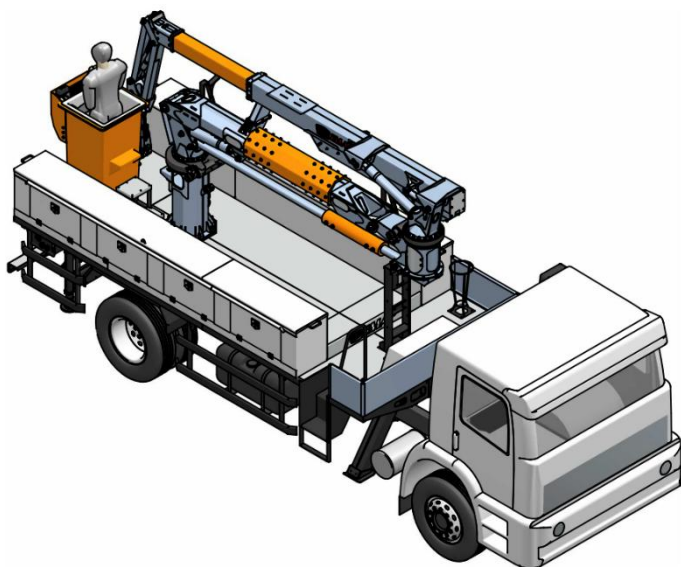


Imagen Referencial



IMAP es una empresa brasilera especializada en el diseño y fabricación de brazos articulados e hidroelevadores para trabajos en líneas de alta tensión, con tecnología de aislamiento dieléctrico de alta precisión. Sus equipos son utilizados por las principales compañías eléctricas del mundo en condiciones de trabajo de hasta 69 kV y más. IMER Chile es el representante exclusivo de IMAP en Chile, brindando soporte técnico especializado y servicio post-venta integral a través de su red nacional.



Descripción del equipo

Especificaciones generales

Tensión de trabajo (clase de aislamiento).....	46 kV*
Altura máxima desde el suelo (borde de la cesta).....	15,3m
Altura de operación.....	15,80m
Capacidad de carga de doble cesta.....	136 kg
Longitud de la 1ª pluma.....	3,85 m
Longitud del 2º brazo.....	4,90 m
Rotación de la torre inferior.....	Infinita
Torre superior giratoria.....	Infinita
Alcance lateral máximo (borde de la canasta) “sobre el centro”	9,90 m
Alcance lateral máximo en operación “sobrecentro”	12,44 m
Ángulo de giro de la cesta.....	180° (+90° a -90°)
Ángulo de inclinación de la cesta.....	90° (0° a -90°)
Peso del equipo ().....	2210 kg

Especificaciones técnicas

Tanque de aceite.....	50l
Caudal de trabajo.....	20l/min
Presión de trabajo.....	180bar
Número de zapatos estabilizadores.....	4
Número de cilindros hidráulicos.....	9
Número de motores hidráulicos.....	2

DATOS DE CONSTRUCCIÓN

EQUIPO

Construido con placas de acero de alta resistencia, sistema de accionamiento hidráulico proporcional y nivelación automática de cesta.

ESTRUCTURA

Construida a partir de placas de acero de alta resistencia, plegadas y soldadas mediante el proceso de arco sumergido.

CHASIS

Diseñado para soportar esfuerzos de trabajo, evitando que se transmitan al vehículo.

TANQUE

Construido con placas de acero de alta resistencia, con depósito hidráulico incorporado. Admite el sistema de rotación y torre. Atornillado al chasis del equipo. Equipado con filtros de aspiración y retorno, indicador de nivel, boquilla de llenado con filtro de malla y tapón de vaciado.

SISTEMA DE OSCILACIÓN SUPERIOR

Equipado con un sistema de rotación infinita que permite que el brazo superior gire con respecto al brazo interior

Compuesto por un rodamiento especial con transmisión por tornillo sin fin y una corona integrada en el rodamiento, este sistema se distingue por su bajo coste de mantenimiento y su larga vida útil

CESTA GIRATORIA

Equipada con un sistema de rotación continua de 180° que permite que la cesta gire hacia ambos lados del brazo superior. Permitiendo así un correcto posicionamiento según la tarea a realizar.

Pluma inferior

Inferior fabricada con placas de acero de alta resistencia, conformadas y soldadas entre sí mediante el proceso de soldadura MIG, formando un perfil octogonal, lo que le permite la rigidez y resistencia necesarias para soportar los esfuerzos de torsión y flexión transmitidos por el posicionamiento del pluma superior. Tiene una sección aislada fabricada en material dieléctrico, PRFV (plástico reforzado con fibra de vidrio).

TORRE SUPERIOR

Montada en el extremo del brazo inferior, con sistema de auto nivelación mediante paralelogramo deformable. Recibe la pluma superior, el sistema de giro y el cilindro de elevación.

PLUMA SUPERIOR

Pluma superior fabricada con placas de acero de alta resistencia, conformadas y soldadas entre sí mediante el proceso de soldadura MIG. Tiene una sección aislada fabricada en material dieléctrico, PRFV (plástico reforzado con fibra de vidrio).

ANCLAJE DEL CINTURÓN DE SEGURIDAD

Anclaje del cinturón de seguridad dimensionado de acuerdo con la norma ABNT NBR 16092.

CONDUCTORES HIDRÁULICOS - RÍGIDOS

Fabricados en tubos de acero, de acuerdo a la Norma NBR 8476.

-FLEXIBLE

Fabricadas con mangueras hidráulicas según los requerimientos de presión del fluido transmitido y aislamiento dieléctrico en caso necesario.

OPERACIÓN Y MANDO

Todos los movimientos pueden ser realizados con accionamiento proporcional, a través de las estaciones de mando ubicadas en la base (estabilizadores), en la torre inferior y en la canasta. La cesta dispone de un sistema tipo “joystick” que permite realizar todos los movimientos con una correcta ergonomía.

Esto permite al operador posicionar el equipo en cualquier punto de un campo semielíptico con alcance lateral y altura según la gráfica y las condiciones de carga. Todos los controles están protegidos contra uso inadvertido, son fácilmente accesibles para el operador y están claramente identificados de acuerdo con NR12.

SISTEMA DE SEGURIDAD

- Las válvulas de seguridad incorporadas a los cilindros hidráulicos inmovilizan el sistema en caso de roturas o cualquier fallo del circuito hidráulico.
- Cilindros de Elevación/Cierre: Válvulas de “retención” o de contrapeso.
- Cilindros estabilizadores: Válvulas de bloqueo o “check valves”.
- Bomba manual de emergencia: permite la activación de todos los movimientos del equipo en caso de falla en el motor o bomba hidráulica del vehículo.

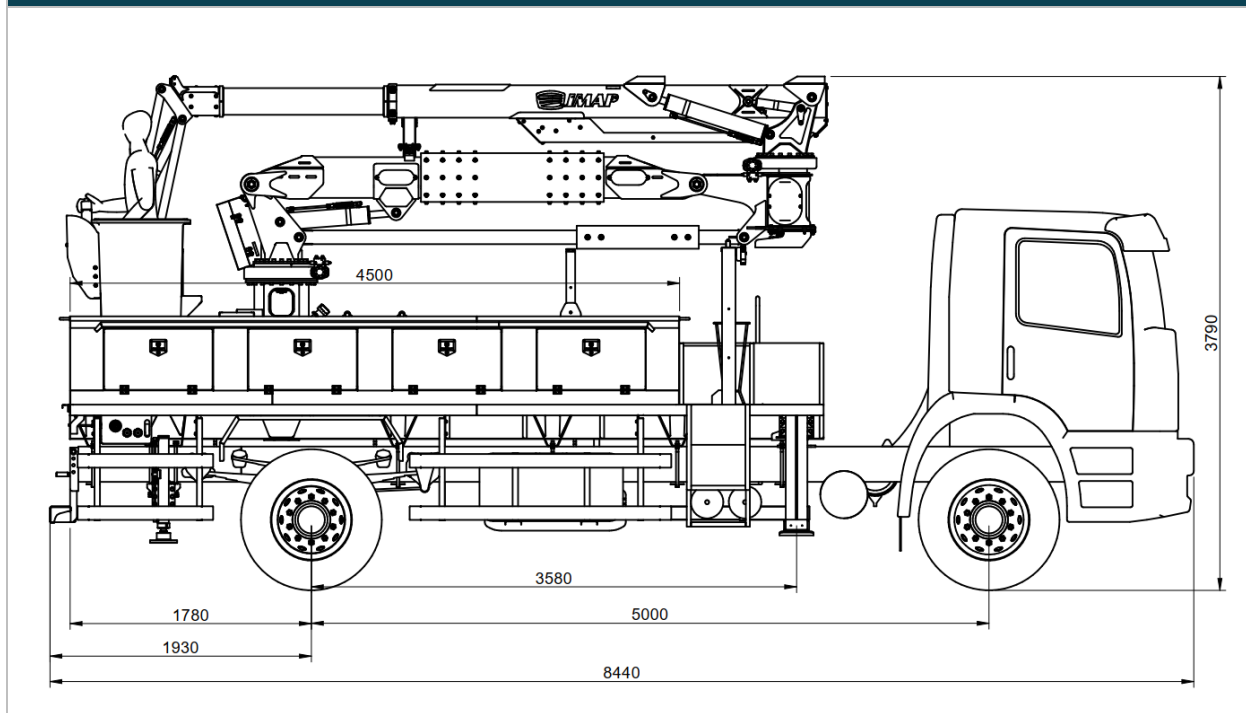
SISTEMAS EN CUMPLIMIENTO CON LA NR12

- Parada de emergencia en la base y cesta. Desactiva todas las funciones hidráulicas, inmovilizando el equipo.
- Indicador de nivel instalado en la base cerca de los estabilizadores con indicador de límite de inclinación.
- Sistema que evita que los estabilizadores se muevan cuando el equipo está fuera de la posición de transporte.

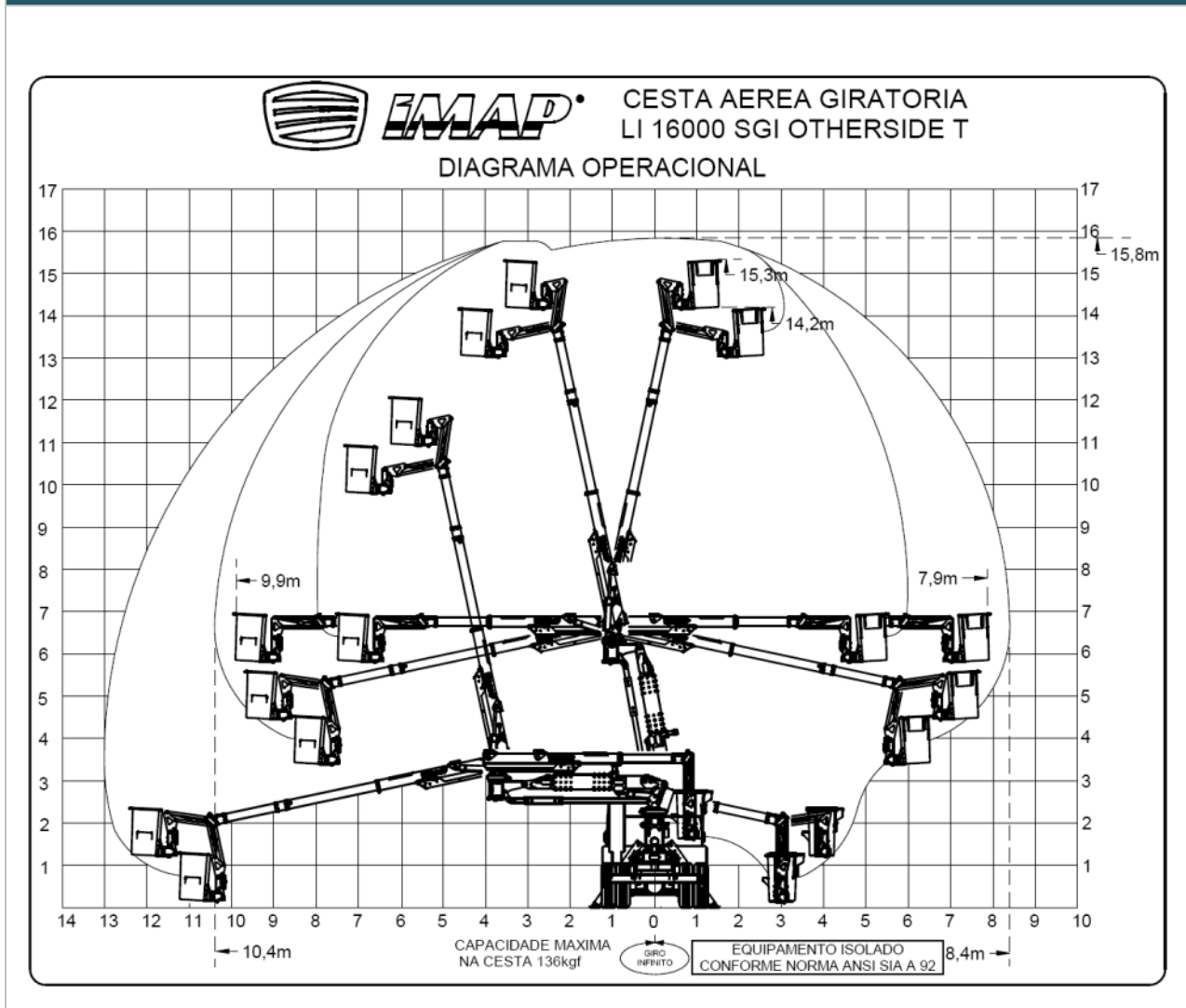
SISTEMA DE NIVELACIÓN AUTOMÁTICA

Sistema de nivelación: Compuesto por un sistema de paralelogramo en el brazo inferior. En la pluma superior, el sistema cuenta con dos cilindros hidráulicos, uno “driver” ubicado en la torre superior y el otro “driven” ubicado en el extremo de la pluma superior, que nivela efectivamente la canasta.

Estudio referencial



AREA DE TRABAJO



Nuestras Sucursales

