



Fallstudie

Trägersystem ezzLINKrail mit Vakuumheber ezzFAST

Übersicht	
Industrie / Bereich	Lebensmittelindustrie
Produkt	Säcke, Fässer und Kartons
Gewicht	bis 40 kg
Lösung	Kombination bestehend aus dem Vakuumheber ezzFAST und einem Trägersystem ezzLINKrail
Anwendung	Palettieren von Säcken, Fässern und Kartons

Beschreibung der Handhabungsapplikation:

In einem Molkereibetrieb wird Milchzucker gewonnen, der in der Pharmazie verwendet wird. Der Milchzucker muss nach dem Einfüllen aufgenommen und anschließend palettiert werden. Die Verpackung erfolgt in Säcken, Fässern oder Kartons. Die Besonderheit hier: Der Vakuumheber muss entsprechend der Hygieneanforderungen der Lebensmittel- und Pharmazieindustrie ausgeführt sein.

Lösung durch Best Handling Technology:

Als schnelles Handlingsystem kommt ein Vakuumheber zum Einsatz, der durch eine Schnellwechselkupplung in der Lage ist unterschiedlichen Verpackungsformate aufzunehmen und zu bewegen. In der Edelstahlvariante eignet sich der Vakuumheber bestens für den Einsatz in hygienischer Umgebung. Die außerhalb des Hygienebereiches platzierte Vakuumpumpe, die Filter und die entsprechenden Ventile gewährleisten, dass Luft ausschließlich aus dem Hygienebereich herausgeführt wird.



Entscheidende Vorteile für den Kunden:

Sicherheit: Das Herabfallen von Lasten durch Fehlbedienung oder durch Ausfall der Vakuumpumpe ist nicht möglich. Bei Stromausfall senkt sich die Last mit dem Sauger langsam nach unten.

Produktivität: Die einfache Bedienung, die hohe Hub- und Senkgeschwindigkeit und die Leichtgängigkeit und Flexibilität des Vakuumhebers und des Einbahn-Schienensystems gewährleisten eine hohe Arbeitsgeschwindigkeit und erhöhen die Effektivität in der Verpackung.

Ergonomie: Keine körperliche Belastung, leichtes Bewegen und Positionieren der Säcke, Fässer und Kartons.

