

## HQLT-1500 バーチカルリフター ロールボックス用

スチール製

搬送荷重 Max1500kg

サーボモーター採用

循環する専用パレットで搬送をするので、車輪の付いた台車や底面に突起のあるメッシュボックスパレット、その他にも専用パレットに載るものであれば大きなものから小さなものまであらゆる搬送ができます。また、サーボモーターを採用し最高速度90m/minで高い搬送能力と省エネを実現します。



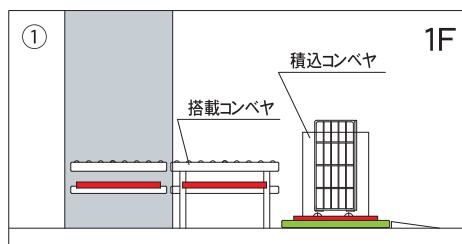
※写真のカバーはオプションです。

### 仕様

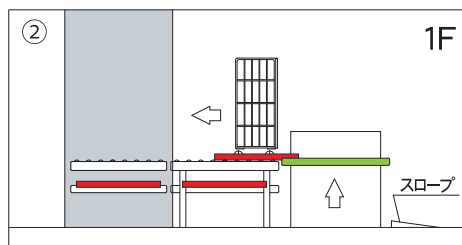
(単位 mm)

型式	HQLT-1500
昇降方式	チェーン吊り方式(#80~#120)
揚程(H2)	Max 15000
最低高(H1)	100(前処理コンベヤ付)
昇降速度	Max 90m/min
モーター出力	3.5kW~11kW
積載荷重(kg)	Max 1500kg
最大搬送物	Max1300W×1300L×1500H
最小搬送物	min 500W×500L×150H
コンベヤ型式	チェーン
電源	AC200V(三相)

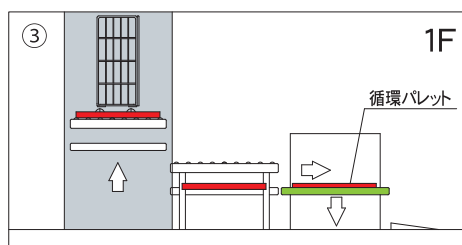
※Max以上の昇降速度及び積載荷重におきましては、ご相談ください。



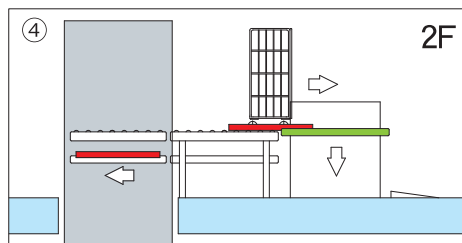
空パレット(循環式)に台車を積み込みます。積込完了後、「運転」スイッチを押し装置を起動させます。



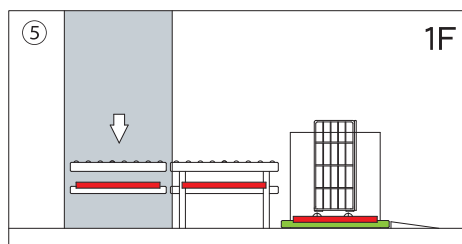
積込コンベヤ(昇降機)が上昇し、搭載コンベヤ→ロールボックス用リフターへと移動します。



空パレット(循環式)を垂直リフターから搭載コンベヤへ移動させた後、ロールボックス用リフターは上昇します。また、空パレットは床面まで下降し積み込みを待ちます。



台車をロールボックス用リフターから搭載コンベヤ→積込コンベヤへと移動させ床面まで下降し受け渡します。また、空パレット(循環式)を搭載コンベヤからロールボックス用リフターへ移動させ下降します。



ロールボックス用リフターが定点に到着し、予め、積込コンベヤから搭載コンベヤに移動し待機していた台車をロールボックス用リフターへ移動させます。搭載コンベヤにて待機していた空パレットを積込コンベヤへ移動させ、2階より移動してきた空パレットを搭載コンベヤへ移動させます。

# HQLT-1500型

(単位mm)

