



DRIVE IN

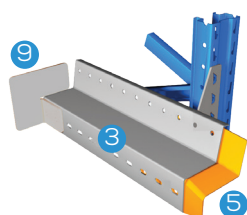
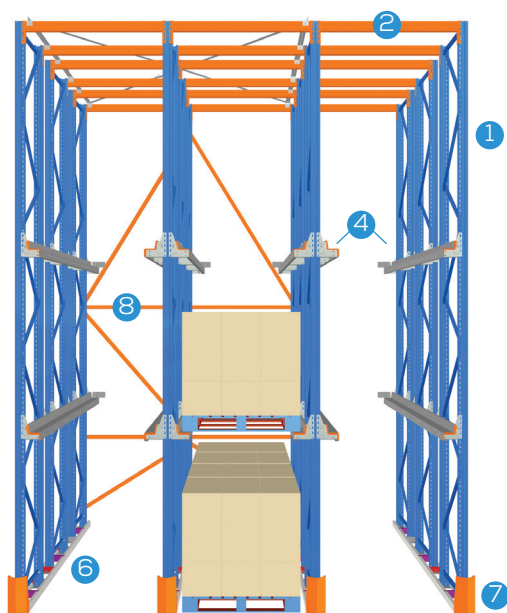
stow
one brand, one company



El sistema de almacenamiento de palés de alta calidad para optimizar el espacio de almacenamiento.

ESTANTERÍA DRIVE-IN

Las estanterías de almacenamiento Drive-in están diseñadas para almacenar grandes cantidades de palés similares y aumentan la utilización del espacio de almacenamiento en comparación con los sistemas de estanterías para palés convencionales. Esto se consigue eliminando los pasillos de recogida. El sistema proporciona un apilado seguro de bloques para mercancías que son demasiado frágiles o inestables para ser apiladas una encima de la otra.



- 1/ Estructura (puntal)
- 2/ Larguero superior
- 3/ Carril palé
- 4/ Brazo de soporte
- 5/ Entrada para viga palé
- 6/ Carriles de guiado
- 7/ Entrada en el carril de guiado
- 8/ Atirantado posterior
- 9/ Tope trasero

CARACTERÍSTICAS MÁS IMPORTANTES

Los brazos combinan una conexión rígida con una instalación rápida y sencilla.

Se enganchan en el bastidor, que se perfora continuamente con una separación de 50 mm.

La división de la altura de cada carril se puede ajustar individualmente.

Los carriles palé combinan su gran resistencia con un excelente guiado de palés.

Se recomienda el uso de rieles de suelo para guiar las cargas o palés y proteger la instalación.

(BENEFICIOS EVIDENTES PARA CADA APLICACIÓN)

- › Cumple con las regulaciones europeas FEM y EN, calidad asegurada con ISO 9001.(BQA N° 019 QMS)
- › Diseño asistido por ordenador que asegura la mejor solución para cada aplicación, incluyendo cálculos estáticos

- › Todos los componentes se han probado exhaustivamente en laboratorios especializados.
- › Producción completamente automatizada con un alto estándar de calidad y de una manera rentable

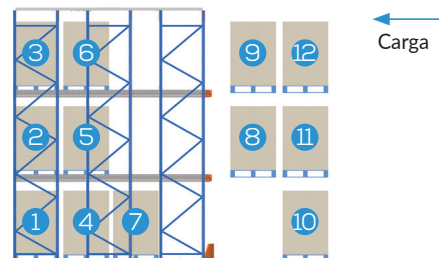


PROCEDIMIENTO DE CARGA

Las estanterías drive-in se subdividen en tres tipos según el procedimiento de carga y descarga y la accesibilidad: 1/ **Drive-in individuales** y 2/ **Drive-in dobles** se cargan y descargan de acuerdo con el principio LIFO (último en entrar, primero en salir). 3/ Las instalaciones **drive-through** se cargan y descargan de acuerdo con el principio FIFO (primero en entrar, primero en salir).

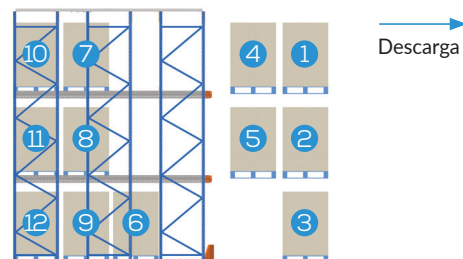
DRIVE-IN

En un Drive-in individual, el primer palé se coloca en la posición 1 y la estantería se carga de abajo hacia arriba y de atrás hacia adelante. La descarga sigue el procedimiento inverso, de adelante hacia atrás, de arriba hacia abajo. La secuencia de carga y descarga sigue el principio LIFO (último en entrar, primero en salir).



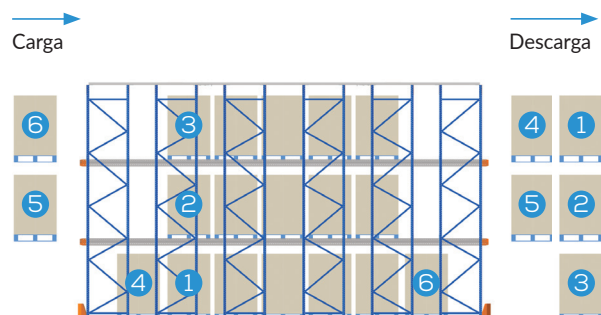
DRIVE-IN DOBLE

En las instalaciones drive-in dobles, el proceso de carga y descarga es el mismo que en las simples. Se compone de dos estanterías Drive-in, colocadas espalda con espalda.



DRIVE-THROUGH

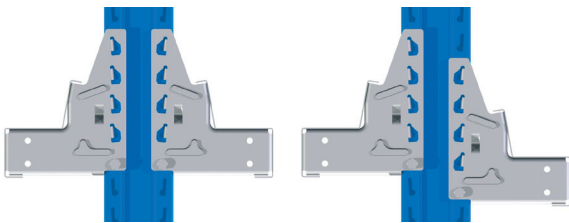
Las instalaciones drive-through se cargan y descargan desde lados opuestos, de acuerdo con el principio FIFO (primero en entrar, primero en salir).





DISEÑO DE RIELES PARA DRIVE-IN

El riel especialmente diseñado ofrece una superficie segura y lisa. El riel puede fabricarse en longitudes de hasta 9m, por lo que casi no se necesitan conexiones de rieles. Este diseño especial asegura que es apenas sensible a la torsión bajo carga, permitiendo mayores distancias entre dos brazos de soporte.



EL DISEÑO DE RIELES DE SUELO DE DRIVE-IN

La productividad y la seguridad se incrementan con el uso de protectores verticales de alta visibilidad y rieles de suelo. Las guías de entrada no están conectadas a los rieles de suelo, lo que permite una rápida sustitución en caso de daños. Gracias a la forma de la guía de entrada se evitan daños en los palés a nivel del suelo durante el almacenamiento o la recogida.



BRAZO DE DRIVE-IN

El sistema de estanterías de stow es especialmente adecuado para la construcción de instalaciones drive-in. stow instala estructuras de gran altura con puntales de hasta 140mm de ancho. La división de la altura de cada carril se puede ajustar individualmente.



TOPES INTERMEDIOS Y FINALES

Los topes centrales o finales se utilizan para proteger la pared o para colocar los palés correctamente en los carriles.

(BENEFICIOS EVIDENTES PARA CADA APLICACIÓN)

- › Cumple con las regulaciones europeas FEM y EN, calidad asegurada con ISO 9001.(BQA N° 019 QMS)
- › Diseño asistido por ordenador que asegura la mejor solución para cada aplicación, incluyendo cálculos estáticos

- › Todos los componentes se han probado exhaustivamente en laboratorios especializados.
- › Producción completamente automatizada con un alto estándar de calidad y de una manera rentable

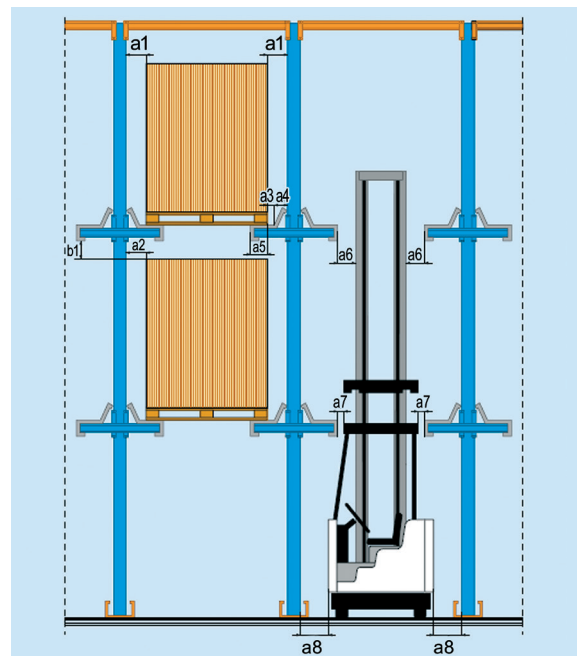


CONFIGURACIÓN DRIVE-IN

Las distancias para los palés y las carretilla de manipulación son muy importantes y deben cumplir con las normas FEM.

Dimensiones: según FEM 10.3.02

- a1 ≥ 75 mm
- a2 ≥ 50 mm
- a3 ≥ 50 mm
- a4 ≥ 50 mm
- a5 ≥ 20 mm
- a6 ≥ 100 mm
- a7 ≥ 75 mm
- a8 ≥ 75 mm
- b1 ≥ 100 mm



DISEÑO DEL BRAZO DE DRIVE-IN

La división de la altura se puede establecer por cada carril de entrada:

- Ancho del palé = 1200 mm → Ancho del carril = 1350 mm
- Sistemas altos y drive-in para palés con máximo. 50 mm de saliente: debe añadirse un extra de 50 mm → Ancho del carril = 1400 mm



we rack the world

www.stow-group.com

Headquarters: stow Group • Industriepark 6B, 8587 Spiere-Helkijn, Belgium • info@stow-group.com

Austria • Belgium • Czech Republic • Germany • France • Netherlands • Poland • Portugal • Slovakia • Spain • Turkey • UK



[stow Group](#)



[stow Group](#)



[stow_Group](#)



[stow_group](#)



[stowgroup](#)