



Neueste Produktentwicklungen für die Chemie Industrie

In der chemischen Industrie kommen unterschiedliche Gebinde zum Einsatz, um entsprechend dem Produktionsverfahren batchweise oder in Kleinserienproduktion die benötigten Grundstoffe zur Verfügung zu stellen. Im vor- und nachgelagerten Bereich sind Vakuümheber die perfekte Lösung, wenn es darum geht, Säcke, Kisten und Fässer schnell und sicher zu transportieren. Speziell entwickelte Greifer ermöglichen es dem Anwender diese zu heben, zu entleeren oder am Ende auf Paletten zu lagern. Auch große Fässer mit mehr als 200 Litern Fassungsvermögen können ohne körperliche Anstrengung sicher aufgenommen, angehoben und entleert werden.



Vakuümheber ermöglichen die Handhabung von großen Fässern. Hier mit doppel-Schlauch Ausführung.



Der Vakuümheber ermöglicht einen sicheren Griff auf der Fassoberfläche



Der doppelte Saugfuß ermöglicht das Heben von mehreren Gebinden gleichzeitig.



Diese Beispiele zeigen die Flexibilität und die Diversität unserer Vakuümheber.

Links: Unser Vakuümheber hilft den Bediener mehrere Gebinde mit einem einzelnen Haken zu palettieren. Das System erlaubt dem Kunden die Stapelhöhe zu erhöhen und somit Transportkosten zu sparen.

Rechts: Hier zeigen wir eine Kippvorrichtung, die für eine breite Vielfalt von Prozessen einsetzbar ist. Insbesondere geeignet um Lasten abzusetzen oder wenn Präzise Handhabung erforderlich ist.

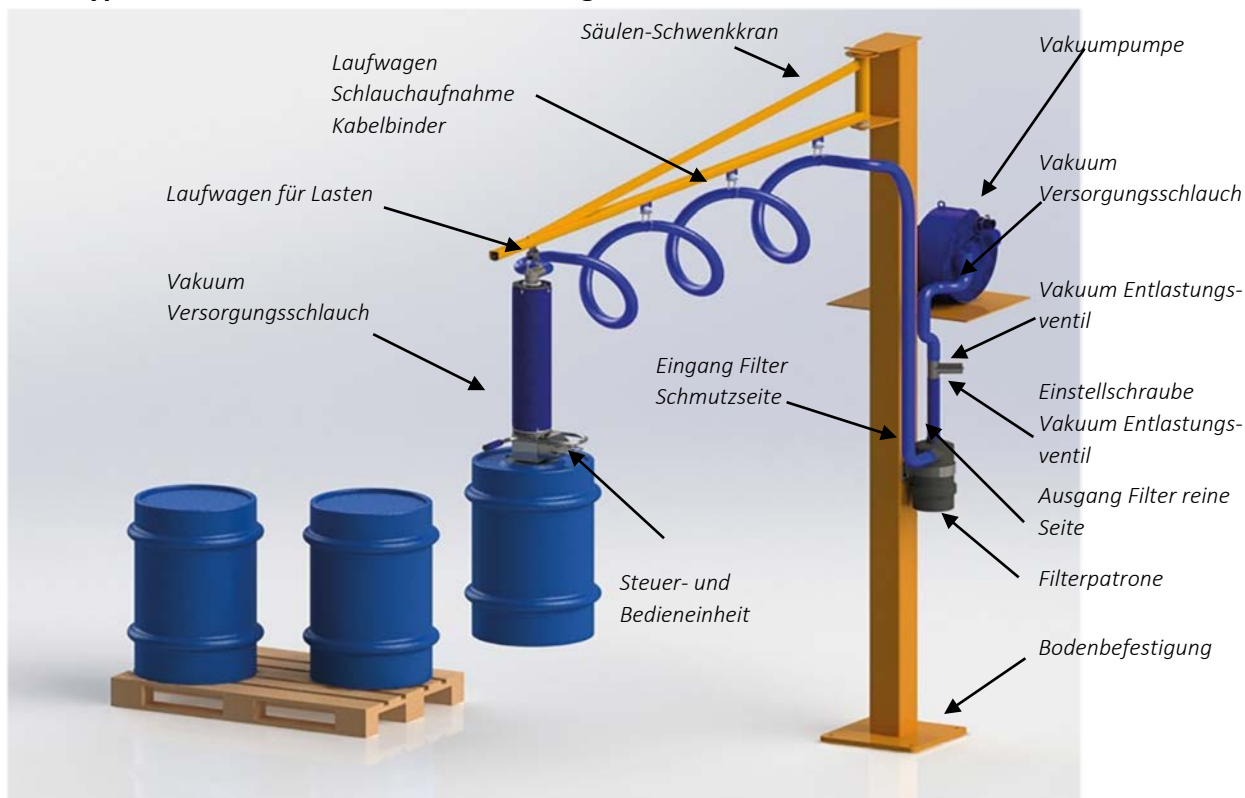
Links: Mit der Einführung von ATEX, sind Druckluft betriebene Hebezeuge sehr gefragt. Unser PneuLift™ (links) bietet die gleiche Flexibilität wie unsere Vakuümheber Reihe, und ermöglicht die Handhabung sowohl mit Saugkraft als auch mit pneumatischen Greifern von einer großen Vielfalt an Produkten.

Rechts: Unser ezzLIFT vereint die hohen Anforderungen an die Oberflächenbehandlung, einzigartige Mobilität und die Fähigkeit eine breite Reihe von Fässern aus Fasern, Kunststoff und Metall zu handhaben. Der besondere Auslegearm ermöglicht die Positionierung der Last über ungünstig platzierte Behälter und Trichter.





Beispiel für einen typischen Vakuum-Schlauchheber ausgeführt als Schwenkkran Variante



Produktinformationen:

TYPISCHE APPLIKATIONEN:

- kleine/große Fässer (bis 200 Liter)
- Kisten / Boxen
- Trommeln
- Behälter
- Kegs
- Eimer
- Gebinde

EIGENSCHAFTEN:

- Integrierte Sicherheitsfunktionen machen die PALAMATIC Einheiten zu den derzeit sichersten auf dem Markt
- pneumatische oder elektrisch angetriebene Systeme
- zuverlässig und robust
- CE-Kennzeichnung und Zertifizierung aller Systeme
- zuverlässig und robust
- ATEX

MATERIAL OPTIONEN:

Stahl - Anstrich nach Kundenanforderung
Edelstahl

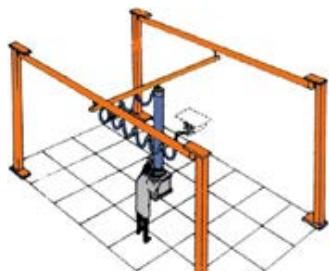
TRAGFÄHIGKEIT:

Generell findet man Gewichte zwischen 20 bis 300 Kg in der Chemie Industrie.

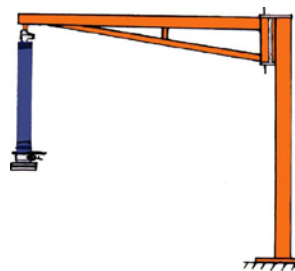
STANDARD oder MASSGESCHNEIDERTE Systeme zu Ihrer Verfügung:

- Vakuum-Schlauchheber
- Manipulatoren
- Pneumatische Heber
- mobile Hebehilfen
- Hubwagen
- Service und Ersatzteile

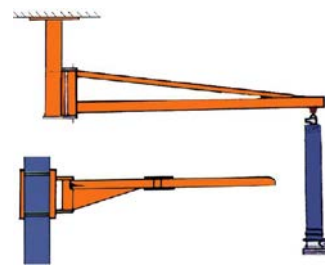
Trägersysteme ezzLINK



'H' Ausführung – deckt große Arbeitsbereiche ab. Auf am Boden befestigte Stützpfiler oder an bestehende Stahlstrukturen montiert.



Kompakter Ausleger-Säulenschwenkkran. Ideal für geringe Raumhöhen. Reichweite: 2m - 5m



Wand- oder deckenmontiert mit Ausleger oder Knickarm. Reichweite: 2m - 5m