

UNTERNEHMEN

Firmenname:	LIPPERT Sortation Technology by GEBHARDT (eine Marke unter dem Dach der GEBHARDT Fördertechnik GmbH)
Geschäftssitz:	Neulandstrasse 28, 74889 Sinsheim Telefon: +49 7261 939-0 Fax: +49 7261 939-100 E-Mail: info@gebhardt-group.com Internet: www.lippert-sortation.de; www.gebhardt-group.com
Geschäftsführung:	Fritz Gebhardt, Marco Gebhardt, Volker Nicolai, Kevin Stadler

Über LIPPERT Sortation Technology by GEBHARDT

Die Marke LIPPERT steht seit mehr als 70 Jahren für Innovation, Qualität und leistungsstarke Individuallösungen im Bereich der Förder- und Sortiertechnik. Seit September 2024 ist LIPPERT Teil des Portfolios der GEBHARDT Intralogistics Group. Durch die Übernahme des umfassenden Know-hows von LIPPERT im Bereich Sortier- und Fördertechnik wird das Portfolio von GEBHARDT optimal ergänzt. Dies eröffnet neue Perspektiven für exzellente, gemeinsame Lösungen.



PROGRAMM

Zum Portfolio von LIPPERT by GEBHARDT gehören flexible Lösungen und effiziente Konzepte für die Bereiche Sortieren, Transportieren, Kommissionieren, Inbound, Outbound und Retourenhandling. Kunden sind vor allem KEP-Dienstleister und Onlinehändler.

Lösungen: In der kundenspezifischen Individualisierung, im Realisieren komplexer Anlagen und in der Konzeption von Sonderlösungen liegt die Stärke von LIPPERT by GEBHARDT.

Die Produktränge:

ROTA-Sorter®: Leistungsstarkes Multitalent unter den Sortieranlagen. Der Sorter kann eine Vielzahl an Produkten effizient und in großen Mengen sortieren. Die Paketgrößen reichen von flachen, leichten Artikeln bis hin zu Großpaketen (1.200 x 600 x 600 mm) mit einem Gewicht von bis zu 31,5 kg.

SwitchSorter HP®: Hochleistungs-Sortierlösung mit einem Durchsatz von bis zu 10.000 SE/h, die höchste Flexibilität auf kleinstem Raum bietet. Die modulare Bauweise ermöglicht eine auf wechselnde Leistungsanforderungen und Kapazitäten flexible Anpassung.

Horizontaler Cross-Belt Sorter: Ein Hochleistungs-sortiersystem, das je nach zu sortierendem Fördergut und Carriergröße bis zu 16.500 Fördergüter in der Stunde transportieren kann.

Vertikaler Cross-Belt Sorter: Lineares Hochleistungs-sortiersystem, das je nach zu sortierendem Fördergut und Carriergröße bis zu 14.000 Fördergüter in der Stunde verteilen kann.

Push-Tray Sorter: Das innovative, automatisierte Sortiersystem wurde speziell für den Einsatz in Logistik- und Versandzentren entwickelt. Dank seiner Flexibilität kann der Push-Tray Sorter Produkte in unterschiedlichen Formen und Größen verarbeiten.

Außerdem: Arm Sorter, Multi-Belt Sorter, Patentierte Multilayer Endstellen, Fördertechnik sowie Lösungen im Bereich AMR & Robotics.