

RECOLECTOR CARGA TRASERA

Equipos diseñados y fabricados con tecnología de última generación bajo estrictas normas de calidad y seguridad.



Tecnología y calidad al servicio
del transporte de carga.

RECOLECTOR CARGA TRASERA

ESTRUCTURA

Construidos con materiales de alta calidad totalmente soldados que le confieren gran resistencia estructural y bajo peso. La tolva y guías del sistema están construidos con chapa antidesgaste de alta resistencia logrando una mayor vida útil del equipo. Las paredes y el techo son facetados, posee un cilindro eyector horizontal y la placa eyectora es guiada mediante patines deslizantes.

CARACTERÍSTICAS GENERALES

Las cajas compactadoras de residuos son apropiadas para el montaje sobre cualquier camión, con el único requerimiento de una adecuada capacidad portante. Han sido diseñadas y construidas para compactar 16/19 m³ de residuos bajo severas condiciones de trabajo con alto rendimiento y mínimo mantenimiento.

La tolva de carga, de 1,5 m³ favorece la carga, aun para bultos de grandes dimensiones.

De accionamiento hidráulico, trabaja con un alto grado de compactación, pudiéndose obtener valores de hasta 700 kg/m³ de residuos (depende del tipo de residuo). El ciclo de compactación, de secuencia semi-automática, comandada mediante sistema mecánico, posee parada de seguridad ubicada al alcance del operador.

EQUIPAMIENTO HIDRÁULICO

El equipamiento hidráulico está compuesto por conductos de acero sin costura y mangueras para alta presión según norma SAE 100, conectados mediante accesorios con sistema de cierre JIC 37°.

Los comandos totalmente hidráulicos e independientes con cartuchos de sobrepresión y activación, aseguran la protección efectiva contra sobrecargas.

Los cilindros hidráulicos constituidos por camisas construidas con tubo sin costura de acero micro aleado de alta resistencia con superficie interior rolada de baja rugosidad y alta resistencia al desgaste, y vástagos de acero templados, rectificadas y cromados. El filtrado de aceite se logra mediante filtro magneto mecánico en la aspiración y de elemento metálico en el retorno.

EQUIPAMIENTO ELÉCTRICO

Sistema de luces reglamentarias completas, balizas destellantes color ambar / blancas y luces de trabajo nocturnas en sector de carga. Sistema de alerta entre cargadores y conductor.

PINTURA

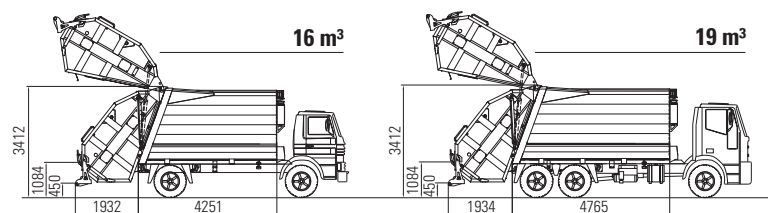
La pintura del equipo pasa por 5 etapas:

- 1- Cabina de Lavado y Fosfatizado.
- 2- Horno de secado de Lavado.
- 3- Cabina de Pintado Fondo y Anticorrosivo
- 4- Cabina de Pintado Terminación
- 5- Horno de Secado de Pintura.

OPCIONALES

- Sistema eléctrico automático.
- Levanta contenedores plásticos, metálicos y mixtos.
- Balizados adicionales.
- Iluminación adicional.
- Modificaciones de camiones.

SEIRE SA se reserva el derecho de introducir modificaciones en la construcción y/o equipamiento sin previo aviso de acuerdo a las necesidades del desarrollo técnico.



NOTA: las dimensiones indicadas están expresadas en milímetros.

ESPECIFICACIONES GENERALES	16 m ³	19 m ³
CAPACIDAD		
Capacidad de carga (compactado)	16 m ³	19 m ³
Carga máxima de residuos secos	10.040 Kg	13.300 Kg
PESO DEL EQUIPO		
Caja	2.310 Kg	2.950 Kg
Tolva	2.960 Kg	2.960 Kg
Peso total del equipo sin carga	5.270 Kg	5.910 Kg
Peso total del equipo cargado	15.670 Kg	19.210 Kg
SISTEMA HIDRÁULICO		
Capacidad del tanque de aceite	240 lt	
Caudal de aceite recomendado	120 lt/min	
Presión máxima de trabajo	120 bar	
Potencia absorbida	34 HP	
CAJA DE CARGA		
Caja: alto x ancho x largo (interior)	2144 x 2335 x 4135	2144 x 2335 x 4710
Boca de carga: ancho x alto	2100 x 1427	2100 x 1427
PALA EXPULSORA		
Cilindro Telescópico	4 etapas	4 etapas
Carrera	2835	3400
Presión de compactado	15 bar	15 bar
TOLVA		
Sistema de Compactación	Por cortina deslizante y placa rotante	
Capacidad	1,5 m ³	
Altura del estribo trasero	0,45 m	
Ángulo de elevación	130°	