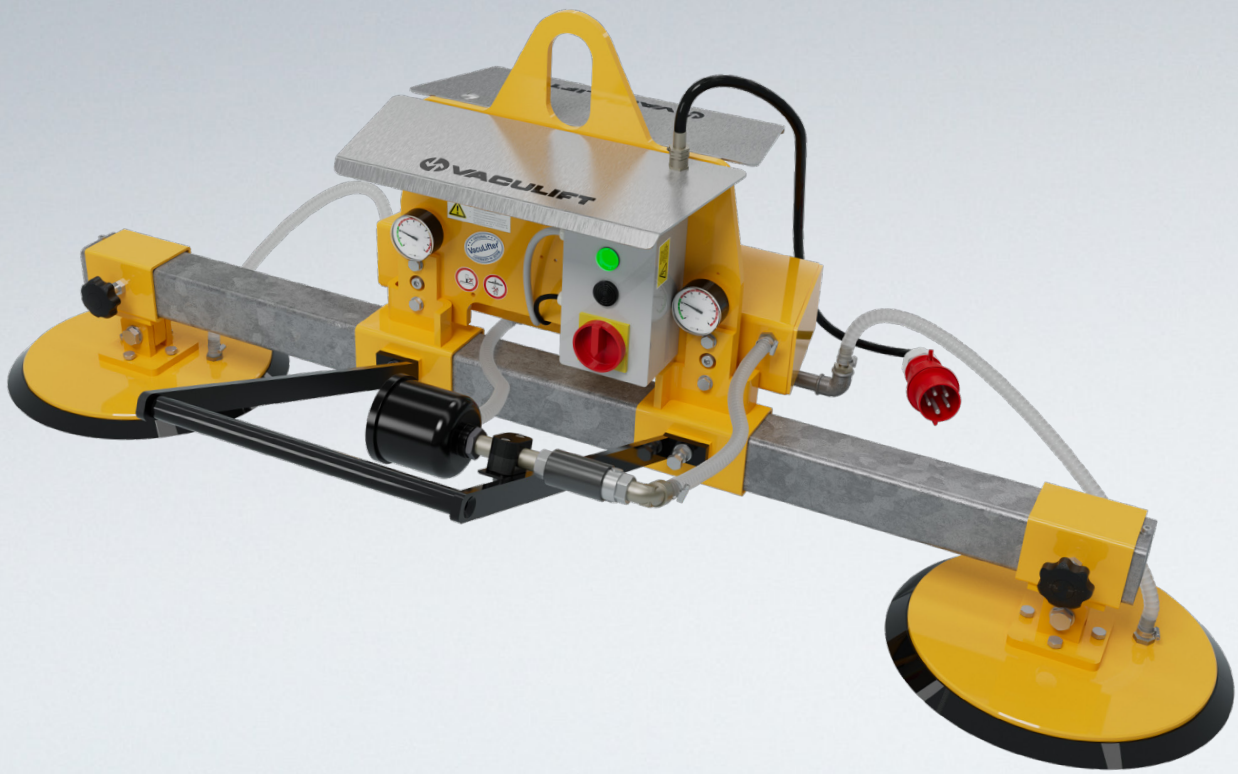
VACULIFT
Vacuum Transport Systems

GREEN LINE BLUE LINE RED LINE

RED LINE H-2

Horizontales Heben von bis zu 1.250 kg mit 2 Saugschalen.

Kompakter VacuLifter für den Einsatz in einem Kranhaken.



DIE KRAFT AUS DEM NICHTS

VACULIFT
Vacuum Transport Systems

RED LINE H-2

	H-2-300	H-2-750	H-2-1250
Tragfähigkeit / Horizontales Heben	300 kg	750 kg	1.250 kg
Saugschalen	Ø 300 mm	Ø 415 mm	Ø 625 mm

Lastabmessung

	H-2-300		H-2-750		H-2-1250	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
Länge	1.150 mm	3.000 mm	1.200 mm	3.000 mm	1.350 mm	3.000 mm
Breite	320 mm	1.500 mm	500 mm	1.500 mm	630 mm	1.500 mm
Materialstärke	bei 2 mm (Stahl)					

Eigengewicht	78 kg	92 kg	180 kg

Länge x Breite x Höhe
siehe Zeichnung

Anschlusswerte
400 V, 50 Hz, 0.6 kW mit 5-pol. CEE-Stecker
(altern. 230 V, 50 Hz, 0.3 kW mit SCHUKO-Stecker)

- **Standard- und Individuallösungen**
- **vielfältige optionale Erweiterungen**

www.vaculift.de

VacuLifter® Red Line – Der elektrische Vakuumheber mit einer Tragfähigkeit von bis zu 1.250 kg für das Heben von Lasten mit luftundurchlässiger Oberfläche.

Diese VacuLifter® sind die ideale Lösung für das sichere und präzise Handling schwerer Lasten bis 1.250 kg.
Entwickelt für den professionellen Einsatz, verbindet er hohe Tragkraft mit intelligenter Technik, maximaler Effizienz und einem besonders bedienerfreundlichen Handling.

Angetrieben durch eine leistungsstarke 400-V-Vakuumpumpe (0,6 kW, 8 m³/h) mit intelligenter Abschalt- und Energiesparautomatik (alternativ mit 230-V-Vakuumpumpe (0,3 kW, 4 m³/h) arbeitet der VacuLifter besonders wirtschaftlich. Der integrierte, große Vakuumreservebehälter ermöglicht ein direktes Ansaugen ohne Wartezeiten und sorgt für eine konstante Haltekraft – selbst bei dynamischen Bewegungen.

Die Bedienung erfolgt komfortabel über ein Schiebeventil am Manipuliergriff zum Saugen und Lösen. Ausgestattet mit zwei Saugschalen mit schnell wechselbaren Bodendichtringen dichtet das System optimal auf glatten Oberflächen ab und gewährleistet eine sichere Aufnahme der Last.

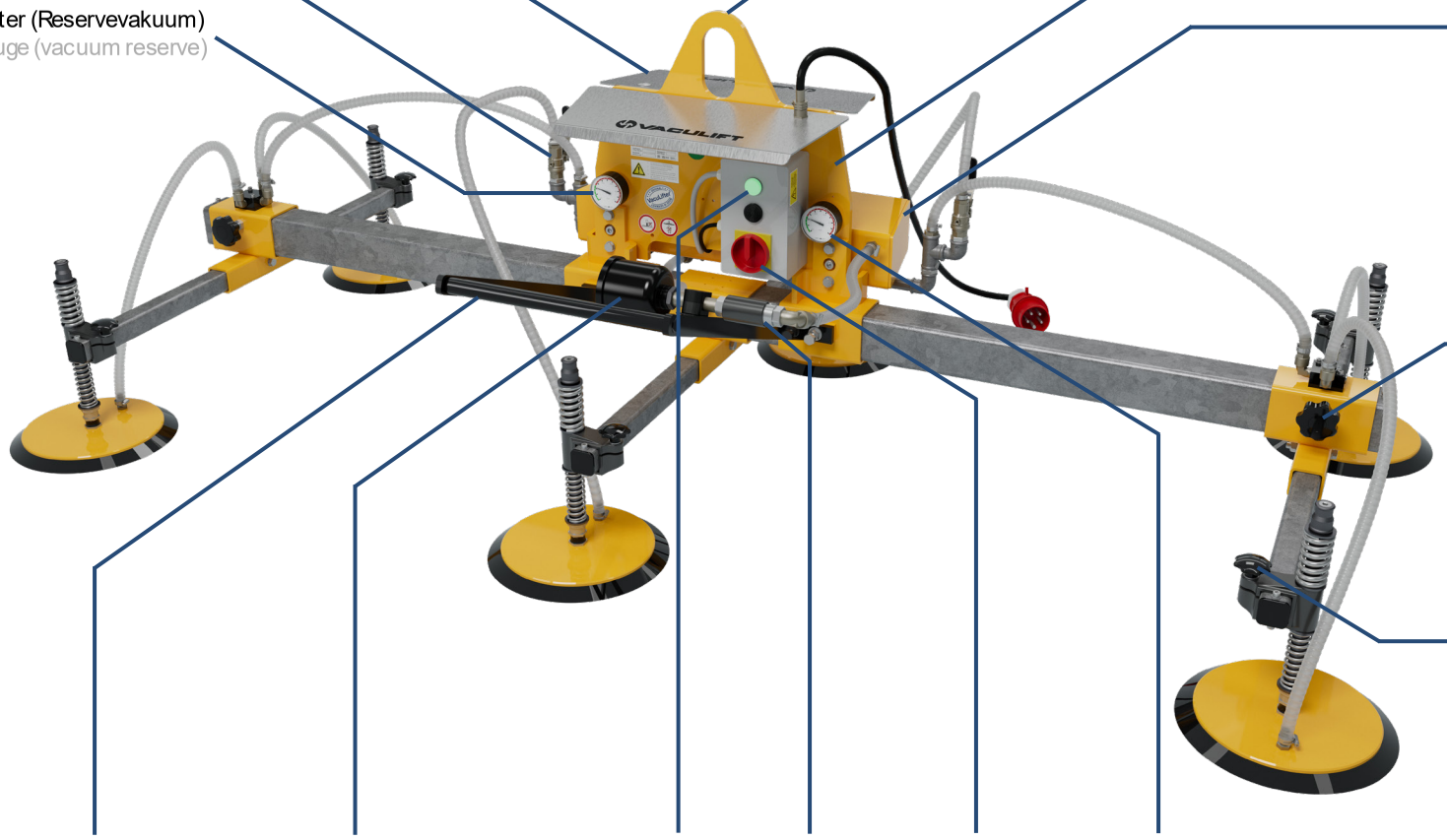
Für maximale Betriebssicherheit verfügt der VacuLifter® über eine optische und akustische Warneinrichtung mit grüner/roter LED und Summer zur Überwachung des Vakuums sowie über eine akustische Spannungsüberwachung bei Stromausfall. Ein integriertes Schutzblech verhindert zudem Kollisionen des Kranhakens mit den Geräteteilen.

Mit seiner kompakten Bauhöhe und der robusten Konstruktion sind diese VacuLifter® flexibel einsetzbar und leicht zu integrieren. Selbstverständlich erfüllt das Gerät die Anforderungen der EG-Maschinenrichtlinie sowie DIN EN 13155. VacuLifter® Red Line H-2 - für effizientes, sicheres und komfortables Heben auf höchstem Niveau.

VACULIFT
Vacuum Transport Systems

GREEN LINE BLUE LINE RED LINE

WO FINDE ICH WAS?



www.vaculift.de

Hinweis: Beispielhafte Darstellung.
Die tatsächliche Saugschalenanzahl/
Traversenkonfiguration kann abweichen

SYSTEMÜBERSICHT