



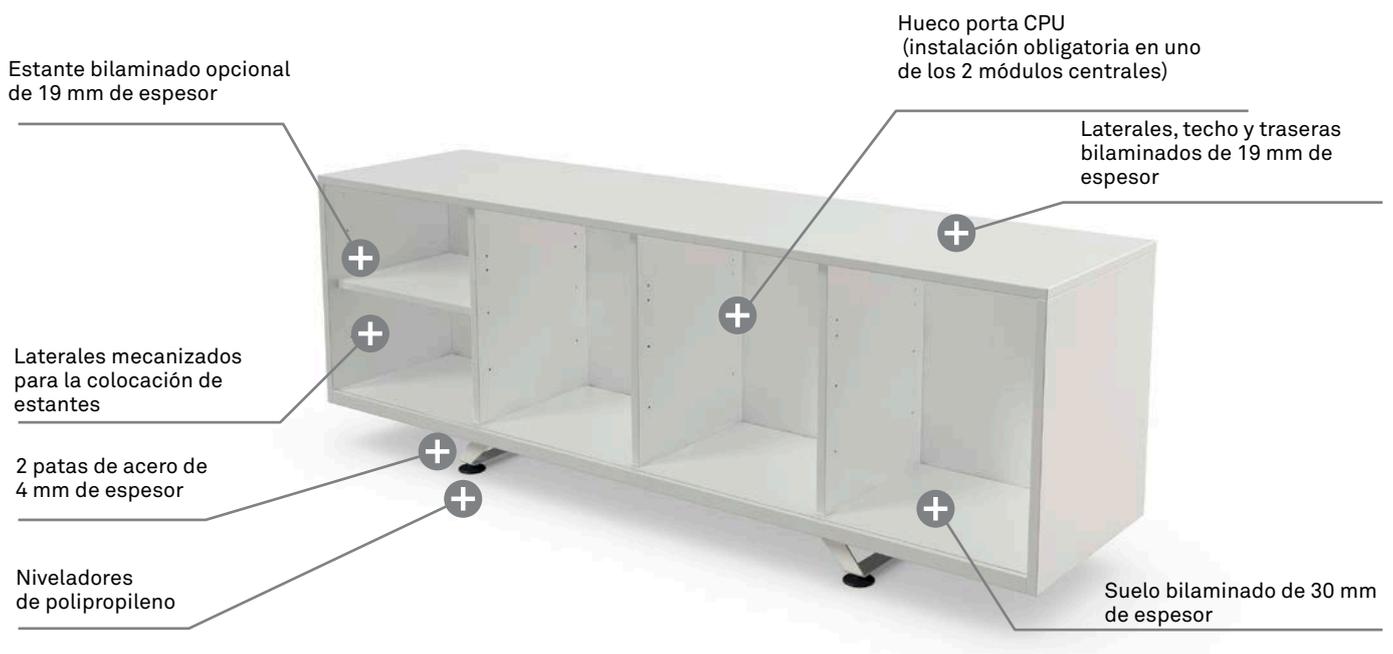
Forma 5

# MOBILIARIO OPERATIVO: **AXIS**

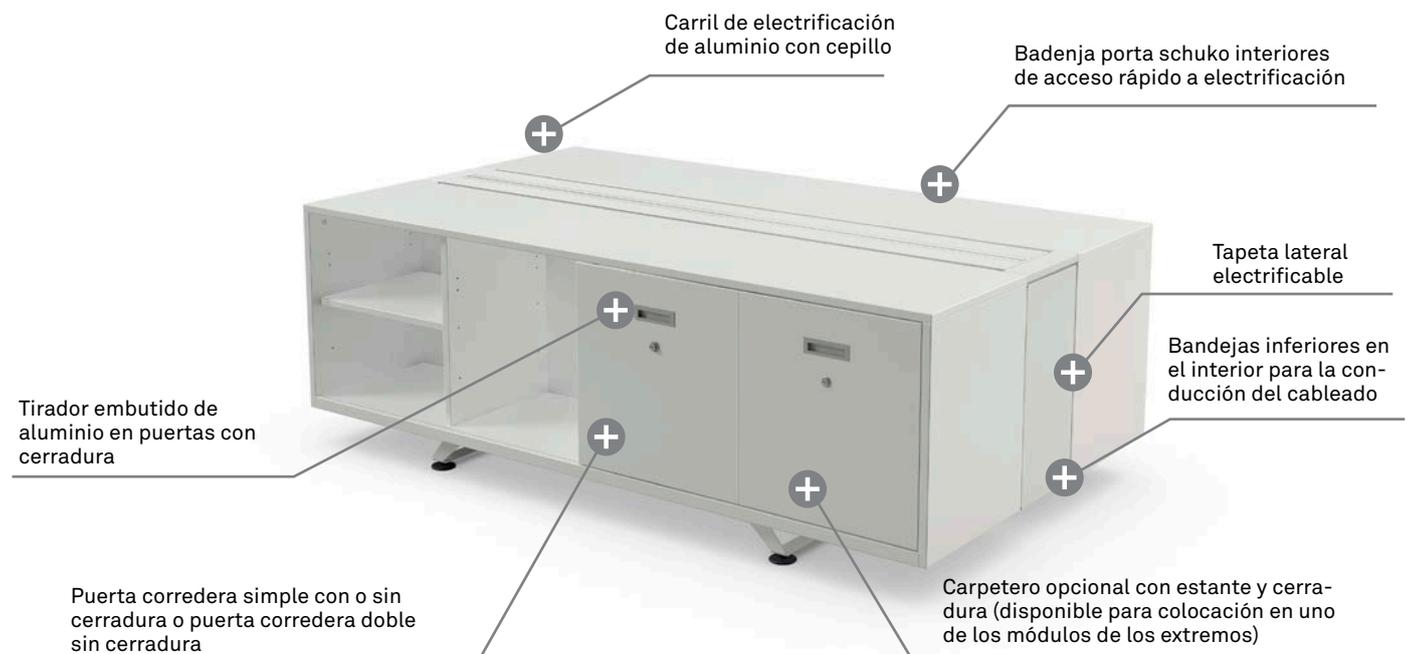
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



## ARMARIO | SIMPLE



## ARMARIO | DOBLE



## DESCRIPCIÓN DE LOS ELEMENTOS

### ARMARIOS

**LATERALES, TECHO Y TRASERAS:** Tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 19 mm de espesor. Canto termofusionado de 1,2 mm frontal y de 0,5 en el resto del perímetro en el mismo acabado que el tablero. La especificación de calidad para el tablero está en concordancia con la norma UNE-EN 312, y se corresponde con el tipo de tablero P2. La densidad media para tableros de 19 mm de espesor es de 630 kg/m<sup>3</sup>. Laterales mecanizados para la colocación de estantes en diferentes alturas, a elección del usuario. Todas las piezas vienen con los taladros necesarios para su correcto montaje mediante herrajes.



**SUELO:** Tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 30 mm de espesor. Canto termofusionado de 1,2 mm frontal y de 0,5 en el resto del perímetro en el mismo acabado que el tablero. La especificación de calidad para el tablero está en concordancia con la norma UNE-EN 312, y se corresponde con el tipo de tablero P2. La densidad media para tableros de 30 mm de espesor es de 610 kg/m<sup>3</sup>. El suelo viene con los taladros necesarios para su montaje mediante herrajes y con tuercas embutidas para las fijaciones de las patas.



**PATAS Y NIVELADORES:** Los módulos dobles llevan 4 patas y los simples 2. Las patas son de chapa de acero de 4 mm de espesor cortada a láser y plegada con casquillos soldados para roscar los niveladores. Los niveladores son de polipropileno de Ø60 mm con pernos roscado M8 y huella Allen para nivelar con herramienta.

### ESTANTES

Tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 19 mm de espesor. Canto termofusionado de 1,2 mm frontal y de 0,5 en el resto del perímetro en el mismo acabado que el tablero. Los estantes traen los herrajes necesarios para su montaje.



### PUERTAS CORREDERAS

Tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 19 mm de espesor. Canto termofusionado de 1,2 mm frontal y de 0,5 en el resto del perímetro en el mismo acabado que el tablero.

Las puertas son correderas y llevan piezas de plástico de guía con amortiguador (superiores). En caso de llevar cerradura esta irá montada y será de pulsador y acabado aluminio. El cierre se hace mediante una pletina mecanizada fijada al estante. El tirador en caso de llevarlo es de tipo embutido y acabado aluminio.



### CARPETERO EXTRAÍBLE

Cajón metálico de chapa de acero de 0,8 mm de espesor plegada y soldada, suelo y frente de melamina. Extraíble mediante juego de guías de bolas ocultas de extracción total 300 mm con sistema Stop Control. Dispone pletinas para colgar las carpetas. El carpetero se puede montar a la izquierda o a la derecha del armario ya que no tiene mano (seguir instrucciones de montaje). El frente de melamina lleva un tirador embutido de acabado aluminio y una cerradura de pala de acabado aluminio. El cierre se hace mediante una pletina fijada al estante que deberá llevar una posición fija.



### HUECO PARA CPU/TRASERA HUECO CPU

Uno de los módulos centrales incorpora un espacio para la colocación del CPU con una trasera más corta para el acceso directo a la electrificación. Este espacio mide 426 mm en módulos de armarios de 1800 mm y 226 mm en armarios de 1600 mm.

Si este hueco no se usa para colocar la CPU, se puede pedir una trasera que oculte este hueco. Esta trasera está realizada en tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 19 mm de espesor y canto termofusionado de 0,5 mm en el mismo acabado que el tablero. Mecanizados y con herrajes de portaestantes para su montaje/desmontaje sin herramientas.



### TRASERA VISTA AXIS SIMPLE

Tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 19 mm de espesor. Canto termofusionado de 0,5 mm en el mismo acabado que el tablero. Mecanizados y con herrajes específicos de policarbonato (PC) para garantizar un clipaje óptimo y preciso.



### TERCER NIVEL DE MELAMINA

Almacenaje en altura disponible en dos dimensiones para el módulo de 1800/1600 mm doble. El armario de ancho 560 mm tiene un diseño asimétrico y está dividido en tres partes, con separadores de metacrilato como opcional. Cada parte busca dar solución a distintos requerimientos, la parte alta h: 330 mm compatible para AZ y la parte intermedia sin techo y la parte baja h: 200 mm están ideadas para un uso más personal. Los separadores de metacrilato de 3 mm de espesor y transparentes de acabado gris fumé o gris claro van fijados mediante piezas de aluminio mecanizadas.

Los techos, laterales y tabica central son tableros de partículas con recubrimiento melamínico de 19 mm de espesor. Canto termofusionado de 1,2 mm frontal y de 0,5 en el resto del perímetro en el mismo acabado que el tablero.

El suelo es un tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 30 mm de espesor. Canto termofusionado de 1,2 mm de espesor.

La estructura portante de este armario (columnas) está formada por un tubo estructural 60 x 30 x 2 mm anclado al armazón del armario, y con una pletina soldada de 4 mm de espesor para fijar el suelo. Como refuerzo se dispone de una chapa plegada de 2 mm de espesor con forma de omega para limitar la flexión del suelo del armario.



### TERCER NIVEL DE ALUMINIO

Almacenaje en altura disponible en dos dimensiones para el módulo de 1800/1600. El armario está compuesto por una envolvente de chapa de aluminio de 3 mm de espesor con corte por láser y plegada. El ancho es de 560 mm y la altura libre h: 220 mm. El diseño de la envolvente lo convierte en una pieza polivalente de gran belleza estética. Dispone zonas de altura libre, dos niveles de almacenaje y hueco para macetero. Lleva unos separadores de metacrilato (acabados en gris fumé o gris claro) que sirven para compartimentar y para evitar la flexión de la propia envolvente. Estos separadores van fijados con piezas de aluminio al suelo de melamina y mediante pestañas a la envolvente de aluminio.

El suelo es un tablero de partículas con recubrimiento melamínico de 30 mm de espesor. Canto termofusionado de 0,5 mm de espesor.

La estructura portante de este armario (columnas) está formada por un tubo estructural 60 x 30 x 2 mm anclado al armazón del armario, y con una pletina soldada de 4 mm de espesor para fijar el suelo del armario.



### TOP ACCES LONGITUDINAL

Carril de electrificación longitudinal disponible en 3 medidas para armarios dobles de 1800/1600 y 900 mm, compuesto por 2 tapas de extrusión de aluminio y un perfil central de extrusión de aluminio. El acabado es pintado con epoxi 100 micras. Las tapas disponen de una ranura para alojar un cepillo de PVC de 18 mm de alto. El conjunto está rematado por piezas de plástico de polipropileno y dispone de una bisagra de poliamida+15% fibra de vidrio que permite el abatimiento de las tapas de aluminio.

Todo el conjunto descansa sobre una estructura de travesaños que a su vez une las traseras de los armarios. El conjunto sale montado y se fija mediante unas tuercas con forma de pletina que se deslizan por un canal en el perfil central.



### BANDEJA PORTA SCHUKO

Bandeja porta schuko disponible en dos medidas para armarios dobles de 1800 y de 1600. La bandeja es de chapa 1,5 mm de espesor con corte por láser y plegada. Va colgada de los travesaños que unen las traseras de los armarios mediante unas pestañas que se pliegan sobre los mismos. Las bandejas llevan unos taladros para atornillar los shukos en tres posiciones distintas y el diseño en ángulo de 20° facilita la accesibilidad y el manejo.



### BANDEJA CONDUCCIÓN CABLES

Bandeja para conducción inferior de cables. La bandeja es de chapa 0,8 mm de espesor con corte por láser y plegada. Lleva unas pestañas para abatir y ajustar al bajo del armario. El diseño hace que quede integrada en el espesor del suelo sobresaliendo mínimamente y los cajeados permiten el paso de la electrificación en vertical en caso de venir desde el suelo y a la vez aligeran la pieza.



# CONFIGURACIONES Y DIMENSIONES

## ARMARIO 4 MÓDULOS

	ARMARIO 4 MÓDULOS SIMPLE	A x B x h	180 x 54 x 63,9 160 x 54 x 63,9
	ARMARIO 4 MÓDULOS DOBLE CON CARRIL DE ELECTRIFICACIÓN	A x B x h	180 x 104,3 x 63,9 160 x 104,3 x 63,9
	ARMARIO 4 MÓDULOS DOBLE CON CARRIL DE ELECTRIFICACIÓN Y TERCER NIVEL DE ALUMINIO	A x B x h	180 x 104,3 x 135 160 x 104,3 x 135
	ARMARIO 4 MÓDULOS DOBLE CON CARRIL DE ELECTRIFICACIÓN Y TERCER NIVEL DE MELAMINA	A x B x h	180 x 104,3 x 147,35 160 x 104,3 x 147,35

## ARMARIO 2 MÓDULOS DOBLE

	ARMARIO 2 MÓDULOS DOBLE TECHO ÚNICO SIN CARRIL DE ELECTRIFICACIÓN	A x B x h	91 x 104,3 x 63,9
	ARMARIO 2 MÓDULOS DOBLE TECHO PARTIDO CON CARRIL DE ELECTRIFICACIÓN	A x B x h	91 x 104,3 x 63,9



Análisis de Ciclo de Vida  
**Serie AXIS**



MATERIAS PRIMAS		
Materia Prima	Kg	%
Acero	8,92 Kg	8,73%
Plásticos	0,06 Kg	0,06%
Madera	89,50 Kg	87,60%
Aluminio	3,66 Kg	3,58 Kg

% Mat. Reciclados= 64%  
 % Mat. Reciclables= 73%

## Ecodiseño

Resultados alcanzados en las etapas de ciclo de vida



### MATERIALES

**Madera**

Maderas con un 70% de material reciclado y certificadas con el PEFC/FSC y E1.

**Acero**

Acero con un porcentaje de reciclado entre el 15% y el 99%.

**Aluminio**

Aluminio con un porcentaje del 80%.

**Plástico**

Plásticos con un porcentaje de reciclado entre el 30% y el 40%.

**Pinturas**

Pintura en polvo sin emisiones COVs.

**Embalajes**

Embalajes 100% reciclados con tintas sin disolventes.



## PRODUCCIÓN

### Optimización del uso de materias primas

Corte de tableros, tapicerías y tubos de acero.

### Uso de energías renovables

con reducción de emisiones de CO2. (Paneles fotovoltaicos)

### Medidas de ahorro energético

en todo el proceso de producción.

### Reducción de las emisiones globales de COVs

de los procesos de producción en un 70%.

### Pinturas en polvo

recuperación del 93% de la pintura no depositada.

### Eliminación de las colas y pegamentos en el tapizado

### La fábrica

cuenta con una depuradora interna para los residuos líquidos.

### Existencia de puntos limpios

en la fábrica.

### Reciclaje del 100% de los residuos

del proceso de producción y tratamiento especial de residuos peligrosos.



## TRANSPORTE

### Optimización del uso de cartón

de los embalajes.

### Reducción del uso del cartón y materiales de embalaje

**Embalajes planos y bultos de tamaños reducidos** para la optimización del espacio.

### Compactadora para residuos sólidos

que reduce el transporte y emisiones.

### Volúmenes y pesos livianos

**Renovación de flota de transporte** con reducción 28% de consumo de combustible.

### Reducción radio de proveedores

Potencia mercado local y menos contaminación por transporte.



## USO

### Fácil mantenimiento y limpieza

sin disolventes.

### Garantía Forma 5

### Máximas calidades

en materiales para una vida media de 10 años del producto.

### Optimización de la vida útil

del producto por diseño estandarizado y modular.

### Los tableros

sin emisión de partículas E1.



## FIN DE VIDA

### Fácil desembalaje

para el reciclaje o reutilización de componentes.

### Estandarización de piezas

para su reutilización.

### Materiales reciclables utilizados en los productos

#### (% reciclabilidad):

La madera es 100% reciclable

El acero es 100% reciclable

### Sin contaminación de aire o agua

en la eliminación de residuos.

### Embalaje retornable, reciclable y reutilizable.

### Reciclabilidad del producto al 99%

# LÍNEAS DE ACTUACIÓN PARA LA CORRECTA LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

---

## ELEMENTOS BILAMINADOS

---

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

---

## PIEZAS DE PLÁSTICO

---

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

---

## PIEZAS METÁLICAS

---

① Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

② Las piezas de aluminio pulido se pueden recuperar con pulimento sobre un paño de algodón seco para restablecer sus condiciones de brillo iniciales.

---

## ELEMENTOS DE VIDRIO

---

Frotar con un paño húmedo impregnado en jabón PH neutro las zonas a limpiar.

En ningún caso habrán de utilizarse productos abrasivos.

---

Desarrollado por I+D+I FORMA 5