BARREDORA MECÁNICA REMOLCABLE

1. CARACTERÍSTICAS

1.1 – PRESENTACIÓN

Diseñada y construida utilizando las más avanzadas soluciones técnicas, la barredora VMR se caracteriza por presentar una construcción simple y robusta, lo que, además de facilitar la operación durante el uso, exige el mínimo de esfuerzo y/o herramientas para su mantenimiento.

2. CHASIS:

Construido en chapas de acero ASTM A 36, espesor #1/4 (6,35mm) reforzadas con estructura de Perfil C, soldadas eléctricamente por el proceso MIG.

3. TANQUE DE AGUA

Con capacidad para 860 litros de agua, construido en chapa de acero ASTM A 36, espesor 3,175mm, cuenta en la parte superior con dos bocas de abastecimiento y tapa de inspección de 800 mm x 950 mm fijada por medio de tornillos para eventuales reparaciones en el interior del tanque. Su acabado interno se realiza mediante granallado, tratamiento químico y aplicación de pintura anticorrosiva.

4. TANQUE DE ACEITE

Capacidad para 140 litros, fabricado en chapas de acero ASTM A 36, espesor 3,175mm, dobladas y soldadas eléctricamente. Sumergido en el interior del tanque de agua, proporciona un eficiente intercambio de calor, refrigerando el fluido hidráulico, lo que contribuye a prolongar la vida útil de los componentes del sistema. Además de mirilla de nivel en el costado, cuenta también con filtro de succión y de retorno, a fin de garantizar la buena calidad del aceite en el circuito.

5. CARENADO

Proyectado para alojar todo el circuito hidráulico del equipo, está fabricado en chapa de aluminio, proporcionando fácil acceso para el mantenimiento; este espacio sirve como caja de herramientas. Cuenta con un carenado en cada lado, a fin de proporcionar buena estética y acabado al equipo.

6. RODADO

Tipo triciclo, utiliza neumáticos 700x16, aros 16”, 10 lonas, con centro reforzado. La punta de eje construida en acero SAE 1045, y el cubo de rueda en hierro fundido GG 42, asentada sobre rodamientos de la línea automotriz, debidamente lubricados mediante graseras, proporciona al conjunto gran durabilidad y seguridad.

7. CEPILLOS LATERALES

Accionados por motor hidráulico, están proyectados para lograr el mayor aprovechamiento posible de las cerdas, utilizando el sistema de brazos paralelos, accionados por cilindro de doble efecto, independientes, lo que posibilita la regulación diferenciada de la presión contra el suelo, de un lado al otro, además de la regulación del “ángulo de ataque”, mediante dispositivos propios ubicados en el propio cepillo. Este sistema de brazos paralelos posibilita la compensación de las ondulaciones de la pista, así como la absorción de los impactos en posibles choques con objetos

extraños o incluso con los bordillos laterales de la pista. El sistema hidráulico cuenta con válvulas de retención para mantener los cepillos suspendidos con seguridad durante el desplazamiento.

8. CEPILLO CENTRAL

Montado en un compartimento propio (EMBOCADOR) que tiene la función de guiar los residuos hacia el compartimento de carga, está apoyado sobre ruedas giratorias, para absorber y copiar las ondulaciones del piso. Cuenta con seis peines (con opcional de 7 u 8 peines, dependiendo del suelo en el que se realice el barrido) de polipropileno de alta densidad, que mediante la rotación transmitida por el motor hidráulico, de cerca de 800 revoluciones por minuto, arrastran la suciedad por el interior del embocador, lanzándola al compartimento de carga. Eje construido en acero SAE 1045, cubos y soportes fabricados en hierro fundido nodular GG 42 apoyados sobre rodamientos de bolas, aislados del polvo por medio de retenes, vástagos en acero cromado y guías del peine en estructura tubular, proporcionan un conjunto silencioso, robusto y de excelente durabilidad. Cuenta además con un sistema para compensar el desgaste sufrido por las cerdas, en un lugar de fácil acceso y sencillo manejo. En el embocador se ubican dos puertas, una de cada lado, para el reemplazo de los peines. Equipado además con un dispositivo para la elevación del conjunto, mediante cilindro hidráulico, destinado a preservar los componentes durante los desplazamientos hasta el lugar de trabajo.

9. COMPARTIMENTO DE CARGA

Con capacidad para 1.680 litros, ubicado en la parte trasera del equipo, está construido en chapas de acero de alta resistencia, que reciben granallado con granalla de acero y dos manos de primer. Dos cilindros hidráulicos externos a la caja de carga, montados de forma protegida, internos a la estructura de modo que quedan protegidos de eventuales choques y golpes, posibilitan la descarga de los residuos directamente en contenedores estacionarios, eliminando el inconveniente de la descarga en el suelo y la posterior recolección por parte de los operarios.

10. RIEGO

Dotada de un sistema de riego para amortiguar el polvo, mediante boquillas aspersoras ubicadas en la parte delantera del tractor, en los cepillos laterales y en el cepillo central, con comando de apertura y cierre independientes mediante llaves de bola, ubicadas en la central de riego, en el tractor. Una bomba de agua, acoplada al multiplicador, alimenta las líneas de riego. Opcional Bomba eléctrica.

11. PANEL DE COMANDO

Ubicado en el propio tractor, al lado del conductor, mediante comandos eléctricos permite el control de todas las funciones para la operación del equipo, fácilmente identificados mediante símbolos y escritura en el idioma nacional, con sistema de toma eléctrica, con pines y acople rápido.

12. ACABADO SUPERFICIAL

Granallados hasta el grado de preparación, dejados con aspecto blanco, se aplica fondo oxiprimer y dos manos de pintura en el color estándar DAMAEQ, o el especificado por el cliente.

13. SEÑALIZACIÓN

De acuerdo con la legislación de tránsito (CNT) cuenta con las siguientes características:

Lateral: Luces de señalización, una de cada lado, para indicar cambio de dirección (intermitentes).

Trasera: Luces traseras de la línea automotriz, para indicación de cambio de dirección, freno e intermitentes de emergencia.

Superior: Un giroflex de color ámbar, para señalizar el equipo en servicio.

14. CIRCUITO HIDRÁULICO

A partir de la bomba hidráulica acoplada al conjunto multiplicador de rotación, el sistema se presuriza, y todo el aceite es dirigido al bloque manifold de accionamiento eléctrico, que es responsable de todo el comando de las operaciones, posibilitando la regulación de la presión de descarga, la velocidad de los cepillos laterales y la distribución del aceite en las diversas funciones del equipo. Motores hidráulicos dimensionados para soportar cargas radiales, mediante eje sobre rodamientos, cilindros hidráulicos con vástagos cromados y sellos de Viton, son responsables de ejecutar los movimientos de los diversos mecanismos del equipo. El conjunto multiplicador de rotaciones acoplado a la toma de fuerza del tractor transfiere la fuerza motriz y amplía la rotación de salida para accionar la bomba hidráulica. Construido con engranajes helicoidales con tratamiento térmico, está dimensionado para absorber y transferir la potencia necesaria para el pleno funcionamiento de la barredora.

15. MODELO DEL TRACTOR

El modelo compatible de Tractor para ser acoplado a la Barredora es de 65 cv. El (la) COMPRADOR (A) deberá enviar la factura del tractor que será utilizado en la Barredora.