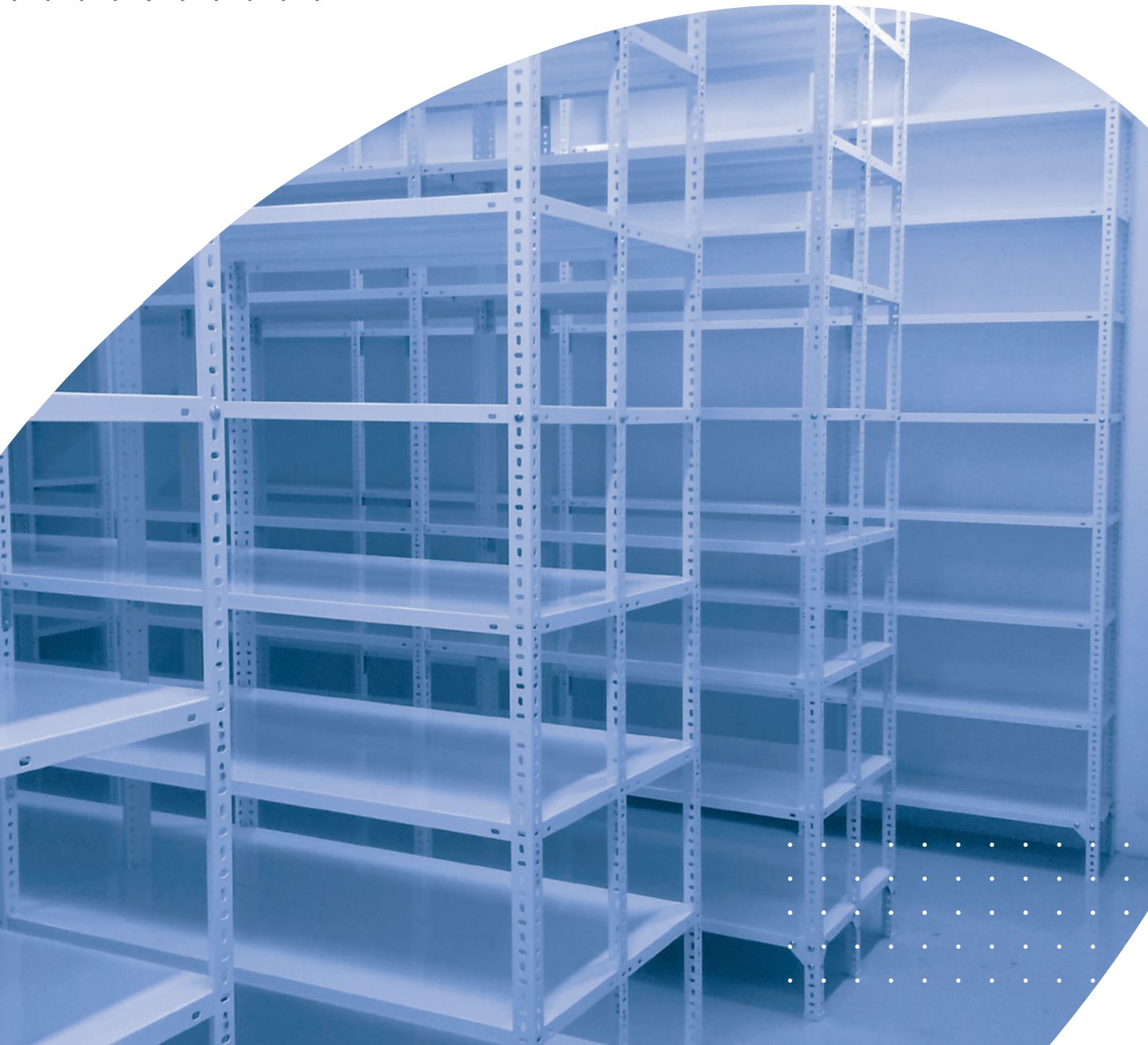




carlosastibia

Fabricación integral de muebles metálicos

Catálogo técnico estantería Angular Ranurado



ESTANTERÍAS PARA TODO TIPO ALMACENAJE



TRASTERO



ALMACÉN



ARCHIVOS



ESTANTERÍAS ALMACÉN ANGULO RANURADO

Por su versatilidad y múltiples aplicaciones las estanterías de ángulo ranurado constituyen una opción insustituible en los sectores industrial y doméstico.

Los elementos que integran cada estantería están fabricados con chapa de acero de primera calidad.

Fabricamos gran cantidad de medidas, reforzando la bandeja si es necesario. El angular es de 40x40 mm, y partimos de longitudes de

2,25 y 3 metros, pudiendo cortar a cualquier medida. Los angulares tienen un espesor de 1.5 mm y las bandejas de 0,8 o 1 mm dependiendo de la medida, lo que hace que nuestro material sea garantía de fortaleza y resistencia.

**También disponible
en acero Inoxidable**



MATERIALES UTILIZADOS

Los materiales utilizados en la fabricación de la estantería de ángulo ranurado, son los siguientes:

Puntal ranurado:

El puntal de la estantería de angular ranurado está fabricado en fleje de espesor 1,5 mm, y puzonado y plegado con máquinas CNC, asegurando la repetitividad de las medidas.

Bandejas:

Las bandejas de la estantería de angular ranurado están fabricadas en chapa laminada en frío de primera calidad. El espesor utilizado, dependiendo de la medida de la bandeja, es de 0,8 mm ó 1 mm, reforzadas a partir de 1.000 mm de longitud y 500 mm de anchura.

Soportes bandeja:

Los soportes para las bandejas de la estantería de angular ranurado están fabricados con fleje de espesor 1,5 mm.



PROCESO DE FABRICACIÓN

Corte y mecanizado

Para la fabricación del puntal, se utilizan máquinas de punzonado y plegado que garantiza la repetitividad de las piezas fabricadas.

Para el mecanizado de las bandejas, se utilizan cizallas y punzonadoras con control numérico de última generación.

En el plegado de las bandejas contamos con plegadoras con control numérico y software asistido por ordenador de primera calidad.



Pintado

El pintado de todo el material que se fabrica en Carlos Astibia s.a. es sometido al siguiente tratamiento:

1-

Túnel de desengrase nanocerámico a 50°C y un Ph entre 4,5 y 5. El control del Ph del baño es controlado automáticamente mediante un Phmetro y 3 bombas automáticas, que dosifican jabón, producto y corrector en la dosis adecuada para mantener constantes los valores.

Además de esto, se hacen 3 controles diarios manuales para comprobar que todo funciona correctamente. Con esto garantizamos la homogeneidad en el tratamiento de todo nuestro material.

Más tarde, el material pasa por un prelavados con agua osmotizada y un último lavado con agua osmotizada con un pasivado que le da a la pieza una mejor resistencia a la corrosión.

Finalmente, las piezas se secan en un horno a 120°C para la posterior aplicación de la pintura.

2-

El proceso de pintura se realiza con 6 pistolas automáticas, con pintura en polvo epoxi-poliéster por aplicación electroestática. Es una cabina de pintado de última generación, con cambio de color automático, lo cual garantiza el cambio de color rápido sin contaminaciones.

Para los rincones de las bandejas, se disponen de 2 pistolas manuales para insistir en las zonas más problemáticas.

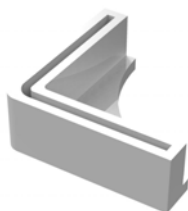
Posteriormente, la pintura polimeriza en un horno a 180°C durante 15 minutos, quedando el material preparado para su embalaje.



RELACIÓN DE PIEZAS



Angular Ranurado



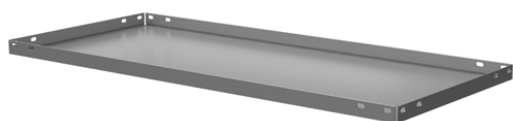
Zapatilla plástico



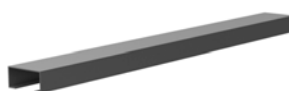
Escuadra



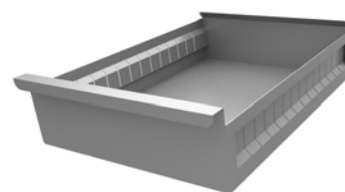
Soporte Bandeja



Bandeja



Guía Cajón



Cajón



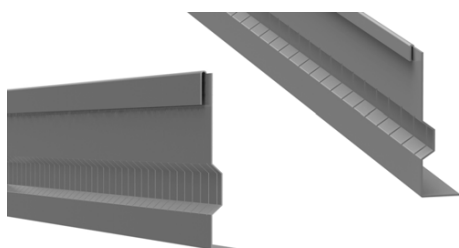
Bandeja biblioteca



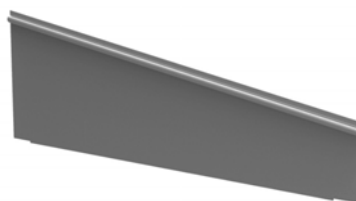
Separador Varilla



Separador Cajón



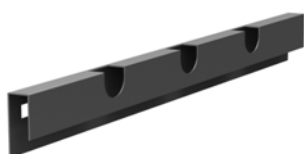
Juego Separador delantero + trasero



Chapa Separación



Separador desplazable



Soporte Barra Colgadora
3 posiciones



Barra Colgadora

Además de todo estos accesorios, a la estantería de Angular Ranurado se le pueden colocar Fondos, Laterales y Puertas batientes.

MEDIDAS ESTÁNDAR

Angulares.

Los perfiles se fabrican en 2, 2,5 y 3 metros. Para medidas especiales se partirá de la medida inmediatamente superior.

Bandejas

Tabla aproximada de Cargas				
	Anchura			
	300 mm	400 mm	500 mm	600 mm
Longitud				
800 mm	85 Kg	80 Kg	70 Kg	70 Kg
900 mm	85 Kg	80 Kg	70 Kg	70 Kg
1000 mm	85 Kg	80 Kg	70 Kg	70 Kg
1100 mm	120 Kg	120 Kg	110 Kg	110 Kg
1200 mm	120 Kg	120 Kg	110 Kg	110 Kg
1300 mm	120 Kg	120 Kg	110 Kg	110 Kg

Para bandejas de:

- Hasta 1000 mm de longitud y 400 mm de fondo: espesor 0,8 mm.
- Más de 1000 mm de longitud y 400 mm de fondo: espesor 1 mm.
- Más de 1000 mm de longitud y 500 mm de fondo se coloca un refuerzo.

Para medidas especiales, se partirá de la medida inmediatamente superior.

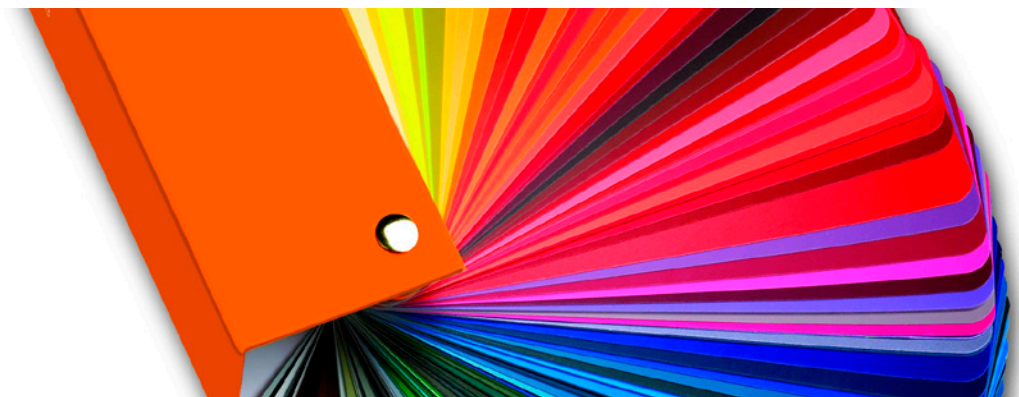
Se puede reforzar cualquier medida de bandeja,

COLORES ESTÁNDAR

Los colores estándar que se pinta la estantería de Perfil T son:

- Blanco
- Negro
- Ral 7046
- Ral 7035

Bajo pedido, tenemos en stock casi la totalidad de la carta Ral, por lo que se puede personalizar la estantería en cualquier color, o combinación de ellos.



CALIDAD

En Carlos Astibia s.a. se realizan controles de calidad de fabricación y pintura. Disponemos de laboratorio propio de ensayos de pintura y certificado de calidad ISO 9001:2000.



Espectrofotometro
Rayado
Embutición
Péndulo Persoz
Termografo Grant



INSTRUCCIONES DE MONTAJE

1-

Colocar en cada poste la zapatilla de plástico. A continuación se colocarán las escuadras de cada poste (2 en la parte superior, y 2 a la altura que se quiera la primera bandeja). Estas deberán ir por el lado interior del angular ranurado y sujetas solamente con el tornillo inferior (dónde no va a ir la bandeja).

2-

Una vez colocadas las escuadras, se montan las bandejas inferior y superior con los tornillos. Esto se hará con la estantería en el suelo para mayor comodidad.

3-

A continuación, se levanta la estantería y se coloca de pie en el suelo. Una vez levantada, se procederá a nivelar la estantería, se colocarán los soportes de balda a la altura donde se quieran poner bandejas, y se acoplarán las bandejas sobre estos.

4-

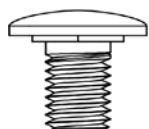
Si se van a montar varios módulos consecutivos, se hará como se indica en el dibujo, aprovechando un angular para unir dos módulos contiguos.

5-

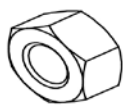
En el caso de que la estantería lleve cajones, habrá que colocar las bandejas con una separación entre bandejas de 125 mm de paso (quedará libre unos 35 mm), y la bandeja superior con tornillos. Las guías se colocaran una a cada lado de la bandeja inferior, para evitar que se crucen los cajones (van dejados sin mas... no lleva ningún tornillo). A continuación se colocan los cajones.

Importante:

Colocar los postes de tal manera, que en la parte inferior estén los agujeros con la misma orientación



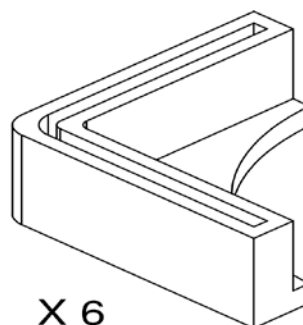
X 72



X 72



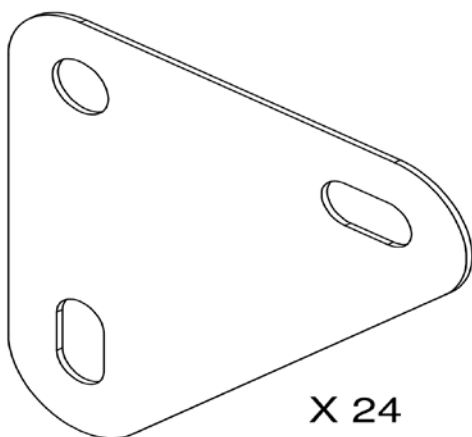
X 72



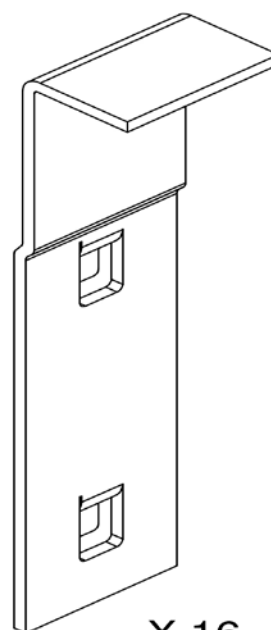
X 6



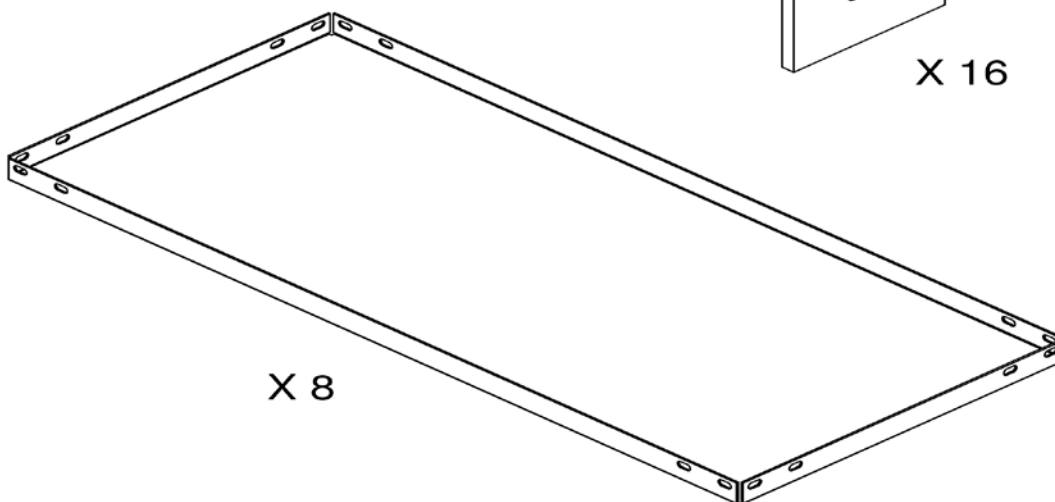
X 6



X 24

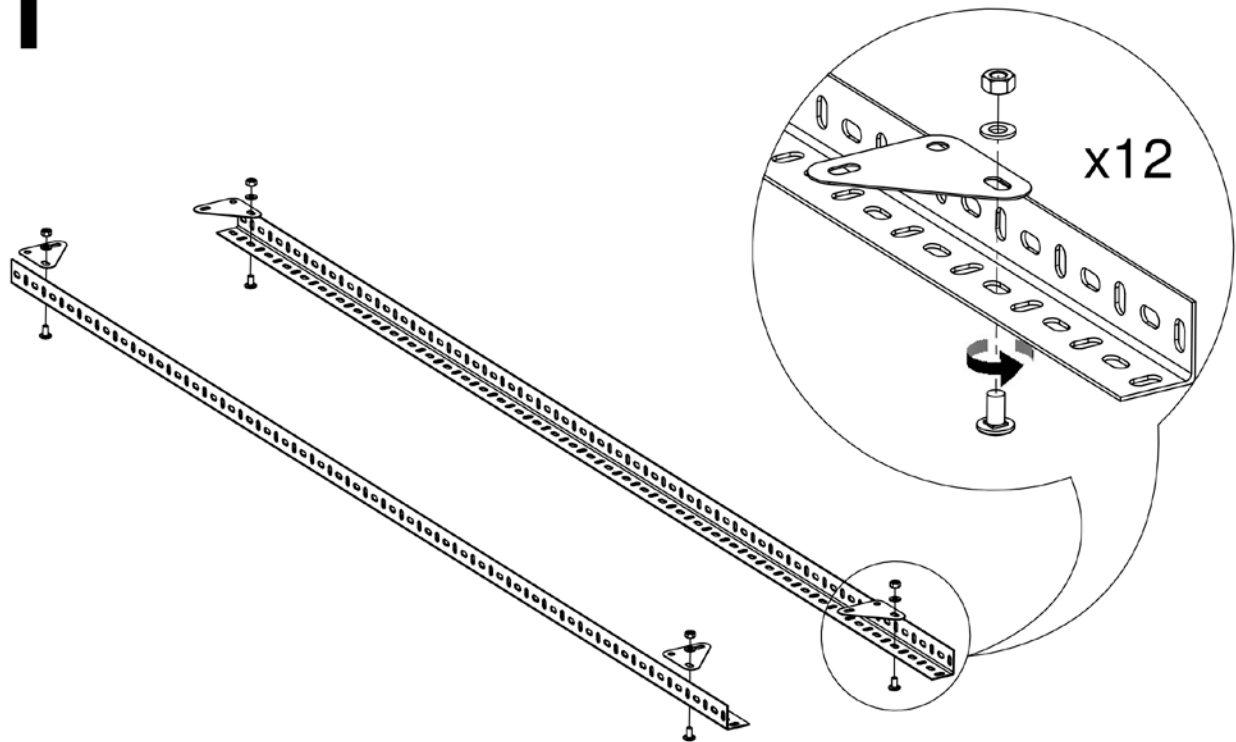


X 16

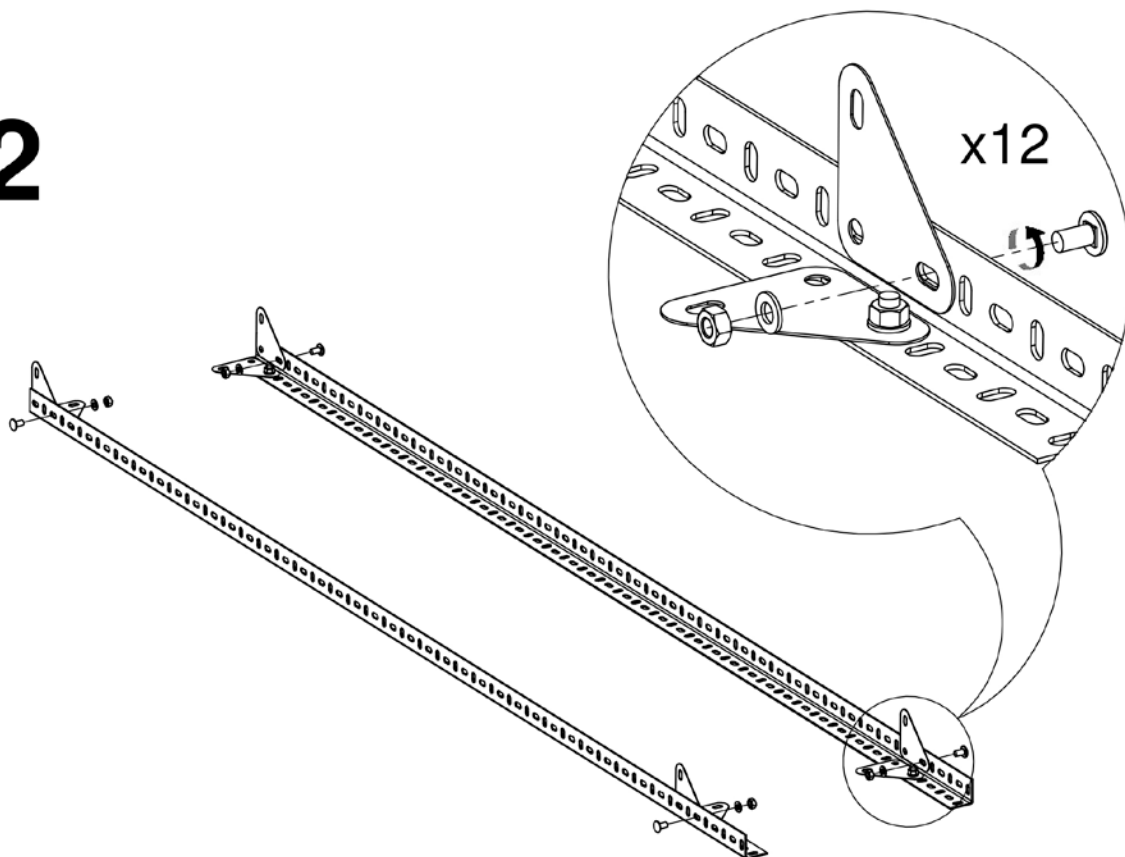


X 8

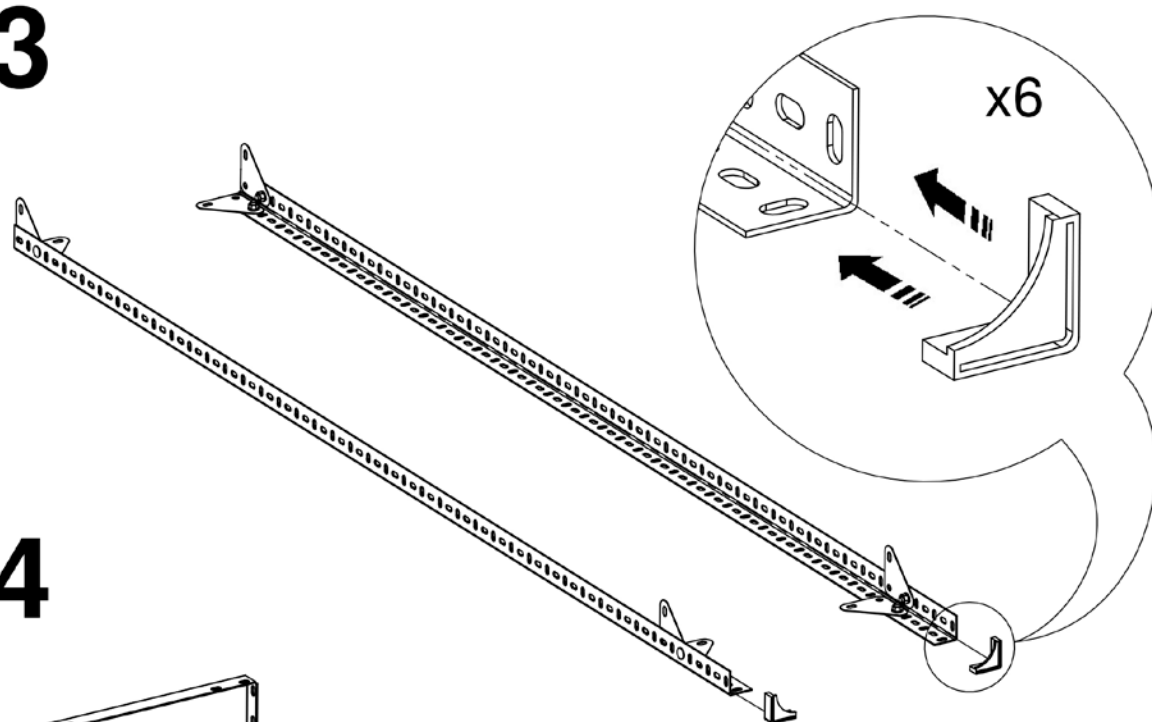
1



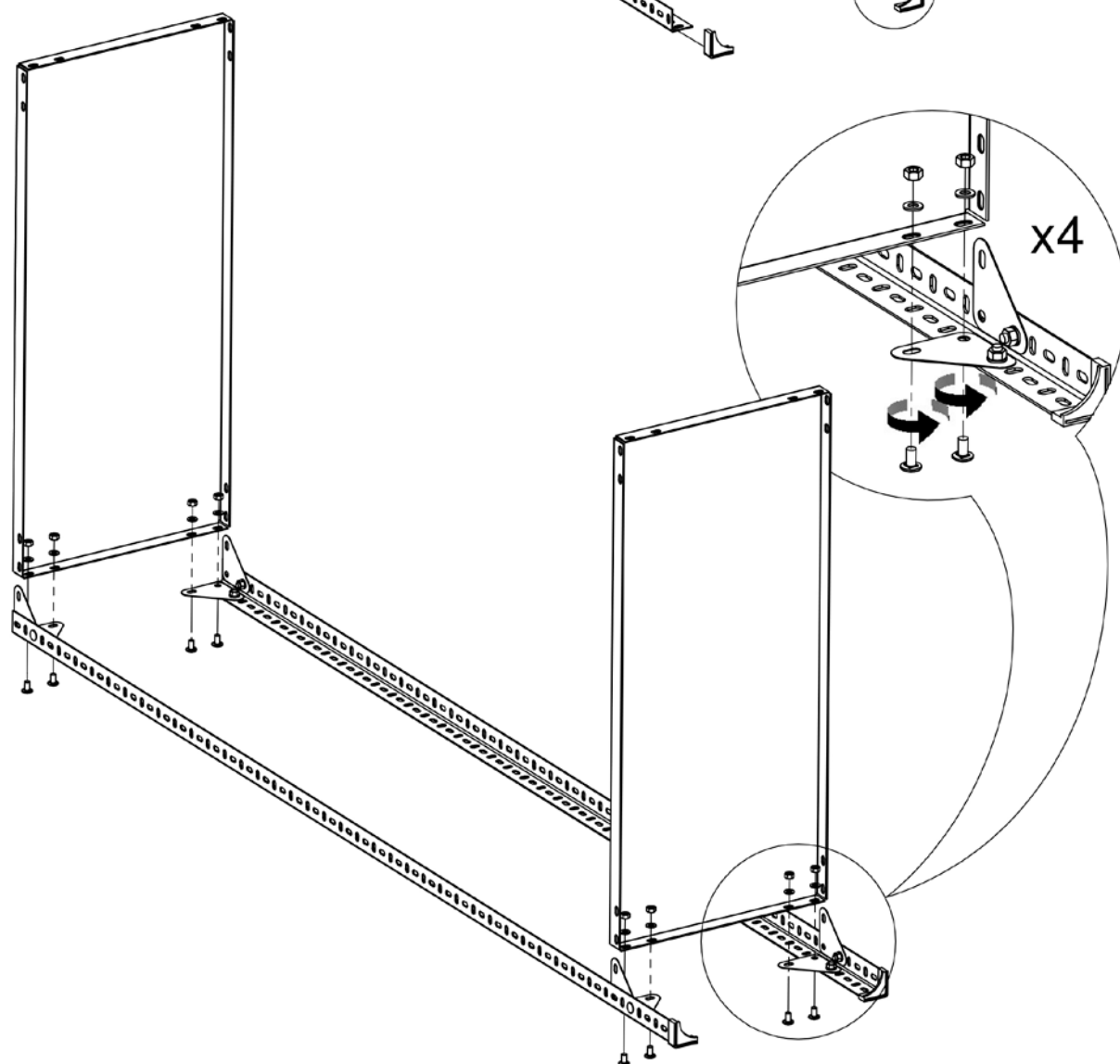
2



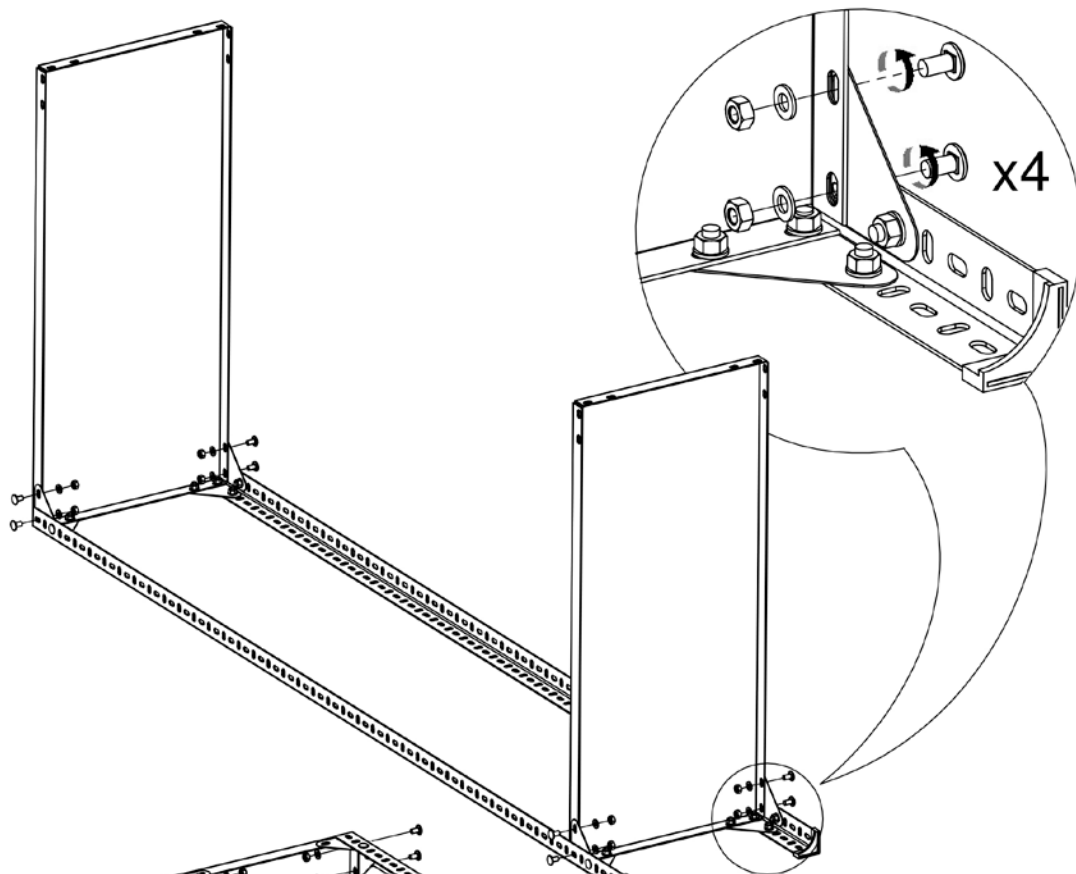
3



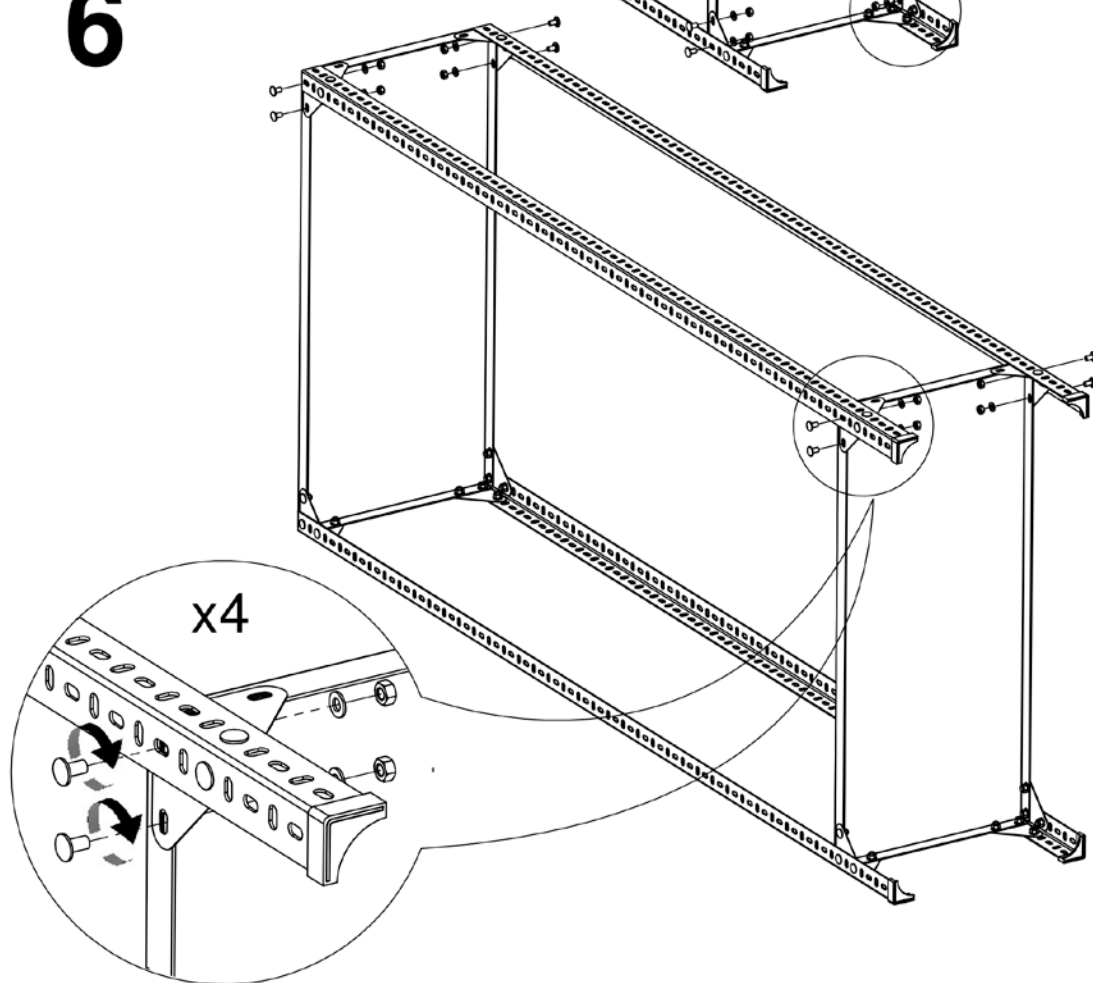
4



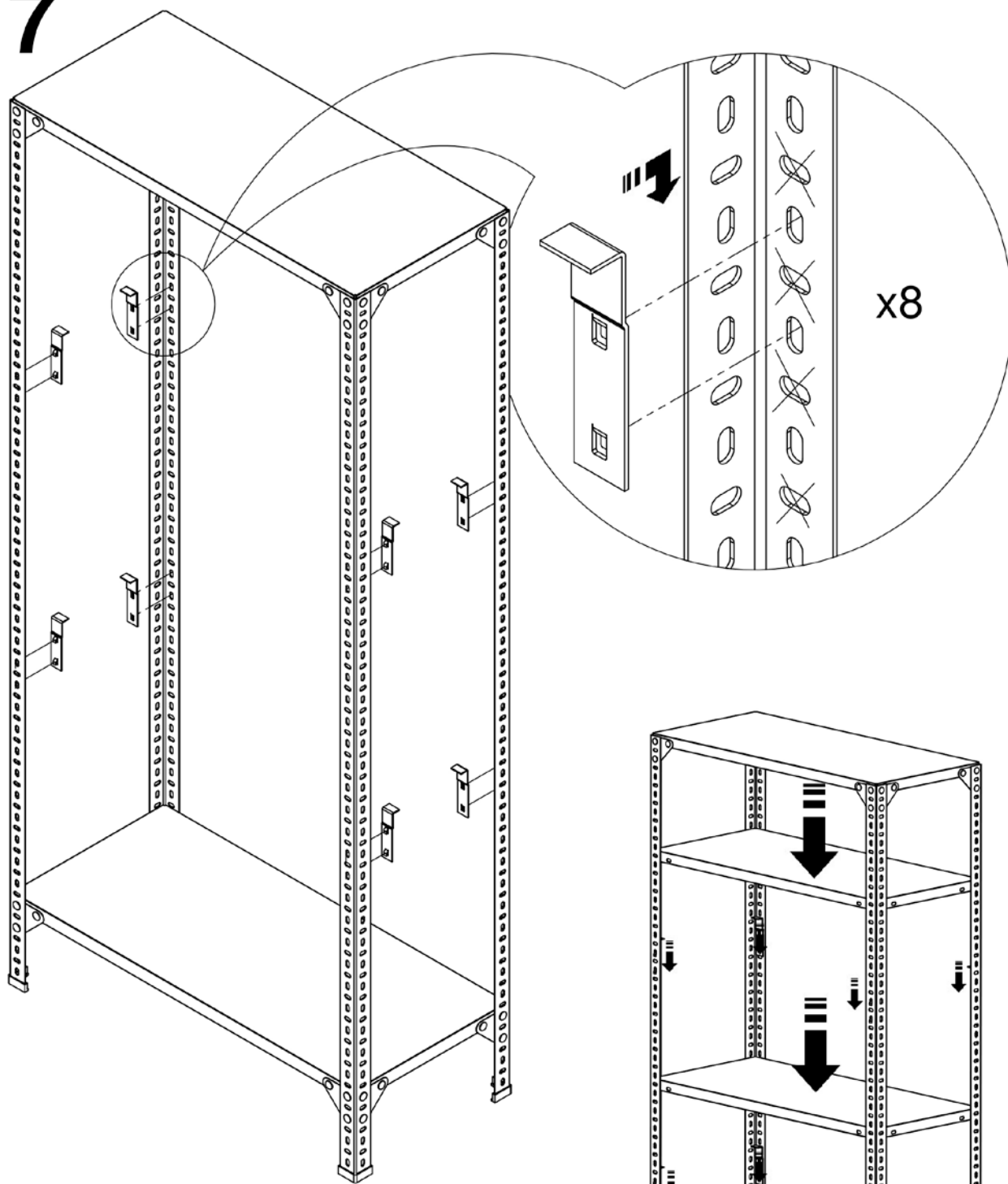
5



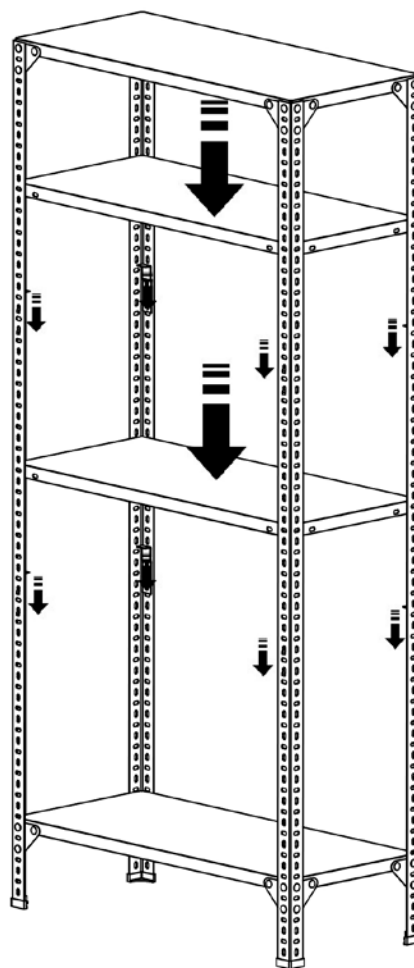
6



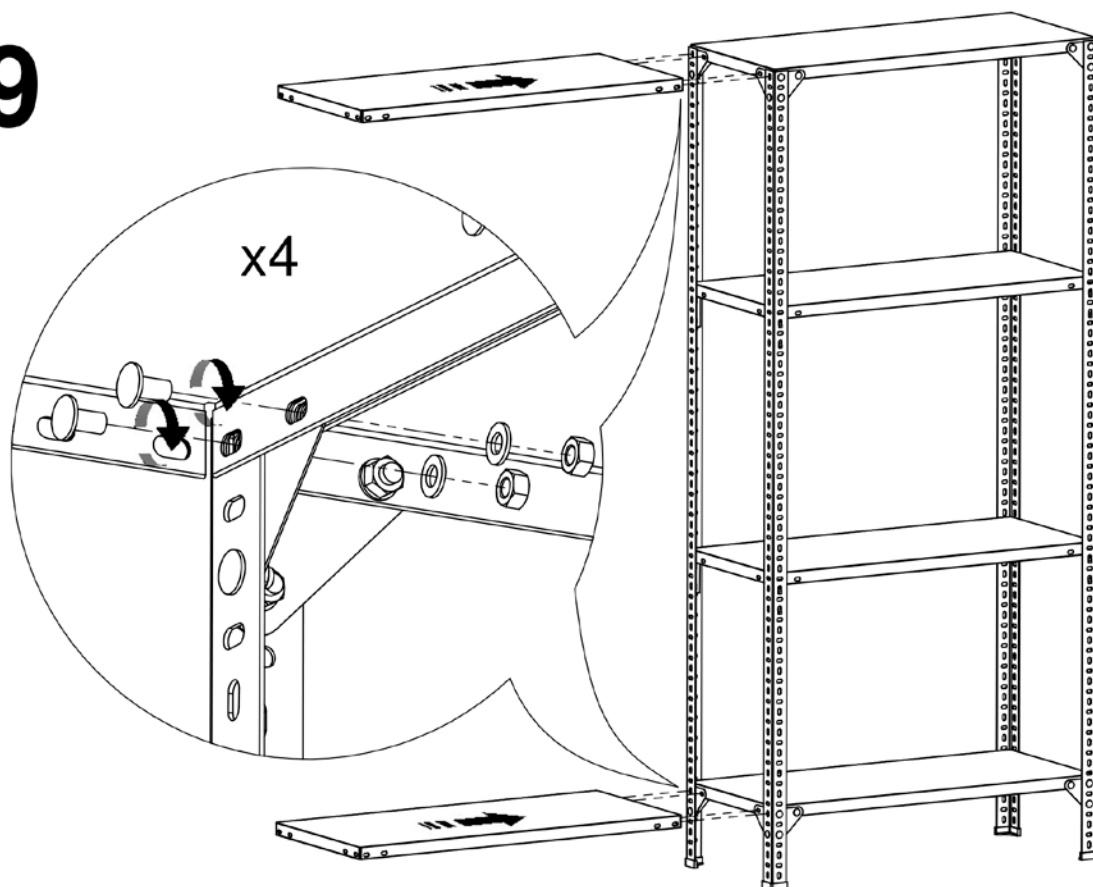
7



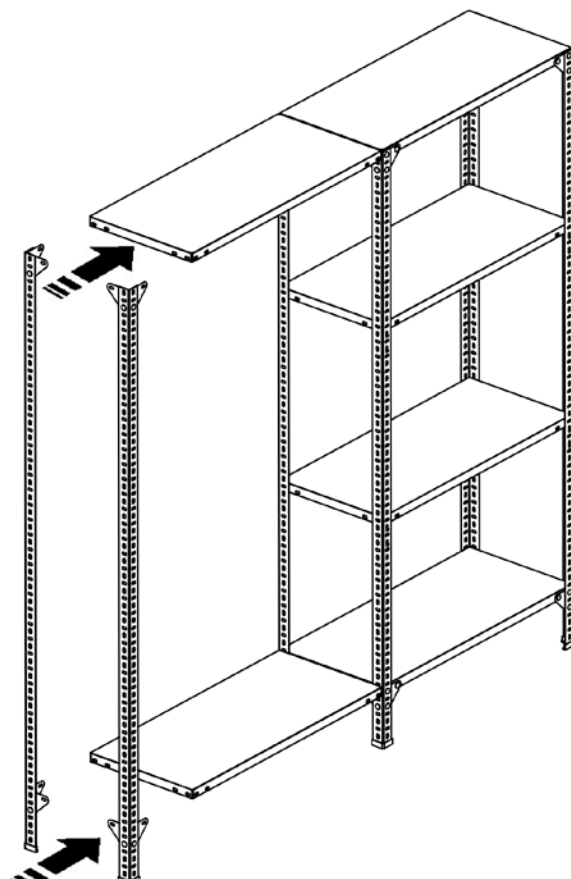
8



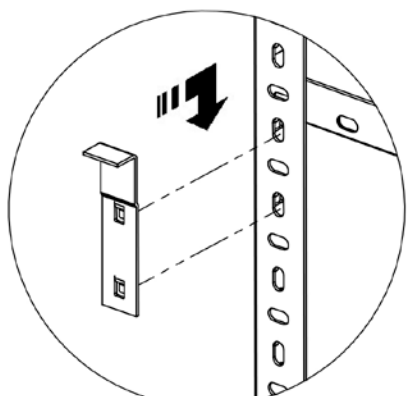
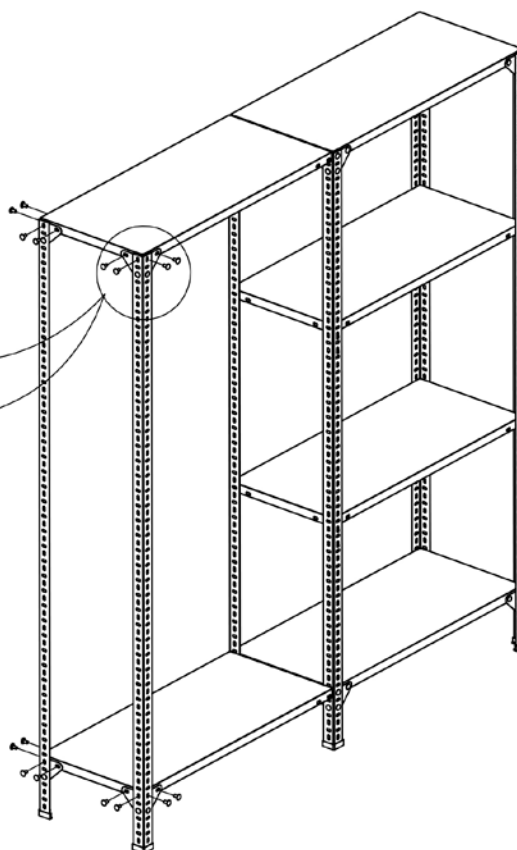
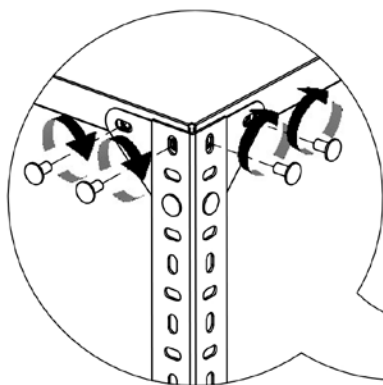
9



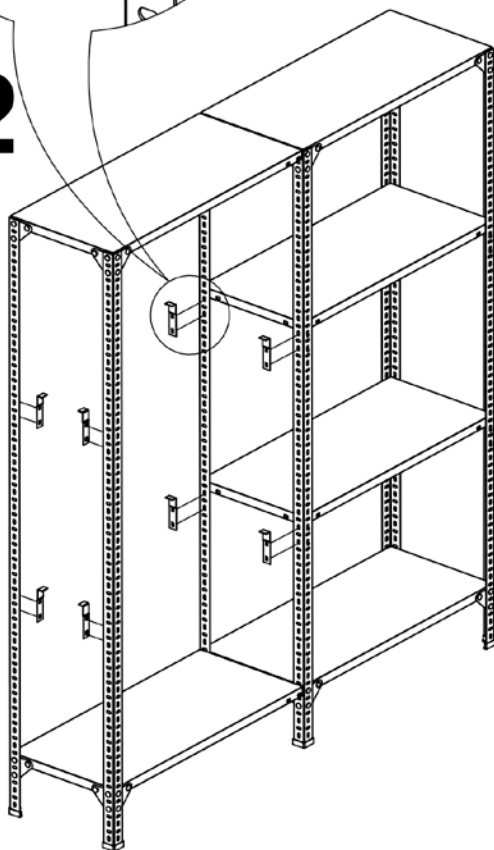
10



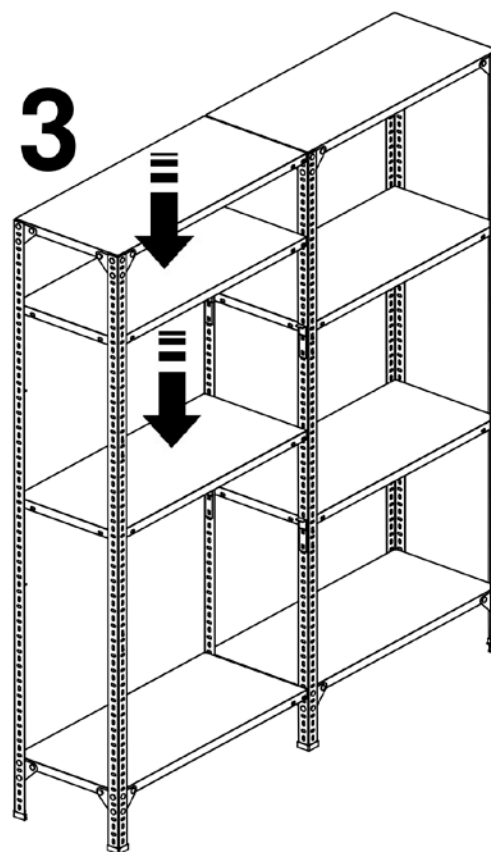
11



12



13



CARLOS ASTIBIA

Fundada en 1963, inició su actividad en la localidad de Sorauren trasladándose en 1975 a sus instalaciones actuales en Mutilva Alta (Navarra).

Desde siempre nuestra actividad ha estado centrada en la **fabricación de estanterías metálicas**, incorporando además un **túnel de pintado integrado a nuestra línea de producción**.

Todo ello nos permite **ofrecer el mejor servicio y una sólida experiencia y profesionalidad**, valores primordiales en el mercado moderno.

No dude en ponerse en contacto con nosotros. Gustosamente atenderemos su demanda.



Camino de Labiano, nº 36
31192 Mutilva Alta (Navarra)
Tel.: 948 23 01 80
www.astibia.com