Wissenswertes über VacuLifter®

Grundeinheit

Alle VacuLifter® basieren auf qualitativ hochwertigen Grundeinheiten und sind je nach Typ mit unterschiedlichen Traversen und Saugschalen ausgestattet. Die Bodendichtringe sind in öl- bzw. hitzebeständiger Ausführung erhältlich.

Besondere Merkmale

- weitgehend wartungsfrei auch bei harter Beanspruchung
- schonender Transport von Lasten mit empfindlicher Oberfläche
- erhöhte Sicherheit durch optisch/akustische Warneinrichtung DIN EN 13155
- einfache Bedienung z.B. durch Kransteuerung
- für den Innen- und Außenbereich geeignet
- spezifische Systeme mit einer Traglast bis zu einem Gewicht von 7.000 kg
- Made in Germany






Service

- zeitnahe Lieferung aller relevanten Komponenten
- schnelle Reaktionszeiten durch geschulte Vacu-Lift Servicetechniker

Garantie

- **3 Jahre Garantie** auf VacuLifter®
  Ausgenommen sind Verschleißteile, Beschädigungen durch unsachgemäße Nutzung und Schäden aufgrund fehlender, qualifizierter Wartungen
- **30 Jahre Garantie**
  auf Ersatzteilverfügbarkeit

Funktionsbeschreibung

Aufnehmen der Last

Der VacuLifter® wird abgesenkt, bis der Bodendichtring (c) auf der Last aufsetzt. Beim weiteren Absenken sinkt der Kolben (a) innerhalb des VacuLifter® zur Lastoberfläche und verdrängt aus dem Vakuumraum (d) die Luft, die durch das geöffnete Ventil (e) nach oben entweicht.
Damit das Ventil (e) schließt, senkt man den Kranhaken, bis die Kette (h) locker hängt. Dabei wird die Umschaltung (f) in der Zugstange (g) betätigt und das Ventil (e) automatisch geschlossen. Beim Anheben der Last entsteht unter dem Kolben (a) der „Vakuumraum" (d), der nach oben durch die Rollmanschette (i) und nach unten durch den Bodendichtring (c) abgedichtet ist. Je größer das Gewicht der Last, desto höher ist das Vakuum. Die erreichte Vakuumhöhe zeigt das Vakuummeter (j) an. Ist das Vakuum stabil, wird die Last angehoben und hält während des Transports sicher unter dem VacuLifter®.

Ablegen der Last

Der Kranhaken wird nach dem Aufsetzen der Last abgesenkt, bis die Kette (h) locker ist. Die automatische Umschaltung öffnet das Ventil (e), Luft strömt in den Raum (d) ein, der VacuLifter® löst sich von der Last und ist für den nächsten Transport bereit.

Warn-/ Sicherheitseinrichtung:

Über die DIN EN 13155, der ASME B30.20 und den gültigen Arbeitsschutzvorschriften hinaus ist jeder VacuLifter® mit einer Warneinrichtung ausgerüstet, die einen Vakuumabfall durch optische und akustische Signale meldet.

