

Kombination Vibrationsbunker-Steilförderersystem VSB

Auswahlkriterien:

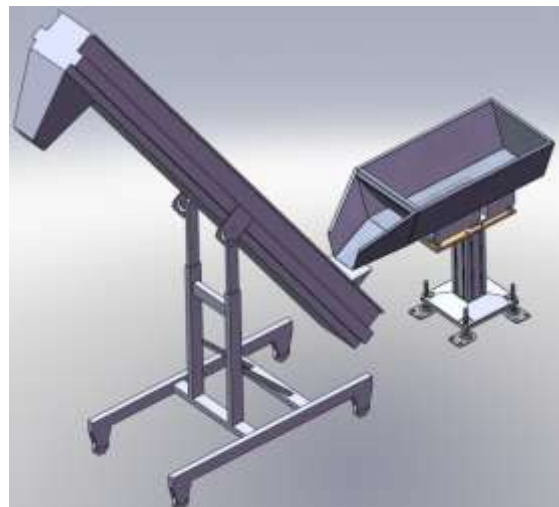
- Bevorratung von Schüttgutteilen
- Verlängerung der Autonomie von Montageanlagen
- Dosierte Befüllung von Sortiergeräten (kontrollierte und konstante Füllmengen)
- Niedrige Einfüllhöhe
- Große, variable Förderhöhe
- Für schwierig zu fördernde Teile

Standardtypen	Max. Füllvolumen in dm ³	Max. Füllgewicht in kg
VSB 50	50	80
VSB 100	100	80

Sonderausführungen auf Anfrage

Grundausrüstung:

Vibrationsbunkersystem montiert
auf Bodenständer kombiniert
mit Stollenförderband auf einem
fahrbarem, lackierten Stahlrohruntergestell,
ausgerüstet mit Motorschutzschalter.



Zubehör und Sonderausstattung:

- Sensorische Füllstandsüberwachung, bei Bedarf kombiniert mit optischer Anzeige
- Deckel aus durchsichtiger Polycarbonatplatte auf Vibrationsbunker
- Lackierung Bunkerwanne
- Steuergerät für den Betrieb und Regelung des Vibrationsantriebs