

# IRON FIST® Dati tecnici

## ACCIAI IMPIEGATI

### MONTANTI

L'acciaio impiegato per la realizzazione dei montanti è di tipo strutturale certificato **S350 GD**, con carico unitario minimo di snervamento di **350 N/mm<sup>2</sup>**. Il prodotto viene ricavato da coils zincato mediante stampaggio e profilatura a freddo.

### CORRENTI

L'acciaio impiegato per la realizzazione dei correnti è di tipo strutturale certificato **S355 MC**, con carico unitario minimo di snervamento di **355 N/mm<sup>2</sup>**. Il prodotto viene ricavato da coils mediante profilatura e successiva graffiatura.

### PIEDINI

L'acciaio impiegato per la realizzazione dei piedini è di tipo strutturale certificato **S250 GD**, con carico unitario minimo di snervamento di **250 N/mm<sup>2</sup>**. Il prodotto viene ricavato da coils decapato mediante stampaggio e successiva zincatura.

### DIAGONALI E TRAVERSINI

L'acciaio impiegato per la realizzazione delle diagonali e dei traversini è di tipo strutturale certificato **S250 GD**, con carico unitario minimo di snervamento di **250 N/mm<sup>2</sup>**. Il prodotto viene ricavato da coils zincato mediante profilatura.

### CONNETTORI PER CORRENTE SALDATO

L'acciaio impiegato per la realizzazione dei connettori è di tipo strutturale certificato **355 MC**, con carico unitario minimo di snervamento di **355 N/mm<sup>2</sup>**. Il prodotto viene ricavato da coils mediante stampaggio.

### DRIVE-IN GUIDA APPOGGIO PALLET

L'acciaio impiegato per la realizzazione della guida appoggio pallet è di tipo strutturale certificato **S350 DG**, con carico unitario minimo di snervamento di **350 N/mm<sup>2</sup>**. Il prodotto viene ricavato da coils mediante stampaggio.

### DRIVE-IN COLLEGAMENTO SUPERIORE

L'acciaio impiegato per la realizzazione del collegamento superiore è di tipo strutturale certificato **S250 GD**, con carico unitario minimo di snervamento di **250 N/mm<sup>2</sup>**. Il prodotto viene ricavato da fogli di lamiera o da coils mediante stampaggio.

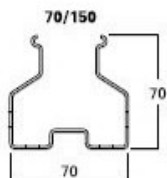
### DRIVE-IN CONTROVENTATURE

L'acciaio impiegato per la realizzazione delle controventature è di tipo strutturale certificato **S250 GD**, con carico unitario minimo di snervamento di **250 N/mm<sup>2</sup>**. Il prodotto viene ricavato da barre mediante stampaggio.

## MONTANTI PER FORMAZIONE DELLE SPALLE

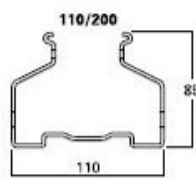
### Serie 70

Il montante della serie 70 è disponibile nello spessore di 15/10 con passo di aggancio ogni 50 mm.



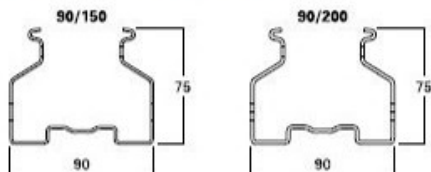
### Serie 110

Il montante della serie 110 è disponibile nello spessore di 20/10 con passo di aggancio ogni 50 mm.



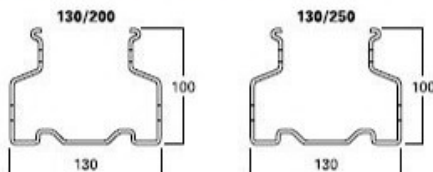
### Serie 90

Il montante della serie 90 è disponibile nello spessore di 15/10 e 20/10 con passo di aggancio ogni 50 mm.



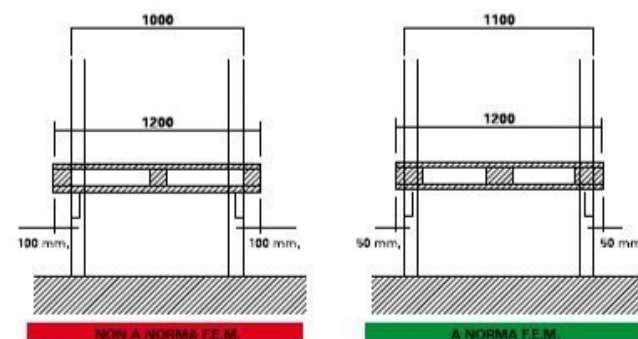
### Serie 130

Il montante della serie 130 è disponibile nello spessore di 20/10 e 25/10 con passo di aggancio ogni 50 mm.

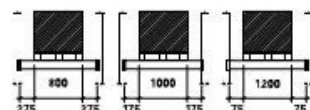


## NORMALIZZAZIONE DELLE SPALLE SECONDO NORMATIVA F.E.M.

Come previsto dalla norma F.E.M. 10.3.01 è consigliabile scegliere le profondità delle spalle in base alla dimensione del pallet o del contenitore da immagazzinare. Per seguire questa normativa abbiamo inserito nuove profondità di spalle.



Come previsto dalla norma F.E.M. 10.3.01 è consigliabile scegliere la lunghezza del corrente in base alla dimensione del pallet o del contenitore da immagazzinare. Per seguire questa normativa abbiamo inserito nuove lunghezze di correnti.



1 PP X  
800  
1000  
1200



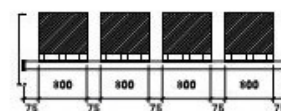
3 PP X  
1000

LUCE DEL CORRENTE **1350** mm

LUCE DEL CORRENTE **3300** mm



2 PP X  
800



4 PP X  
800

LUCE DEL CORRENTE **1825** mm

LUCE DEL CORRENTE **3575** mm



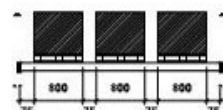
2 PP X  
1000



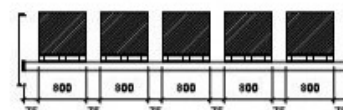
3 PP X  
1200

LUCE DEL CORRENTE **2225** mm

LUCE DEL CORRENTE **3900** mm



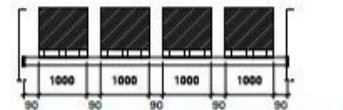
3 PP X  
800



5 PP X  
800



2 PP X  
1200



4 PP X  
1000

LUCE DEL CORRENTE **2700** mm

LUCE DEL CORRENTE **4450** mm