



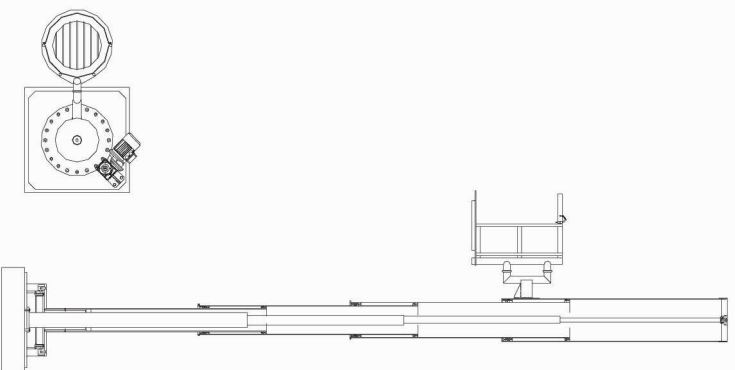
FUNZIONE

Il DRUM LIFT è un sollevatore progettato e realizzato per eseguire le seguenti operazioni:

- Il sollevamento dei contenitori cilindrici per polveri anche di diverse dimensioni;
- La rotazione dei contenitori attraverso un motore elettrico (opzionale) che consente una rotazione dei contenitori da +90° a -90°;
- La rotazione di 270° intorno all'asse verticale;



Drum Lift



Dati tecnici	u.m.	Dimensione	Note
Descrizione			
Altezza	mm	min 1800 max 5000	
Larghezza	mm	850	
Profondità	mm	1280	Compreso il cestello
Dimensioni del contenitore	mm	700*100	Dimensioni differenti sono possibili solo su richiesta
Rotazione del contenitore	gradi	180°	Manuale e motorizzata
Rotazione della colonna	gradi	270°	Manuale o motorizzata di sollevamento

DESCRIZIONE

Parti costituenti

Il DRUM LIFT è interamente costruito in acciaio inossidabile AISI 304 e si presenta come una struttura verticale telescopica di forma cilindrica al cui interno è posizionato un cilindro telescopico oleodinamico.

Un moto riduttore elettrico collegato ad una ralla, permette la rotazione della colonna rispetto al suo asse verticale.

La stazione di deposito dei contenitori è costruita completamente in AISI 304.

Ciclo di funzionamento

Il DRUM LIFT è progettato per sollevare contenitori cilindrici di max 300 kg, inoltre su richiesta anche contenitori di dimensioni e peso superiori che possano essere applicati alla colonna di sollevamento.

Il sollevamento dei carichi è realizzato con sistema idraulico che assicura un'ottima affidabilità d'esercizio. Il sollevatore è dotato di un quadro di controllo in acciaio inox per la gestione dei vari parametri della macchina.

La rotazione della colonna portante intorno all'asse verticale di 270° e la rotazione del contenitore di 180° è eseguita mediante motori elettrici (opzionale).

Allarmi e controlli

Il pulsante di emergenza provoca, al suo azionamento, l'arresto immediato della macchina.

Durante la salita o la discesa del fusto è obbligatorio la rotazione del fusto in posizione intermedia. Se non viene ruotato il cestello il sistema non risponde a nessun comando.

Durante la rotazione della colonna la macchina non risponde ai comandi di salita e discesa fusto.

Tre sensori di prossimità, posti alla base della struttura, rilevano la rotazione della colonna e la presenza del cestello alla base evitando manovre errate di movimentazione.

Una valvola di blocco assicura, in caso di mal funzionamento dell'impianto oleodinamico, l'arresto della discesa improvvisa della colonna.

In ambienti potenzialmente esplosivi, vengono utilizzati componenti che rispettano le normative vigenti ed in particolare modo la EN 50014.

Parti accessorie

- Celle gravimetriche per pesatura carichi
- Contratto di manutenzione annuale
- Basamento con ruote
- Rotazione della stazione di carico

