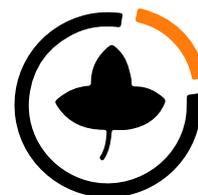


RIGUAL

EQUIPO MAXI



Medio ambiente





EQUIPO MAXI

Desatascos y Limpiezas
(Hasta 15.000 litros y
32.000 kg MMA)

Características Principales

Los equipos Rigual están diseñados para cubrir las necesidades de nuestros clientes. Nuestra tecnología de gestión inteligente (Rigual Smart) es la más avanzada del mercado y ofrece flexibilidad, seguridad y gran facilidad de operación.

Los modelos de la serie **MAXI** son equipos de gran tonelaje, capacidad y versatilidad, diseñados para trabajar tanto en entornos urbanos como en los industriales; donde se necesitan grandes capacidades de cuba y equipos de altas prestaciones.

Son equipos multipropósito en los que se ha optimizado la operativa de sus diferentes componentes; consiguiendo que su consumo de combustible, emisiones sonoras, ergonomía y seguridad de operación sean las mejores del mercado.



Este tipo de cisternas están diseñadas para realizar tanto trabajos de impulsión como de aspiración. La cisterna se divide en dos compartimientos cuyas capacidades define el cliente en función de su tipología de trabajo.

La versatilidad de diseño abarca multitud de posibilidades (tabique desplazable, cassette superior, brazo para mangote aspiración..) en los que, de nuevo, nuestro sistema **Rigual Smart** es clave para que la gestión de los equipos de presión, vacío y componentes específicos sea extremadamente fácil. Se consigue así un ajuste automático e inmediato de los equipos a las condiciones de trabajo solicitadas por el usuario.



Rigual Smart

El corazón de nuestro sistema de control es un fiable y probado PLC optimizado para aplicaciones móviles, que facilita la comunicación entre el operador y el equipo.

Se comunica con el CANbus del vehículo y permite la conexión remota con nuestro SAT.



Optimización, Seguridad y Operatividad señas de identidad de RIGUAL

Innovamos para ofrecerle el equipo más eficiente





Ficha técnica



MMA

De 26 a 32 Tn



CAPACIDAD

De 10.000 a 24.000 L



MATERIAL CUBA

Acero al carbono, Acero Inoxidable



BOMBA ALTA PRESIÓN

212 l/min, 250 bar



DEPRESOR

Paletas; 26700 l/min, (1600m³/h)



**TRANSMISIÓN
HIDROSTÁTICA**

Accionamiento por toma/s de fuerza



CARRETE

Fijo/abatible 100 m, Ø 1"



**CONTROL SISTEMA
HIDRÁULICO**

Por PLC (Rigual Smart)



Opcionales

- Depresores lobulares, de anillo líquido
- Bombas lobulares de trasiego
- Barra de riego
- Mando a distancia (2 versiones)
- Tabique desplazable
- Carrete abatible hidráulico o manual
- Cassette superior
- Pértiga superior
- Portón trasero de apertura total hidráulico o manual
- Carenado
- Cajones y porta mangueras en Inox
- Cisterna basculante

El amplio catálogo de modelos de chasis de esta gama junto con la multitud de opciones y configuraciones posibles hace posible que se diseñen y configuren **Equipos a Medida**.

El Departamento de Ingeniería de RIGUAL diseña la carrocería que mejor se adapta a sus necesidades y forma de trabajar. Contará con la Garantía de una marca con más de 60 años de experiencia y en constante innovación.



RIGUAL



Rigual SA.

www.rigual.es

teléfono: 974 474 150

email: comercial@rigual.es

Autovia A2 Km 442. 22520 Fraga (Huesca)