

Anuga Food: HepcoMotion stellt Produkte vor, die sich ideal für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie eignen.

<https://www.hepcotion.com/de/latest-news/anuga-food-hepcotion-stellt-produkte-vor-die-sich-ideal-fuer-den-einsatz-in-der-lebensmittelindustrie-eignen/>

Wer auf der Suche nach den neuesten Entwicklungen in der Lebensmittelverarbeitung und -verpackung ist, ist auf der Anuga Food Tec in Köln genau richtig. HepcoMotion freut sich darauf, auf Stand C070 in Halle 8.1 seine Produkte vorzustellen, die Ingenieuren im Bereich der Lebensmittelverarbeitung und -verpackung Lösungen bieten.

Anwendungen in der Lebensmittelindustrie stellen besonders hohe Anforderungen an Linearführungskomponenten, die sowohl hohe Durchsatzraten erreichen und rauen Umgebungsbedingungen standhalten müssen, während gleichzeitig kontaminationsgefährdete Produkte sicher gehandhabt werden müssen. Diese Kombination kann nicht jedes System liefern. Hepco-Produkte sind dank der V-Führungstechnologie ideal für Anwendungen in der Lebensmittelverarbeitung geeignet – die einzigartige Wischwirkung entfernt den Schmutz von der Schiene und hält die Maschinen in Betrieb. Hepco ist seit 1969 führend in der Entwicklung der V-Führungstechnologie und entwickelt weiterhin innovative Linearprodukte, die Konstrukteuren neue Lösungen bieten.

Ein wichtiges Produkt auf dem Messestand ist unter anderem das viel beachtete Hepco GFX Führungssystem für das Beckhoff XTS (eXtended Transport System). Diese Lösung nutzt die PRT2 und 1-Trak Führungen von Hepco gemeinsam mit dem XTS-Linearsystem von Beckhoff – ideal geeignet bei anspruchsvolleren XTS-Anwendungen mit besonders komplexen Bewegungsprofilen und hohen Anforderungen an die Langlebigkeit. Die Kombination der Technologien der Marktführer Beckhoff und Hepco bietet Anwendern eine robuste, hochproduktive und flexible Lösung, die die Produktionsprozesse in vielen Fertigungsanwendungen revolutionieren wird. Das System kann bei den unterschiedlichsten Anwendungen eingesetzt werden, wie zum Beispiel für einen Linienverteiler mit variabler Geschwindigkeit, der zufällig positionierte Produkte auf verschiedene Spuren abführt, oder für ein beidseitiges System in einer Kompaktanwendung mit multiplen Bewegungsprofilen.

Außerdem wird Hepco sein Kernprodukt GV3 ausstellen. GV3 wurde für eine Vielzahl von Automatisierungs- und Linearanwendungen entwickelt und ist langlebig, zuverlässig, wartungsarm und kann auch in rauen Umgebungen eingesetzt werden – wichtige Eigenschaften für Anwendungen in der Lebensmittelindustrie.

Ein weiteres Produkt auf dem Messestand ist das riemengetriebene Führungssystem DTS – die ideale Wahl für Verpackungsanwendungen im Lebensmittelbereich, wo hohe Positioniergenauigkeit und anspruchsvolle Arbeitszyklen nötig sind. Das DTS ist ein Komplettsystem, welches in eine kontinuierliche Positionier- oder Montagemaschine integriert werden kann. Durch die Bereitstellung aller Antriebs- und Montagekomponenten als integriertes Komplettpaket ergeben sich enorme Zeiteinsparungen bei Konstruktion und Aufbau.

Hepcos erfahrenes Team freut sich darauf, Besucher auf Stand C070 in Halle 8.1 zu begrüßen und gemeinsam Anwendungen und Produktangebote zu diskutieren. Die Anuga Food Tec findet vom 20. bis 23. März 2018 in Köln statt.

Weitere Informationen finden Sie auf www.hepcomotion.com

-Ende-