



Achleitner Sicherheitstechnik GmbH
Innsbrucker Straße 94
6300 Wörgl

0664/8158510

sicherheitstechnik@achleitner.com



MOBILE BARRIERE F11



PASST SICH ALLEN OBERFLÄCHEN AN
SCHNELLE MONTAGE, OHNE WERKZEUG
EINFACHE LAGERUNG UND TRANSPORT
LANGE LEBENSDAUER
EINZIGARTIG & MOBIL

VORTEILE

FUNKTIONALES MOBILITÄTSSYSTEM

- Einzigartige und mobile Lösung zum Schutz vor anfahrenden Fahrzeugen und LKWs
 - Durch mobile Lösung jederzeit und unmittelbar ein Passieren von Einsatzkräften und Hoheitsfahrzeugen möglich
 - Ermöglicht raschen Aufbau ohne Werkzeug
 - Durch stapelbare und (witterungs)beständige Security Racks und Container inkl. Staplertaschen ist einfache und kostengünstige Lagerung und Transport realisierbar
 - Lange Lebensdauer, trotz minimaler Wartung
 - Deeskalierendes Erscheinungsbild
-
- Passt sich an alle Flächen und jedes Gelände an, einschließlich Bürgersteige und Höhenunterschiede
 - Große Breitenabdeckung durch 80cm Abstand zwischen einzelnen Modulen

MOBILES SYSTEM INBEGRIFFEN KEINE SCHARFEN KANTEN

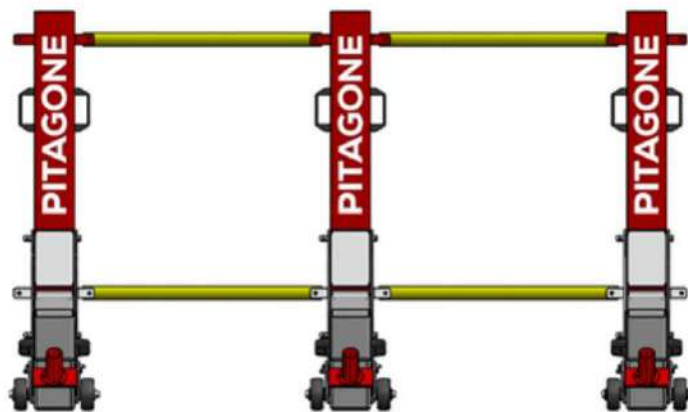
Höhe: 100 cm

Breite: 9.5 cm

Tiefe: 105 cm

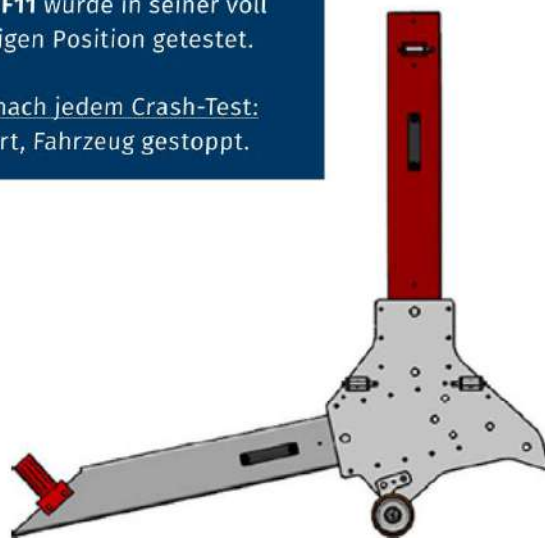
Gesamtgewicht: 48.3 kg

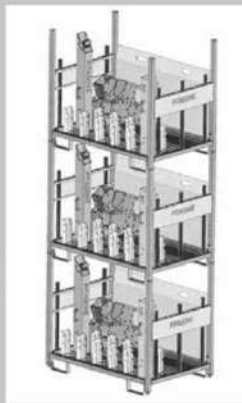
Abstand zwischen den Modulen: 80 cm



Der **PITAGONE F11** wurde in seiner voll funktionsfähigen Position getestet.

Feststellung nach jedem Crash-Test:
Motor zerstört, Fahrzeug gestoppt.



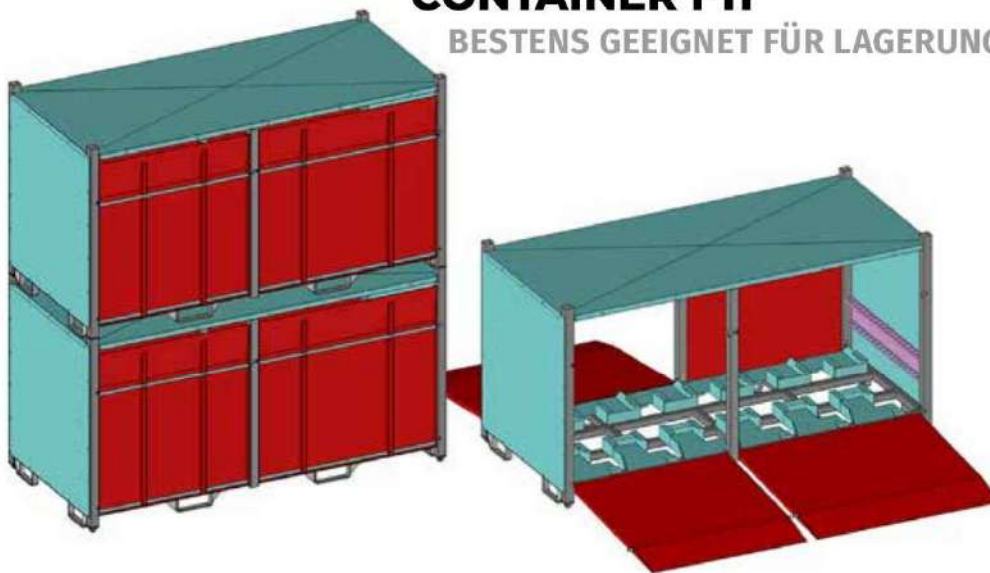


RACK F11 FUNKTIONALES MOBILE SYSTEM

- Widerstandsfähig bei den härtesten Einsatzbedingungen
- Zeitersparnis bei der Betriebseffizienz
- Bessere Nutzung von Lagerräumen, stapelbar
- Erhebliche Reduzierung der Transportkosten
- Schnelle und einfache Handhabung
- Verhindert: Diebstahl, Bruch, Verlust
- Abmessungen: 120 x 80 x 102,5 cm
- Leergewicht: 70 kg / Gewicht mit 6 Modulen: 333 kg

CONTAINER F11

BESTENS GEEIGNET FÜR LAGERUNG UND TRANSPORT



CONTAINER DATEN

Länge	250 cm
Breite	120 cm
Höhe	135 cm
Nettogewicht	415 kg
Gewicht mit 12 Modulen	967 kg

DIE LÖSUNG FÜR IHREN BETRIEB

Der Container aus **verzinktem Stahl** ist auch bei härtesten Gebrauchsbedingungen widerstandsfähig und mit seiner schnellen und einfachen Handhabung ermöglicht er eine bessere Nutzung von Raum in Ihren Lagern sowie eine erhebliche Reduzierung von Transportkosten.

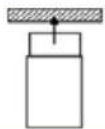
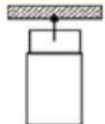


Der **PITAGONE F11** wurde in seiner voll funktionsfähigen Position getestet.

Feststellung nach jedem Crash-Test:
Motor zerstört, Fahrzeug gestoppt.



FUNKTIONELLES MOBILITÄTSSYSTEM

  			
Bezeichnung	Gewichtsklasse	Testgeschwindigkeit	Testwinkel
N2A	7.5 T 	48 km/h	
Von den australischen Behörden getestet FUNKTIONALES MOBILITÄTSSYSTEM			
Bezeichnung	Gewichtsklasse	Testgeschwindigkeit	Testwinkel
N1G	2.5 T 	64 km/h	

Franz Achleitner Fahrzeugbau & Reifenzentrum GMBH in Kooperation mit PITAGONE®
Alle Rechte vorbehalten - 2020



PITAGONE
Threat Management

Achleitner Sicherheitstechnik GmbH
Innsbrucker Straße 94
6300 Wörgl

0664/8158510
sicherheitstechnik@achleitner.com

