

## Mobile Roboter

**ReBeL<sup>®</sup> Pallet Mover****Mehr Leistung, mehr Zweck, ein autonomer Gabelstapler**

Der ReBeL<sup>®</sup> Pallet Mover ist ein leistungsstarker kompakter AMR (Autonomer Mobiler Roboter), der speziell für die präzise Palettenhandhabung und die effiziente Automatisierung von Logistik- und Lagerprozessen entwickelt wurde. Seine schlanke

Bauweise und hochentwickelte Navigationssoftware ermöglichen eine sichere und effiziente Bewegung, auch in engen Räumlichkeiten. Dabei kombiniert er fortschrittliche Sensorik mit reibungslosen Hebefunktionen – optimiert für moderne Intralogistik- und Produktionsumgebungen.

**Lieferprogramm**

| Technische Daten                | Einheit    | Pallet Mover 300      | Pallet Mover 1400   | Pallet Mover 1500                        |
|---------------------------------|------------|-----------------------|---------------------|--|
| Hubhöhe (Standard)              | mm         | 70±5 (default) - 90±5 | 1.600 - 3.000       | 205                                      |
| Abmessungen (Gabelstapler)      | mm         | 1.722 x 951 x 2.064   | 1.722 x 951 x 2.234 | 1.685 x 980 x 1.906                      |
| Abmessungen (Gabel außen)       | mm         | –                     | 555 x 570 x 680     | 550 x 600 x 680                          |
| Abmessungen (Gabel)             | mm         | 1.094 x 500 x 1.743   | 1.220 x 180 x 70    | 1.220 x 170+7 x 75<br>(7 mm Schalttafel) |
| Gewicht (mit Batterie)          | kg         | 230                   | 740                 | 403                                      |
| Geschwindigkeit                 | m/s / km/h | 1,4 / 5,0             | 1,5 / 5,4           | 1,4 / 5,2                                |
| Nutzlast                        | kg         | 300                   | 1.400               | 1.500                                    |
| Navigation Positionsgenauigkeit | cm         | ±1                    | ±1                  | ±1                                       |
| Navigationswinkel-Genauigkeit   | cm         | ±0,5                  | ±0,5                | ±1                                       |
| IP-Schutzklasse                 |            | IP 20                 | IP 20               | IP 20                                    |
| Neigung                         | %          | 3                     | 5                   | 5  |
| Betriebsart                     |            | Automatik Navigation  | Automatik, manuell  | Automatik, manuell                       |
| Paletten-Typ                    |            | Rollbehälter/Regal    | Offen               | Offen                                    |



Mobile Roboter  
**ReBeL® Pallet Mover**

Lieferprogramm

| Technische Daten    | Einheit | Pallet Mover 300 | Pallet Mover 1400 | Pallet Mover 1500 |
|---------------------|---------|------------------|-------------------|-------------------|
| Aufladezeit (ca.)   | h       | 1                | 2                 | 1.5               |
| Betriebszeit (ca.)  | h       | 6                | 10                | 10                |
| Ladespannung        | V       | 48               | 48                | 48                |
| Max. Stromverbrauch | kW      | 3                | 4,32              | 2,21              |
| Batteriekapazität   | Wh      | 1.104            | 4.320             | 2.208             |
| Luftfeuchtigkeit    | %       | 10-90            | 10-90             | 10-90             |
| Temperatur          | °C      | 0-50             | 0-50              | 0-50              |

| Varianten         | Lidar-Nummer  |
|-------------------|---|
| Pallet Mover 300  | 1 (P+F R2000)+2 (SICK / nanoScan3 Hv)   |
| Pallet Mover 1400 | 1 (SICK nanoScan3 Core / P+FOMD30M-R2000-B23-V1V1DHD-1L)<br>3 (2 [SICK nanoScan3 Core] + 1 [OLEI-LR-1BS2H]) |
| Pallet Mover 1500 | 1 (SICK nanoScan3 Core / P+FOMD30M-R2000-B23-V1V1DHD-1L)  |



Pallet Mover 300



Pallet Mover 1400



Pallet Mover 1500

Anwendungen

Ein autonomer Gabelstapler für schnelles und effizientes Transportieren und Stapeln von Paletten in dynamischen Lagerumgebungen. Mit fortschrittlicher Navigation und Hinderisvermeidungstechnologie manövriert er nahtlos durch enge Räume und meistert vertikale Hebeaufgaben, wodurch er ideal für die Rationalisierung von Arbeitsabläufen in der

Fertigung, Logistik- und Vertriebszentren ist. Seine bewährte Zuverlässigkeit und Anpassungsfähigkeit sorgen für Produktivität in einer Vielzahl von Branchen. Der optionale Fleet Manager ermöglicht auch großen Gruppen von ReBeL® Pallet Mover ihre Transportaufgaben effizient und ohne Unterbrechungen des Arbeitsablaufs auszuführen.