

FINKEN VH 6-250 (1125-2530001)



Steuerungsart
konventionell

Baujahr
(NEU)

Maschinennr.
1125-2530001

Hersteller/Fabrikant
FINKEN

Lagerort
D - 49779 Niederlangen

Vakuumheber VH 6-250

für den horizontalen Transport von glatten, trockenen und luftdichten Platten.

Robuste Tragkonstruktion aus Stahl, lackiert in RAL 2000 mit geringem Eigengewicht.

bestehend aus:

- 1x Verzinkte Längstraverse mit einer Länge von 2.400 mm
- 3x Verzinkte Quertraversen mit einer Länge von 1.000 mm
- 6x Federnde, gelenkige und verstellbare Saugnapfhalter
- 6x Saugnapfe Ø 215 mm, bei Verschleiß kann die Dichtung getrennt von deren Metallträger kostengünstig und ohne Werkzeug gewechselt werden
- 6x Kugelventile zum Abschalten einzelner Sauger, damit auch kleinere Formate gehoben werden können, ohne Sauger oder Traversen verschieben zu müssen.
- 1x Spiralanschlusskabel kleine Wendel:

* mit einer Auszugslänge von 3.500 mm, Ausführung als Verlängerungskabel mit CEE-Stecker und Kupplung.

* wird neben der Lastkette zum Hebegerät geführt.

- Wartungsarme sehr hochwertige trockenlaufende Drehschiebervakuumpumpe mit

einer Saugleistung von 8 m³/h und einem Endvakuum von 85 % (150 mbar)

- Elektrischer Anschluss:

3 Phasen 230/400 V + PE, 50 Hz, mit Kabel (ca. 0,5 m lang) und

CEE-Stecker (16 A). Mit Trenntrafo in die Steuerung integriert

(notwendig wenn der Anschluß des Vakuum Hebers über die Laufkatze des Krans

erfolgt und dieser keinen Nulleiter hat)

- Bediengriff ausziehbar auf 1.000 mm ab Traversenmitte.

Stabile Blechtasche für Ihre Kransteuerung inkl. ohne Aufpreis.

- Bedienung "Saugen / Lösen" mittels Handschiebeventil:

Das verschleißfreie und sehr robuste Handschiebeventil gewährleistet sicheres

Ansaugen und Lösen nach Betätigung des Entriegelungsknopfes.

(2-fach Lösen nach EN 13155)

- Steuerung und Sicherheitseinrichtung für Vakuumheber:

* Robuster Schaltkasten.

* Schützsicherung für die Vakuumpumpe.

* Sicherheitswarneinrichtung mit akustischem Signalgeber.

* Vakuummeter mit Gefahrenbereichsanzeige.

* Großer Vakuumspeicherbehälter mit Sicherheitsrückschlagventil

* 2-fach Betätigung bei Lösen der Last.

- Feinstaubfilter zum Schutz der Vakuumpumpe

- Ausführliche und leicht verständliche Dokumentation.

Gewährleistung auf Material- und Herstellungsfehler ein Jahr bei

Einschichtbetrieb (ohne Verschleißteile). Erstprüfung UVV 18, VBG

9a mit CE-Konformitätserklärung- Nach EN 13155

- Verpackung für den LKW Transport.

Technische Angaben

Tragfähigkeit:	250 kg
Anzahl der Saugschalen:	6
Durchmesser der Saugschalen:	215 mm

Maschinenbilder