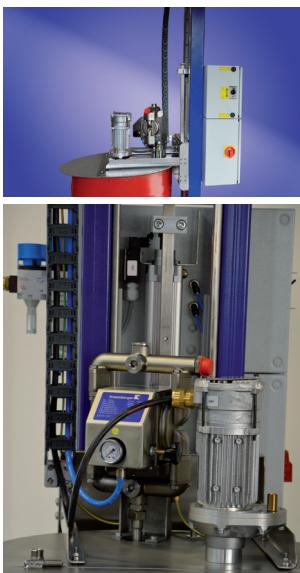




Mecanismo elevador por bomba KHE



Descripción breve

El mecanismo elevador por bomba es un mecanismo de elevación estacionario de accionamiento neumático para equipamientos accesorios. Facilita el trabajo a la hora de cambiar los depósitos de material. Para el bombeo de material se puede montar una bomba, un regulador de presión de material y, en el caso de existir una conexión de circulación, un tubo de retorno con regulador de presión de retorno, así como un agitador en la tapa para el tratamiento del material.

El mecanismo elevador permite bajar la tapa de acero inoxidable a un depósito de material o bien elevarla para cambiar el depósito de material. El mecanismo elevador se compone de un soporte vertical rígido, fijo y estable en el que hay montado un carro con tapa y los equipamientos adicionales según configuración. La placa base del mecanismo elevador por bomba se fija al suelo y está orientada hacia atrás, de forma que no es necesario elevar los depósitos de material con molestas plataformas.

El principal campo de aplicación es el bombeo de material para instalaciones pulverizadoras.

El KHE está disponible para depósitos de 25, 30, 120 y 200 litros.

Funcionamiento

El mecanismo elevador ha sido construido conforme a las directivas de máquinas más actuales. Se ha prestado especial atención a la seguridad del usuario mediante el nuevo control de seguridad a dos manos integrados en el cuadro de distribución para activar las funciones de subida y bajada.

También se ha integrado un circuito de seguridad que desconecta los equipamientos adicionales montados en la tapa cuando esta se eleva. Estos equipamientos se vuelven a activar cuando la tapa ha alcanzado su posición de trabajo. Si no hay ningún depósito bajo la tapa, el circuito de seguridad impide habilitar el funcionamiento impide habilitar el funcionamiento de los equipamientos adicionales. Opcionalmente se puede

solicitar una cuba colectora con rejilla de acero y un sistema de protección contra arranque para poder sustituir el depósito con seguridad.

Dimensiones del mecanismo elevador por bomba

KHE 25 litros / 30 litros

Altura (con equipamientos adicionales):
1730 mm
Ancho: 610 mm, carrera: 500 mm
Conexión de aire comprimido: 6 1/2" AG

KHE 120 litros

Altura (con equipamientos adicionales):
2950 mm
Ancho: 610 mm, carrera: 1200 mm
Conexión de aire comprimido: 6 1/2" AG

KHE 200 litros

Altura (con equipamientos adicionales):
3050 mm
Ancho: 670 mm, carrera: 1200 mm
Conexión de aire comprimido: 6 1/2" AG

Datos generales

- Alimentación de aire comprimido:
3-6 bar
- Calidad del aire comprimido:
(ISO 8573-1) 4
- Temperatura ambiente: 0 ... +50 °C
- Carga máx. de carrera: 100 kg
- Homologación Ex (solo versión Atex):


Ventajas

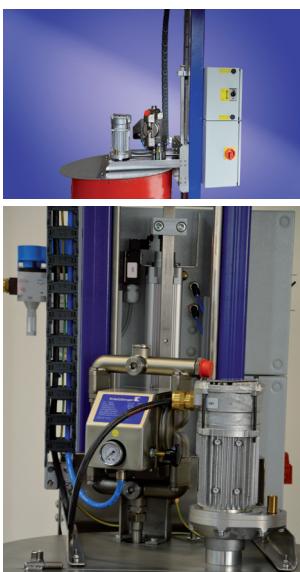
- Mayor seguridad gracias al control de seguridad a dos manos y a la desconexión de seguridad de los equipamientos adicionales
- Uso opcional en zonas ATEX
- Tapa de acero inoxidable
- Desarrollo y construcción conforme a la directiva de máquinas actual
- Cumple los requisitos para el uso industrial



Visit us on our YouTube channel.



Elévateur de pompe KHE



Description brève

L'élévateur pour pompe est un dispositif de levage fixe à air comprimé pour accessoires. Il sert à faciliter le travail lors du changement des réservoirs d'alimentation. Pour le transfert du produit, il est possible de monter une pompe, un régulateur de pression du produit, et en cas de d'utilisation en circuit fermé, un tube de retour avec un régulateur de pression de retour, ainsi que pour la préparation du produit, un agitateur sur le couvercle.

Le couvercle en inox peut être descendu par le dispositif de levage sur un réservoir de produit ou monté pour changer le réservoir de produit. Le dispositif de levage est composé d'un montant vertical fixe solide, sur lequel coulisse un couvercle, et des accessoires selon la configuration. La plaque de base de l'élévateur à pompe est ancrée au sol, et est orientée vers l'arrière, de manière à ne pas devoir être gêné lors du soulèvement du

réservoir d'alimentation au-dessus de plateformes. Le domaine d'utilisation principal est le transfert de produits pour les installations de pulvérisation.

Le KHE est disponible pour des réservoirs de 25, 30, 120 et 200 litres.

Mode de fonctionnement

Le dispositif de levage a été conçu et fabriqué conformément aux directives sur les machines.

Pour cela, nous avons accordé beaucoup d'attention à la sécurité de l'utilisateur avec la nouvelle commande à deux mains, intégrée dans le coffret de distribution, pour déclencher la fonction de monte et baisse.

De plus, un circuit de sécurité a été intégré pour couper les groupes montés sur le couvercle, lorsque le couvercle est en position haute. Les groupes seront de nouveau activés, lorsque le couvercle aura atteint sa position de travail.

En l'absence de réservoir sous le couvercle, un contrôle de sécurité bloque la fonction des groupes. Il est possible de commander en option un bac collecteur avec un cailbotis et une protection anticollision, pour changer le réservoir en toute sécurité.

Dimensions de l'élévateur à pompe

KHE 25 litres / 30 litres

Hauteur (avec accessoires) : 1730 mm
Largeur : 610 mm, Course : 500 mm
Raccordement d'air comprimé : 6 1/2" AG

KHE 120 litres

Hauteur (avec accessoires) : 2950 mm
Largeur : 610 mm, Course : 1200 mm
Raccordement d'air comprimé: 6 1/2" AG

KHE 200 litres

Hauteur (avec accessoires) : 3050 mm
Largeur : 670 mm, Course : 1200 mm
Raccordement d'air comprimé: 6 1/2" AG

Généralités

- Alimentation en air comprimé : 3 à 6 bars
- Type d'air comprimé : (ISO 8573-1) 4
- Température ambiante : 0 ... +50 °C
- Charge maxi. 100 kg
- Marquage Ex (uniquement version Atex) : Ex II 2 G

Avantages

- Plus de sécurité avec la commande à deux mains et la coupure de sécurité des groupes
- Peut être utilisé en option dans les zones ATEX
- Couvercle en inox
- Développement et conception conformes aux directives actuelles sur les machines
- Conforme aux exigences de l'utilisation industrielle



Visit us on our YouTube channel.