



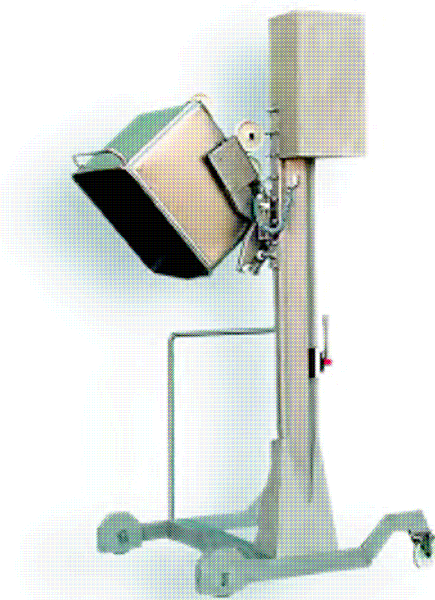
Elévateur retourneur de cuves



L'élévateur est conçu pour prendre, lever et déverser des cuves Europe de 200 et 300 litres. Afin de faciliter le déplacement d'un poste de travail à l'autre, le retourneur de cuve est muni de roues fixes à l'avant et de roues pivotantes avec frein à l'arrière.

L'élévation et le retournement sont assistés par un moteur électrique avec une commande montée, descente et arrêt d'urgence (système anti-chute intégré). Le verrouillage de la cuve est automatique. La hauteur de déversement est réglable.

Différentes hauteurs de déversement et charges sont possibles. Modèle fixe, sur vérins ou rotatif sur demande. Réalisation en Inox 304 (316 L en option).



Normes **CE**

 **350KG**

Le chargeur basculant est construit dans le respect des normes d'hygiène et de sécurité du secteur agroalimentaire selon les Normes CE suivantes: EEC-89/392, 91/368, 93/44, 93/68 et EEG-73/23, 89/336, ce qui est certifié dans la déclaration de conformité, faisant partie de la documentation-CE.

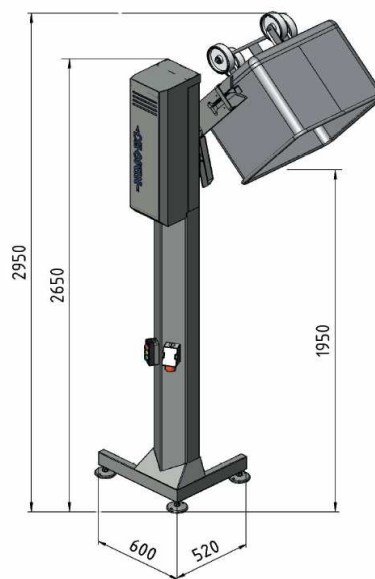
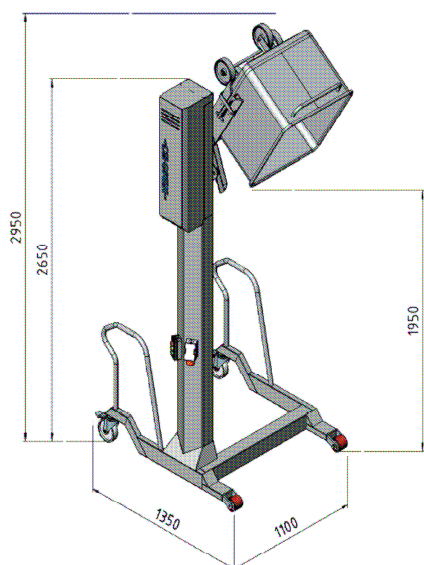
Modèles sur roues

DIMITRO Dimensions (en millimètres)						
Référence commande	NELR-301/1950	NELR-301/2070	NELR-301/2200	NELR-301/2400	NELR-301/2900	
Hauteur de Basculement (règlable tous les 75 mm)	1350 à 1950	1470 à 2070	1600 à 2200	1800 à 2400	2300 à 2900	Autre Dimensions sur demande
Hauteur du mât	2650	2770	2900	3100	3600	
Hauteur Hors tout (avec cuve basculée)	2950	3070	3200	3400	3900	

Modèles Fixe sur vérins

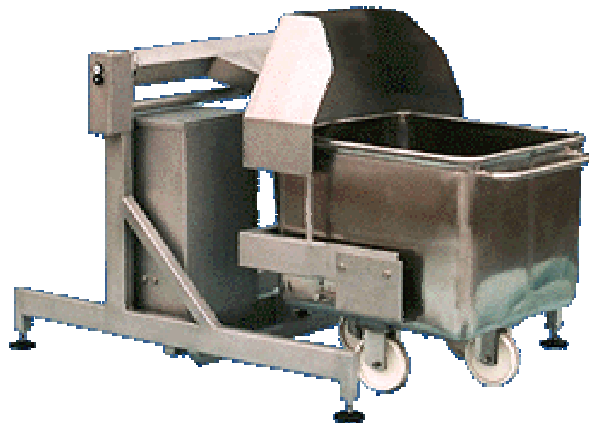
DIMITRO Dimensions (en millimètres)						
Référence commande	NERL-300/1950	NERL-300/2015	NERL-300/2200	NERL-300/2400	NERL-300/2800	
Hauteur de Basculement (règlable tous les 75 mm)	1350 à 1950	1415 à 2015	1600 à 2200	1800 à 2400	2200 à 2800	Autre Dimensions sur demande
Hauteur du mât	2650	2715	2900	3100	3500	
Hauteur Hors tout (avec cuve basculée)	2950	3015	3200	3400	3800	

DIMITRO Caractéristiques Techniques	
Fabrication	INOX AISI304 (Inox 316 L en option)
Longueur	1350
Largeur	1100
Tension	400 V / 230 V 50Hz
Tension secondaire	24 V AC 50 Hz
Puissance	1,1 KW
Vitesse de Levage	5,7 m / minutes
Fonctionnement	à droite
Fonctionnement à gauche	En option





Référence commande : NCHB-200 R



Référence commande : NCHB-200

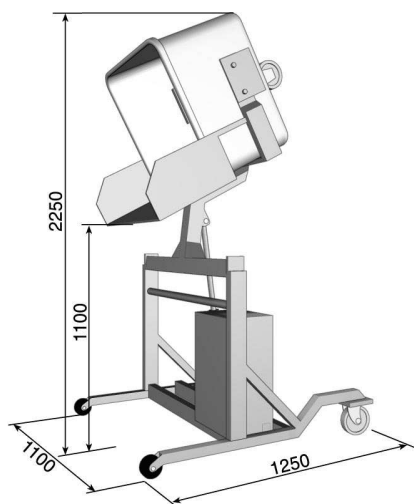
Le chargeur basculant est conçu pour déverser des cuves Europe de 200 litres à la hauteur des chaînes de fabrication . Le chargeur basculant est un moyen d'aide ergonomique, ou le travail devient répétitif et fastidieux. Afin de faciliter le déplacement d'un poste de travail à l'autre, le chargeur basculant de cuve est muni de roues fixes à l'avant et de roues pivotantes avec frein à l'arrière ou modèle fixe avec vérins ou fixation au sol .

Le retournement est assisté par un moteur hydraulique résistant à une pression de travail normal de 70 bars avec une commande montée , descente et arrêt d'urgence. Le verrouillage de la cuve est automatique Le retournement d'autre récipient et une hauteur de renversement différentes est possible en option.

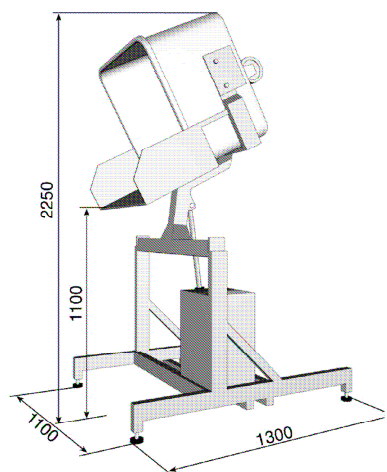
Normes **CE** **250KG**

Le chargeur basculant est construit dans le respect des normes d'hygiène et de sécurité du secteur agroalimentaire selon les Normes CE suivantes: EEC-89/392, 91/368, 93/44, 93/68 et EEG-73/23, 89/336, ce qui est certifié dans la déclaration de conformité, faisant partie de la documentation-CE.

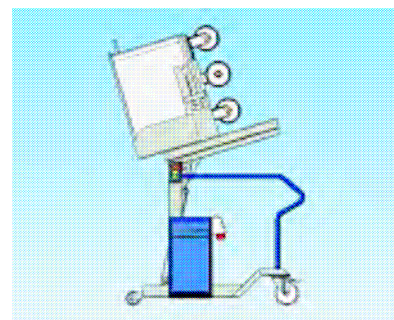
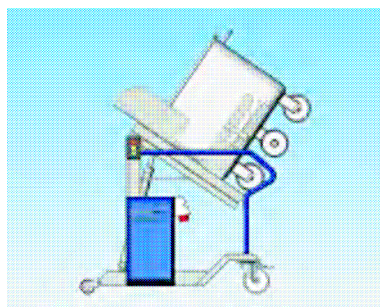
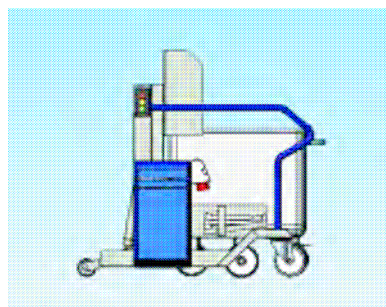
Caractéristiques	
Hauteur de Basculement	1100 mm
Hauteur Hors tout (avec cuve basculée)	2250 mm
Longueur	1300 mm
Largeur	1100 mm
Capacité de levage conteneur compris	250 Kg
Fabrication	INOX AISI 304
Tension	400 V / 230 V 50Hz
Tension secondaire	24 V AC 50 Hz
Puissance	1,1 KW
Vitesse de déversement	13 secondes
Côté de manœuvre à droite	à droite
Côté de manoeuvre à gauche	En option
Poids	100Kg
Finition	Micro-billé



Référence commande : NCHB-200 R



Référence commande : NCHB-200

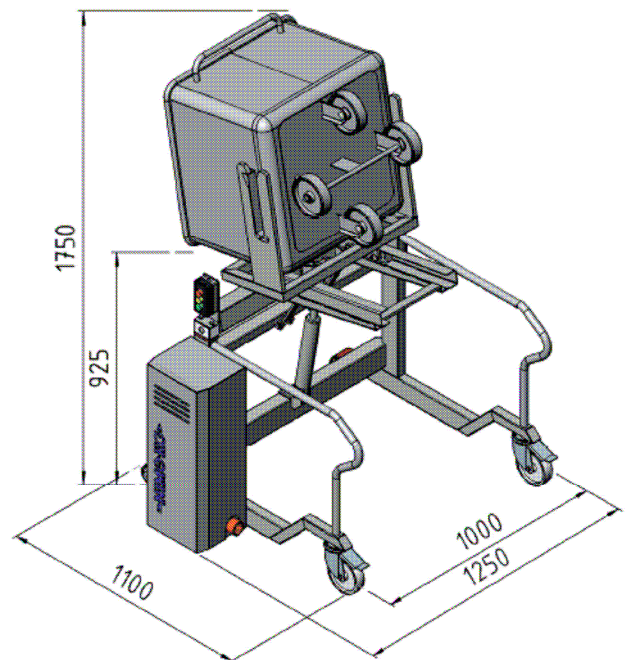




Le chargeur basculant est conçu pour déverser des cuves Europe de 200 litres à la hauteur des chaînes de fabrication . Le chargeur basculant est un moyen d'aide ergonomique, ou le travail devient répétitif et fastidieux. Afin de faciliter le déplacement d'un poste de travail à l'autre, le chargeur basculant de cuve est muni de roues fixes à l'avant et de roues pivotantes avec frein à l'arrière ou modèle fixe avec vérins ou fixation au sol .

Le retournement est assisté par un moteur hydraulique résistant à une pression de travail normal de 70 bars avec une commande montée , descente et arrêt d'urgence. Le verrouillage de la cuve est automatique Le retournement d'autre récipient et une hauteur de renversement différentes est possible en option.

Caractéristiques	
Hauteur de Basculement	925 mm
Hauteur Hors tout (avec cuve basculée)	1750 mm
Longueur	1100 mm
Largeur	1250 mm
Capacité de levage conteneur compris	250 Kg
Fabrication	INOX AISI 304
Tension	400 V / 230 V 50Hz
Tension secondaire	24 V AC 50 Hz
Puissance	1,1 KW
Vitesse de déversement	9 secondes
Côté de manœuvre à droite	à droite
Côté de manœuvre à gauche	En option
Poids	100Kg
Finition	Micro-billé



Le chargeur basculant est construit dans le respect des normes d'hygiène et de sécurité du secteur agroalimentaire selon les Normes CE suivantes: EEC-89/392, 91/368, 93/44, 93/68 et EEG-73/23, 89/336, ce qui est certifié dans la déclaration de conformité, faisant partie de la documentation-CE.

Le chargeur basculant NCHB-800 est utilisé dans l'industrie alimentaire pour le déversement de récipients : cuves, bac ou autres. La hauteur de déversement permet de vider les conteneurs sur des tables, convoyeurs ou dans des machines de petites hauteurs .

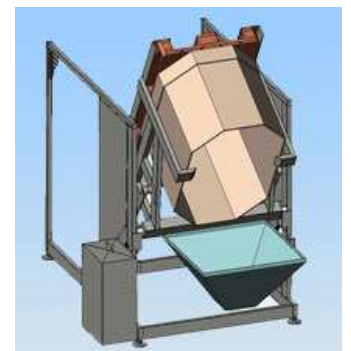
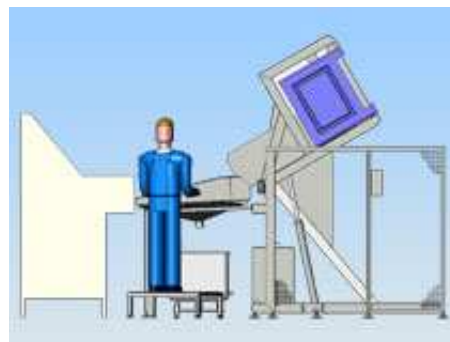
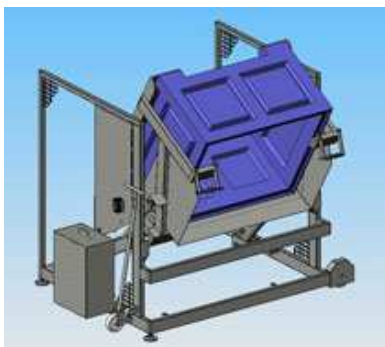
Le chargeur basculant peut-être adapter à des fûts ou à d'autres grands récipients ou dans d'autres domaines d'utilisation, comme par exemple les ateliers, les industries chimiques et pharmaceutiques.

Normes **CE**

 **800KG**



Fabrication INOX



Solutions personnalisées en fonction de vos besoins.

La construction se compose de 2 parties principales, le support et le châssis de levage. Le support a un châssis qui est muni de 4 pieds réglables, pour la fixation au sol. Le châssis de levage est fixé sur le support. Pour le vidage, la machine est muni d'une goulotte de versement. Le basculement est effectué à l'aide d'un vérin hydraulique.

Le récipient, qui va être vidé, est placé dans le châssis de levage. Ensuite, les boutons monté et descente permettent la manœuvre des conteneurs. Le chargeur basculant convient pour des produit solides.

Le chargeur basculant est construit en prenant en considération les exigences d'hygiène et de sécurité pour le secteur agro-alimentaire selon les directives et normes CE suivantes: EEC-89/392, 91/368, 93/44, 93/68 et EEG-73/23, 89/336, ce qui est certifié dans la déclaration de conformité, faisant partie de la documentation-CE.

Le chargeur basculant peut-être obtenu avec les options suivantes :

- en modèle mobil sur roues ou latéral sur rails
- avec pieds de machine pour des opérations indépendantes (M20, réglable +35/-0mm)
- avec châssis de levage combiné pour chariot - poche
- avec étrier verrouillé pour des récipients spéciaux ou pour différentes hauteurs de récipients
- pour déversement de chargements lourds (max.1000 kg)

Moteur

Puissance: 1,1 kW

Nombre de tour : 1400 rpm.

Tension nominale : 400/230 V, 50 Hz.

Tension de manœuvre : AC 24 V, 50 Hz.

Généralités

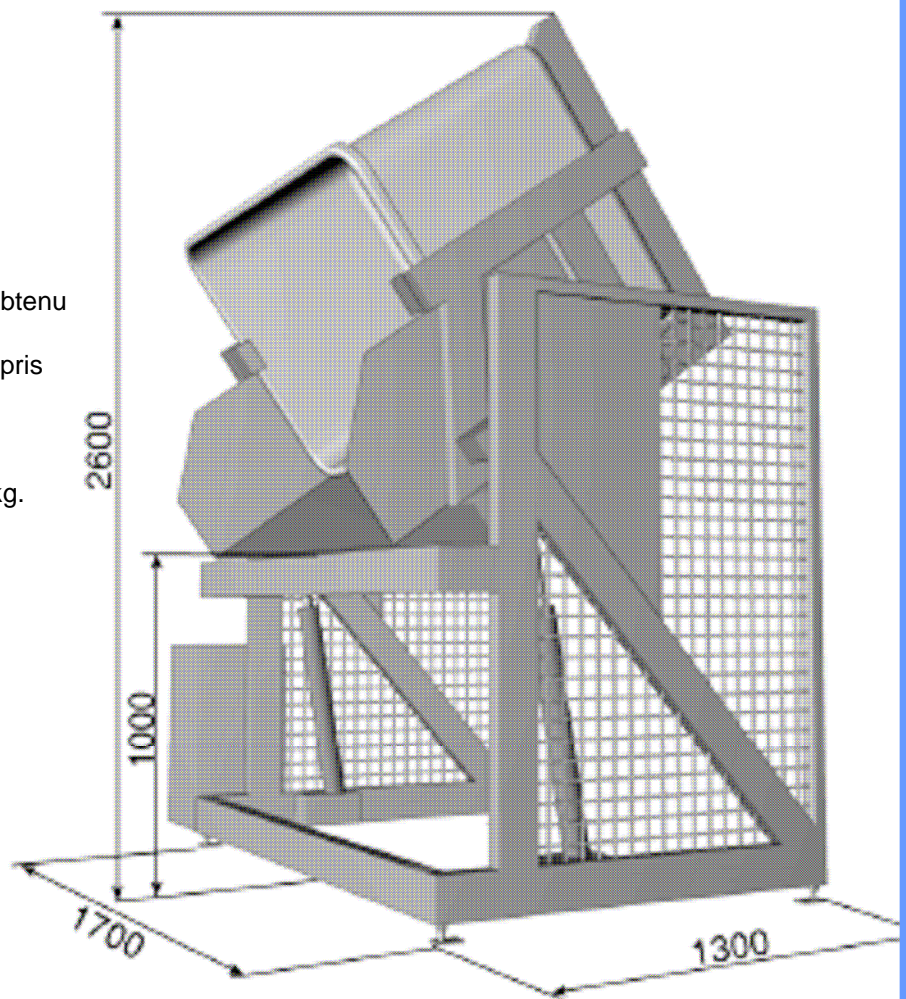
Temps de vidage : 20 -40 sec.

Côté de manœuvre : à droite (peut-être aussi obtenu avec opération à gauche).

Max. capacité de levage : 800 kg récipient compris (avec une pression de travail normale).

Utilisable dans la gamme de température : de -30oC à +70oC.

Poids du chargeur basculant KG: environ 250 kg.



Solutions personnalisées en fonction de vos besoins.



La société

Dimitro est un fabricant et distributeur de premier plan de matériel de manutention, d'élévation, d'hygiène etc...

Le siège social et la production sont situés à Varreddes en Seine et Marne. La majeure partie de sa production est destinées au secteur des industries agro-alimentaire Pharmaceutique et chimique.

Qualité et engineering

Ses compétences et la production se sont fortement développés durant ces 30 années. La production intégrée a contribué à développer sans cesse les produits existants et à étendre la gamme avec de nouveaux modèles. Nos produits sont réputés pour leur haute qualité et leur longévité, en particulier dans des applications industrielles. Ils subissent tous des test approfondis en sortie de production.

Croissance

Dimitro se développe d'année en année. Elle a même doublé ces dernières années, grâce à la parfaite combinaison de qualité, prix et délai de livraison.

Stratégie

Notre stratégie est de proposer à nos clients une large gamme de produits pour leur application interne. L'amélioration et le développement continu de nos produits nous permettent de vous proposer l'outil adéquat au prix le plus juste qui répond à vos demandes les plus Variées.



www.dimitro.com / e-mail : dimitro@dimitro.com

DIMITRO inox
1, avenue Guy Denis
F-77910 Varreddes

Tél : 01 64 33 15 58
Fax : 01 60 25 14 06