

▼ BLS1006



- Los gatos de elevación por etapas incluyen silletas integrales inclinables hasta un ángulo de 5°
- Base grande con barra antirotación para estabilidad y seguridad
- Válvula de seguridad incorporada previene la sobrepresión accidental
- Ideal en combinación con el modo de elevación por etapa del sistema de elevación sincronizada de la serie EVO
- Esmaltado al horno para mayor resistencia a la corrosión
- Racores CR400 incluidos en todos los modelos.

▼ *Elevación sincrónica por etapas: 48 gatos de doble acción (25 y 50 toneladas) se vincularon en un sistema sincrónico de 16 puntos para elevar este edificio de 164 pies y 1100 toneladas hasta una altura de 8 pies para construir un nuevo nivel de piso.*



Una solución sencilla para elevación incremental



Altura de elevación

Los cilindros de elevación por etapas superan las limitaciones usuales de altura de elevación impuestas por la longitud de carrera del émbolo del cilindro. Pueden levantar, mantener elevados y descender objetos grandes, como tanques de aceite, para realizar los trabajos de mantenimiento sin tener que necesitar una grúa.



Bombas de flujo dividido

Para aplicaciones de elevación y descenso de múltiples puntos, las bombas de flujo dividido de la serie SFP son una alternativa mucho mejor que las bombas de operación separada. La tecnología de válvula inteligente permite tanto elevación como descenso controlado de cargas pesadas.

Página: 342



Sistema de elevación sincronizada

El sistema de la serie EVO es ideal para elevación por etapas, accionando cilindros hidráulicos vinculados. El sistema EVO tiene 9 modos de funcionamiento, incluyendo el modo de elevación por etapas.

Página: 346



Sistemas de elevación por gatos

Para elevación paso a paso con mayor capacidad de elevación y hasta 49.2 pies de altura de elevación, ver nuestros sistemas de elevación por gatos, serie JS.

Página: 356

Capacidad de cilindro (toneladas)	Carrera (pulg)	Modelo	Fuerza máxima del cilindro (toneladas)	
			Empuje	Tracción
55	5.91	BLS506	55	12
105	6.34	BLS1006	105	48
154	5.94	BLS1506	154	74
220	5.94	BLS2006	220	113

Gatos de elevación por etapas de doble acción



◀ Aplicación típica de elevación por etapas en la que se utiliza un sistema de Enerpac construido a la medida para levantar el puente de madera Akkerwinde de 360 toneladas en Holanda.

**Serie
BLS**



Capacidad por punto de elevación:

55 - 220 toneladas

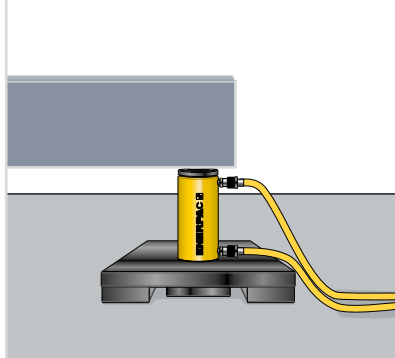
Carrera por etapa:

5.91 - 6.34 pulgadas

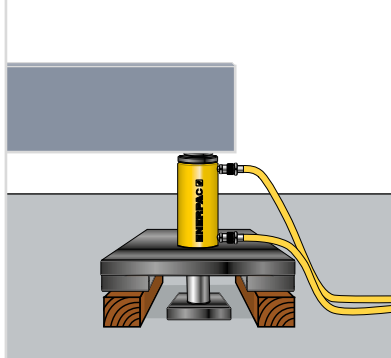
Presión máxima de trabajo:

10,000 psi

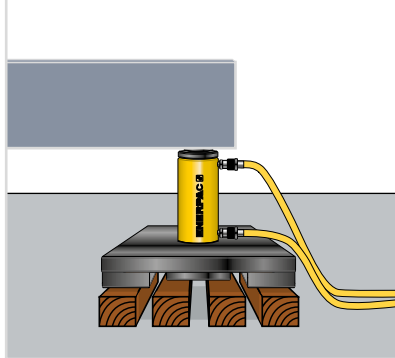
Paso 1



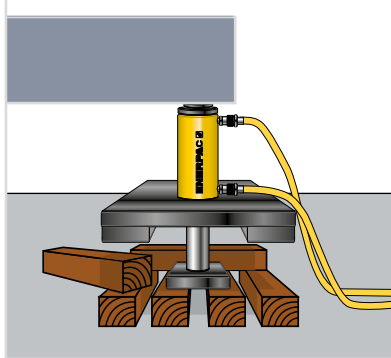
Paso 2



Paso 3



Paso 4



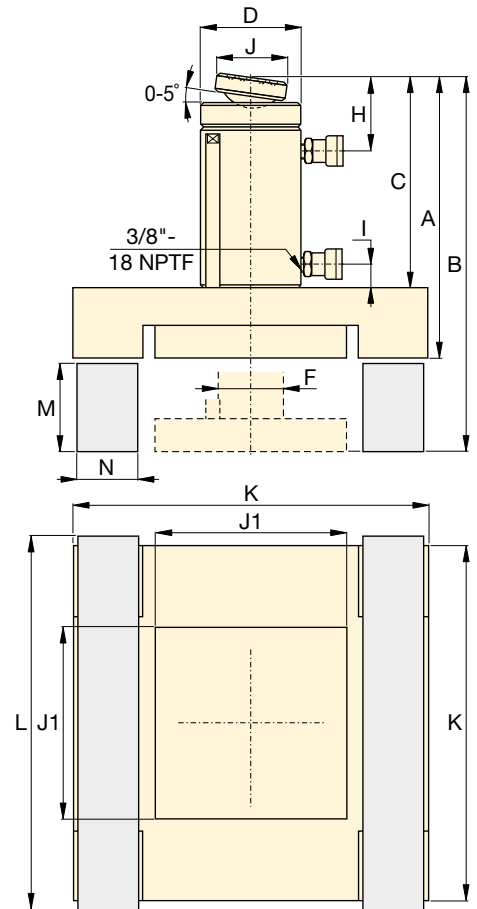
▲ Secuencia de elevación por etapas

Paso 1: El cilindro de elevación por etapas se coloca en un soporte rígido debajo de la carga (vástago retraído).

Paso 2: El vástago se extiende, levanta la carga y deja espacio para colocar dos bloques exteriores debajo de la placa de soporte.

Paso 3: El vástago retrocede y deja espacio para colocar los bloques centrales que soportarán la placa del émbolo para la siguiente extensión.

Paso 4: El vástago se extiende, levanta la carga y deja espacio para colocar dos nuevos bloques cruzados debajo de la placa de soporte.



Área Efectiva del cilindro (pulg²)		Capacidad de aceite (pulg³)		Dimensiones (pulg)										Bloques de soporte * y dimensiones (pulg)					Modelo
Empuje	Tracción	Empuje	Tracción	A	B	C	D	F	H	I	J	J1	K	Material	L	M	N	(lbs)	
11.04	3.33	67.8	20.5	15.98	21.89	12.52	5.00	3.11	2.24	1.42	1.97	9.45	20.28	Madera Azobe	22.24	5.51	4.72	375	BLS506
20.66	9.64	136.6	63.8	17.52	23.86	13.50	6.97	3.74	2.99	0.94	2.80	12.99	26.38	(Palo de Hierro)	28.35	5.91	6.30	695	BLS1006
30.71	14.79	188.6	90.8	18.58	24.57	14.57	8.00	4.49	3.70	1.54	5.12	9.06	18.70	Aluminio sólido	19.69	5.51	4.53	710	BLS1506
44.21	22.50	264.4	134.8	20.08	26.02	15.24	9.76	5.24	4.02	1.46	5.12	10.63	21.65	o acero	22.64	5.51	5.31	825	BLS2006

* Los bloques de soporte no son suministrados por Enerpac.