



VACJET G200 VHJ4 2500kg løft av glass.



VACJET G200 VHJ4 2500kg løft av glass.



Uten vakuüm løfteutstyr vil daglige løft gjøre at mange utsetter seg for unødvendig slitasje.

Uten vakuum løfteutstyr er det rygg og ledd problemer som er den viktigste årsaken til sykefravær. Ved å planlegge tilrettelegging med vakuum løfteutstyr, endres trenden nesten 100 %. Med vakuum løfteutstyr ivaretas sikkerheten. Rutinemessige løft effektiviseres med vakuum løfteutstyr.

Med vakuum løfteutstyr kan man forenkle:

- Gjentatte operasjoner
- Lettere og tyngre løft

Materialer som kan løftes med vakuum løfteutstyr

Nesten alle typer materialer kan løftes med VacJet vakuumløfter.

VacJet vakuumløfter er i utgangspunktet konstruert for å løfte:

- Glass og vinduer
- Stålplater
- Rustfritt stål
- Aluminiums plater
- Glassfiber plater
- Granitt plater
- Polert skifer
- Benkplater
- Tre Materialer
- mm.

Med andre ord, med vakuum løfteutstyr løftes alle materialer som er tette.

Løftekapasiteten med VacJet vakuum løfteutstyr varierer fra 5 - 500 kg. Er vekten på Deres komponent større, er det viktig å se hva som står på dataskiltet på VacJet. Vi har godkjent løft med vakuum løfteutstyr inntil den oppgitte verdi.

Før VacJet løfteutstyr tas i bruk

1. Heng VacJet vakuum løfteutstyr i løftekroken.
2. Koble til trykkluftslange på inntak på VacJet vakuum løfteutstyr; sett på trykkluft, 5,5 bar og åpne ventilen for å tilføre luft til ejektor. P.S. Påse at ventilarm for; av vakuum på, står på 0. (rett opp) Alarmbryter arm på alarmboks, settes fra av til på. Lampe på alarmboks vil lyse grønn.
3. Manometer viser vakuum ned i 0,80 psi-bar.
4. VacJet vakuum løfteutstyr er nå klar til bruk.



VacJet vakuum løfteutstyr i drift

Løft av komponenter med VacJet vakuum løfteutstyr gjøres i følgende rekkefølge:

1. Når manometer har nådd 0,60 mmHg (på grønt felt), er det mulig å suge komponenten fast til sugekoppen(e).
2. Før sugekoppen(e) inntil komponent som skal løftes, og la sugekoppen(e) slutte tett inntil komponenten.
3. Vri ventilarm fra vakuum (0) av til vakuum på, (følg med på manometer) og komponenten blir sugd fast til sugekoppen(e).
4. Når det er oppnådd 0,6 mmHg, (grønt felt på manometer) kan det løftes.
5. For å frigjøre komponenten fra sugekoppen(e), vri ventilarm for vakuum på, til vakuum av. Når komponenten er frigjort, vri ventilarm i posisjon 0.
6. Ved vertikalt løft, ventilarm (på styrepanel til høyre) for sylinter skyves opp, horisontalt løft, ventilarm skyves ned.
7. Når VacJet settes bort, ikke er i arbeid, er det viktig at ikke sugekoppen(e) blir stående mot skarpe kanter, eller noe som kan deformere og ødelegge sugekoppen(e).

La VacJet vakuum løfteutstyr henge i løftekroken, eller stå på parkerings ben. VacJet vakuum løfteutstyr legges på siden for at ikke sugekoppen(e) blir skadet.

Sikkerhet ved bruk av VacJet vakuum løfteutstyr

Alarm/varsel skal stå på når VacJet vakuum løfteutstyr er i drift.
Ved for lavt vakuum 0,5mmHg, blir det varselet alarm, med lyd/lys.

VacJet vakuum løfteutstyr vil ha vakuum i systemet for og opprettholde holdekraft i minimum 20 minutter. (avhengig av tettheten på komponenten som løftes)

Vedlikehold av VacJet vakuum løfteutstyr

- Sugekopp.
- Sugekoppen(e) sjekkes ukentlig. (avhengig av bruken)
- Sugekoppen(e) skiftes ut når den er slitt ned til et minimum, (må vurderes i hvert enkelt tilfelle) og når den ikke opprettholder holdekraft. (f.eks. sprekker i gummi)

Alarmboks på VacJet vakuum løfteutstyr.

Batterier i alarmboks lades etter behov.

I hovedsak kan VacJet vakuum løfteutstyr enkelt festes til krankroken og kobles til trykkluft eller

strøm. De fleste bedrifter har eget system for trykkluft, og kan derfor ha store besparelser med vår VacJet vakuum løfteutstyr. VacJet vakuum løfteutstyr er enkel å håndtere, samt at egenvekten er meget lav.

Kontakt Axel i dag for en prat om ditt behov for vakuum løfteutstyr, på telefon 35 96 32 70!