



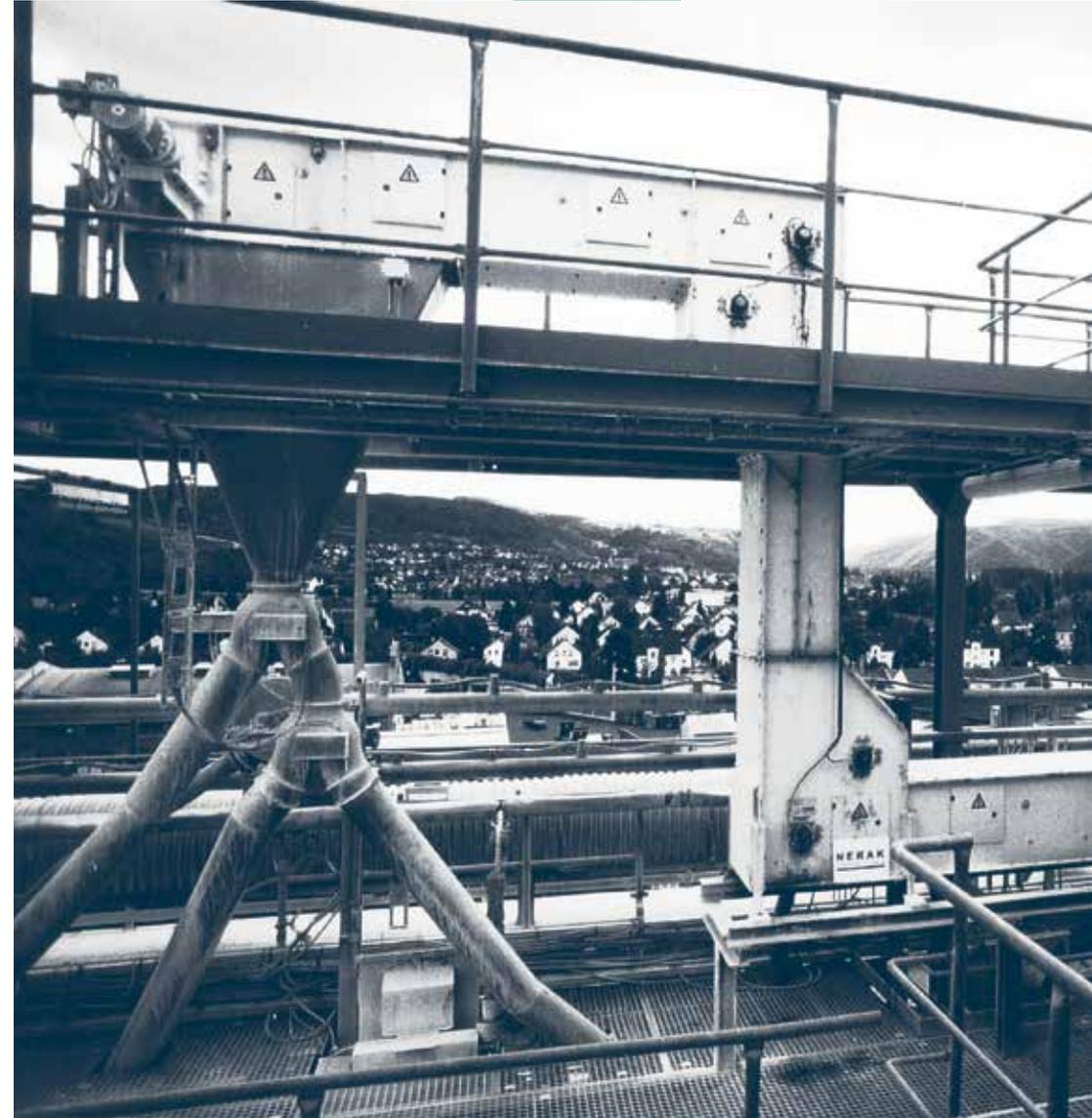
**NERAK Spain**  
Soluciones 2020

01

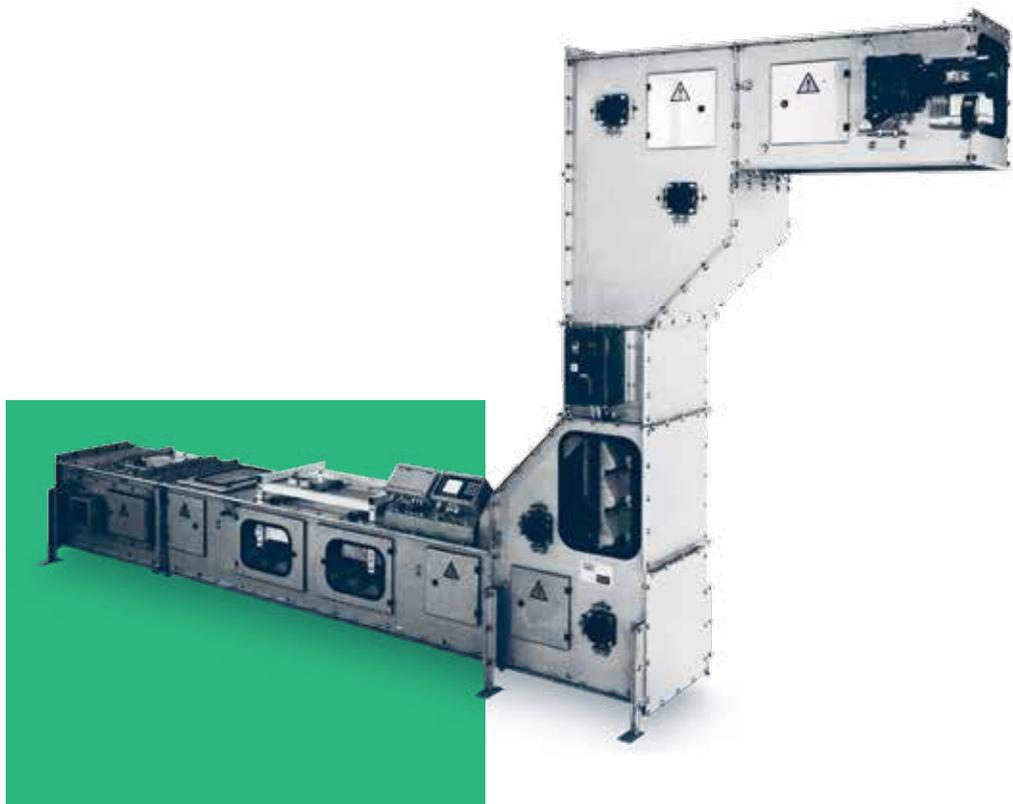


# Bulk Solids Conveyor

Elevador para graneles sólidos

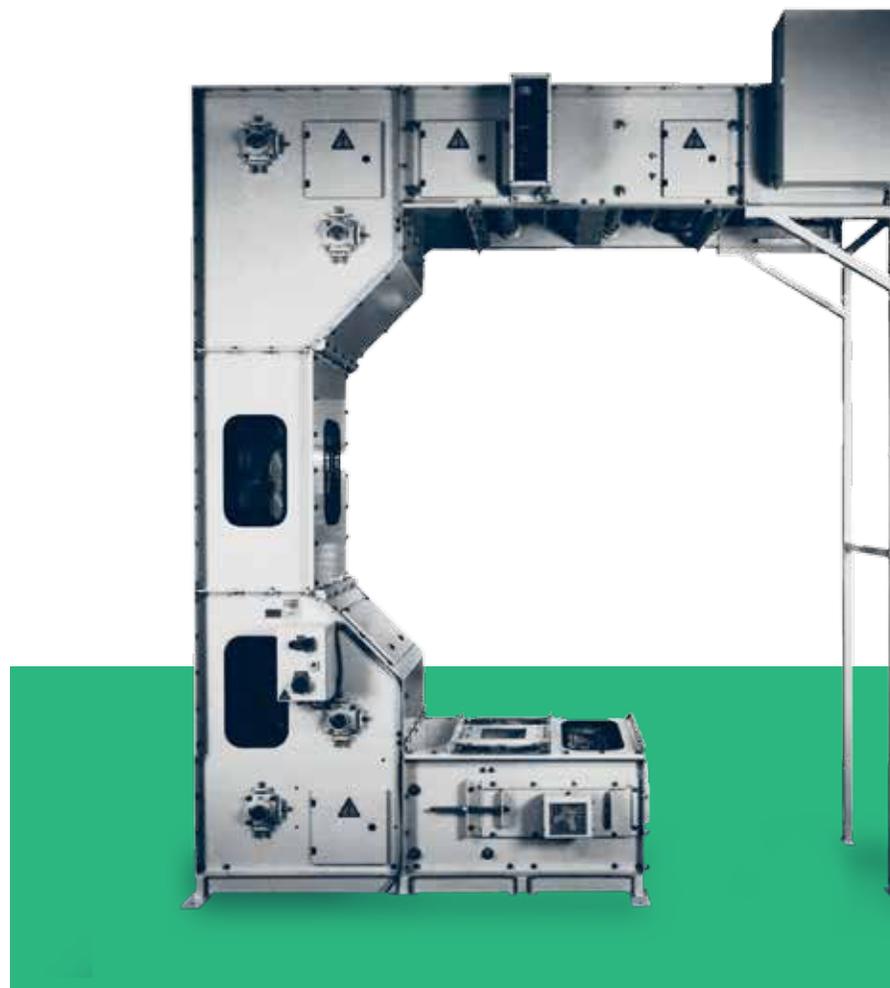


**Los elevadores de cangilones angulares y pendulares** son la solución idónea cuando se trata de mover productos a granel de forma cuidadosa y fiable en un transporte horizontal y vertical combinado sin transferencias adicionales entre dos niveles.



### **Bucket Conveyor**

Elevador de cangilones angulares



### **Pendulum Bucket Conveyor**

Elevador de cangilones pendulares



# Bulk Solids Conveyor

Elevador para graneles sólidos

**Los elevadores de cangilones angulares y pendulares** son la solución idónea cuando se trata de mover productos a granel de forma cuidadosa y fiable en un transporte horizontal y vertical combinado sin transferencias adicionales entre dos niveles.

## Bucket Conveyor

Elevador de cangilones angulares

### VENTAJAS

- Alta eficacia de transporte.
- Pocas piezas móviles.
- Combinación de transporte horizontal y vertical en una sola máquina.
- Funcionamiento silencioso.
- Las cadenas de bloques de goma, como medio de tracción, no requieren lubricación alguna.
- Múltiples materiales de cangilones disponibles.
- Recorridos de transporte extremadamente largos.
- Sin segregación durante el transporte.
- Transporte suave de los producto sin segregación en todo el recorrido. Horizontal y vertical.
- Estanco al polvo (opción estanco a gas disponible)
- Transporte de productos abrasivos, tóxicos, explosivos, pegajosos y químicamente agresivos.
- Certificado de conformidad aptitud alimentaria.
- Bajo consumo de energía.
- Acabados según normativa ATEX.
- Bajos requisitos de mantenimiento, larga vida útil.
- Bajo desgaste debido a la reducida velocidades de la cadena.
- Opción de incluir sistema de pesaje dinámico así como de lavado.
- Transporte suave de los producto sin segregación en todo el recorrido.
- Múltiples puntos de carga y descarga.
- Especialmente indicado para carga de silos y cisternas.

## Pendulum Bucket Conveyor

Elevador de cangilones pendulares

### VENTAJAS

- Alta eficacia de transporte.
- Pocas piezas móviles.
- Combinación de transporte horizontal y vertical en una sola máquina.
- Funcionamiento silencioso.
- Las cadenas de bloques de goma, como medio de tracción, no requieren lubricación alguna.
- Múltiples materiales de cangilones disponibles.
- Recorridos de transporte extremadamente largos.
- Sin segregación durante el transporte.
- Transporte suave de los producto sin segregación en todo el recorrido. Horizontal y vertical.
- Estanco al polvo (opción estanco a gas disponible).
- Transporte de productos abrasivos, tóxicos, explosivos, pegajosos y químicamente agresivos.
- Certificado de conformidad aptitud alimentaria.
- Bajo consumo de energía.
- Acabados según normativa ATEX.
- Bajos requisitos de mantenimiento, larga vida útil.
- Bajo desgaste debido a la reducida velocidades de la cadena.
- Opción de incluir sistema de pesaje dinámico así como de lavado.
- Múltiples puntos de carga.
- Especialmente indicado para productos delicados y sensibles.



**Elevamos  
tus ideas**

**[www.nerak.es](http://www.nerak.es)**



+34 933 102 705 | C/Galileo 224 - 238, local 6 - 08028 BCN