

Scaffalatura autoportante particolarmente adatta per lo stoccaggio di materiali lunghi quali tubi, barre, profilati, lamiere in pacchi, coils, legnami e truciolari in genere. Disponibile in due versioni di diverse portate, permette la realizzazione di magazzini dimensionati per esigenze specifiche. Verniciatura a forno con polveri epossidiche.

La norma di riferimento sono:

UNI EN 1090-1:2012

UNI EN 1090-1:2009+A1:2011

UNI EN 1090-2 UNI EN 1993-3

La norma di riferimento per i materiali è: UNI EN 10025:2005

Colonne: **colore blu RAL 5015.**

Mensole: **colore giallo RAL 1004.**

Crociere e accessori: **zincati.**

RISCHI CONNESSI ALL'INSTALLAZIONE DELL'IMPIANTO

PRIMA DEL MONTAGGIO dell'impianto verificare i pavimenti e i solai, devono essere in buono stato d'uso, senza buche e dislivelli accentuati e avere una consistenza adeguata alla portata degli scaffali e al carico delle colonne. Non è possibile realizzare impianti su un piano rialzato o su piazzale asfaltato.

SCARICO E DEPOSITO DEI MATERIALI. Deve essere effettuato in un luogo predeterminato, lontano dai rischi derivanti dalle eventuali lavorazioni quotidiane e dall'installazione contemporanea di altri impianti (elettrici, idrici di condizionamento ecc.). Il personale deve essere informato circa il programma di stoccaggio provvisorio, l'avvicinamento del materiale alla zona di installazione e la realizzazione dell'impianto stesso.

ASSEMBLAGGIO E INSTALLAZIONE DELL'IMPIANTO. Il personale addetto a tale lavorazione deve essere munito di **casco, guanti di protezione, scarpe con suola imperforabile** e, nel caso di utilizzo di avvitatori elettrici, di **inserti auricolari o cuffie**. Durante l'operazione di ancoraggio al pavimento dei tasselli il personale sarà dotato di **mascherine facciali con filtro**. I responsabili del personale dovranno coordinare tutte le fasi di movimentazione e di installazione e accertarsi che tutte le norme vigenti in materia di salute e sicurezza dei lavoratori vengano applicate.

I mezzi di trasporto e di sollevamento interni devono essere idonei alla movimentazione del materiale specifico e dotati di accessori di sicurezza per il posizionamento in quota delle persone addette al montaggio.

PRIMA DI INIZIARE IL MONTAGGIO LEGGERE ATTENTAMENTE IL CAPITOLO "NORME D'USO E MANUTENZIONE"

Etichettatura imballaggi
(Dm 360 del 28/09/2022)
Inquadra il QR CODE



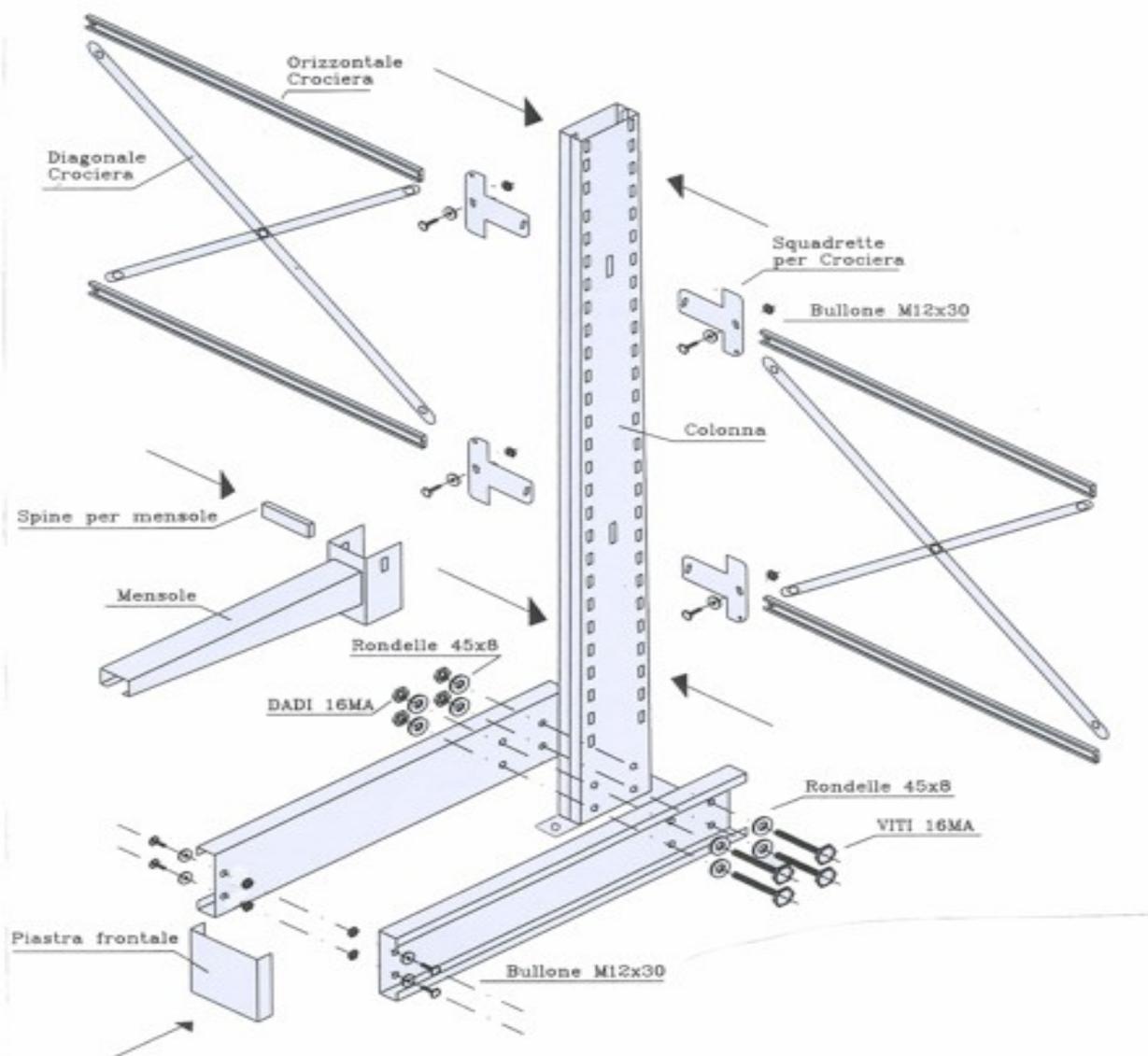
TECNOTELAI SRL

Via Bonazzi, 4 40013
Castel Maggiore (BO)

Tel. +39 051 700096
Fax +39 051 0822139

P.IVA IT 00588341206
C.F. 02546520376

info@tecnotelai.it
www.tecnotelai.it

SEQUENZA DI MONTAGGIO**1 COLONNE MONOFRONTE/BIFRONTE.**

Posizionare la colonna con i 4 fori diam.24 nella parte inferiore e la piastra per tasselli rivolta all'interno delle semibasi; inserire ad incastro nei tagli laterali 2+2 squadrette per crociera, affiancare le 2 semibasi con il lato aperto rivolto verso l'esterno e fissare.

2 COLONNE MONOFRONTE 102.

Le 2 semibasi si bloccano alla colonna con 4 viti TE 16x150 con dadi autobloccanti e 8 rondelle 45 x 8 sp. Applicare sulla parte anteriore la piastra con bicchierino saldato con 4 viti TE 12x30, dadi flangiati e rondelle.

3 COLONNE BIFRONTE 102.

Le 2 semibasi si bloccano alla colonna come sopra, applicare poi 2 piastre, una per fronte e con il doppio delle viti.

TECNOTELAI SRL

Via Bonazzi, 4 40013
Castel Maggiore (BO)Tel. +39 051 700096
Fax +39 051 0822139P.IVA IT 00588341206
C.F. 02546520376info@tecnotelai.it
www.tecnotelai.it

4

COLONNE MONOFRONTE 152.

Le 2 semibasi si bloccano alla colonna con 4 viti TE 16x200 con dadi autobloccanti e 8 rondelle 45 x 8 sp. Applicare sulla parte anteriore la piastra con bicchierino saldato con 4 viti TE 12x30, dadi flangiati e rondelle.

5

COLONNE BIFRONTE 152.

Le 2 semibasi si bloccano alla colonna come sopra, applicare poi 2 piastre, una per fronte e con il doppio delle viti.

6

TRACCIAMENTO A TERRA degli ingombri dell'impianto sulla pavimentazione.

7

CROCIERE. Verticalizzare la 1° e la 2° colonna bloccandole assieme con le crociere di collegamento e continuare fino al completamento della fila. Il montaggio delle crociere avviene fissando i traversi e i diagonali alle squadrette in piatto inserite nella colonna con:

- 4 viti TE 12x30, dadi flangiati e rondelle fino alle lunghezze di mm.1500
- 6 viti TE 12x30, dadi flangiati e rondelle nella lunghezza di mm.2000. Con 1 ulteriore vite con dado e rondella si blocca il foro centrale posto all'incrocio dei 2 diagonali.

DIMENSIONI COMPONENTI CROCIERE:

Crociera di 800 = traversini mm. 656 e diagonali m.1338
 Crociera di 1000 = traversini mm. 856 e diagonali mm.1444
 Crociera di 1200 = traversini mm.1056 e diagonali mm.1569
 Crociera di 1500 = traversini mm.1356 e diagonali mm.1783
 Crociera di 2000 = traversini mm.1856 e diagonali mm.2186, e verticale h.1183

8

ALLINEARE la struttura in lunghezza, profondità e altezza spessorando le colonne se necessario. Considerare una tolleranza massima di +/- 5mm. in altezza e +/- 15mm. per ciascuna fila di colonne.

9

FISSARE a pavimento ciascuna colonna con 2 tasselli di corredo in posizione contrapposta.

10

MENSOLE. Bloccare la mensola alla colonna con la spina di sicurezza. Ultimo livello max mm 202 dalla sommità colonna

11

FERMI DI ESTREMITA' PER BASE/MENSOLE.

Si inseriscono nel bicchierino saldato.

12

TARGHE.

Per ogni fila di scaffali una targa indicante le portate massime delle colonne e delle mensole deve essere sistemata in posizione ben visibile.



Targa

COMPOSIZIONE COLONNE**COLONNE MONOFRONTE 102**

smontate, composte da:
1 montante realizzato
con due profilati a "C"
rastremati e saldati
2 semibasi
2 tasselli
1 piastra frontale
4 attacchi per crociere
4 viti TE 16 x 150 con dadi e 8 rondelle
4 viti TE 12 x 30 con dadi e 4 rondelle
Passo: mm. 76

COLONNE BIFRONTE 102

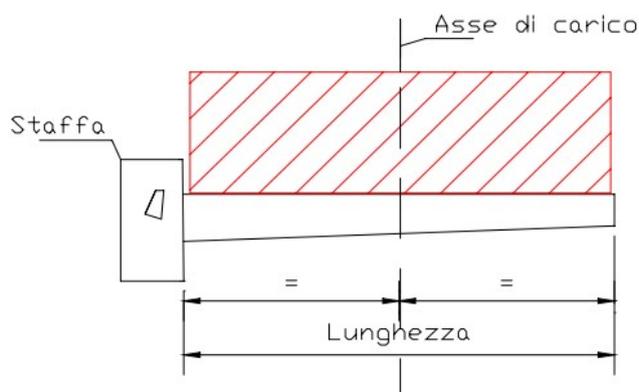
smontate, composte da:
1 montante realizzato
con due profilati a "C"
rastremati e saldati
2 semibasi
2 tasselli
2 piastre frontali
4 attacchi per crociere
4 viti TE 16 x 150 con dadi e 8 rondelle
8 viti TE 12 x 30 con dadi e 8 rondelle
Passo: mm. 76

COLONNE MONOFRONTE 152

smontate, composte da:
1 montante realizzato
con due profilati a "C"
rastremati e saldati
2 semibasi
2 tasselli
1 piastra frontale
4 attacchi per crociere
4 viti TE 16 x 200 con dadi e 8 rondelle

COLONNE BIFRONTE 152

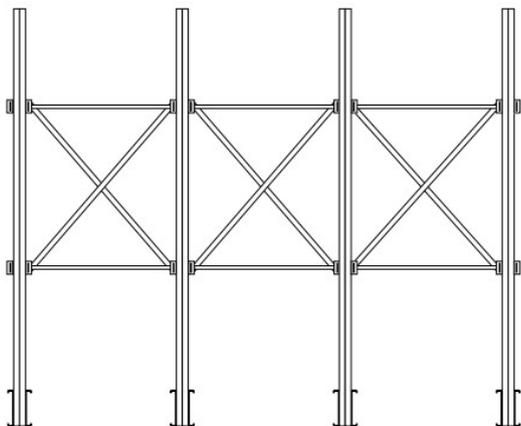
smontate, composte da:
1 montante realizzato
con due profilati a "C"
rastremati e saldati
2 semibasi
2 tasselli
2 piastre frontali
4 attacchi per crociere
4 viti TE 16 x 200 con dadi e 8 rondelle

**NOTA**

Tener presente che le portate considerano il centro del carico coincidente con la mezzeria della lunghezza del braccio.
Eventuali spostamenti alterano detta portata

TECNOTELAI SRL

Via Bonazzi, 4 40013
Castel Maggiore (BO)Tel. +39 051 700096
Fax +39 051 0822139P.IVA IT 00588341206
C.F. 02546520376info@tecnotelai.it
www.tecnotelai.it

**MISURE INGOMBRO CANTILEVER 102**

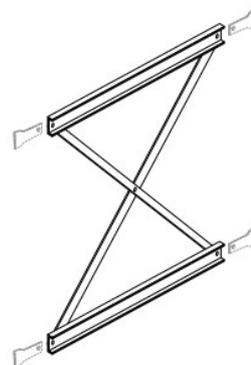
- 1) Sommare la lunghezza nominale delle crociere di collegamento e al totale ottenuto aggiungere mm.202 per avere l'ingombro finale comprensivo di basi
- 2) alla profondità della base aggiungere mm.270.

MISURE INGOMBRO CANTILEVER 152

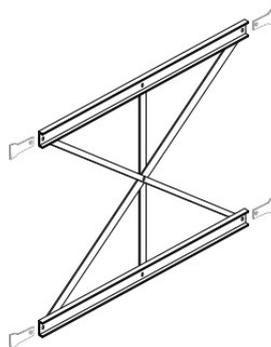
- 1) Sommare la lunghezza nominale delle crociere di collegamento e al totale ottenuto aggiungere mm.272 per avere l'ingombro finale comprensivo di basi
- 2) alla profondità della base aggiungere mm.380.

SCHEMA MONTAGGIO**CROCIERE DI COLLEGAMENTO COLONNE**

di mm. 1200 h. composte da:
2 traversi in profilato a "C" di mm. 60 x 30 x 2 sp.
2 diagonali in piatto di mm. 30 x 3 sp.
5 viti TE 12 x 30 con dadi e rondelle.

**CROCIERA DI COLLEGAMENTO COLONNE**

di mm. 1200 h. composta da:
2 traversi in profilato a "C" di mm. 60 x 30 x 2 sp.
2 diagonali in piatto di mm. 30 x 3 sp.
1 verticale in profilato a "C" di mm. 60 x 30 x 2 sp.
7 viti TE 12 x 30 con dadi e rondelle



NORME D' USO E MANUTENZIONE**PAVIMENTI E SOLAI**

Devono essere in buono stato d'uso, senza buche o dislivelli accentuati e avere una consistenza adeguata alla portata degli scaffali ed al carico delle colonne. Non è possibile realizzare impianti su un piano rialzato o su piazzale asfaltato. Il cliente è obbligato alla verifica della pavimentazione ed alla relativa capacità di carico delle scaffalature

COMPOSIZIONI CAMPATE.

Utilizzare una crociera per ogni campata, montata in corrispondenza forisquadrette. Per stabilire l'altezza delle colonne e il numero delle mensole, **considerare oltre alla sezione delle mensole, l'ingombro del materiale e uno spazio di mm.200 per la movimentazione.** La profondità della base deve essere pari o superiore all'ingombro del materiale e **le mensole non devono essere superiori alla base stessa;** ultimo livello max mm 202 dalla sommità colonna. La lunghezza delle crociere deve essere tale da consentire uno **sbalzo del pacco alle estremità non superiore alla metà dell'interasse fra le colonne.** Per carichi flessibili utilizzare le crociere di mm.800. Lo stoccaggio da un solo lato della colonna bifronte non pregiudica la stabilità dell'impianto.

SICUREZZA. E' indispensabile **fissare le colonne a pavimento** con 2 tasselli (sia monofronte che bifronte).

Gli elementi che hanno subito danneggiamenti devono essere immediatamente sostituiti. In caso di **danneggiamenti alle strutture** bisogna scaricare immediatamente l'impianto e procedere alla sostituzione delle parti danneggiate o deformate. Controllare attentamente che la geometria dello scaffale non abbia subito variazioni. In caso di eventi accidentali frequenti bisogna predisporre adeguate misure di sicurezza. I carichi devono essere appoggiati alle mensole evitando manovre brusche sia in verticale che in orizzontale. Spetta inoltre all'utilizzatore l'attento controllo dell'integrità di tutti i bracci e la

posizione centrata del bolzone rispetto alla colonna.

Questa operazione deve essere obbligatoriamente eseguita almeno dopo i primi due o tre cicli di utilizzo del braccio.

Inoltre è tenuto a sostituire gli elementi danneggiati ed a verificare che siano mantenuti al loro posto e ben visibili i cartelli con le indicazioni delle portate massime consentite

PORTATE. Per ogni fila di scaffali una targa indicante le portate massime delle colonne e delle mensole deve essere sistemata in posizione ben visibile. Le portate si intendono sempre **per carichi uniformemente distribuiti** su impianto installato secondo le nostre istruzioni e utilizzato in modo corretto, avendo cura di **sistemare i carichi più pesanti nella parte inferiore del cantilever.**

Evitare di dimensionare le strutture al limite delle portate.

VERIFICA PERIODICA

È obbligatorio, in base alla norma UNI EN 15635:2009, programmare un'ispezione tecnica periodica dell'attrezzatura da parte di un tecnico qualificato. **L'utilizzatore, ai sensi di Legge, dovrà verificare l'idoneità e l'efficienza delle strutture** programmando una serie di prove e controlli periodici e redigendo l'apposito verbale

AL RESPONSABILE E AGLI OPERATORI DEL MAGAZZINO devono essere fornite tutte le informazioni circa le caratteristiche tecniche dell'impianto e le norme per un suo uso corretto.

E' VIETATO modificare i componenti delle strutture effettuando saldature o predisponendo impianti di qualsiasi natura.

IL MANCATO RISPETTO DELLE "ISTRUZIONI DI MONTAGGIO USO E MANUTENZIONE" SOLLEVA TECNOTELAI DA RESPONSABILITÀ E DANNI ARRECATI A PERSONE O COSE.