



## PNEUMATISCHE AUSHEBEVORRICHTUNG

Das zu verarbeitende Produkt wird pneumatisch so angehoben, dass eine korrekte Flüssigkeitsdosierung durch einen Präparationsapparat gegeben ist. Die exakte Dosierung der Flüssigkeit erfolgt maschinenseitig durch eine vollautomatische Aushebung des Zylinders in die gewünschte (korrekte) Lage. Eine genaue Richtungseinstellung im Produktionsprozess regelt ein Kugelgelenk,

das stufenlos eingestellt und anschließend mittels entsprechender ausgelegter Klemmung fixiert werden kann. Sollte kein Präparationsauftrag notwendig sein, besteht die Möglichkeit, die Aushebevorrichtung auch ohne Luftdruck manuell anzuheben respektive mittels Verrastung zu fixieren.