

案例研究—高博组合式自立起重机在包装行业的应用

应用行业：包装行业纸卷搬运

推介产品：高博组合式自立起重机

解决难题：客户主要是为食品行业做包装盒，车间有食品洁净要求，整体也需要美观，其现场工件大部分都在 500KG 以内。

- 客户现场有一台 10T 的大行车。如用行车，节拍跟不上，定位困难且行车曾经出现过漏油现象，对包装盒造成污染；
- 之后，客户又找专业公司设计了几台手动液压叉车，但发现其定位和效率都达不到设定的要求。



高博的解决方案：高博组合式自立起重机，型号：MLCSLX-FS-250-7(2)-28-3 ，
MLCSL-FS-500-9.7(2)-23.5-3 。X-Y 方向均为手动运行，升降采用双速环链电动葫芦配合。

为何选择高博：

- 之前使用液压叉车，工人需先将工件手动叉起推到工位，再将工件升至操作台高度，非常麻烦。使用高博起重机后，工人只需用葫芦将工件吊起，推至操作台放下即可，减少了操作步骤，同时，也减少了工人的劳动强度；
- 高博产品的刚性轨道，美观简洁，模组化设计，方便客户工艺调整和生产线延长；
- 组合式起重机的专利轨道设计，100：1 的生产比例，移动灵活，定位精确。相对于行车和叉车，生产效率和定位精度都有了极大的提高；

- 高博起重机 5 年质保，安全稳定，让客户没有后顾之忧。



使用者评语：

“之前用液压叉车操作起来很麻烦，工人感觉很累，用高博后给我们省了很多麻烦，工人也更愿意干活了。”——客户现场班长