



RM 01 PL Roll Monoblocco 860x750x1800ht

ProMat
material flow equipment è una divisione **PFC**
servizi s.r.l.

www.promatweb.com info@promatweb.com t. +39 0421344638 f. +39 0421464272



RM 01 PL Roll Monoblocco 860x750x1800ht

Composizione:

- CS 01 PL Base roll**
- CS 02 PL Spalla dx maglia rete 50x50**
- CS 03 PL Spalla sx maglia rete 50x50**
- CS 04 PL Terza spalla maglia rete 50x50**
- CS 05 PL Quarta spalla apribile maglia rete 50x50**
- CS 06 PL Coperchio maglia rete 50x50**
- CS 07 PL Ripiano separatore**

- 2 ruote fisse d. 125 gomma elastica colore azzurro antitraccia, antirumore**
- 2 ruote girevoli d. 125 PPN gomma elastica colore azzurro antitraccia, antirumore**
- 1 targa con etichetta PLURIMA**
- 1 portadocumenti formato A4 verticale**



RM 01 PL Roll Monoblocco 860x750x1800ht

CARATTERISTICHE TECNICHE

Dimensioni esterne mm 860x750x1800 altezza totale

Dimensioni interne mm 830x710x1620 altezza interna

Volume utile 0,950 metri cubi

Portata del rollcontainer kg 500

Portata del ripiano kg 120

Finitura zincatura elettrolitica con passivazione bianco argento

Base con 2 ruote girevoli e 2 ruote fisse in gomma elastica, antitraccia, antirumore.

Tre spalle solidali fra di loro mediante imbullonatura, quarta spalla apribile ad anta.

Coperchio solidale alle tre spalle.

Maglia rete delle spalle e del coperchio mm 50x50.

Targhetta con vs logo, targhetta con barcode, portadocumenti formato A4.

2 ripiani separatori.

DICHIARAZIONE D'ORIGINE DEL PRODOTTO

I nostri rollcontainers e contenitori sono interamente prodotti presso nostro stabilimento di Ceggia di Venezia.

La lavorazione viene fatta a partire da trafilato lucido in rotoli e da tubo decapato in barre. Tale materiale viene tagliato, piegato e saldato mediante macchine semiautomatiche ed automatiche. Ogni fase della lavorazione, compreso il montaggio finale, viene eseguita da nostro personale diretto.

DICHIARAZIONE CARATTERISTICHE TECNICHE DI PRODOTTO

I nostri prodotti sono sottoposti a rigidi controlli durante tutta la fase di costruzione, in particolare della saldatura. Le fasi successive di assemblaggio e montaggio dei prodotti consentono verifiche visivo-dimensionali a garanzia della loro conformità. Tutti i prodotti sono testati, relativamente alla portata ed alla sovrapposibilità (vedi dati contenuti nella scheda tecnica), già in fase di progettazione e successivamente controllati a campione.

Ceggia, 10 agosto 2012