



URBAR
ingenieros s.a.



Elevadores vibrantes

- Accionados por dos vibradores eléctricos REX.
- No precisan mantenimiento, salvo el engrase periódico de los rodamientos de los vibradores.
- Funcionamiento silencioso.
- Grupo motriz en la parte superior o inferior.
- Posibilidad de incorporar procesos de enfriamiento o calentamiento.
- Construidos según Directivas CE.

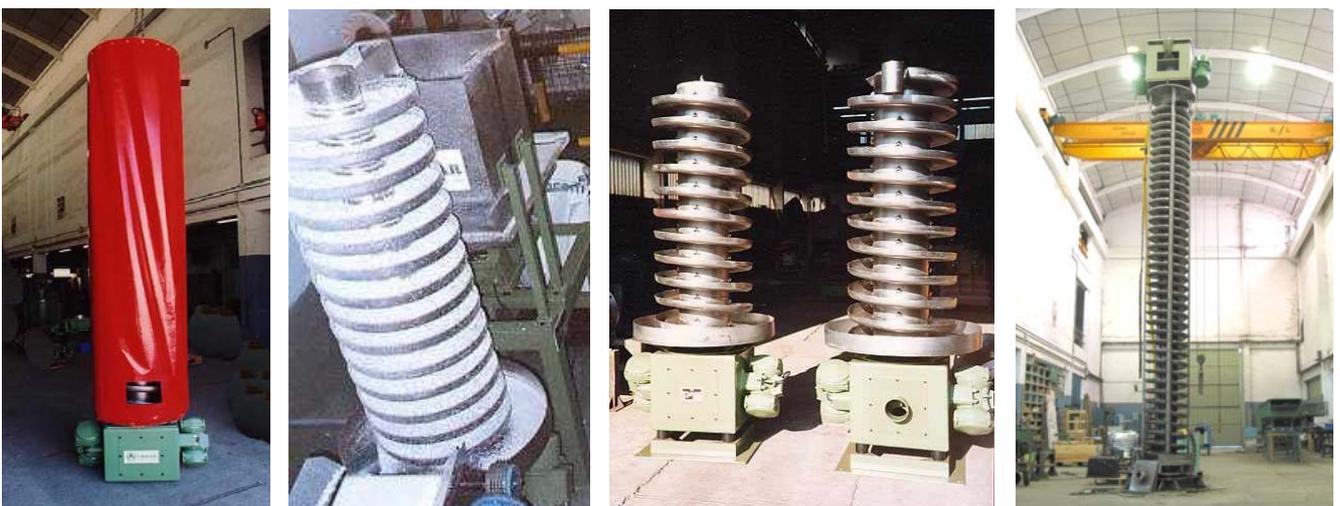


Los elevadores vibrantes son aparatos concebidos para manutención continua y carecen de elementos móviles que puedan plantear problemas de mantenimiento. Accionados por dos moto-vibradores eléctricos y empleados para todo tipo de productos en grano (previo estudio de su comportamiento), estos aparatos están compuestos por una columna central sobre la que se suelda una espiral helicoidal donde se transporta el material. El espacio ocupado a la altura del suelo resulta mínimo.

El grupo motriz, formado por los dos moto-vibradores REX, puede instalarse tanto en la parte inferior de la estructura como en la superior, según las necesidades.



Los elevadores quedan apoyados, por lo general, sobre antivibrantes, para evitar la transmisión de vibraciones a la vez que se atenúa el ruido, consiguiendo un funcionamiento silencioso.



La altura de elevación máxima que asegura una manejabilidad perfecta suele quedar fijada en 6 metros. Para casos en los que se requiere una altura superior se instalan en serie tantas unidades como sean necesarias. El caudal máximo de alimentación, depende en fuerte medida del producto a manipular, pudiéndose conseguir hasta 8 m³/h.



En función de las necesidades se puede fabricar todo tipo de elevador especial, adaptando el diseño de fabricación a las exigencias de la instalación, tanto en dimensiones generales como en recubrimientos o materiales.

En opción, y para productos pulverulentos, se puede realizar el elevador en versión estanca, mediante la instalación de una cubierta exterior. Por otra parte existe la posibilidad de construir los elevadores en acero inoxidable para aplicaciones en la Industria Agroalimentaria, Química o Farmacéutica.



La gran distancia de recorrido del producto a lo largo de la espiral, en un espacio reducido posibilita la realización de elevadores para: enfriamiento (espiral de dos canales superpuestos, introduciendo, en circuito abierto, agua en el canal inferior o bien perforando la espiral central por la que se insufla aire), calentamiento (por medio de infrarrojos o de aire) y secado.



Cuestionario

Producto a alimentar
Caudal requerido

Densidad
Temperatura

Humedad
Tensión eléctrica

Granulometría



Otros equipos vibrantes URBAR



Alimentadores vibrantes para grandes caudales.



Transportadores vibrantes de caudal regulable.



Transportadores para grandes caudales.



Tamices vibrantes.



Mesas de separación densimétrica.



Secadores-Enfriadores de lecho fluido.

