

**COMPATTATORE  
MONO OPERATORE  
A CARICO LATERALE**



**SIDE LOADING  
MONO OPERATOR  
REFUSE COLLECTOR**





**COMPATTATORE PENNELLI  
MONO OPERATORE A CARICO LATERALE  
MODELLO "RSL"**

**-Struttura** portante costituita da profilati in acciaio saldati a due longheroni fissati al telaio del veicolo.

**-Contenitore** realizzato in un unico pezzo che incorpora la tramoggia, organi di compattazione e vano rifiuti, pareti e tetto realizzati in lamiera di acciaio ad alto limite di snervamento, fondo in acciaio T1-A, il tutto rinforzato con profilati a "C" esterni. Questo tipo di costruzione permette una perfetta tenuta del percolato.

**-Portellone** posteriore di forma concava per l'ottimizzazione della compattazione, movimentato da due cilindri oleodinamici laterali che operano l'apertura e la chiusura dello stesso tramite guarnizione in gomma e agganci laterali ed inferiori che impediscono la fuoriuscita del percolato.

**-Tramoggia** di carico capacità 4 mc, incorpora il piatto di espulsione che realizza lo scarico posteriore tramite due cilindri telescopici a doppio effetto ed il cassetto di compattazione movimentato da due cilindri oleodinamici montati incrociati, che assicura un rapido svuotamento della tramoggia smaltendo circa 1,5 mc di rifiuti ad ogni ciclo per circa tre cicli al minuto. L'alta pressione specifica esercitata dal cassetto sui rifiuti permette di raggiungere un elevato rapporto di compattazione.

**-Gruppo di presa** contraddistinto da tre caratteristiche principali:

- 1) In fase di riposo è riposto verso il basso.
- 2) In fase di lavoro agisce su due assi ortogonali tra loro – orizzontale e verticale.
- 3) La manovra di ribaltamento cassonetti avviene tramite due speciali cilindri.

La prima caratteristica consente al gruppo di presa, che parte dal basso, un aggancio al cassonetto più efficace, una maggiore sicurezza antinfortunistica, un minor numero di manovre per effettuare il ciclo e l'aggancio dei cassonetti a distanza minima.

La seconda consente una più razionale gestione delle fasi di sollevamento del cassonetto, che rimane sempre in posizione verticale e viene ribaltato solo quando è in prossimità della bocca di carico, evitando qualsiasi perdita di rifiuti o liquami.

La terza permette una manovra di svuotamento rapida, indipendentemente dal baricentro di carico del cassonetto e grazie ad un angolo di 45° consente una migliore introduzione nella tramoggia. Le manovre di aggancio e rilascio del cassonetto sono governate da dispositivi di tipo magnetico di prossimità. Grazie ad una memoria elettronica il riposizionamento del cassonetto avviene sempre nell'esatto punto di prelievo iniziale. Il gruppo di presa è idoneo all'aggancio di tutti i tipi di cassonetti da 660 a 3200 lt. Con capacità di sollevamento superiore a 1000 Kg.

**-Sistemi di comando** e controllo situati in cabina di guida, composti da:

- 1) Quadro comandi per la gestione dei vari programmi
- 2) Display alfanumerico che permette la visualizzazione di indicazione di allarme e di stato dell'attrezzatura.
- 3) Monitor che permette al guidatore di seguire il puntamento ed il controllo del cassonetto tramite telecamere esterne del tipo a "stato solido".

Sul lato destro esterno del veicolo è situata una pulsantiera con cavo di 5 mt. per la movimentazione manuale del gruppo di presa in caso di emergenza.

-Verniciatura standard in colore bianco IC 030 previa sabbiatura e mano di fondo con primer al cromato di zinco.

Modello	Contenitore capacità mc.	Tramoggia capacità mc.	M.T.T. Veicolo Kg
RSL 20	16	4	18000
RSL 24	20	4	26000
RSL 27	23	4	26000
RSL 29	25	4	26000

La ditta PENNELLI si riserva il diritto di apportare modifiche di carattere tecnico/commerciale in qualsiasi momento e senza alcun preavviso







**PENNELLI SIDE LOADING  
MONO OPERATOR REFUSE COLLECTOR  
MODEL "RSL"**

-Load bearing structure in steel welded to two longitudinals fixed to the vehicle chassis.

-One piece container incorporating upper, compacting equipment and waste compartment, walls and roof in high yielding limit sheet steel, bottom in T1A sheet steel, the whole suitably reinforced with external "C" profiles. This type of construction is perfectly leakproof.

-Concave rear door for optimal compacting, moved by two lateral oleodynamic cylinders which open and close it by means of rubbergaskets and side and lower hooks which prevent leakage of liquids.

-4 cubic metre capacity hopper incorporating the expelling plate which carries out rear unloading by means of two telescopic dual effect cylinders and the compacting chamber moved by two cross mounted oleodynamic cylinders which guarantees rapid hopper emptying, disposing of around 1.5 cubic metres of waste per cycle for about three cycles a minute. The high specific pressure exerted by the chamber on the waste permits a high compacting ratio.

-Grip system distinguished by three main features:

- 1) Lowered in rest phase.
- 2) In work phase it operates on two square axes – horizontal and vertical.

3) The manoeuvre for overturning the bins is carried out oleodynamically by means of two special cylinders.

The first feature enables the grip system, which starts out from below, to take the bin in the most natural and efficient way as well as ensuring greater safety and requiring less manoeuvres for carrying out the gripping cycle, together with the possibility of gripping the bin at a minimum distance.

The second facilitates a more rational handling of the lifting phase, the bin always remaining in the vertical position and being overturned only when it is at the loading opening, thus avoiding any spillage of waste or liquids.

The third facilitates a more rapid emptying manoeuvre independently of the barycentre of the bin and, thanks to an effective emptying angle of 45°, a better introduction of the contents into the hopper.

The gripping and release manoeuvres are governed by magnetic proximity type devices. An electronic memory repositions the bin exactly in the place it was lifted. The gripping system is suitable for all types of bin from 660 to 3.200 litres and a lifting capacity of 1000 kilos.

-Command and control systems located in the driver's cab, consisting of:

- 1) Command switchboard for management of the various programmes.
- 2) Alphanumeric display visualizing the state of the equipment, including indications of alarm.
- 3) Monitor which enables the driver to follow the aim and control of the bin by means of a solid state type external telecamera.

Further, on the external right hand side of the vehicle there is an electrical switchboard with manual controls and a 5 metre (approx.) extension lead for moving the gripping system in cases of emergency.

-Standard white paintwork IC 030 on blasting process and an undercoat of zinc chromate primer.

Model	Container capacity mc.	Hopper capacity mc.	Vehicle M.T.T. Kg
RSL 20	16	4	18000
RSL 24	20	4	26000
RSL 27	23	4	26000
RSL 29	25	4	26000

The Technical data above mentioned can be modified without notice

