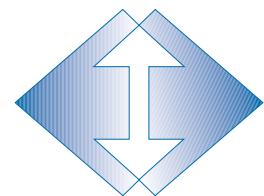


# Elektro-Boden-Bahn

## SpeedPorter®



**RBS**  
FÖRDERANLAGEN GMBH

Zur Beförderung empfohlen

## Die innovative Elektro-Boden-Bahn

Das EBB-Fahrzeugsystem **SpeedPorter** setzt neue Maßstäbe im innerbetrieblichen Palettentransport. Die konsequente Umsetzung von Schnelligkeit und dynamischer Fahrzeugsteuerung ermöglicht hohe Transportleistungen von bis zu 450 Paletten pro Stunde. - und das bei Transportgewichten von 1200 kg!

**SpeedPorter®**  
– schnell, sicher und flexibel

Kompakte Abmessungen der Fahrzeuge und ein über zwei Achsen gehendes, ausgeklügeltes Antriebssystem ermöglichen hohe Beschleunigungswerte und Fahrgeschwindigkeiten.



Durch den Einsatz modernster, berührungsloser Strom- und Datenübertragung arbeitet das **SpeedPorter** - Fahrzeug äußerst leise und das auch bei einer Geschwindigkeit von 2,5 m/s.

Um sich Ihren Bedürfnissen anzupassen, sind die Fahrzeuge so konzipiert, dass die unterschiedlichsten Lastaufnahmemittel zum Einsatz kommen können.

So ist beispielsweise durch zwei getrennt ansteuerbare Kettenförderer auch ein kombinierter Transport von Paletten oder Behältern mit nur einem Fahrzeug möglich. Beschichtete Transportketten erlauben zudem auch bei hohen Kurvengeschwindigkeiten einen stabilen, sicheren und materialschonenden Transport.

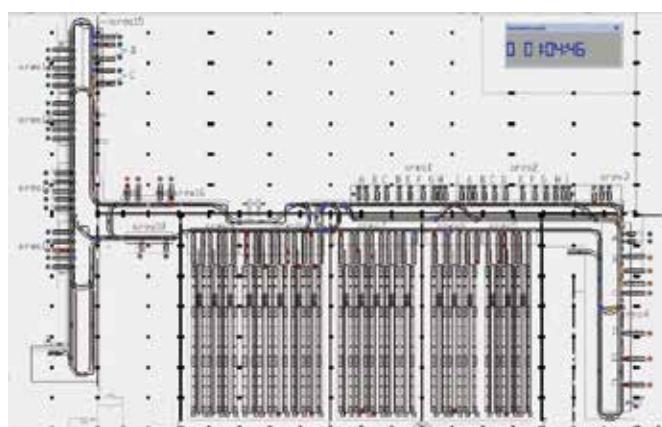
## Das patente Schienensystem

Das zweispurig ausgebildete Schienensystem umschließt die Laufrollen der Fahrzeuge fast vollständig und bietet daher einen wirkungsvollen Schutz gegen Verschmutzung.

Die aus hochfestem, eloxierten Aluminium hergestellten Schienen sind mit durchgehenden Befestigungsnutten ausgestattet und ermöglichen hierdurch eine schnelle Montage.

Das Herzstück des Schienensystems ist die von der RBS Förderanlagen GmbH entwickelte Verteilweiche, die durch kurze Umschaltzeiten, selbst bei einer 1:1 Verteilung, eine Leistung von 450 Fahrzeuge pro Stunde, gewährleistet.

Sicherheitseinrichtungen, Schutzzäune und erforderliche Übergänge komplettieren das **SpeedPorter** Elektro-Boden-Bahn-System.



## Ohne Stau zum Ziel

In der von RBS Förderanlagen entwickelten Steuerung werden alle Fahraufträge vom übergeordneten System übernommen und die Fahrzeuge entsprechend koordiniert.

Die Stauvermeidung steht dabei an oberster Stelle. Nur wenn der Warenfluß läuft kann eine schnelle *Ware zum Mann* – Andienung gewährleistet werden.

Selbstverständlich sind über die standardmäßige Visualisierung alle Fahraufträge, Fahrzeugdaten und Beladezustände in Echtzeit abrufbar.

## Zentral in der Mitte Europas ...

... gelegen, hat die RBS Förderanlagen GmbH ihren Standort in Gelnhausen im Grossraum Frankfurt am Main.

Hier werden die Anlagen entwickelt, konstruiert und auf hohem Qualitätsniveau gefertigt. Großflächige Werkshallen und moderne Bearbeitungsverfahren garantieren eine wirtschaftliche Fertigungstiefe.

In engem Kontakt zu unseren Kunden entstehen hier maßgeschneiderte Systemlösungen für einen optimalen innerbetrieblichen Materialfluss.



## Rundum Betreuung für höchste Kundenzufriedenheit

Als familiengeführtes Unternehmen stehen wir seit 1973 für Solidität, Kontinuität und ganzheitliche Betreuung unserer Kunden.

Die Montage und Inbetriebnahme der Anlagen wird aus Qualitätsgründen fast ausschließlich von eigenem Personal durchgeführt.

Auch für die späteren Wartungs- und eventuellen Umbauarbeiten stehen Ihnen unsere Servicetechniker kompetent und zuverlässig zur Seite.



## RBS Förderanlagen GmbH

Leipzigerstraße 68

63571 Gelnhausen/Germany

Telefon      ++49(0)60 51/23 62

Telefax      ++49(0)60 51/1 43 89

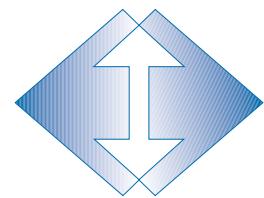
e-mail      [info@rbs-foerderanlagen.de](mailto:info@rbs-foerderanlagen.de)

internet      [www.rbs-foerderanlagen.de](http://www.rbs-foerderanlagen.de)



# Electric-Monorail-System

**SpeedPorter®**



**RBS**  
FÖRDERANLAGEN GMBH

Recommended for Conveyance

## The Innovative Electric-Monorail-System

The EMS vehicle system **SpeedPorter** sets new standards for pallet conveying within your facilities. The consistent implementation of a fast speed and a dynamic vehicle control enables a high conveying performance of up to 450 pallets per hour.  
– and this for transport weights up to 1200 Kg!

**SpeedPorter**<sup>®</sup>  
– fast, save and flexible

Compact vehicle dimensions and a sophisticated drive system with two axes enable high acceleration and conveying speeds.



By employing an advanced, contactless current and data transmission technology, the **SpeedPorter** vehicle operates extremely quiet and this for speeds up to 2.5m/s!

In order to adjust to your requirements, the vehicles are designed in such a way that various lifting units can be used.

Thanks to the separate control of two chain conveyors, a combined transport of pallets or containers is possible on one vehicle. In addition, coated transport chains allow a stable, safe and gentle transport.

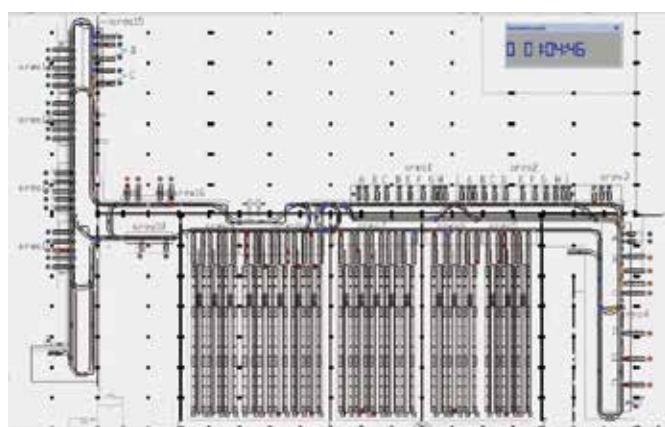
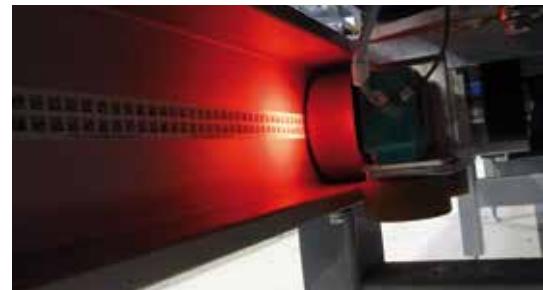
## The capable rail system

The rail system comprising two tracks encloses the rollers of the vehicles almost completely and therefore offers an effective protection against soiling.

The rails made of high-strength anodized aluminium are equipped with continuous mounting slots and, consequently, enable a quick installation.

The core of the rail system is the distribution gate developed by RBS Förderanlagen that ensures, thanks to short changeover times, a performance of 450 vehicles per hour, even at a 1:1 distribution.

Safety facilities, protective railings and the required transitions supplement the complete *SpeedPorter* Electric-Monorail-System.



## Arriving without congestions

In the control system developed by RBS Förderanlagen, all conveying tasks are controlled by the superordinated system and the vehicles are coordinated accordingly.

Avoiding congestions has top priority. Only if the material flow is ensured, a quick *goods-to-man* – service can be achieved.

No need to say that all conveying tasks, vehicle data and loading conditions can be called up in real time.

## Located at the Centre of Europe ...

... RBS Förderanlagen has its headquarters in Gelnhausen near Frankfurt/Main. This is where the conveyor systems are developed, designed and manufactured meeting highest quality standards.

Extensive production shops and a state-of-the-art manufacturing process are the basis for an economic production.

In close contact with our customers, we develop customized systems solutions for the optimum in-company material flow from pallet conveyors over ceiling conveyors up to piece goods transport.



## Full service for utmost customer satisfaction

As a family-run company, we have committed ourselves to solidity, continuity and a comprehensive customer service since 1973.

For quality reasons, the installation and start-up of the systems will be carried out almost exclusively by our own personnel.

Our competent and reliable staff is also available for the subsequent maintenance and potential modifications.

This is how we ensure that you will be satisfied with our service in the long term.



## RBS Förderanlagen GmbH

Leipzigerstraße 68

63571 Gelnhausen/Germany

Phone      ++49(0)60 51/23 62

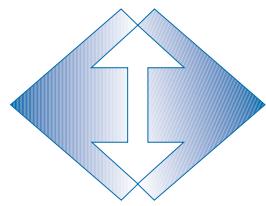
Fax        ++49(0)60 51/1 43 89

e-mail     info@rbs-foerderanlagen.de

internet   www.rbs-foerderanlagen.de

Das flexible Regal-Shuttle

**CabBee**



**RIBS**  
FÖRDERANLAGEN GMBH

Zur Beförderung empfohlen

## Das flexible Regal-Shuttle



**CabBee** ist das neue Regal-Shuttle, welches sich insbesondere durch seine flexiblen Einsatzmöglichkeiten auszeichnet. Wie alle Produkte aus dem Hause RBS, ist auch das Shuttle-System **CabBee** skalierbar als Baukastensystem ausgelegt.

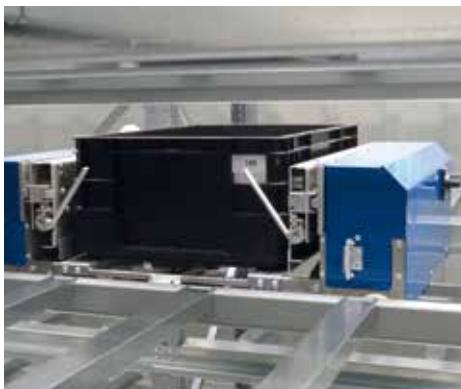
Sind Ihre Leistungsanforderungen eher gering, ist bereits 1 Fahrzeug in der Regalgasse ausreichend. Höhere Lagerleistungen werden durch zusätzliche Shuttles innerhalb der Gasse oder durch mehgässige Anlagen erzielt.



Die einfache und jederzeit mögliche Erweiterung Ihrer Regale macht ihre Anlage zukunftsicher. Das **CabBee** Shuttle System wächst mit Ihren Anforderungen

Neueste Hochleistungs-Kondensatoren als Energiespeicher, machen jedes **CabBee** innerhalb seiner Passage autark. Aufwendige und teure Energiezuführungen in den einzelnen Regalebenen können dadurch entfallen.

Geringe bewegte Massen ermöglichen hohe Beschleunigungen und Transportgeschwindigkeiten bei gleichzeitig maximaler Energieeffizienz.



Transportgeschw.: bis zu 2,0m/s  
Beschleunigung: 0,5 m/s<sup>2</sup>  
Lastaufnahmemittel: Kartons, Tablare  
Kunststoffbehälter  
Gewicht: max. 35 kg  
Kontaklose Datenübermittlung auf jedes  
Fahrzeug  
Autarke Energieversorgung durch integ-  
rierte Hochleistungskondensatoren

Die benötigte Energie „tankt“ das **CabBee** innerhalb von Sekunden bei jeder Nutzung des Senkrechtförderers.

Die Etagenlifte bilden auch das Bindeglied zwischen den Regalebenen und dem auf Ihre Bedürfnisse abgestimmten Arbeitsplatz.

Über den Touch-Screen der Steuerung sind alle Informationen über anstehenden Fahraufträge und Betriebszustände des **CabBee** abzurufen. Die integrierte Lagerplatzverwaltung ist direkt mit Ihrem ERP-System verbunden, alternativ ist auch die manuelle Materialanforderung möglich.

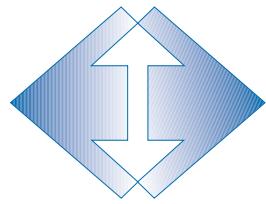
## RBS Förderanlagen GmbH

Leipziger Straße 68  
63571 Gelnhausen/Germany  
Telefon ++49(0)60 51/23 62  
Telefax ++49(0)60 51/1 43 89  
e-mail info@rbs-foerderanlagen.de  
internet www.rbs-foerderanlagen.de

**RBS**  
FÖRDERANLAGEN GMBH

# Flexible Shelf-Shuttle

# CabBee



Recommended for Conveyance

**RIBS**  
FÖRDERANLAGEN GMBH

## The flexible Shelf-Shuttle



**CabBee** is the new shelf shuttle that particularly excels through its flexible application possibilities. Like all products from RBS, the **CabBee** shuttle system is designed as a scalable modular system.

If your performance requirements are rather low, one single shuttle in the shelf passage is sufficient. A higher storage performance is achieved through additional shuttles within the passage or also multi-passage systems.



The simple expansion of your shelves, which is possible any time, makes your system future-proof. The **CabBee** shuttle system will grow with your requirements.

Thanks to advanced high-performance energy storage systems, each **CabBee** is autonomous within its passage. Consequently, complex and expensive energy supply systems are not necessary on the individual shelf levels.

Small moved masses enable high accelerations and transport speeds with maximum energy efficiency.



Transport Speed:	up to 2.0m/s
Acceleration:	0.5 m/s <sup>2</sup>
Load bearing equipment:	cardboard boxes, plastic boxes
Weight:	max. 35 kg
Contactless data transmission to each shuttle	
Autonomous energy supply through integrated high-performance energy storage.	

The required energy is "taken in" by the **CabBee** within seconds during each use of the vertical conveyor.

In addition, the vertical conveyors are the connecting link between the shelf levels and the workplace that is adjusted to your needs.

Through the touchscreen of the control system, all data about the pending transport jobs and operating modes of the **CabBee** can be retrieved. The integrated storage space administration is directly connected with your ERP system.

Manual material requisition is likewise available as an option.

## RBS Förderanlagen GmbH

Leipzigerstraße 68  
63571 Gelnhausen/Germany  
Phone +49(0)60 51/23 62  
Fax +49(0)60 51/143 89  
e-mail info@rbs-foerderanlagen.de  
internet www.rbs-foerderanlagen.de

