

VH-500R für Waggonkipper

Der VH-500R ist eine anpassbare VH-500-Ausführung, die in den Waggonkipper integriert wird — gesteuert von einem System und nach einem Algorithmus. Derzeit in Einführung.


bis 550 J

Schlagenergie

7 bar

Betriebsdruck

2,8 m³/min

Luftverbrauch (je Gerät)

TECHNISCHE DATEN

Schlagenergie	bis 550 J
Betriebsdruck	7 bar
Luftverbrauch (je Gerät)	2,8 m³/min
Schlagfrequenz	6 Schläge pro Sekunde
Einwirkpunkt	Waggonrahmen / -wand
Montage	Waggonkipper
Masse	Auf Anfrage
Betriebstemperatur	Standard –30...+40 °C; Tieftemperaturlösung bis –40 °C (Spezialöl, getrocknete Luft)
Garantie	12 Monate
Kommerzieller Status	In Einführung

WO ES EINGESETZT WIRD

Terminals, die bereits einen Waggonkipper betreiben und nach dem Kippen dennoch Reste im Waggon vorfinden — vor allem bei feuchter Ladung.

EHRliche GRENZEN

Ist die Ladung komplett durchgefroren, hilft Vibration nicht — es braucht zuerst ein Auftauen. Bei 2–3 Waggons pro Tag rechnet sich professionelle Ausrüstung meist nicht.