

EQUIPOS COMPACTADORES DE RESIDUOS

VERSIONES DE 16 | 18 | 21 M3 DE CAPACIDAD

OMBU 35 AÑOS
Máquinas agrícolas & Remolques GRUPOZZETTO

RECOLECTOR COMPACTADOR CARGA POSTERIOR OMBU MODELO CR-21

CR-21

21 m³ de capacidad



Máquinas Agrícolas Ombú S.A. / Remolques Ombú S.A. / Grupozzetto
Las Parejas, Santa Fe / Mercado Central, Prov. Buenos Aires. Argentina
info@grupozzetto.ar

WHATSAPP: 11 2787 0031
WWW.GRUPOZZETTO.AR

RECOLECTOR COMPACTADOR CARGA POSTERIOR OMBU MODELO CR-18

CR-18 **18 M³ DE CAPACIDAD**

18 m³ de capacidad

OMBU **35**
AÑOS
Máquinas agrícolas & Remolques **GRUPOZZETTO**



RECOLECTOR COMPACTADOR CARGA POSTERIOR OMBU MODELO CR-16

CR-16 **16 M³ DE CAPACIDAD**

16 m³ de capacidad

OMBU **35**
AÑOS

Máquinas agrícolas & Remolques **GRUPOZZETTO**



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS GENERALES

Su diseño responde al cálculo de un sólido de igual resistencia (elementos finitos) y a la Norma Americana ANSI Z245.1-2017 -Mobile Wastes Recyclable Materials Collection, con todo su proceso de fabricación, certificado bajo norma de calidad ISO 9001:2015.

TOLVA

Batea de 2,3 m3 de capacidad, en la misma se receptan los residuos, además se encuentra el sistema de compactación compuesto por la pala barredora, que se encuentra articulada a la placa deslizante, la cual realiza un movimiento angular de 90º barriendo y pre compactando los residuos de la batea, que luego son elevados al depósito por el desplazamiento de la placa deslizante por medio de cilindros que traccionan a la misma, compactando a los residuos contra la placa expulsora.

Todos los movimientos son de accionamiento hidráulico, cuyos comandos mecánicos o eléctricos se encuentran ubicados en el lateral derecho de la tolva.

DEPÓSITO DE RESIDUOS

El mismo recepta los residuos ya compactados, la capacidad del mismo varía en función de la altura y la longitud. En los modelos CR21 La capacidad standard es de 21 M3, en el CR18 DE 18 M3 y en el CR16 de 16 M3.

SISTEMA DE EXPULSIÓN

La expulsión de residuos del depósito se realiza mediante la placa expulsora, que se desplaza sobre 2 guías ubicadas en los laterales del depósito, accionada por un cilindro telescópico doble efecto de montaje inclinado. Los comandos mecánicos se encuentran ubicados en la parte inferior delantera izquierda del depósito.

SISTEMA DE ELEVACIÓN Y VACIADO DE CONTENEDORES

El mismo permite la operación con los contenedores standard de hasta 1,50 m3 de capacidad, la cual se realiza mediante basculamiento de estribo. (Sistema DIN 30700)

CARACTERÍSTICAS CONSTRUCTIVAS

CAJA DE RESIDUOS

Construida en chapa de acero microaleada de alta resistencia MLC 420 (4200 Kg/cm2), de perfil elíptico, de una hoja entera de chapa, sin empalmes transversales, soldada por arco pulsado – tecnología INVERTER e interior de la misma totalmente hermetizada por soldadura.

TOLVA

Construida en chapa y perfiles de acero cuyas partes sujetas a desgaste son de chapa de acero HARDOX 450, de alta resistencia a la abrasión (dureza HBW 450) y soldada por arco pulsado – tecnología INVERTER.

PLACA DESLIZANTE

Construidas en chapas y perfiles de acero, unidas por soldadura por arco pulsado – tecnología INVERTER. Orejas integrales y oreja articulación de cilindros en chapa 5/8" (15,08 mm) de espesor. Refuerzos de chapa plegada tipo "U" de 3/16" (4,75 mm), 1/4" (6,35 mm), 3/8" (9,52 mm) y 1/2" (12,7 mm) y soporte de perno de patines de chapa de 1" (25,4 mm).

Los pernos de articulaciones son de acero SAE 4140 y los bujes de articulación son cambiables.

Para lograr hacer nulo el cruce lateral de la placa deslizante en la tolva, posee un sistema de regulación a tornillo el cual permite expandir los patines en forma transversal y posee seguro ante retorno.

PALA BARREDORA

Construida en chapa y perfiles de acero, soldadas por arco eléctrico tecnología INVERTER. Oreja pivote de chapa de 1/2" (12,7 mm) de espesor. Refuerzos en chapa plegada tipo "U" de 3/16" (4,75 mm) de espesor. Refuerzos de chapa plegada con diferentes geometrías resistentes de 1/4" y 5/16". Tapa de chapa de 3/16" (4,75 mm) y Nº 12 BWG (2,45 mm). Los pernos de articulación son de acero SAE 4140. Los bujes de articulación son cambiables de acero SAE 1045.

PLACA EXPULSORA

Construida en chapa de acero unida por soldadura por arco pulsado – tecnología INVERTER

CIRCUITO HIDRÁULICO

Depósito de Aceite: Con una capacidad de 200 litros, con tapa de inspección y limpieza con filtro magneto mecánico, lavable a la entrada de la bomba y filtro de retorno del circuito con cartucho cambiabile. Lleva

además filtro de carga del aceite y aireador.

Bomba de Aceite: A engranaje con un desplazamiento de 75 cm3/rev; siendo su caudal de trabajo de 120 lts/min y su presión máxima de 150 bar.

Opcional bomba a paletas de 30 GPM.

Toma de Fuerza: Se instala la toma de fuerza que corresponde según el modelo de camión y caja de cambios de primera línea.

Válvulas de Comando: De tipo direccionales a vástago deslizante, armadas en paquetes de cuerpos individuales, tipo sándwich. Están divididas en dos paquetes conectadas en serie. Uno de los paquetes se encuentra ubicado en la parte inferior delantera izquierda del depósito de residuos, el cual se utiliza para comandar los movimientos de descarga y el otro paquete se encuentra ubicado en la parte central superior de la tolva, y es utilizado para comandar los movimientos de compactación y descarga de los contenedores. El primer paquete está compuesto por dos cuerpos, uno de doble efecto que eleva la tolva y el otro de doble efecto que comanda el cilindro telescópico que acciona la placa expulsora.

El segundo paquete tiene dos o eventualmente tres cuerpos (ver opcionales).

El primer cuerpo comanda el cilindro accionador de la pala barredora y posee un sistema de traba en posición de actuación y destrabe hidráulico automático cuando el cilindro llega a tope de carrera. Además posee una válvula individual que controla la presión de apertura del cilindro (que corresponde al cierre de la placa expulsora) regulando así la carga del equipo. El segundo cuerpo comanda el cilindro accionador de la placa deslizante y al igual que el primero tiene un sistema de destrabe hidráulico automático y, además un sistema de secuencia que hace que reciba alimentación solo cuando el primer cuerpo está en posición neutral posibilitando así la secuencia correcta de los movimientos de compactación al accionar simultáneamente las dos palancas.

Cilindros Hidráulicos: fabricados con material de alta calidad con camisas de acero ASTM 106 grado B bruñidas interiormente con rugosidad menor a 16 micrones y tolerancia H8. Vástagos de acero SAE 1045 rectificados a excepción de los telescópicos y cubiertos con capa de cromo duro; las empaquetaduras son de MOLYTHANE y los cierres y pistones son de fundición nodular. Los cilindros compactadores poseen bujes antifricción auto lubricados (libres de lubricación)

Líneas Hidráulicas: Las mismas se utilizan para la interconexión de los distintos elementos del circuito. Se dividen en:

-Líneas de aspiración: constituidas por mangueras según norma SAE 100 R4.

-Líneas de presión: constituidas en sus partes rígidas por caños sin costura de acero SAE 1020 trefilados en frío y en la flexibles por mangueras según norma SAE 100 R2.

-Líneas de retorno: partes rígidas ídem a las líneas de presión y partes flexibles de mangueras según normas SAE 100 R1 y R6.

Todos los terminales de conexión y adaptadores son según norma SAE J 514.

CIRCUITO ELÉCTRICO

Posee sistema de señal sonora entre cargadores y chofer y además iluminación del equipo y luces de tránsito. Posee un pulsador blindado ubicado adyacente a los comandos de compactación y mediante el mismo se activa una señal sonora en el puesto de conducción.

El equipo cuenta con los siguientes artefactos:

- Luz de posición y baliza en la parte delantera del depósito de residuos.

- Luz delimitadora en la parte inferior de ambos costados del depósito.

- Luces para iluminación interior de tolva de los laterales de la misma.

- Faros de estacionamiento, giro, stop, y marcha atrás en ambos costados en la parte inferior de la tolva.

- Faros de posición y balizas en la parte superior de la tolva.

El comando de las luces de tránsito corresponde a las del camión.

PINTURA

Consta de la preparación de superficies mediante desoxidado y fosfatizado previo al proceso de pintura, con dos manos de antióxido según norma IRAM 1182 y acabado con doble aplicación de esmalte poliuretánico según norma IRAM 1107 en color a elección.