



## PALONNIER VENTOUSES POUR TÔLES ACIER GRANDS FORMATS

Référence AG\_MHXX



### L'ESSENTIEL

- CMU 300 à 2000 Kg
- Structure mécano-soudée
- Température maximale d'utilisation : +60°C
- 3 tailles de ventouses disponibles
- Pièces de rechange disponibles
- Conforme à la Directive Machine 2006/42/CE
- Fabrication française / garantie 1 an
- Livré avec CE et notice d'utilisation



### INFORMATIONS TECHNIQUES

La gamme de palonnier ventouse proposé par MATERIEL-LEVAGE.COM offre une solution simple de préhension par le vide adaptée à la manipulation de tôles d'aluminium et d'acier en position horizontale, sans manœuvre de basculement.

Le modèle AG\_MHXX dispose de 3 tailles de ventouses qui selon les diamètres (180 à 320 mm) déclinent la gamme sous 3 niveaux avec une capacité de charge allant de 300 Kg à 2000 Kg.

Cet appareil de levage se présente sous la forme d'un châssis mécano-soudé avec une finition peinture polyuréthane RAL 5015 et d'une poutre principale en acier galvanisé. La structure peut être équipée de 4, 6, 8 ou 10 ventouses (selon la configuration choisie) en nitrile bleu montées sur un ressort et est munies d'un robinet d'isolement.

Les fonctions de prise et dépose des charges de ce palonnier sont assurées par électrovanne sur commande de boutons poussoirs. La pompe à vide de 5m<sup>3</sup>/h qui assure la génération du vide est dotée d'un clapet anti retour. Elle est régulée par un vacuostat qui permet à celle-ci de s'arrêter dès que le niveau de vide optimal est atteint et de redémarrer automatiquement en cas de baisse de niveau de vide.

Ce type d'équipement de levage est équipé d'une alarme sonore et visuelle par un vacuomètre disposé en façade. Ce dispositif permet à l'opérateur de contrôler le niveau de vide dans le circuit des ventouses : une zone ROUGE indique que le niveau de vide dans la réserve est insuffisant pour une préhension, la zone VERTE indique que les conditions de préhension sont correctes.

Ce palonnier est alimenté par une source d'énergie électrique 400V/50Hz. Il est équipé d'un coffret électrique muni d'un sectionneur et renfermant l'ensemble des protections et borniers électriques, pour une opération en toute sécurité.

Conformément à la réglementation en vigueur, ce matériel de manutention, fabriqué en France, est conçu suivant la Directive Machine 2006/42/CE. Il est livré avec un certificat de Conformité Européen (CE) et une notice de maintenance et d'utilisation illustrée et détaillée.

### DÉCLINAISONS

NB. Ventouse	CMU*	Ventouse Ø (mm)	Longueurs (mm)		Poids (Kg)
			Poutre (min/max)	Bras (min/max)	
4	300 Kg	180 mm	1 200 / 2 400	750 / 1100	90
	500 Kg	250 mm			
	800 Kg	320 mm			
6	450 Kg	180 mm	2 000 / 3 000	750 / 1100	115
	750 Kg	250 mm			
	1 200 Kg	320 mm			

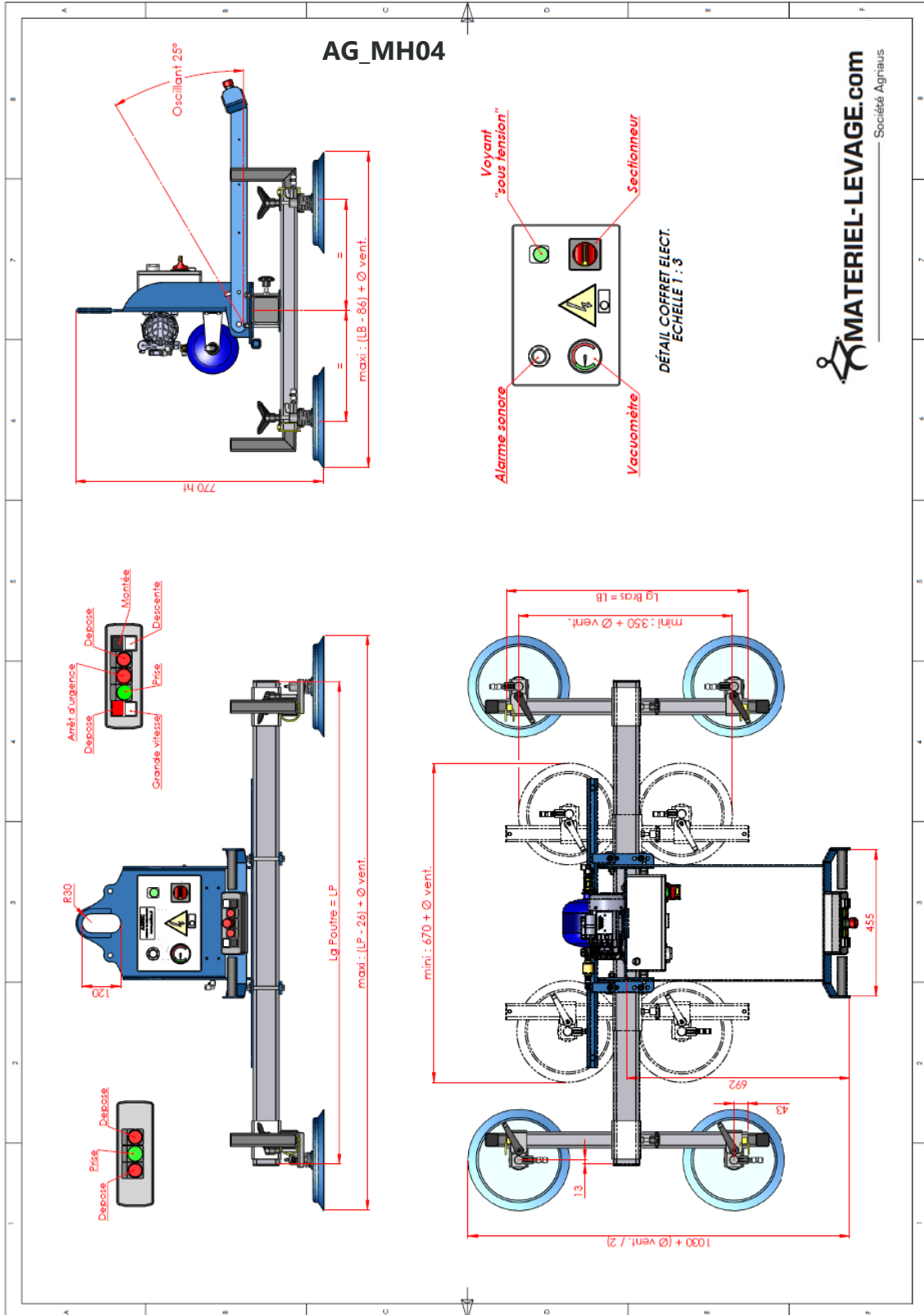
NB. Ventouse	CMU*	Ventouse Ø (mm)	Longueurs (mm)		Poids (Kg)
			Poutre (min/max)	Bras (min/max)	
8	600 Kg	180 mm	2 000 / 3 000	750 / 1100	150
	1 000 Kg	250 mm			
	1 600 Kg	320 mm			
10	750 Kg	180 mm	2 000 / 4 000	750 / 1100	180
	1 250 Kg	250 mm			
	2 000 Kg	320 mm			

\*Voir p.7 pour vous aider dans le choix de votre palonnier.

# PALONNIER VENTOUSES POUR TôLES ACIER GRANDS FORMATS

Référence AG\_MHXX

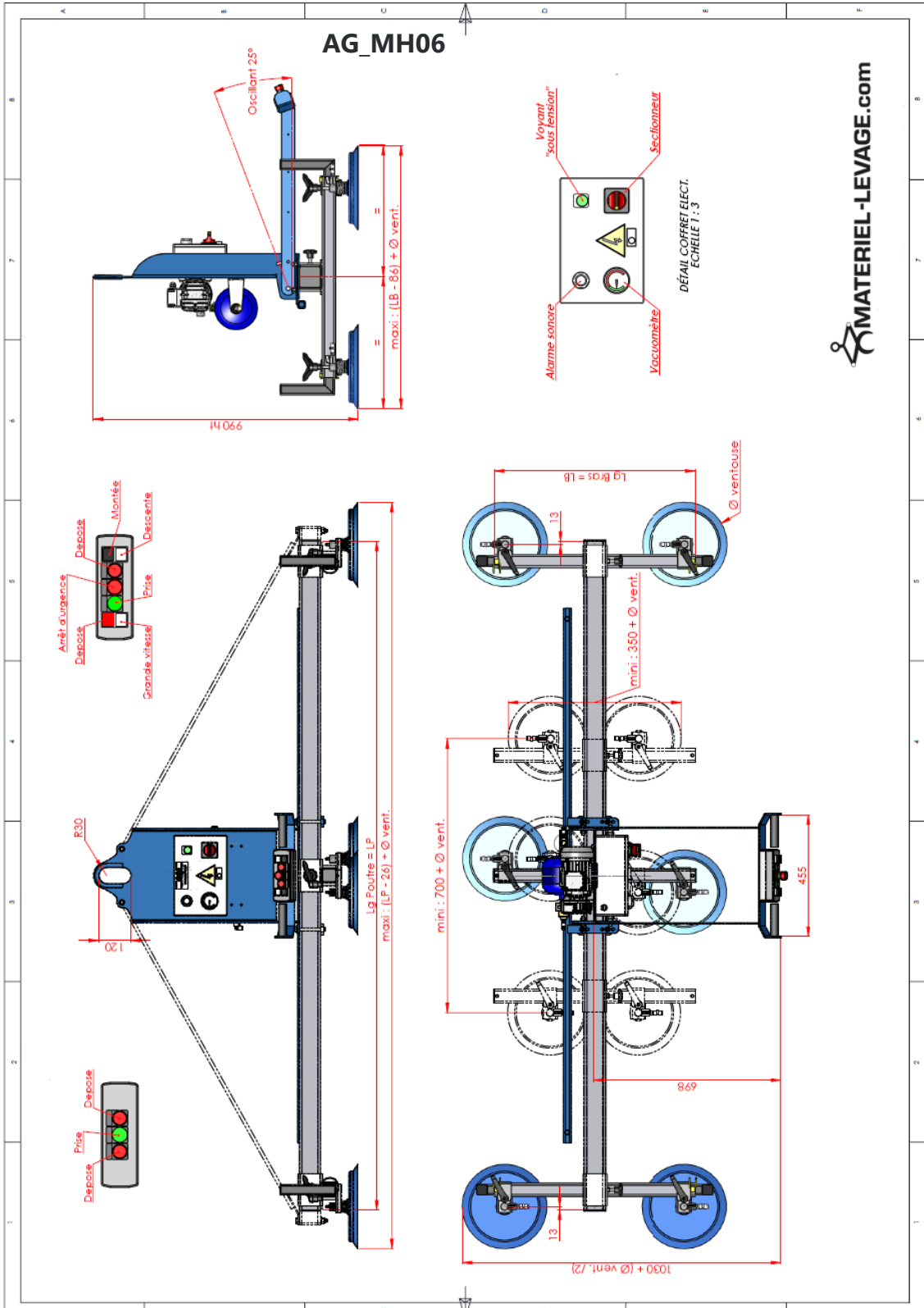
## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



# PALONNIER VENTOUSES POUR TÔLES ACIER GRANDS FORMATS

Référence AG\_MHXX

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

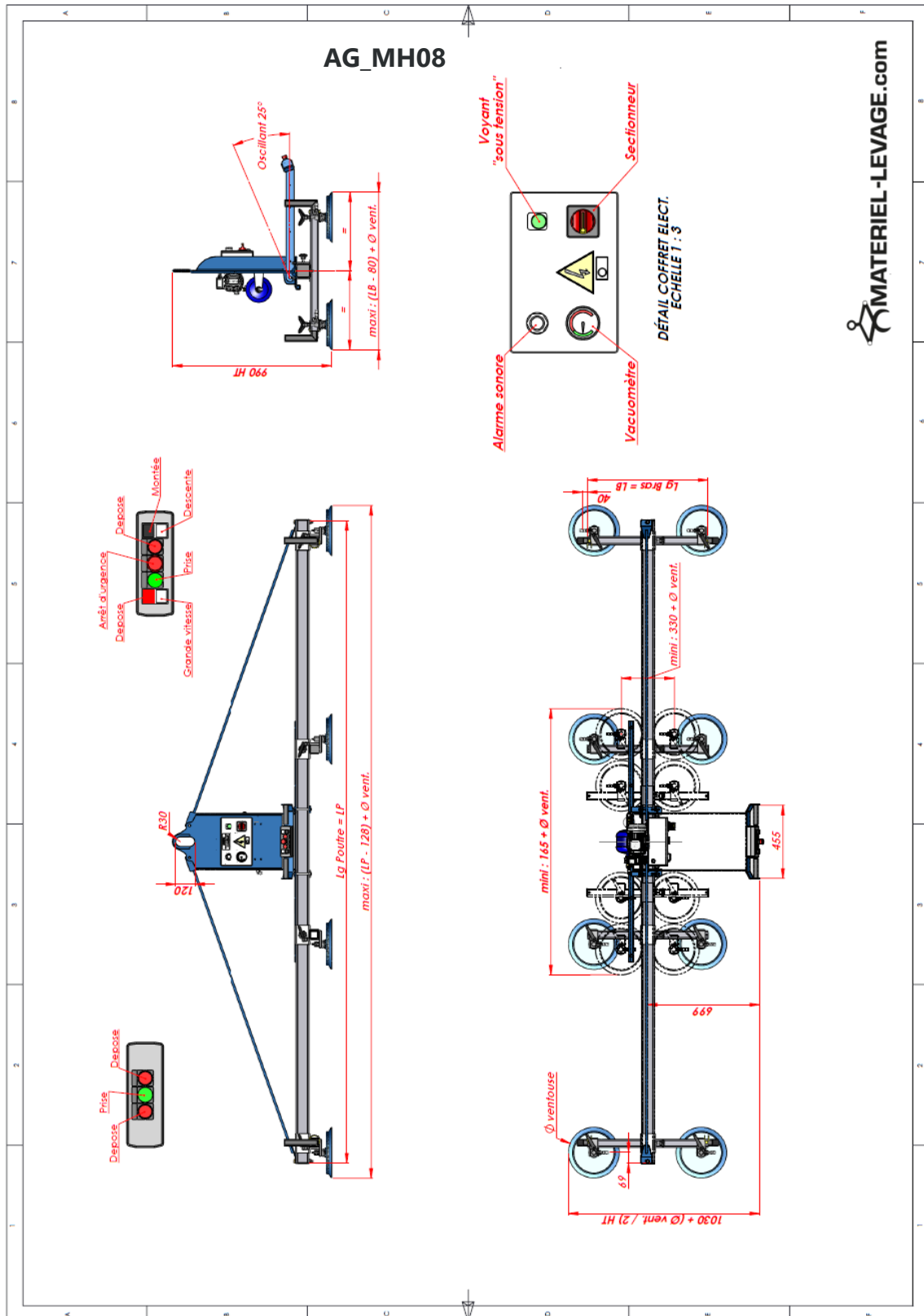




## PALONNIER VENTOUSES POUR TÔLES ACIER GRANDS FORMATS

Référence AG\_MHXX

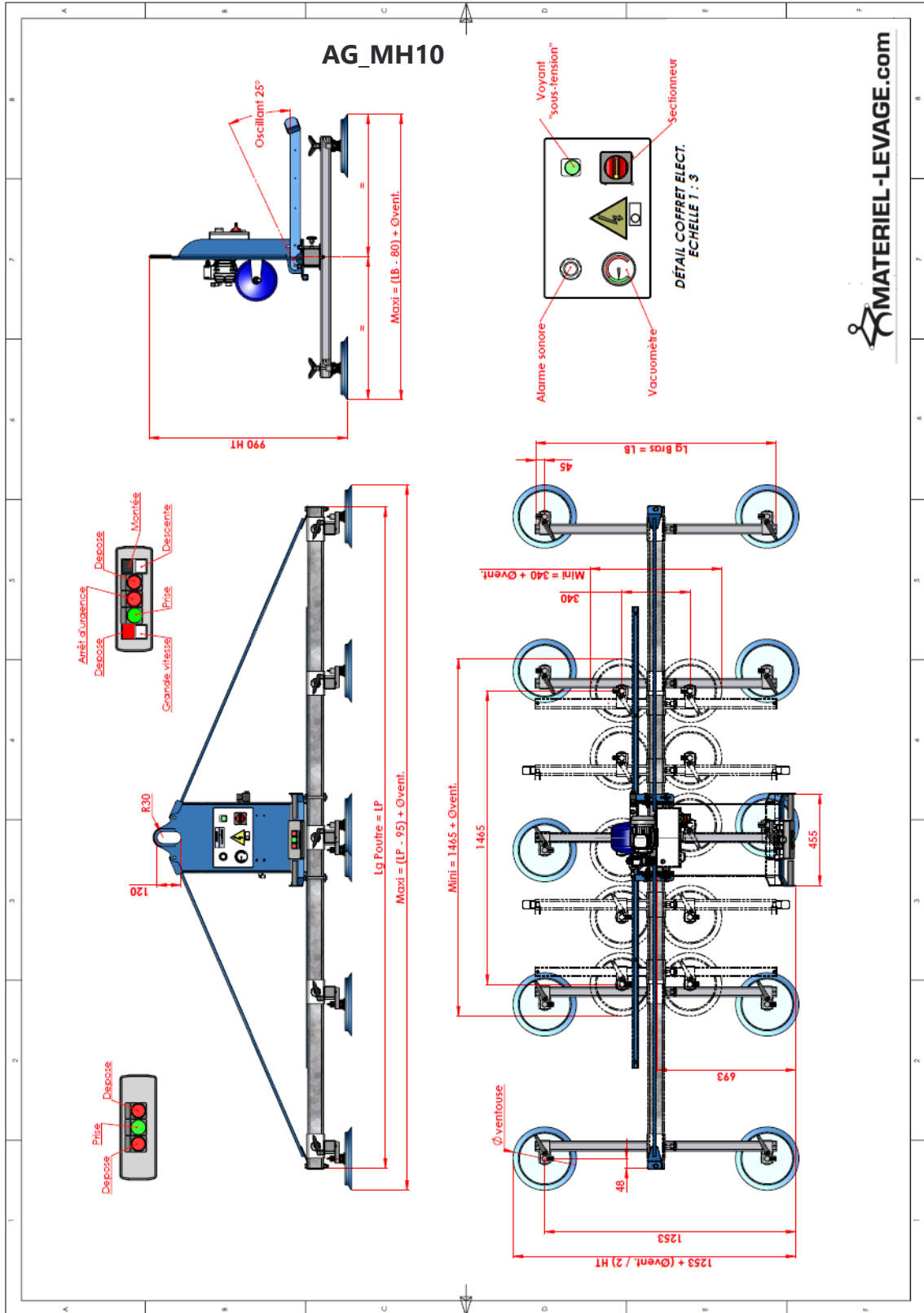
### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES



# PALONNIER VENTOUSES POUR TÔLES ACIER GRANDS FORMATS

Référence AG\_MHXX

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES





## PALONNIER VENTOUSES POUR TÔLES ACIER GRANDS FORMATS

Référence AG\_MHXX

### OPTIONS

#### AG\_ELEC 240 V Monophasé



Palonnier équipé d'un coffret et pompe à vide cablé en 240V mono pour utilisation sur secteur.

#### AG\_PHV Basculement prise verticale



Basculement manuel de la structure de 0 à 90° avec indexage tous les 15° par verrou manuel à ressort débrayable. ATTENTION : La capacité de charge de la structure est réduite par 2.

#### AG\_BRA Bras articulé



Remplacement du bras standard par un bras articulé, permettant à l'opérateur de garder les commandes à portée de main pour les prises au sol comme en hauteur.

#### AG\_FBB Fourreau pour boîte à boutons



Installation d'un fourreau métallique sur le brancard de commande pour accueillir une boîte à boutons du palan (cotes à nous fournir avant commande).

#### AG\_KMH Kit milieu humide



Ajout d'un filtre avec bocal dont la contenance dépend du degré d'humidité, réserve de vide pivotée de 90° pour intégration d'une purge.

#### AG\_DPR Reprise des commandes du palan M/D



Reprise des commandes montée descente du palan sur pupitre de commande du palonnier (suppression de la boîte à bouton du palan).

#### AG\_VTSA Double coque sur poutre pour squelettes



Paire de double-coques à pincer sur la poutre principale pour extraire les squelettes de tôles avec chaîne, crochet à œil et coupleur + étrier pour suspendre le crochet en position « repos ».

#### AG\_BAT Option batterie 24V

#### AG\_PDS Pieds de stockage



Ajout de pieds escamotables afin de pouvoir reposer le palonnier sans abîmer les ventouses.

#### AG\_VTSA Articulation des ventouses



Remplacement des coulisseaux fixes standards par des coulisseaux sur-mesure permettant l'articulation des ventouses et facilitant le défilage.

#### AG\_FPF Fourreau pour fourches



Ajout d'un fourreau pour utilisation mixte sur fourches de chariot ou en perpendiculaire. Option disponible uniquement sur les palonniers autonomes.

#### AG\_PMP Pompe lubrifiée



Remplacement de la pompe sèche, par une pompe lubrifiée, pour utilisation en environnement très humide, ou en cas de projections directes d'eau. A Ajouter au kit milieu humide.

#### AG\_PAL Option dépose rapide / tôles fines



Plus value : pour remplacement de la pompe 6 m<sup>3</sup>/h par une pompe 10 m<sup>3</sup>/h. Remplacement de l'électrovanne standard par une électrovanne spéciale pour dépose plus rapide

#### AG\_PNEU Option pneumatique



Remplacement de la pompe à vide électrique par un venturi régulé (s'arrête dès que le niveau de vide optimal est atteint, et redémarre en cas de baisse du niveau de vide).



## 1- Déterminer le nombre de ventouses nécessaires et la longueur de poutre :

Pour la ou les matières manipulées :

- ⊙ Identifier le plus grand format manipulé dans la plus faible épaisseur;
- ⊙ Identifier le plus grand format manipulé dans la plus forte épaisseur;
- ⊙ Relever les valeurs données par les tableaux ci-dessous et retenir le nombre de ventouses le plus important.

Épaisseurs manipulées (mm)	ACIER - Dimensions manipulées (mm)													
	1 000 x 2 000		1 250 x 2 500		1 500 x 3 000		2 000 x 4 000		2 000 x 5 000		2 000 x 6 000		2 000 x 8 000	
	Nb. Ventouses	Long. poutre	Nb. Ventouses	Long. poutre	Nb. Ventouses	Long. poutre	Nb. Ventouses	Long. poutre	Nb. Ventouses	Long. poutre	Nb. Ventouses	Long. poutre	Nb. Ventouses	Long. poutre
5 / 10	4	1200	6	2000	6	2000	8	3000	8	4000	Sur devis		Sur devis	
63 / 100	4	1200	6	2000	6	2000	8	3000	10	4000	Sur devis		Sur devis	
8 / 10	4	1200	4	2000	6	2000	8	3000	8	4000	10	5000	Sur devis	
1	4	1200	4	2000	6	2000	6	3000	8	4000	10	5000	Sur devis	
1,5	4	1200	4	2000	6	1500	6	3000	6	3500	8	5000	Sur devis	
2	4	1200	4	1500	4	1500	4	2400	6	3500	8	4500	Sur devis	
3	4	1200	4	1500	4	1200	4	2000	6	3000	6	4000	Sur devis	
4	4	1200	4	1200	4	1200	4	1200	4	3000	6	4000	Sur devis	
5	4	1200	4	1200	4	1200	4	1200	4	2400	4	3500	6	5500
6	4	1200	4	1200	4	1200	4	1200	4	2400	4	3000	4	5000
8	4	1200	4	1200	4	1200	4	1200	4	2000	4	3000	6	5000
10	4	1200	4	1200	4	1200	4	1200	4	2000	6	3000	8	4500
12	4	1200	4	1200	4	1200	4	1200	4	2000	6	3000	8	4000
15	4	1200	4	1200	4	1200	6	1200	6	2000	8	3000	10	4000
20	4	1200	4	1200	4	1200	8	1200	8	2000	10	3000	-	

Épaisseurs manipulées (mm)	ALUMINIUM - Dimensions manipulées (mm)													
	1 000 x 2 000		1 250 x 2 500		1 500 x 3 000		2 000 x 4 000		2 000 x 5 000		2 000 x 6 000		2 000 x 8 000	
	Nb. Ventouses	Long. poutre	Nb. Ventouses	Long. poutre	Nb. Ventouses	Long. poutre	Nb. Ventouses	Long. poutre	Nb. Ventouses	Long. poutre	Nb. Ventouses	Long. poutre	Nb. Ventouses	Long. poutre
5 / 10	8	1500	Sur devis		Sur devis		Sur devis		Sur devis		Sur devis		Sur devis	
8 / 10	6	1200	8	2000	8	2400	Sur devis		Sur devis		Sur devis		Sur devis	
1	6	1200	6	2000	8	2400	Sur devis		Sur devis		Sur devis		Sur devis	
1,5	4	1200	6	2000	6	2400	8	3000	10	4000	10	5000	Sur devis	
2	4	1200	6	1500	6	2000	8	3000	10	4000	10	5000	Sur devis	
3	4	1200	4	1500	4	2000	6	3000	8	4000	8	4500	Sur devis	
4	4	1200	4	1200	4	2000	6	3000	6	3500	8	4500	Sur devis	
5	4	1200	4	1200	4	1500	6	2400	6	3500	6	4500	Sur devis	
6	4	1200	4	1200	4	1500	4	2400	6	3500	6	4500	Sur devis	
8	4	1200	4	1200	4	1200	4	2000	6	3000	6	4000	Sur devis	
10	4	1200	4	1200	4	1200	4	2000	4	3000	6	4000	Sur devis	
12	4	1200	4	1200	4	1200	4	1500	4	2400	6	3500	Sur devis	

## 2- Déterminer le nombre de ventouses nécessaires à la préhension des tôles les plus lourdes :

En fonction du poids maximum manutentionné, identifier le nombre minimum et le diamètre des ventouses à l'aide du tableau présenté ci-dessous.

Nb. ventouses / Ø Ventouses (mm)	1	2	3	4	6	8	10
180	75 Kg	150 Kg	225 Kg	500 Kg	450 Kg	600 Kg	750 Kg
250	125 Kg	250 Kg	375 Kg	500 Kg	750 Kg	1000 Kg	1250 Kg
320	200 Kg	400 Kg	600 Kg	800 Kg	1200 Kg	1600 Kg	2000 Kg





## PALONNIER VENTOUSES POUR TÔLES ACIER GRANDS FORMATS

Référence AG\_MHXX

### PRÉCONISATIONS D'ENTRETIEN

Les palonniers à ventouses sont des accessoires de levage assimilés à des équipements interchangeables. Ils sont conformes à la Directive Européenne 2006/42/CE dite « Directive Machine », et sont soumis à auto-certification.

Comme l'exige la réglementation, ils ont fait l'objet d'une analyse de risques ayant conduit à certains choix de conception permettant de fiabiliser et sécuriser leur utilisation.

L'Aptitude à l'Emploi (obligation réglementaire du constructeur) est réalisée en nos ateliers en observant une procédure précise avec des épreuves en charge statiques (coefficient 1.25) et des épreuves dynamiques (coefficient 1.1) ainsi que les vérifications sur l'ensemble des organes techniques et de sécurité de l'appareil.

**Ce contrôle ne remplace pas l'Examen d'Adéquation et la Mise en Service de l'appareil dans son installation finale d'utilisation. Cette étape réglementaire est à la charge de l'utilisateur et peut être réalisé avec ou sans l'assistance d'un organisme de contrôle agréé.**

En faisant le choix des palonniers à ventouse proposés par MATERIEL-LEVAGE.COM, vous avez la garantie d'un appareil fabriqué en France et parfaitement conforme à la réglementation, ainsi que la tranquillité sur le long terme grâce à une fabrication traditionnelle qui permet une maintenance facile et économique, réalisable en atelier. Tous nos palonniers disposent donc d'un marquage CE et sont livrés avec une documentation complète (notice de mise en service et d'entretien).

Après l'installation, les palonniers à ventouses sont soumis tous les ans à une Visite Générale Périodique réglementaire et obligatoire (article R233-11 du code du travail – arrêté du 09/06/93). Tous nos techniciens sont habilités à réaliser une VGP qui, lorsqu'elle leur est confiée, est précédée d'une révision complète, préventive ou curative selon le cas.

Cette VGP (sans révision) peut également être réalisée par un organisme agréé (DEKRA, APAVE, SOCOTEC ...). Toutes les pièces de rechange sont disponibles pour maintenir votre appareil en bon état.

Tout au long de la vie de votre palonnier, nos techniciens se tiennent à votre écoute pour vous accompagner dans l'utilisation de votre appareil.