF}] \times L/1000 + \dots (\text{kg}) + \dots (\text{kg})$$

DE

- **fFM...** Fördermedium
 - fFM = 1 für Kunststoff
 - fFM = 2,1 für Stahl
 - fFM = 1,9 für Edelstahl
- **BF...** Breite der Förderbahn (mm)
- **fR...** Rollenabstand
 - fR = 1 bei 50 mm Rollenabstand
 - fR = 0,53 bei 100 mm Rollenabstand
- **fBG...** Bord Gleitschiene
 - fBG = 1: außen
 - fBG = 1,3: innen
- **fSF...** Seitenführung ja/nein
 - fSF = 1 ohne Seitenführung
 - fSF = 1,4 mit Seitenführung
- **L** = Länge der Förderbahn (T + UV + UH) (mm)
- **T** = Tiefe des Regals (mm)
- **UH...** Überstand der Förderbahn hinten (mm)
- **UV...** Überstand der Förderbahn vorne (mm)

EN

- **fFM...** Conveyor medium
 - fFM = 1 for plastic
 - fFM = 2.1 for steel
 - fFM = 1.9 for stainless steel
- **BF...** conveyor track width (mm)
- **fR...** roller distance
 - fR = 1 at 50 mm roller distance
 - fR = 0.53 at 100 mm roller distance
- **fBG...** Slide rail border
 - fBG = 1,3: exterior
 - fBG = 1: interior
- **fSF...** lateral guide yes/no
 - fSF = 1 without lateral guide
 - fSF = 1.4 with lateral guide
- **L** = conveyor track length (T + UV + UH) (mm)
- **T** = flow rack depth (mm)
- **UH...** Rear conveyor track projection (mm)
- **UV...** Front conveyor track projection (mm)

FR

- **fFM...** Convoyeur
 - fFM = 1 pour plastique
 - fFM = 2,1 pour acier
 - fFM = 1,9 pour acier résistant à la corrosion
- **BF...** largeur de la voie de convoyage (mm)
- **fR...** écart entre les roulettes
 - fR = 1 pour 50 mm d'écart entre les roulettes
 - fR = 0,53 pour 100 mm d'écart entre les roulettes
- **fBG...** Rebord de glissière
 - fBG = 1,3: extérieur
 - fBG = 1: intérieur
- **fSF...** guidage latéral oui/non
 - fSF = 1 sans guidage latéral
 - fSF = 1,4 avec guidage latéral
- **L** = longueur de la voie de convoyage (T + UV + UH) (mm)
- **T** = profondeur du rayonnage (mm)
- **UH...** Porte-à-faux de la voie de convoyage arrière (mm)
- **UV...** Porte-à-faux de la voie de convoyage avant (mm)

IT

- **fFM...** Mezzo di trasporto
 - fFM = 1 per plastica
 - fFM = 2,1 per acciaio
 - fFM = 1,9 per acciaio inox
- **BF...** larghezza linea di trasporto (mm)
- **fR...** distanza tra i rulli
 - fR = 1 con 50 mm di distanza tra i rulli
 - fR = 0,53 con 100 mm di distanza tra i rulli
- **fBG...** Bordo guida scorrevole
 - fBG = 1,3: esterna
 - fBG = 1: interna
- **fSF...** guida laterale sì/no
 - fSF = 1 senza guida laterale
 - fSF = 1,4 con guida laterale
- **L** = lunghezza linea di trasporto (T + UV + UH) (mm)
- **T** = profondità dello scaffale (mm)
- **UH...** Sporgenza posteriore della linea di trasporto (mm)
- **UV...** Sporgenza frontale della linea di trasporto (mm)

ES

- **fFM...** Medio de transporte
 - fFM = 1 para plástico
 - fFM = 2,1 para acero
 - fFM = 1,9 para acero inoxidable
- **BF...** anchura de la línea de transporte (mm)
- **fR...** distancia entre rodillos
 - fR = 1 con 50 mm de distancia entre rodillos
 - fR = 0,53 con 100 mm de distancia entre rodillos
- **fBG...** Borde del riel de deslizamiento
 - BG = 1,3: exterior
 - BG = 1: interior
- **fSF...** guía lateral sí/no
 - fSF = 1 sin guía lateral
 - fSF = 1,4 con guía lateral
- **L** = longitud de la línea de transporte (T + UV + UH) (mm)
- **T** = profundidad de la estantería (mm)
- **UH...** Saliente de la línea de transporte atrás (mm)
- **UV...** Saliente de la línea de transporte adelante (mm)

PT

- **fFM...** Meio de transporte
 - fFM = 1 para plástico
 - fFM = 2,1 para aço
 - fFM = 1,9 para aço inoxidável
- **BF...** largura da pista de transporte (mm)
- **fR...** distância dos rodízios
 - fR = 1 com 50 mm de distância dos rodízios
 - fR = 0,53 com 100 mm de distância dos rodízios
- **fBG...** Borda barra de deslize
 - fBG = 1,3: externa
 - fBG = 1: interna
- **fSF...** guia lateral sim/não
 - fSF = 1 sem guia lateral
 - fSF = 1,4 com guia lateral
- **L** = comprimento da pista de transporte (T + UV + UH) (mm)
- **T** = profundidade da estante (mm)
- **UH...** Largura excedente da pista de transporte atrás (mm)
- **UV...** Largura excedente da pista de transporte na frente (mm)

Max. Last pro Bahn
Max. load per track
Charge max. par voie
Carico max. per linea
Carga máx. por línea
Carga máx. por pista

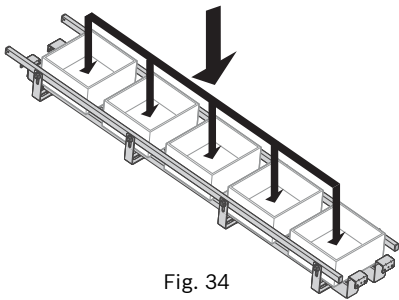


Fig. 34

	TT = 1000	TT = 1500
XLean	65 kg/1000 mm	45 kg/1000 mm
Lean	130 kg/1000 mm	90 kg/1000 mm
EcoFlow	210 kg/1000 mm	140 kg/1000 mm

Max. Last pro Ebene
Max. load per level
Charge max. par niveau
Carico max. per piano
Carga máx. por nivel
Carga máx. nivel

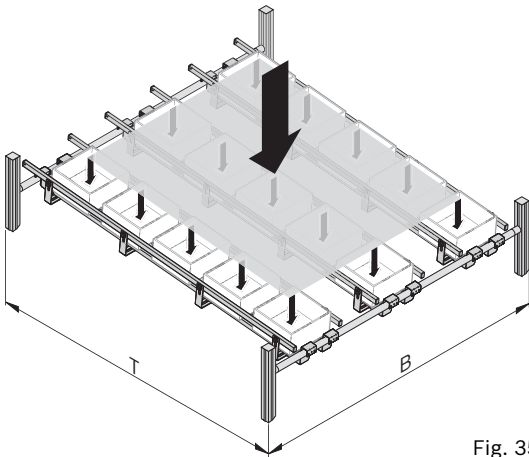


Fig. 35

TT = 1000		TT = 1500		B ≤ 1000			1000 < B ≤ 1500		
				PT = RT	PT = DRT	PT = ST	PT = RT	PT = DRT	PT = ST
T (mm)		T (mm)		PT = RTW			PT = RTW		
				F _Σ ¹⁾	F _Σ ¹⁾	F _Σ ¹⁾	F _Σ ¹⁾	F _Σ ¹⁾	F _Σ ¹⁾
T ≤ 1000		T ≤ 1500		200 kg	1200 kg	600 kg	100 kg	600 kg	300 kg
1000 < T ≤ 2000		1500 < T ≤ 3000		300 kg	1800 kg	900 kg	150 kg	900 kg	450 kg
2000 < T ≤ 3000		3000 < T ≤ 4500		400 kg	2000 kg ²⁾	1200 kg	200 kg	1200 kg	600 kg
3000 < T ≤ 4000		4500 < T ≤ 6000		500 kg	2000 kg ²⁾	1500 kg	250 kg	1500 kg	750 kg
4000 < T ≤ 5000		–		600 kg	2000 kg ²⁾	1800 kg	300 kg	1800 kg	900 kg
5000 < T ≤ 6000		–		700 kg	2000 kg ²⁾	2000 kg ²⁾	350 kg	2000 kg ²⁾	1000 kg

¹⁾ Max. Last / Max. load / Charge max. / Carico max. / Carga máx. / Carga máx.
²⁾ Begrenzt auf 2000 kg max. Last pro Regal / Limited to 2000 kg max. load per rack / Limité à 2000 kg charge max. par rayonnage / Limitato a 2000 kg carico max. per scaffale / Limitada a 2000 kg carga máx. por estante / Limitada a 2000 kg carga máx. por estante

Max. Last pro Regal
Max. load per flow rack
Charge max. par rayonnage
Carico max. per scaffale
Carga máx. por estantería
Carga máx. por estante

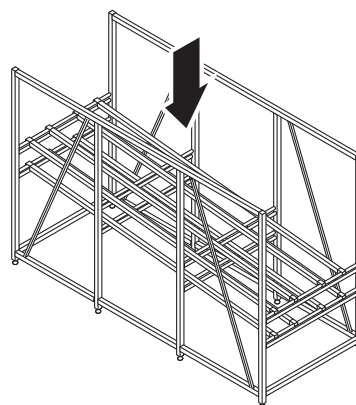


Fig. 36

LV = 1 (Standard / standard / standard / standard / estándar / padrão)

		Typ 2		Typ 1	
					
TT = 1000	TT = 1500	FU = LR	FU = GF	FU = LR	FU = GF
T (mm)	T (mm)	$F_{\Sigma}^{1)}$	$F_{\Sigma}^{1)}$	$F_{\Sigma}^{1)}$	$F_{\Sigma}^{1)}$
T ≤ 1000	T ≤ 1500	360 kg	400 kg	180 kg	200 kg
1000 < T ≤ 2000	1500 < T ≤ 3000	400 kg	400 kg	200 kg	200 kg
2000 < T ≤ 3000	3000 < T ≤ 4500	400 kg	400 kg	200 kg	200 kg
3000 < T ≤ 4000	4500 < T ≤ 6000	400 kg	400 kg	200 kg	200 kg
4000 < T ≤ 5000	–	400 kg	400 kg	200 kg	200 kg
5000 < T ≤ 6000	–	400 kg	400 kg	200 kg	200 kg

¹⁾ Max. Last / Max. load / Charge max. / Carico max. / Carga máx. / Carga máx.

LV = 2 (versteift / reinforced / renforcé / rinforzata / reforzada / reforçada)

		Typ 2		Typ 1	
					
TT = 1000	TT = 1500	FU = LR	FU = GF	FU = LR	FU = GF
T (mm)	T (mm)	$F_{\Sigma}^{1)}$	$F_{\Sigma}^{1)}$	$F_{\Sigma}^{1)}$	$F_{\Sigma}^{1)}$
T ≤ 1000	T ≤ 1500	360 kg	2000 kg	180 kg	1000 kg
1000 < T ≤ 2000	1500 < T ≤ 3000	400 kg	2000 kg	200 kg	1000 kg
2000 < T ≤ 3000	3000 < T ≤ 4500	400 kg	2000 kg	200 kg	1000 kg
3000 < T ≤ 4000	4500 < T ≤ 6000	480 kg	2000 kg	240 kg	1000 kg
4000 < T ≤ 5000	–	560 kg	2000 kg	280 kg	1000 kg
5000 < T ≤ 6000	–	640 kg	2000 kg	320 kg	1000 kg

¹⁾ Max. Last / Max. load / Charge max. / Carico max. / Carga máx. / Carga máx.

Max. Last pro Regal bei kombinierten Regalen
Max. load per flow rack in combined flow racks
Charge max. par rayonnage en cas de rayonnages combinés
Carico max. per scaffale con scaffali combinati
Carga máx. por estantería en estanterías combinadas
Carga máx. por estante com estantes combinadas

Beispiel / Example / Exemples / Esempio / Medidas / Exemplos

TT= 1000

T = 1800

FU = GF

LV 2

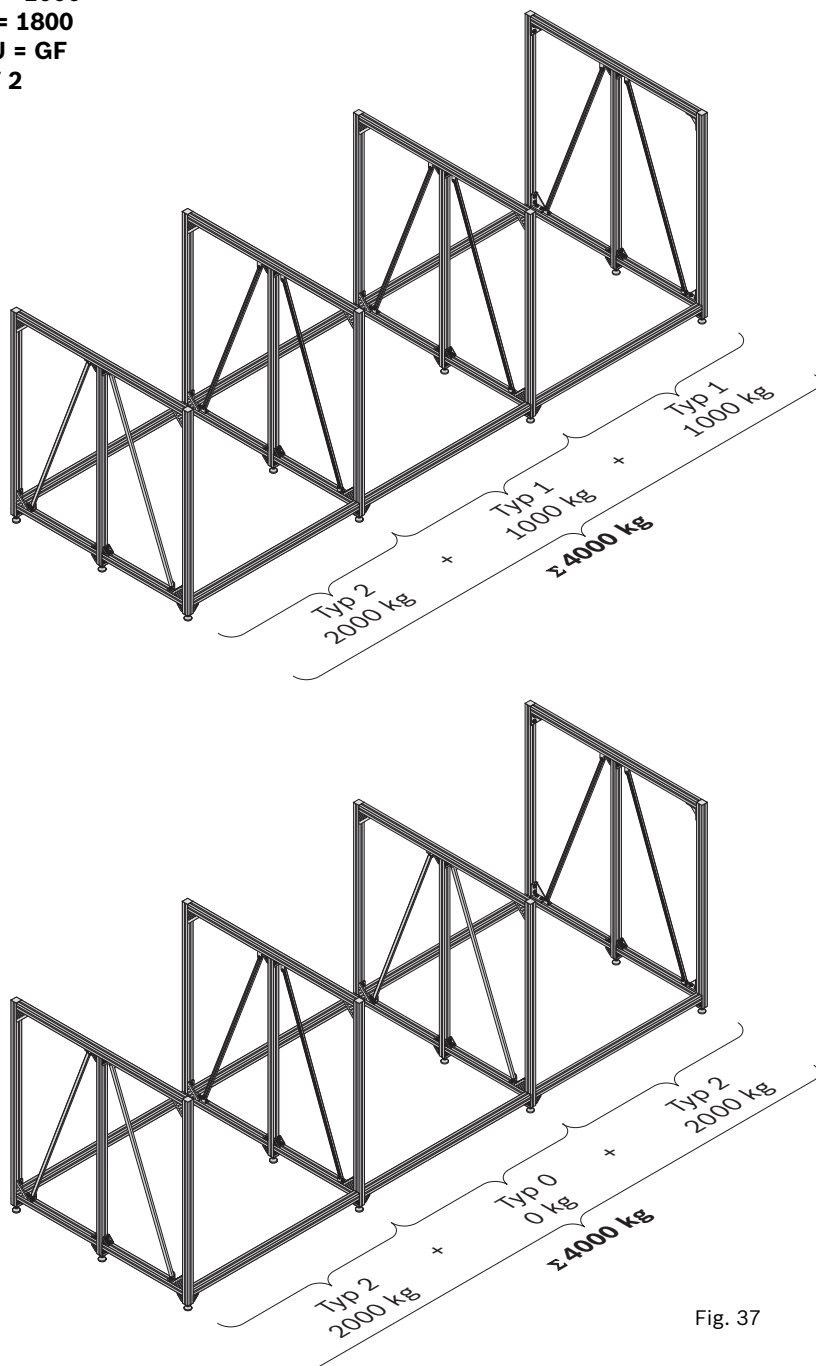


Fig. 37

DE

Max. Last der Regalkombination =
 Σ Max. Last pro Regal (bei gleichmäßiger
 Verteilung)

EN

Max. load for flow rack combination =
 Σ max. load per flow rack (with uniform
 distribution)

FR

Charge max. de la combinaison de rayonnages =
 charge max. par étagère Σ (en cas de répartition
 égale)

IT

Carico max. della combinazione di scaffali = Σ
 carico max. per scaffale (in caso di ripartizione
 uniforme)

ES

Carga máx. de la combinación de estanterías =
 Σ carga máx. por estantería (con distribución
 uniforme)

PT

Carga máx. da combinação de estantes = Σ carga
 máx. por estante (com distribuição uniforme)