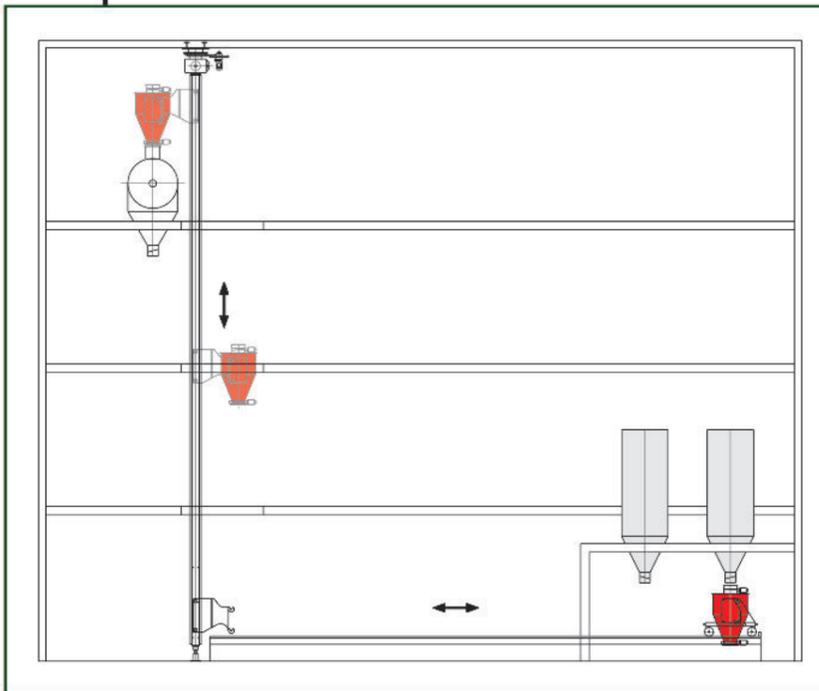


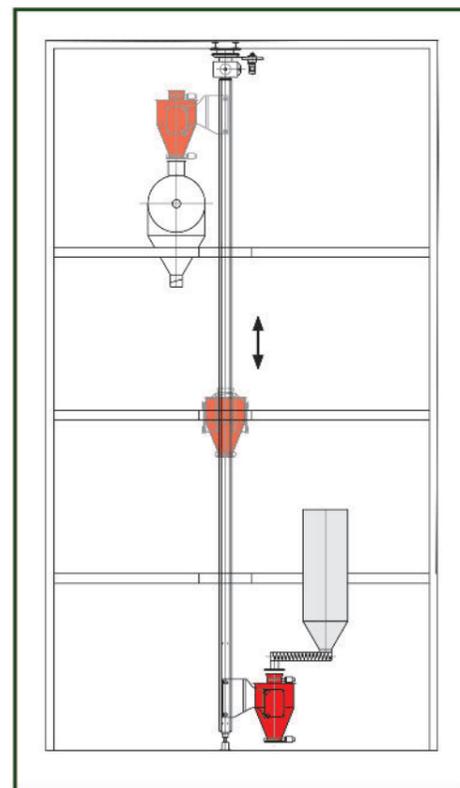
# WEITERE PRODUKTLINIEN

- Behälterförderer
- Siloanlagen
- Dosier- und Wiegeanlagen
- Zerkleinerungs-, Mischtechnik
- Fahrzeuge für den Transport von Schüttgütern und Flüssigkeiten
- Spiralförderer

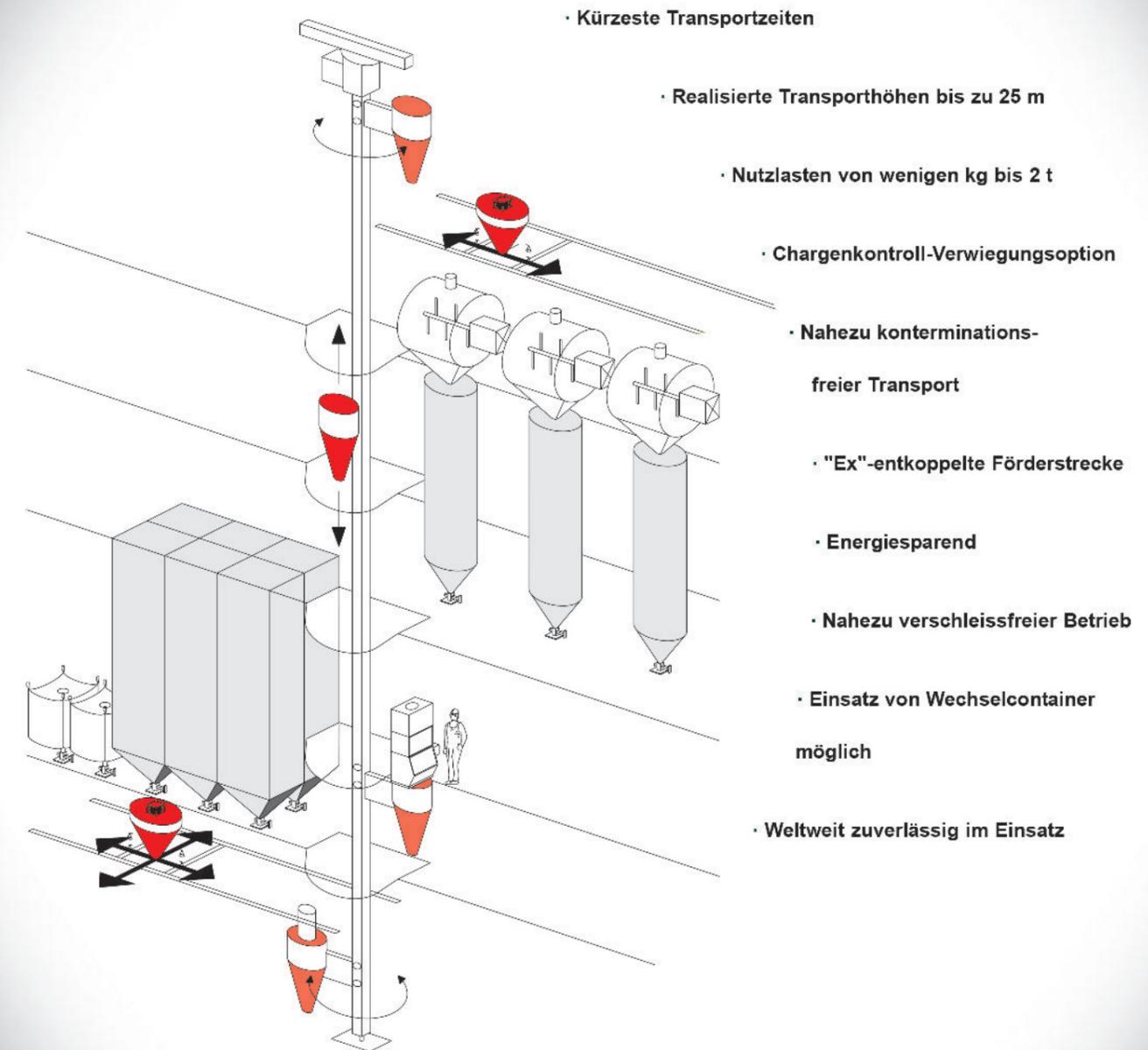
## A ANWENDUNGSBEISPIELE



Quicklift mit entkoppelbarem Sammelbehälter für verschiedene Aufgabestationen



Quicklift mit Ausbildung des Behälters als Dosierwaage



· Kürzeste Transportzeiten

· Realisierte Transporthöhen bis zu 25 m

· Nutzlasten von wenigen kg bis 2 t

· Chargenkontroll-Verwiegungsoption

· Nahezu konterminations-  
freier Transport

· "Ex"-entkoppelte Förderstrecke

· Energiesparend

· Nahezu verschleissfreier Betrieb

· Einsatz von Wechselcontainer  
möglich

· Weltweit zuverlässig im Einsatz

## QUICKLIFTFÖRDERSYSTEME

Als ausgesprochener Spezialist für fördertechnische Anlagen hat die Firma Heitling speziell für die **Beschickung von Mischern und den schonenden Abtransport der gemischten Charge** eine Systemlösung entwickelt, die bereits weltweit von vielen Mischerherstellern in Ihren Anlagenkonzeptionen erfolgreich eingesetzt wird.

Speziell die **Förderung biologisch, chemisch oder farblich kontaminationsgefährdeter Zusatzstoffe in räumlich entfernte Mischer** bereitet Anlagenplanern und Betreibern häufig Probleme.

Konventionelle Fördermittel wie z.B. Elevatoren, Schnecken oder pneumatische Förderer versagen dort, wo ein nahezu verschleppungsfreier Transport unabdingbar ist und bereits kleinste Restmengen den Gesamtprozess in Frage stellen.



Andockstation für die Befüllung



Behälterentleerung z.B. mit Drehklappe

### Wie funktioniert der Quicklift?

Ein häufiger Einsatzfall ist das Dosieren von Additiven in einen räumlich entfernten Mischer. Über ein Dosierorgan, z.B. eine Mikrokomponentenwaage werden definierte Mengen eines Additives an einer Andockstation in den Transportbehälter gefüllt.

Die Befüllung erfolgt durch eine flexible **Andockvorrichtung nahezu staubfrei**. Der an einem drehbaren Mast geführte, vollständig geschlossene Behälter schwenkt danach in die Hubposition.

Der **vertikale Transport** erfolgt danach frequenzregelt, dabei durchläuft er **beliebig viele Etagen** bis er die gewünschte Produktaufgabenebene erreicht hat.

Durch eine Programmsteuerung sind **beliebige Zugabestops** ebenso wie in der Gradzahl versetzte, unterschiedliche Deckendurchtritte möglich, um eventuelle Hindernisse zu umfahren. Dies ist ein wichtiges Argument für die **Einplanung in bereits vorhandene Anlagen**.

In der Produktionsebene schwenkt der Behälter auf eine flexible Andockstation, die z.B. über einen Mischer angeordnet ist. Nach der Öffnung des Verschlusssystems wird das Produkt **nachfolgenden Mischer** übergeben.

Optional ist eine **Ausführung des Behälters als Kontrollwaage** möglich, um die vollständige Entleerung grammgenau zu überwachen. Wieder verschlossen fährt der Behälter zum Ausgangspunkt zurück.

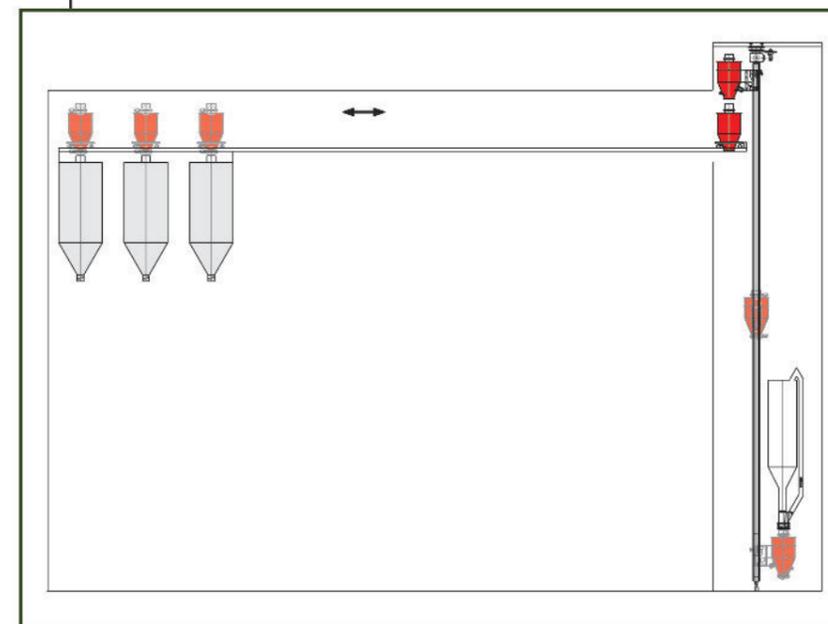
Aufgrund des ausgereiften, modularen Baukastensystems lassen sich mehrere Befüll- und Abgabestationen, horizontale wie vertikale Wege sowie unterschiedlichste Leistungen **von wenigen Kilogramm/Stunde bis hin zu vielen Tonnen/Stunde** problemlos realisieren.

Lassen Sie sich von uns für Ihren speziellen Anwendungsfall beraten! Wie besuchen Sie gern.

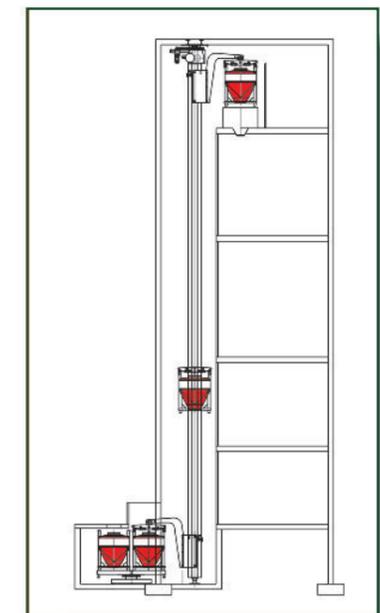


Quicklift mit Hubsäule und festem Behälter

## ANWENDUNGSBEISPIELE



Quicklift mit getrennten Behältern für vertikalen und horizontalen Transport



Quicklift für den Transport handelsüblicher Standard-Wechselcontainer