



Virtuosa compattezza

Il nuovo elevatore quadruplex "16 Qh" di Cm permette di velocizzare le movimentazioni in pieno campo e in ambito specializzato grazie a dimensioni compatte che offrono una migliore visibilità sull'area di lavoro

▶ La capacità di andare incontro ai bisogni del singolo cliente è essenziale per qualsiasi azienda che intenda rimanere competitiva sul mercato. Dinamicità e innovazione sono infatti il fulcro del know-how di ogni impresa di successo, maturato attraverso un approccio strategico che preveda la capacità di reagire tempestivamente ai mutamenti indotti da un mercato sempre più globalizzato. Un percorso imprenditoriale quest'ultimo fatto proprio fin dal suo esordio anche da Cm, azienda ravennate che non a caso anche in occasione di Eima 2021 ha concretizzato un ulteriore step evolutivo a livello di elevatori con il lancio del nuo-

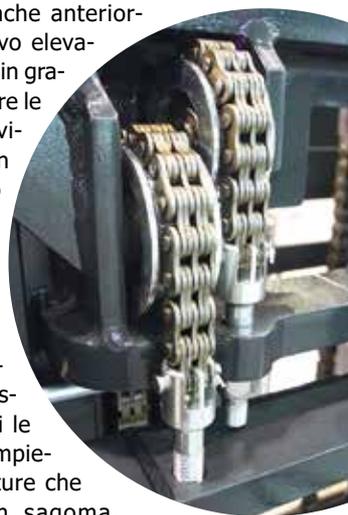


vo modello "16 Qh". Progettato per velocizzare e rendere più sicure le attività di movimentazione condotte negli ambiti specializzati caratterizzati da spazi ridotti, come per esempio, i vigneti a tendone, "16 Qh" amplia in effetti l'offerta della

Casa romagnola nel segmento degli elevatori a quadruplex, a quattro sfilii, attraverso una struttura compatta incentrata su due cilindri laterali, in luogo del classico cilindro singolo centrale, che comandano l'alzata e la discesa.

Una soluzione che di fatto ha permesso ai tecnici Cm di liberare quello spazio per la visibilità operativa che all'atto pratico si traduce in un miglior controllo dell'attività in corso.

Applicabile anche anteriormente, il nuovo elevatore è peraltro in grado di supportare le attività di movimentazione in pieno campo condotte con trattori che spostandosi su strada da un appezzamento all'altro hanno spesso e volentieri le necessità di impiegare attrezzature che rimangano in sagoma, senza che ciò vada però a incidere negativamente sulle capacità operative, garantite da "16 Qh" attraverso una portata di mille 600 chili e da un'altezza massima raggiungibile di quattro metri.



Velocemente e in sicurezza

Ne deriva quindi per gli operatori la certezza di poter affrontare le attività di movimentazione più velocemente e, soprattutto, in piena sicurezza, grazie anche alla presenza di soluzioni costruttive tese a elevare la robustezza e l'affidabilità dell'attrezzatura, quali, per esempio, la presenza di profili in acciaio laminati a caldo, l'utilizzo di catene di sollevamento "Fleyer" e l'adozione di sistemi di traslazione a scorrimento su boccole autolubrificanti.

Così strutturato, "16 Qh" vanta quindi una spiccata resistenza all'usura che garantisce gli operatori anche durante le applicazioni più impegnative e gravose, fermo restando comunque il fatto che ogni elevatore Cm può essere personalizzato sulla base delle esigenze e delle specifiche tecniche fornite dal singolo cliente, richieste elaborate direttamente dall'ufficio tecnico della Casa romagnola in modo tale da proporre agli utenti le soluzioni più adatte a livello di soluzioni funzionali e in termini di rapporto qualità-prezzo.

© RIPRODUZIONE RISERVATA

Ulteriori informazioni ai siti
www.cm-elevatori.it
www.macchinetrattori.it/category/attrezzature