

Opciones e información técnica

GANCHOS BULLARD® Y SHUR-LOC®

Estos ganchos ofrecen una característica de seguro de bloqueo forzado.
Comuníquese con Servicio al cliente para obtener más detalles.



Bullard®



Shur-Loc®

PROTECTOR DE BOTONERA

Protector de botonera de caucho de silicona plegable diseñado para proteger a los botones del polipasto/tecle y trole en la botonera.

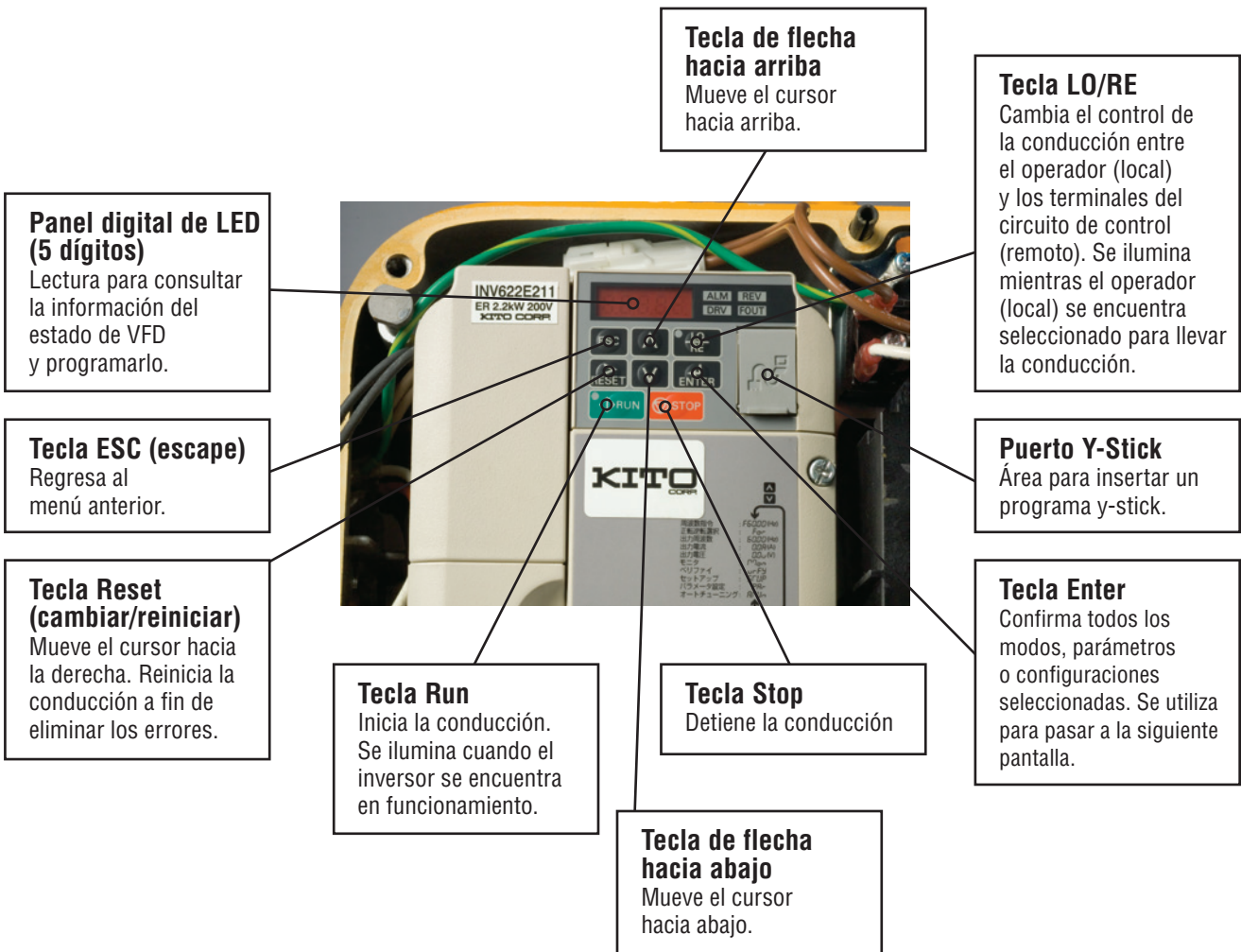


**VARIADOR DE FRECUENCIA – VFD
(INVERSOR PARA UNA SUAVE TRANSICIÓN DE LA VELOCIDAD)**

El inversor de doble velocidad proporciona movimientos más suaves que el control de contactor, reduciendo así el columpiado de la carga. El inversor puede ser programado para operar específicamente según la aplicación, lo que da como resultado arranques suaves, mejor control, posicionamiento más preciso de la carga y una mayor productividad en general. La proporción estándar de velocidad de izaje es de 6:1. La proporción estándar de la velocidad de traslación es de 6:1 con ajuste de hasta 10:1.

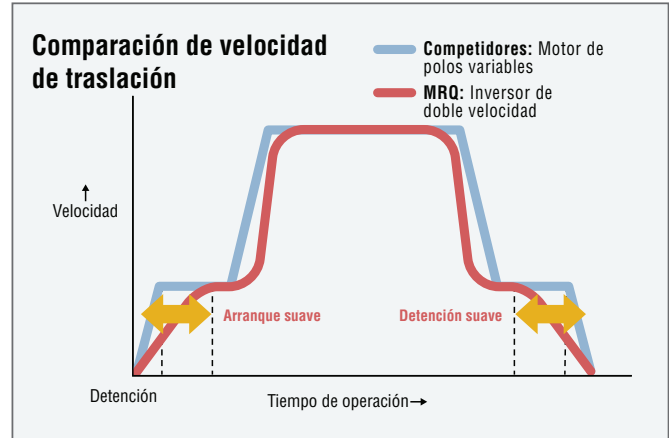
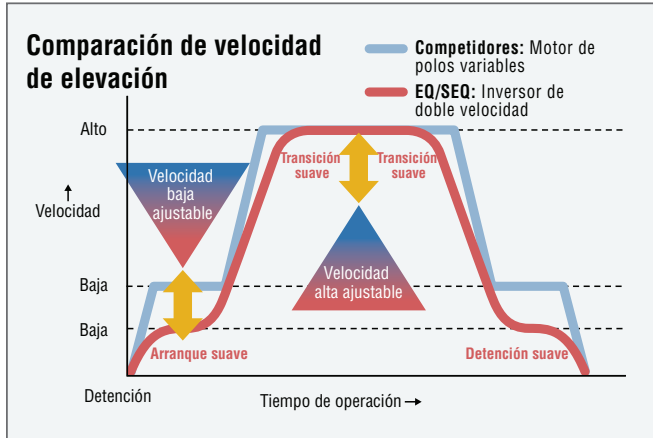
La función de alta velocidad sin carga es una característica estándar que permite que la velocidad del polipasto/tecle sea 1.3 veces más rápida durante una operación sin carga. Cuando la condición sin carga es detectada por el inversor, esta función se activa automáticamente cambiando a una operación de alta velocidad, lo cual mejora la eficacia de trabajo con facilidad y seguridad. Esta función es fácilmente activada (ON/OFF) con el control en la botonera.

El inversor en el EQ, EQM y SEQ está capacitado para aplicaciones de izaje/traslación incluyendo un software exclusivo. También viene preparado con características preventivas contra impacto y calor, medidas que fueron verificadas mediante pruebas a largo plazo.



Opciones e información técnica

COMPARACIONES DE VELOCIDAD



DESCRIPCIONES DEL CONTROL VFD DEL POLIPASTO/TECLE

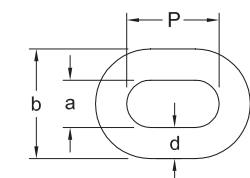
El inversor de doble velocidad proporciona movimientos más suaves que el control de contactor, reduciendo así el columpiado de la carga. El inversor puede ser programado para operar específicamente según la aplicación, lo que da como resultado arranques suaves, mejor control, posicionamiento más preciso de la carga y una mayor productividad en general. La proporción estándar de velocidad de izaje es de 6:1. La proporción estándar de la velocidad de traslación es de 6:1 con ajuste de hasta 10:1.

La función de alta velocidad sin carga es una característica estándar que permite que la velocidad del polipasto/tecle sea 1.3 veces más rápida durante una operación sin carga. Cuando la condición sin carga es detectada por el inversor, esta función se activa automáticamente cambiando a una operación de alta velocidad, lo cual mejora la eficacia de trabajo con facilidad y seguridad. Esta función es fácilmente activada (ON/OFF) con el control en la botonera.

El inversor en el EQ, EQM y SEQ está capacitado para aplicaciones de izaje/traslación incluyendo un software exclusivo. También viene preparado con características preventivas contra impacto y calor, medidas que fueron verificadas mediante pruebas a largo plazo.

DIMENSIONES DE LA CADENA EQ/SEQ

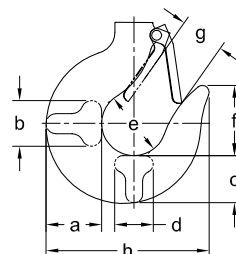
Cap.	Código de producto	d (mm)	a (mm)	b (mm)	P (mm)
125 - 500kg	EQ001SD/003SD/005SD SEQ001SD/003SD/005SD	5.6	7.0	18.2	15.7
1t	EQ010SD, SEQ010SD	7.1	8.9	23.1	19.9



Dimensiones de la cadena

DIMENSIONES DEL GANCHO EQ/SEQ

Código de capacidad	Gancho	a (mm)	b (mm)	c (mm)	d (mm)	e (mm)	f (mm)	g (mm)	h (mm)
001, 003, 005	T & B	28	18	24	18	36	39	27	94
010	T & B	37	23	31	23	43	46	31	109



Dimensiones del gancho

Clasificaciones de uso

ASME HST					
Clase de uso del polipasto/tecle	Áreas típicas de aplicación	Clasificaciones de tiempo de uso en $K=0.65^*$			
		Períodos de trabajo distribuidos de manera uniformemente		Períodos de trabajo infrecuentes	
		Tiempo máx (min./h)	N.º máx. de arranques/h	Tiempo máx. desde el arranque en frío (min.)	N.º máx. de arranques
H2	Fabricación, servicio y mantenimiento de maquinaria liviana; cargas y uso distribuido al azar; cargas nominales infrecuentemente manipuladas.	7.5 (12.5%)	75	15	100
H3	Fabricación, ensamblaje, almacenamiento y depósito de maquinaria en general; carga y uso distribuido al azar.	15 (25%)	150	30	200
H4	Manipulación de gran volumen en depósitos de acero, talleres de máquinas, fundidoras y plantas y molinos de fabricación; operaciones cíclicas manuales o automáticas en tratamiento al calor y enchapado; cargas a o cerca de la carga nominal frecuentemente manipuladas	30 (50%)	300	30	300

Los símbolos de grado son idénticos a aquellos de ASME HST-1M. (Estándares de desempeño para polipastos/tecles eléctricos de cadena)

CLASIFICACIÓN DEL POLIPASTO/TECLE

Estado de carga		Duración total de uso (h)							
		200	400	800	1600	3200	6300	12500	25000
Ligero	Mecanismos raramente sujetos a la carga máxima y, normalmente, a cargas ligeras	-	-	M1	M2	M3	M4	M5	M6
Moderado	Mecanismos bastante frecuentemente sujetos a la carga máxima pero, normalmente, a cargas bastante moderadas.	-	M1	M2	M3	M4	M5	M6	-
Pesado	Mecanismos frecuentemente sujetos a la carga máxima y, normalmente, a cargas de magnitud pesada.	M1	M2	M3	M4	M5	M6	-	-
Muy pesado	Mecanismos regularmente sujetos a la carga máxima.	M2	M3	M4	M5	M6	-	-	-

Esta clasificación se refiere a ISO 4301-1 y se aplica a los componentes mecánicos incluyendo engranajes y baleros con la excepción de partes consumibles.

CLASIFICACIÓN DEL POLIPASTO/TECLE

1 D _m	1 C _m	1 B _m	1 A _m	2 m	3 m	4 m	5 m			
M 1	M 2	M 3	M 4	M 5	M 6	M 7	M 8			
Espectro de carga	Valor medio cúbico	Clase de tiempo de operación								
		V 0.06	V 0.02	V 0.25	V 0.5	V 1	V 2	V 3	V 4	V 5
		T 0	T 1	T 2	T 3	T 4	T 5	T 6	T 7	T 8
		Tiempo promedio de funcionamiento por día en horas								
		≤0.12	≤0.25	≤0.5	≤1	≤2	≤4	≤8	≤16	>16
1 L1	K≤0.50	-	-	1 D _m	1 C _m	1 B _m	1 A _m	2 m	3 m	4 m
2 L2	0.50<K≤0.63	-	1 D _m	1 C _m	1 B _m	1 A _m	2 m	3 m	4 m	5 m
3 L3	0.63<K≤0.80	1 D _m	1 C _m	1 B _m	1 A _m	2 m	3 m	4 m	5 m	-
4 L4	0.80<K≤1.00	1 C _m	1 B _m	1 A _m	2 m	3 m	4 m	5 m	-	-

Clase de tiempo de operación	Tiempo promedio de funcionamiento por día (en horas)	Tiempo promedio de funcionamiento calculado por día (en horas)	
V0.06	T0	≤0.12	200
V0.12	T1	≤0.25	400
V0.25	T2	≤0.5	800
V0.5	T3	≤1	1,600
V1	T4	≤2	3,200
V2	T5	≤4	6,300
V3	T6	≤8	12,500
V4	T7	≤16	25,000
V5	T8	>16	50,000

Los símbolos de grado son idénticos a aquellos de FEM 9.511. (Reglas de diseño de equipos de izaje en serie: Clasificación de mecanismos)

CUMPLIMIENTOS

Los polipastos/tecles eléctricos de cadena de Kito están fabricados para cumplir con:

- CSA Std. C22.2 No 33-M1984 (R2004), "Construcción y prueba de polipastos/tecles y grúas eléctricas"
- CSA Std. C22.2 No 14-13, "Equipo de control industrial"
- CSA Std. C22.2 No 66.1-06 (R2011), "Transformador de bajo voltaje- Parte I: requisitos generales"
- ANSI/UL508 (17ma edición), "Equipo de control industrial"
- ANSI/UL508A (1ra edición), "Paneles de control industrial"
- ANSI/UL 1004 (1ra edición), "Máquinas eléctricas rotatorias"
- ANSI/NPFA 70, "Código eléctrico nacional"
- ANSI/ASME B30.16, "Estándar de seguridad: polipastos/tecles aéreos (suspendidos)"
- ANSI/ASME HST – 1M, "Estándares de rendimiento para polipastos/tecles eléctricos de cadena"

Los polipastos/tecles manuales y troles eléctricos de Kito están fabricados para cumplir con los requisitos relacionados al trole de:

- OSHA Sección 1910.179 del Título 29, "Seguridad ocupacional y reglamentos de salud: grúas aéreas y de puente"
- ANSI/ASME B30.11, "Estándar de seguridad: grúas suspendidas y monocarriles"
- ANSI/ASME B30.17, "Estándar de seguridad: grúas aéreas y de puente (grúa móvil tipo puente, viga sencilla, polipasto suspendido)"

CALIFICACIÓN DEL MOTOR DE IZAJE

Calificación de tiempo breve

Esta calificación indica por cuánto tiempo se puede operar el polipasto/tecle de forma continua a la capacidad nominal en el ciclo mostrado a continuación, asumiendo una operación continua durante un período breve.

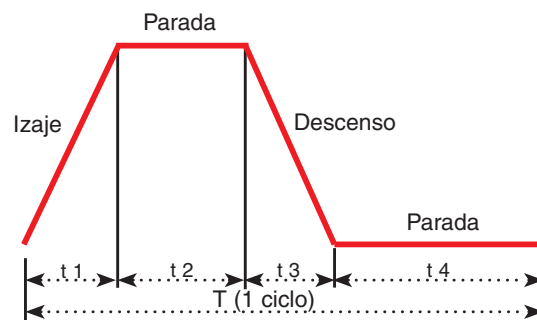


- Doble velocidad: 30 / 10 min.

Calificación intermitente (porcentaje de ED)

Número máximo de arranques por hora

Esta calificación indica la proporción aceptable del tiempo del motor ENCENDIDO al tiempo del motor APAGADO, y los arranques por hora para un polipasto/tecle operado en forma continua al 63% de la capacidad nominal en el ciclo mostrado a continuación, asumiendo una operación continua o un arranque repetido durante un período largo.



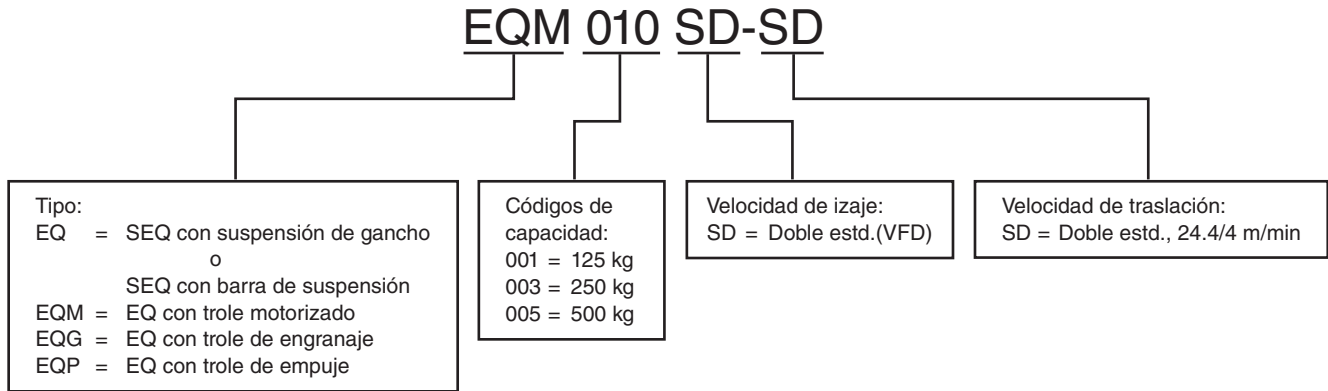
$$\text{Ejemplos: \%ED} = \frac{\text{Tiempo de motor ENCENDIDO (t1+t3)} \times 100}{T \text{ (1 ciclo)}}$$

(Donde T= 1 ciclo (t1 + t2 + t3 + t4) y no supera los 10 minutos.)

Calificaciones del motor de izaje EQ/SEQ:

- Doble velocidad: 40 / 20% ED, 120/240 arranques / hr

Código de producto para serie EQ



Código de producto para serie SEQ

