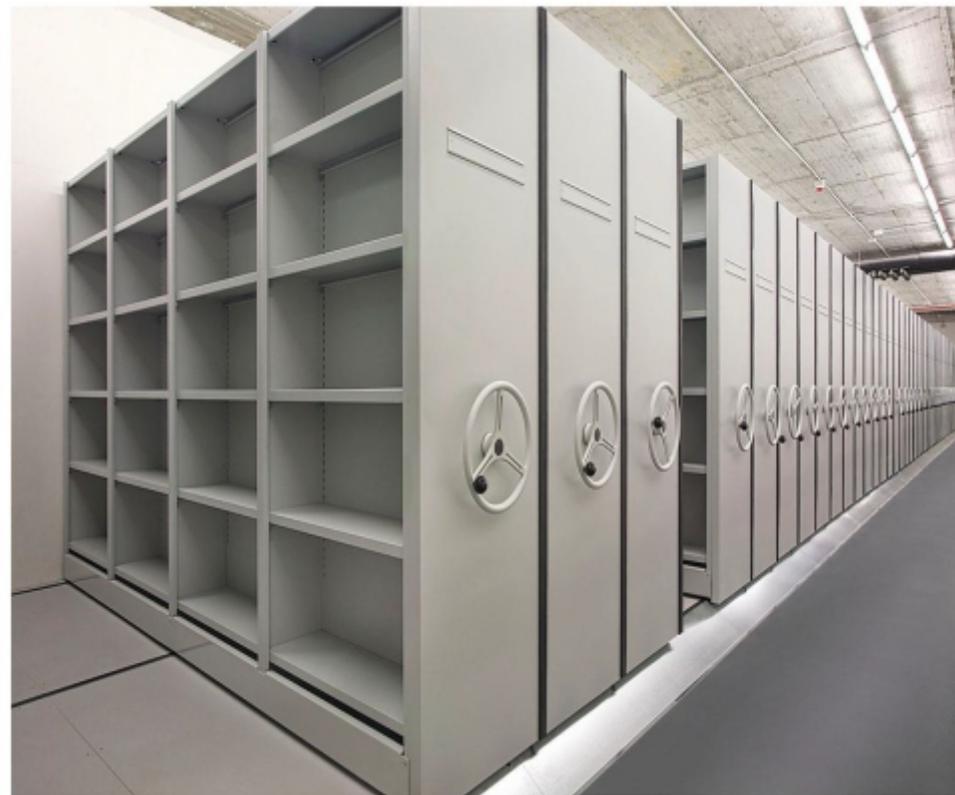


Sistema de estanterías móviles formado por un conjunto de estanterías montadas sobre plataformas deslizantes, que se desplazan mediante un sistema de tracción determinado a lo largo de unos raíles. Dichos raíles pueden ir sobre el suelo o empotrados en el mismo, dependiendo de las condiciones de cada equipamiento concreto.

Formado por módulos cerrados en todos sus laterales y en su parte trasera.

Se compone de raíles, plataformas, estantería Dario archivo, gomas cubrejuntas, rampa de acceso, permite la posibilidad de perfiles señalizadores en el lateral.

El sistema de movimiento es mecánico, mediante triple reducción facilitando el movimiento de los módulos.



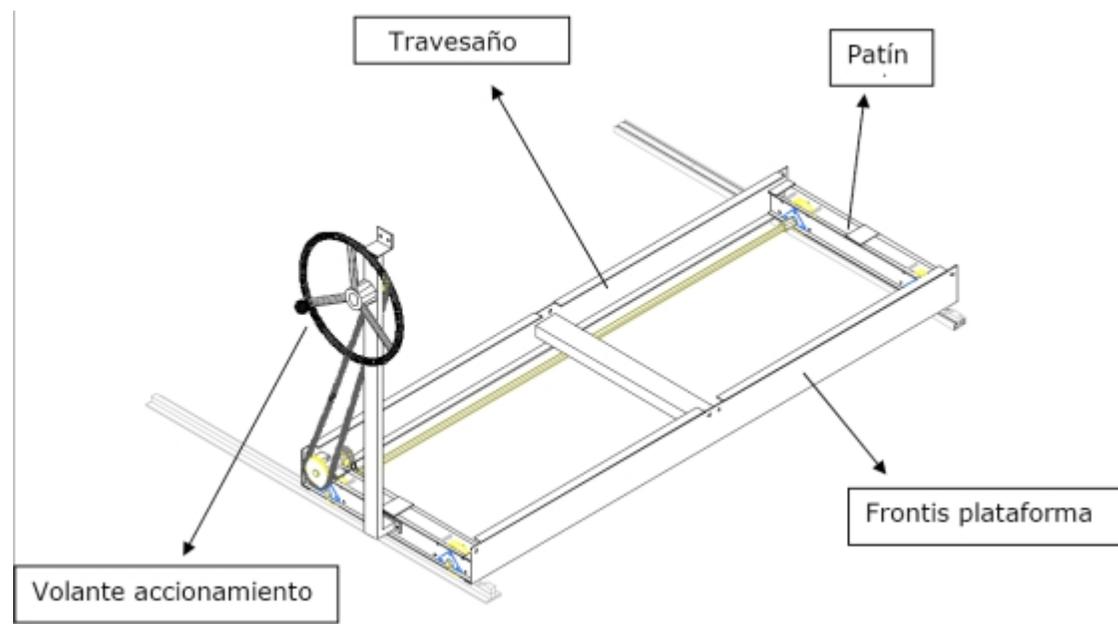
Plataforma móvil:

Frontis: 2 perfiles de acero laminado en frío de sección en “U” de 30x140x30x3mm, con parte superior troquelada para permitir el alojamiento y fijación atornillada de los montantes de la estantería.

Patines: 2 perfiles en “U” de acero laminado en frío (17x75x17x3mm) unidos entre sí mediante tornillos y casquillos distanciadores soldados por ambos extremos a los frontis correspondientes y provistos de placas para el apoyo de los montantes de la estantería.

Así mismo, incorporan en sus extremos aperturas troqueladas para el alojamiento y fijación de los rodamientos de las correspondientes ruedas.

Travesaños: Perfil en “U” de acero laminado en frío (40x80x40x3mm) de apoyo para los montantes de las estanterías donde no sesitúen patines. Irán soldados por ambos extremos a los frontis.



Elementos de rodadura: Ruedas de acero macizo A=90x25mm, con sección de rodadura recta y rueda mecanizada con pestaña antidescarrilamiento a ambos lados, y se monta en un eje de acero calibrado A=20mm de forma solidaria mediante chaveta.

A ambos lados de la rueda y en el mismo eje van montados 2 rodamientos a bolas que se alojan en las aperturas de los patines (ya descritos). Las ruedas montadas a un lado de la plataforma son de giro libre, mientras que las del lado opuesto giran todas ellas solidariamente, al estar unidas entre sí mediante ejes de transmisión, conectados respectivamente a los ejes de cada rueda con maguitos de acoplamiento.

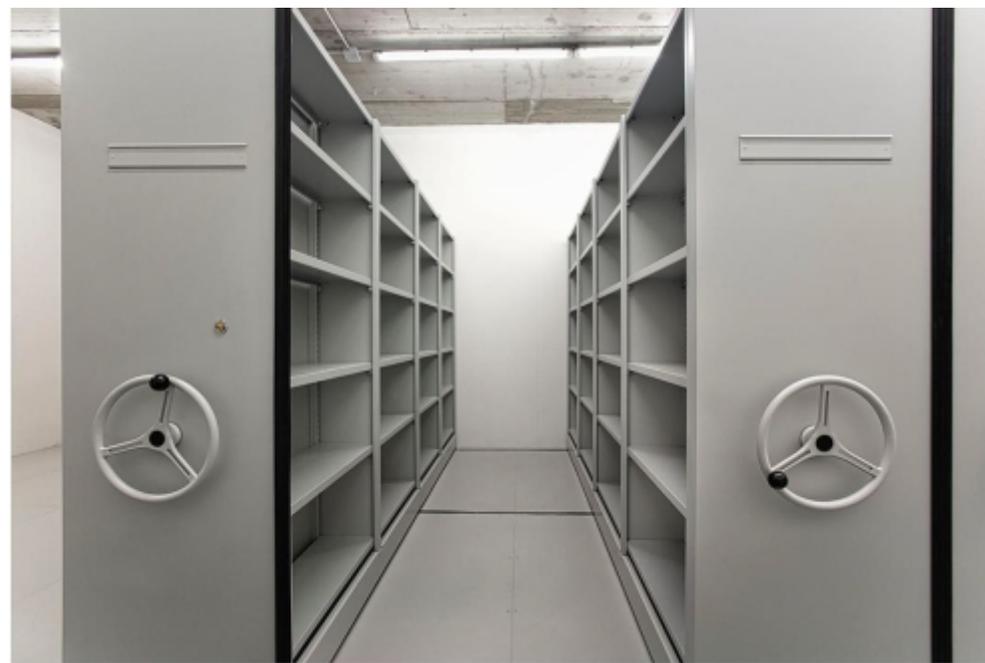
Raíles: de acero macizo calibrado con sección de rodadura/guiado de 16x10mm sobre pasamano calibrado de 45x15mm. Ambos perfiles se montan en el interior de un perfil en "U" (50x25x20mm) de acero galvanizado conformado en frío.

Accionamiento: volante fabricado en aluminio y posterior granallado con acabado pintado en epoxi-poliéster o plastificado "Rilsan".

El eje gira sobre cojinete de bronce autolubricante, incorporando el correspondiente soporte tubular biapoyado. Eje de volante provisto de piñón que trasmite el movimiento de giro mediante cadena.

Para reducir el esfuerzo de accionamiento, se intercala entre rueda y volante grupos reductores juego de piñones de distinto tamaño montados en un mismo eje biapoyado sobre rodamientos a bolas incorporados en el soporte. Esto permite un esfuerzo inicial máximo de 1.5kg aprox triple reducción.

Tanto el soporte como el volante son desplazables para permitir el tensado de la cadena



Estantería metálica, formada por módulos individuales. La composición de 2 caras se realizan uniendo módulos a una cara.

Costados fabricados con chapa de acero. Arriostrada mediante trasera en chapa de acero metálica. Estantes graduables en altura fijados mediante soportes a los costados, con 2 pliegues longitudinales en lados largos. Con zócalo metálico de 10cm de alto.

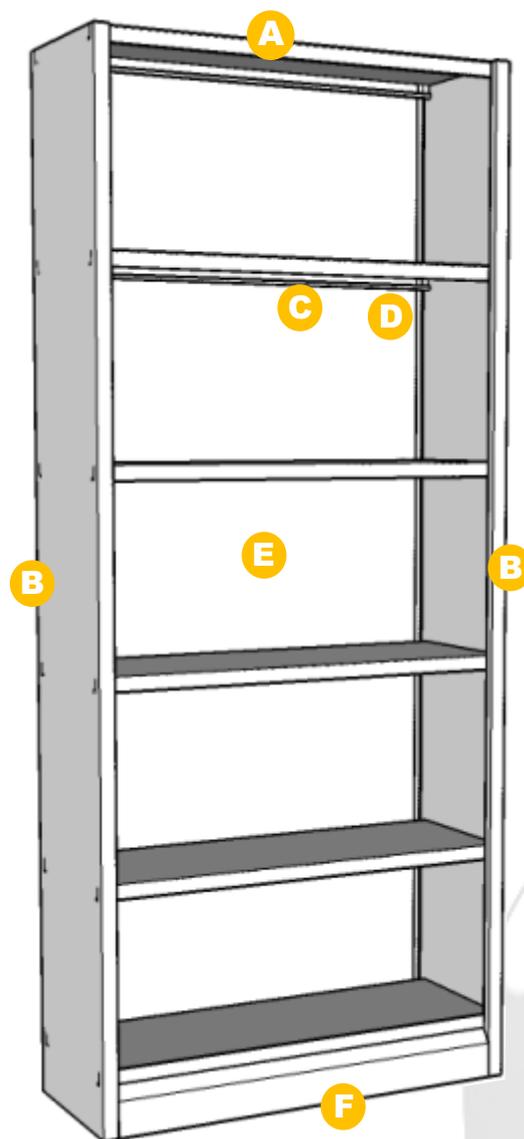


Costados conformados en chapa laminada frío tipo DC01 de $e=0.8\text{mm}$, plegada, mecanizadas cada 30mm para soporte de estante. Terminación con pintura en polvo polimerizada a 200°C previo desengrasado y fosfatado.

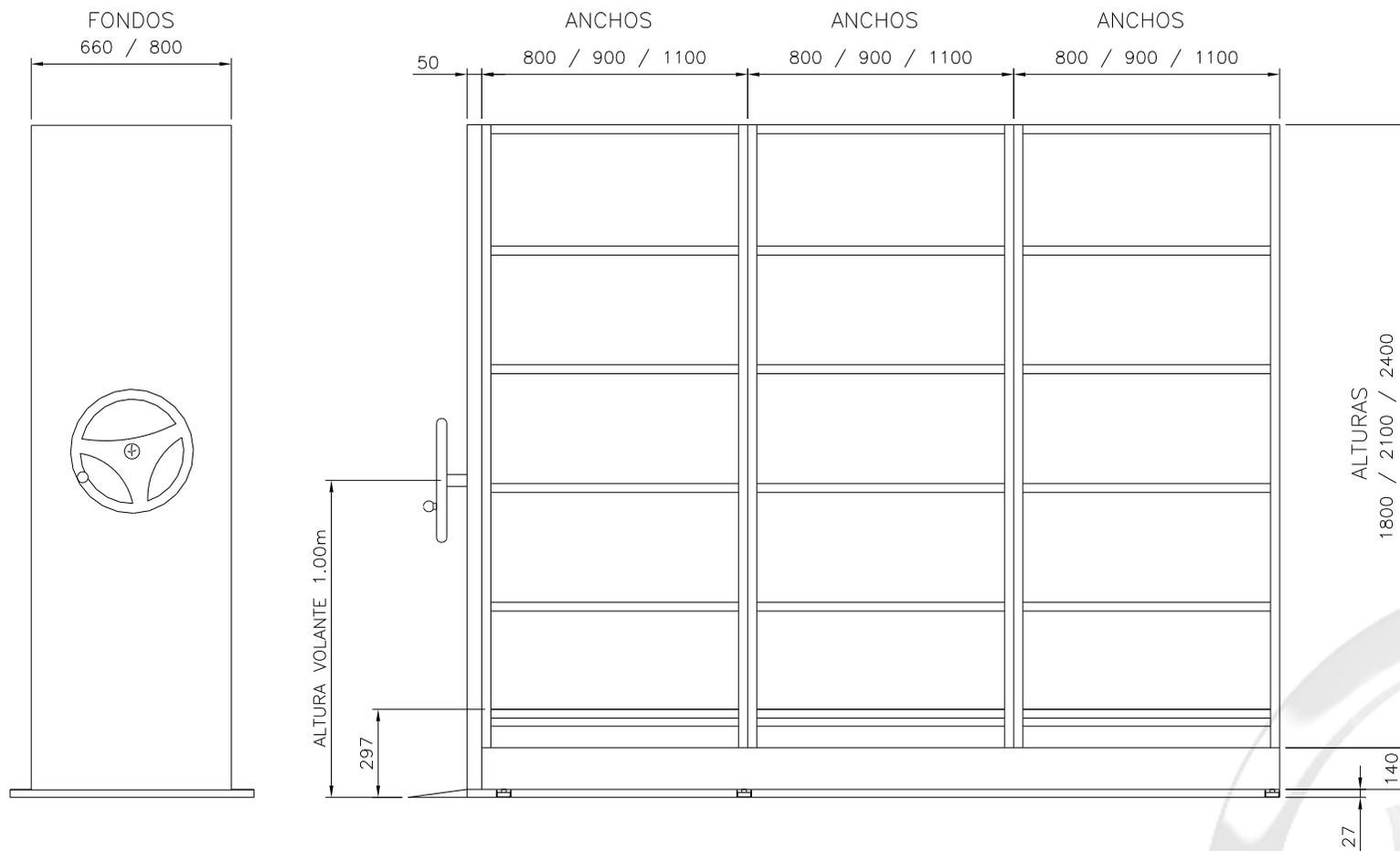
Arriostramiento: mediante trasera metálica de chapa laminada frío tipo DC01 de $e=0.8\text{mm}$, plegada, mecanizada cada 30 mm para soporte de estante y terminación con pintura en polvo polimerizada a 200°C previo desengrasado y fosfatado, también existe la posibilidad de cambiar la trasera por travesaños atornillados chapa Dc01 de 1mm de espesor.

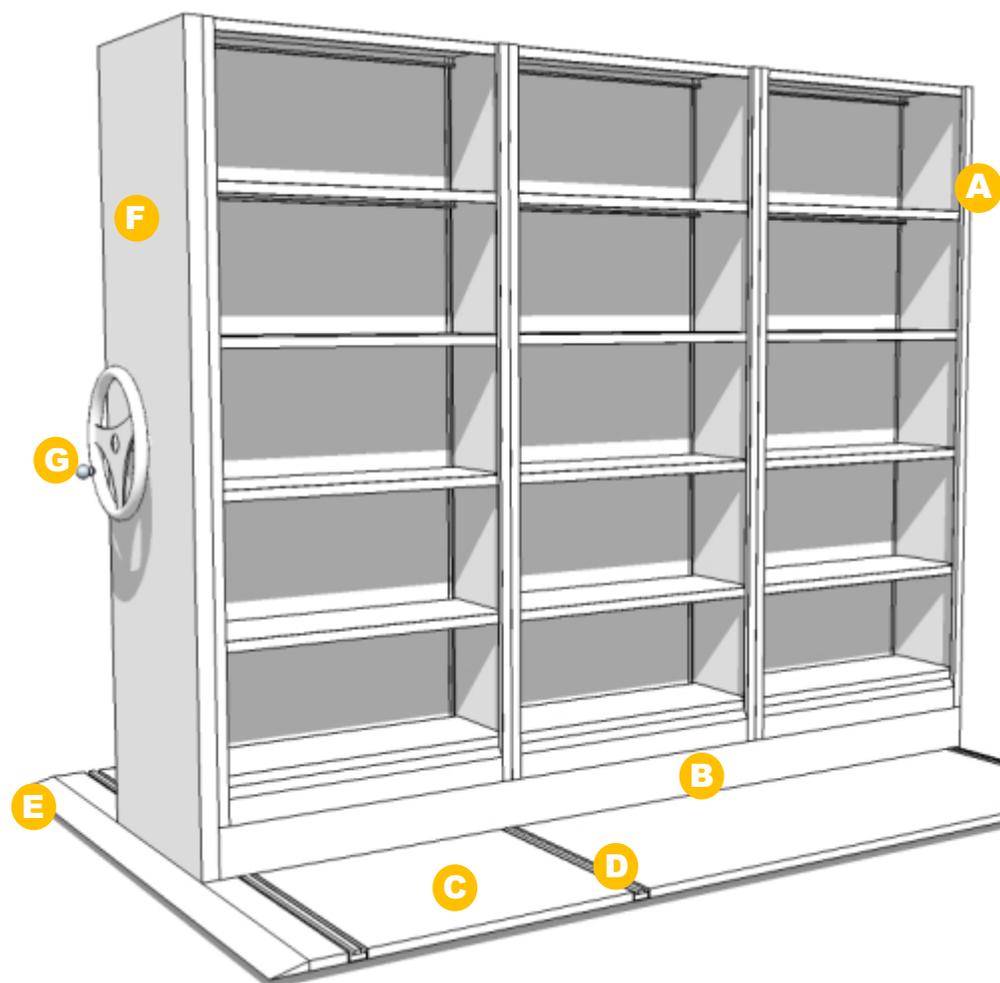
Estante: fabricados en chapa laminada frío DC01 de $e=0.8\text{mm}$ con pliegues longitudinales, con posibilidad de encastrado de sujeta-libros de varilla horizontal en el ala. Terminación con pintura en polvo polimerizada a 200°C previo desengrasado y fosfatado.

Tapa: fabricada en chapa laminada frío Dc01 de $e=0.8\text{mm}$ con pliegues longitudinales, con posibilidad de encastrado de sujeta-libros de varilla horizontal en el ala. Terminación con pintura en polvo polimerizada a 200°C previo desengrasado y fosfatado.



- A** TAPA
- B** COSTADO
- C** ESTANTES
- D** SOPORTE ESTANTE
- E** TRASERA
- F** ZOCALO





- | | | | |
|---------------------------|----------------|------------------------|------------------|
| A ESTANTERIA | C SUELO | E RAMPA ACCESO | G VOLANTE |
| B PLATAFORMA MOVIL | D GUIAS | F PANEL FRONTAL | |



1 -SUJETA-LIBROS VARILLA VERTICAL

En varilla calibrada de 8 mm cromada con terminaciones en plástico blanco, se aloja en la parte inferior del estante en carriles ajustados, 2 posiciones para distintos formatos de libros.



2 -BANDEROLA LATERAL

Sistema de señalización para módulos dobles, señalizable por las dos caras. fabricado en chapa e=1mm. Medidas: Longitud 15 cm, Altura 7.5 cm.



3 -SUJETALIBROS EN "L"

Fabricado en chapa de e=1mm, su forma de "L" permite su colocación en cualquier tipo de estante. Medidas: Altura 17,5 cm, largo 15 cm, ancho 12 cm.



4 -TARJETERO PLASTICO

Fabricado en polietileno transparente con pliegues que permiten poner y quitar fácilmente del estante, viene preparado para alojar rotulo en su interior, largo 25/50mm.



5 -PUERTAS ABATIBLES METALICAS

Fabricadas en chapa de e=0.8mm, con cerradura.

El proceso de acabado de las partes metálicas es mediante pintura epoxi.poliéster polimerizadas en tunel a 200°C. Previo tratamiento de desengrase y fosfatado anticorrosivo. Los acabados puede ser liso mate.

Cumple según ensayos las siguientes normas de calidad sobre adherencia, rayado, dureza persoz y resistencia a manchas:
UNE EN ISO 2409:07, UNE 48569:95, UNE EN ISO 1522:07,
UNE EN ISO 2808:07, UNE 482017:80 Y UNE 89401:2008 respectivamente.



Negro
RAL 9005



Azul oscuro
RAL 5010



Granate
RAL 3003



Verde
RAL 6018



Gris oscuro
RAL 7031



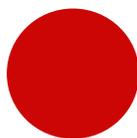
Azul grisáceo
RAL 5014



Morado
RAL 4008



Gris plata
RAL 9006



Rojo
RAL 3020



Gris claro
RAL 7035



Amarillo
RAL 1007



Beige
RAL 1013



Blanco
RAL 9016



Blanco
RAL 9003

* OTROS COLORES CARTA RAL CONSULTAR



Instrucciones de limpieza y mantenimiento:

Para la limpieza habitual se recomienda usar un paño suave y limpio de algodón o microfibra, humedecido con agua tibia al que se puede añadir un poco de jabón neutro, en este caso inmediatamente aclarar con un paño húmedo sólo en agua, posteriormente secar con un paño que no desprenda pelusa. Limpiar sin restregar, con movimientos circulares y sin presión.

Evitar siempre: Los paños bastos o sucios y los productos de limpieza abrasivos que pueden rayar indeleblemente las superficies.

Para la limpieza de los muebles de chapa natural barnizada se aplica las mismas recomendaciones anteriores.

Intentar no utilizar productos comerciales de limpieza. Limpie siempre en el sentido de la veta y sin restregar, de esta manera protegerá toda la belleza de la madera natural con sus particulares texturas y vetas.

Evitar siempre: Las superficies de chapa natural, los productos abrasivos, productos que contengan silicona, disolventes, quitaesmalte y otros productos agresivos.

La estantería DARIO ha pasado las pruebas realizadas por el instituto AIDIMA para las siguientes normas:

UNE EN 14073-2:2005 UNE EN 1403-3:2005

Mobiliario de oficina y archivo. Requisitos de seguridad. Métodos de ensayo para la estabilidad y resistencia estructural.

UNE 11016:1989 Y UNE 11023-2:1992

Armarios y muebles similares para uso doméstico y público. Especificaciones y características funcionales. Parte 2 resistencia estructural y estabilidad.

Además cuenta con certificado por AENOR de la norma UNE-EN ISO 14006 de ECODISEÑO.

La empresa METALUNDIA, cuenta con las certificaciones por AENOR de la norma ISO-9001, la ISO 14001.

Nuestra política ambiental se basa en aplicar procesos de última generación para conseguir una mayor eficacia energética y un máximo aprovechamiento de materias primas evitando al máximo la generación de residuos.

El proceso de pintado en polvo automatizado nos permite ofrecer una gran homogeneidad en los productos además de permitirnos recuperar y reutilizar hasta el 98% de la pintura, además no se producen vertidos de aguas ya que es reutilizada en su totalidad.