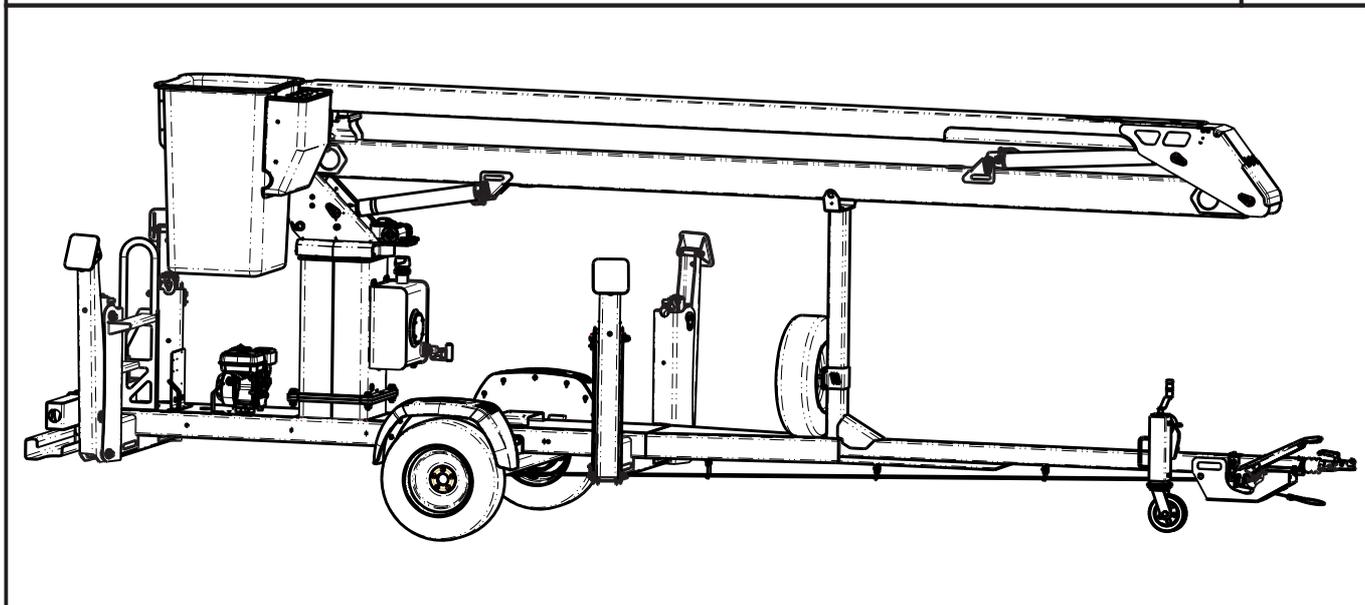


Cesta aérea

BL-13 T/TA

1- Especificaciones técnicas y descripción general del equipo:

Altura máxima de trabajo (medida desde el suelo)	13.10 m
Altura hasta la base de la cesta (medida desde el suelo)	11.60 m
Altura correspondiente al alcance máximo horizontal (medida desde el suelo)	8.70 m
Alcance máximo horizontal (medida desde centro de giro a borde externo de la cesta)	5.60 m
Largo total de transporte	7.60 m
Ancho total de transporte	2.20 m
Capacidad de giro (giro continuo e ininterrumpido en ambos sentidos)	360°
Peso admisible en cesta (para cualquier posición del diagrama de alcances)	136 Kg.
Peso total del equipo	1750 Kg.
Presión de trabajo	180 bar
Caudal de alimentación	8 L.p.m
Potencia absorbida por la bomba	4.9 CV



2- Control del equipo:

Comandos de control inferior (ubicados en la columna del equipo): Consta de cuatro palancas. Tres palancas que permiten accionar; cada una de ellas, los movimientos de elevación, plegado y giro del equipo. La restante se acciona solo para dar lugar al control del equipo desde la cesta.

Comandos de control superior (ubicados sobre un lateral de la cesta del equipo): Consta de cuatro palancas. Tres de ellas para el accionamiento de los movimientos de elevación, plegado y giro; la cuarta palanca permite direccionar el fluido hidráulico hacia dos acoples rápidos para el accionamiento de herramientas hidráulicas. Cada una de las palancas posee un sistema de bloqueo para prevenir una operación accidental de los controles.

Dos pulsadores que permiten el encendido y/ o parada del motor de accionamiento de la bomba hidráulica.

Adicionalmente, también posee una válvula de parada de emergencia; que bloquea el comando superior en caso de accidentes.

Posee además, un toma corriente de 12 V DC y una salida para línea de aire a presión. Opcionalmente se puede entregar el equipo con salida para línea de vapor en lugar de línea de aire. Tanto la línea de aire o eventualmente la de vapor; deben ser alimentadas por el usuario desde la base.

3- Sistema hidráulico:

El equipo posee dos bombas: una bomba principal, a engranajes; acoplada a un motor a explosión y con arranque eléctrico (Motor HONDA de 5.5 HP). Se puede accionar dicho arranque; tanto desde la base como de cualquier posición desde la cesta, con una autonomía de 4 horas de trabajo.

Y una bomba auxiliar manual, ubicada en el tanque de aceite del hidro elevador; para accionamiento del mismo en casos de emergencia, ante cualquier eventualidad de fallas en la bomba principal o en el motor de accionamiento.

La presión máxima del sistema hidráulico del hidro elevador es de 180 bar, con un caudal de alimentación de 8 l.p.m. El filtro del fluido hidráulico se realiza mediante un filtro magneto-mecánico en la línea de aspiración y un filtro tipo celulósico de 10 micrones en la línea de retorno.

Los movimientos de elevación y plegado de los brazos inferior y superior; se realizan mediante cilindros hidráulicos de doble efecto. Cada cilindro hidráulico tiene incorporadas; en los extremos de los mismos, las válvulas de seguridad (válvulas de bloqueo y contrabalanceo o holding). Estas válvulas bloquean el movimiento de los cilindros ante la eventualidad de una falla en el sistema hidráulico.

Para evitar que los brazos tomen configuraciones fuera del diagrama de alcances, el sistema hidráulico cuenta con válvulas de corte; accionadas por gravedad y conectadas a los cilindros de elevación y plegado.

El movimiento de giro (360°) se logra por medio de una caja reductora, a la cual está acoplada un motor hidráulico.

El pasaje general del fluido se realiza por medio de mangueras hidráulicas, instaladas y distribuidas a lo largo del equipo y por dentro de los brazos, para mayor protección.

El pasaje de fluido entre la parte fija y la parte giratoria del equipo, se realiza mediante una junta giratoria; ubicada en la columna del mismo.

4- Sistema mecánico:

Chasis trailer: estructura principal rígida y liviana; fabricada con perfiles plegados (largueros y travesaños) en chapa de acero alta resistencia. La lanza; fabricada en tubo de acero rectangular y reforzado en la parte inferior, se suelda a la estructura principal; al igual que el piso, que es de chapa antideslizante. Sobre esta estructura; también se suelda una brida de acople; para poder abulonar el hidro elevador al trailer, y también se suelda un tubo soporte de plumas; donde se apoyan y se fijan los brazos del equipo, en posición de transporte.

Soporte de estabilizadores y estabilizadores: los estabilizadores hidráulicos permiten nivelar y asegurar la estabilidad del equipo, mejorando su confort de trabajo y el control del mismo. Permiten aumentar la base de sustentación del equipo, por lo tanto, mejorar su estabilidad y trabajar con mayor seguridad en altura.

Los soportes de estabilizadores son cuatro y van soldados; fijos a la estructura principal, por medio de dos cañoneras. Los estabilizadores (cuatro brazos móviles), se unen a los soportes de estabilizadores por medio de pernos; y por actuación de los cilindros hidráulicos, permiten la articulación de los mismos. De esta forma, cada uno de ellos y de manera independiente; pueda subir o bajar para adaptarse a cualquier requerimiento de uso.

Columna: construida en chapa de acero de alta resistencia, se vincula al pedestal mediante un perno pivot, el cual gira sobre los bujes de bronce instalados en el pedestal. Sobre esta columna se encuentra una caja reductora con un motor hidráulico apto para soportar cargas radiales de hasta 1200 kg, el cual es el encargado de producir el giro del hidro elevador mediante un piñón de acero que engrana con una corona sobre el pedestal.

Sistema de brazos: compuesto de dos brazos articulados. Construidos a partir de tubos de acero rectangulares. Accionados por dos cilindros de doble efecto: uno articula entre la columna y el primer brazo (cilindro de elevación) y el otro entre el primer brazo y el segundo (cilindro de plegado). Todos los pernos de vínculo entre cilindro y brazos son de acero al carbono, mientras que los bujes de articulaciones son de bronce. En el extremo del segundo brazo articula el soporte de cesta, sobre el que se fija la misma. El brazo inferior se apoya y se fija; con correa y crique de accionamiento, sobre un soporte de plumas soldado a la estructura principal del trailer. La sujeción de los brazos entre sí se completa con un cierre rápido, mediante manija y clamp.

Sistema Eje: de dos ruedas, con suspensión interna a torsión.

Sistema de Frenos: posee un sistema de freno inercial en enganche del tipo de zapatas con cintas (sistema de frenos de marcha). Mientras que para el estacionamiento (sistema de frenos en reposo) posee un sistema con mando a palanca; que acciona sobre las zapatas de freno.

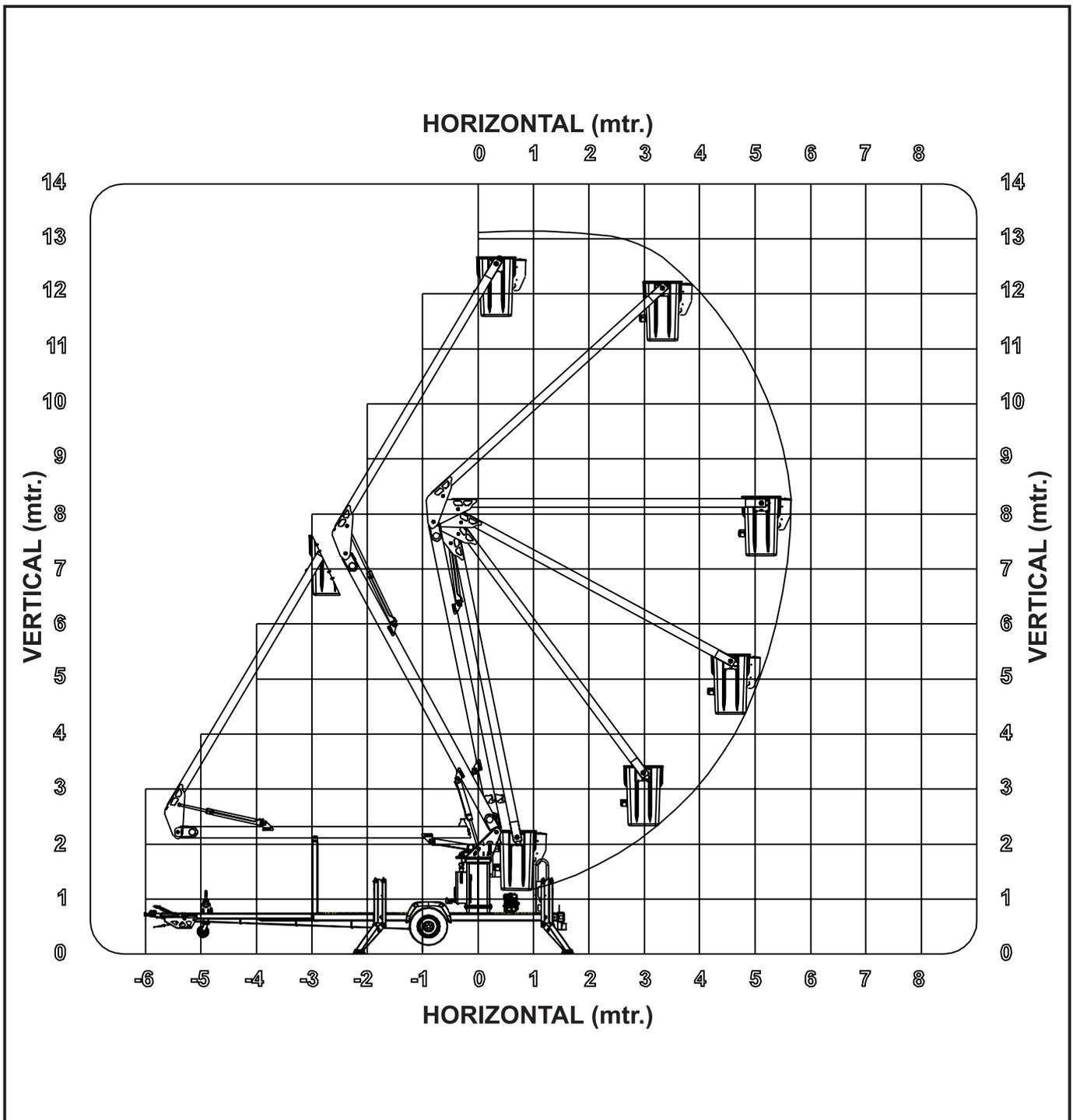
Sistema de Nivelación: es un sistema automático y se realiza por medio de la combinación de cables de acero sobre poleas, las cuales configuran un sistema tipo paralelogramo. La cesta está articulada en la parte superior, por lo que la misma podría nivelarse por gravedad ante la eventualidad de una falla en este sistema.

Sistema de Rotación: sistema mecánico que se logra mediante un piñón; que accionado por una caja reductora (con un motor hidráulico), engrana sobre la corona de giro; ubicada en el pedestal del equipo, y lo hace girar.

5- Cesta:

Construida en fibra de vidrio, tiene capacidad para un operador y herramientas (Peso admisible hasta 136 Kg. en total). La misma posee una abertura con el objetivo de facilitar el acceso a la misma. Las dimensiones interiores de la cesta son: 610 mm x 610 mm x 1050 mm (De acuerdo con Norma ANSIA-92.2 2001).

6- Diagrama de alcances:



Garantía técnica:

La firma ANDRES N. BERTOTTO S.A.I.C., garantiza que el bien suministrado es nuevo, sin uso, de último modelo e incorpora todas las mejoras recientes de diseño y materiales. Asimismo GARANTIZA luego de entregado el equipo y por el término de **Un (1) año la parte hidráulica** y **Cuatro (4) años la parte estructural**, la reparación de los eventuales defectos de materiales o mano de obra del mismo, imputables a fallas o vicios de construcción y/o fabricación, como así también los costos de reparación y los materiales que debieran ser reemplazados como consecuencia de los defectos antes mencionados, serán cubiertos por nuestra Empresa.

La Empresa se reserva el derecho según el caso, de reparar o reemplazar el componente defectuoso, sin cargo, en su Planta Industrial.