

Anti-deflagranti secondo le nuove normative

I carrelli elevatori utilizzati in ambiente potenzialmente esplosivo debbono essere dotati di tecnologie capaci di prevenire la formazione di atmosfera esplosiva nella fase di accensione.

I più recenti provvedimenti fanno riferimento alla direttiva 94/9/CE, meglio nota come direttiva sui prodotti ATEX («Atmosphere Explosive») e relativa alle prescrizioni minime per il miglioramento della tutela della sicurezza e della salute dei lavoratori esposti al rischio d'atmosfera esplosive. In questi ambiti è consigliabile il carrello della linea Xlogoac di **OM Carrelli Elevatori**

[www.ompimespo.it], munito di forche per il sollevamento e il trasporto

Logistica



di pallet, pensato per l'attività di picking ai bassi livelli del magazzino (livello terra e primo livello) e in particolare per la gestione della movimentazione di magazzini ad alta intensità di rotazione delle merci. Anche il carrello commissionatore XNAac è fra i carrelli utilizzati all'interno di magazzini che sono pensati per le attività di stoccaggio e picking fino a quasi 15 metri di altezza, in corridoi anche molto stretti, permettendo elevati volumi di stoccaggio e massima ottimizzazione del magazzino. Per le aree esterne sono consigliabili i quattro carrelli controbilanciati elettrici XE22ac, XE25ac, XE25Lac, XE 30ac progettati in collaborazione con lo studio di Design Zagato. I carrelli XE 22-30ac hanno portata di carico dai 2.200 fino a 3.000 kg, con un baricentro di 500 mm. Possono sollevare il carico fino a un'altezza di 6,9 metri con una velocità massima di traslazione a carico pari a 20 km/h.



Con motore diesel

CGM [www.cgmcarelli.it], concessionaria di Mitsubishi Caterpillar Forklifts per l'Italia settentrionale e centrale, ha presentato al proprio mercato una nuova famiglia di carrelli elevatori Caterpillar dotati di motore diesel. La gamma DP comprende sette modelli con portate comprese tra 8 e 16 tonnellate. I nuovi carrelli, caratterizzati da un design moderno e piacevole, impiegano propulsori a bassa emissione e offrono elevati livelli di sicurezza e comfort per l'operatore. La ridotta necessità di manutenzione, inoltre, consente di diminuire il costo di esercizio. Grazie alla loro competitività, i prodotti della famiglia DP consentiranno a Caterpillar di guadagnare terreno anche nel segmento dei carrelli elevatori diesel di portata elevata. Il motore diesel installato su tutti i modelli della nuova famiglia DP offre un elevato valore di coppia anche ai bassi regimi, caratteristica che contribuisce ad aumentarne la durata. La conformità alle norme TIER

III è assicurata grazie all'uso della tecnologia commonrail in combinazione con turbocompressore, intercooler, sistema di ricircolo dei gas di scarico e ventilazione positiva del crankcase. Il costo d'esercizio è stato sensibilmente ridotto tramite innovazioni su tutti i fronti. Per esempio, sono stati ridotti i fermi macchina grazie all'impiego della cabina ribaltabile e di tecnologie che consentono (in determinate condizioni d'uso) di effettuare la manutenzione a intervalli di 500 ore. I carrelli DP, inoltre, sono dotati di un sistema elettronico di autodiagnosi e di un sistema per proteggere il motore dal surriscaldamento. Il comfort dell'operatore è assicurato da una silenziosa cabina di moderna concezione, con comandi disposti ergonomicamente e piantone dello sterzo regolabile. Un apposito interruttore installato nel sedile impedisce il funzionamento del carrello in assenza dell'operatore.