



# MOBILE BARRIERE F11



PASST SICH ALLEN OBERFLÄCHEN AN

SCHNELLE MONTAGE

EINFACHE LAGERUNG UND TRANSPORT

LANGLEBIG

TRANSPORTFÄHIG

# VORTEILE

## FUNKTIONALES MOBILITÄTSSYSTEM

- Einzigartige, mobile Lösung gegen RAM-Fahrzeuge
- Getestet mit funktionierendem Mobilsystem auf 4x4
- Ultraschnelle Montage, erfordert kein Werkzeug
- Einfache Lagerung und Transport (Rack und SecurityBox)
- Langer Lebenszyklus, minimale Wartung
- Modell verursacht keine Panik
- Voll tragbare Barriere, die für vorrangige Fahrzeuge bewegt werden kann
- Hält einem Aufprall von 7,5 t bei 48 km / h stand.
- Widersteht einem Aufprall von 2,5 t bei 64 km / h, wenn sich die Räder in der Position „Ein“ befinden.
- Passt sich allen Oberflächen und Geländen an, einschließlich Gehwegen und unebenen Ebenen
- Kann auf unebenen, absteigenden oder aufsteigenden Oberflächen verwendet werden

Der **PITAGONE F11** wurde in seiner voll funktionsfähigen Position getestet. Beobachtung nach jedem Crash-Test: Motor zerstört, Fahrzeug deaktiviert.

## MOBILES SYSTEM INBEGRIFFEN KEINE SCHARFEN KANTEN

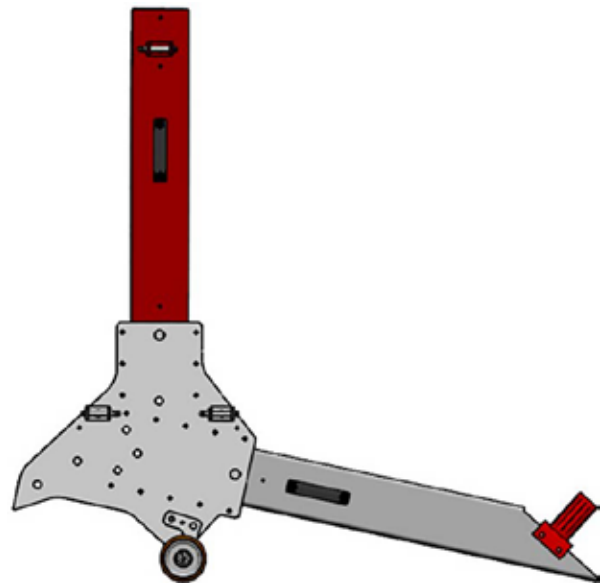
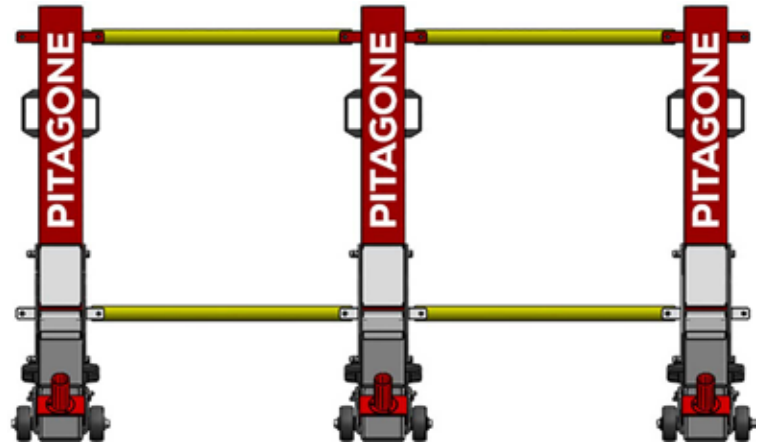
Höhe: 100 cm

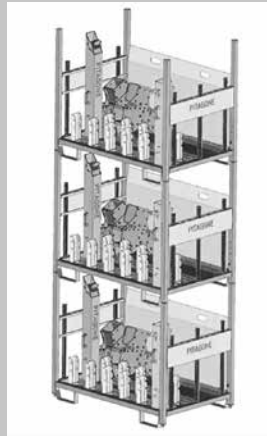
Breite: 9.5 cm

Tiefe: 105 cm

Gesamtgewicht: 48.3 kg

Abstand zwischen den Modueln: 80 cm





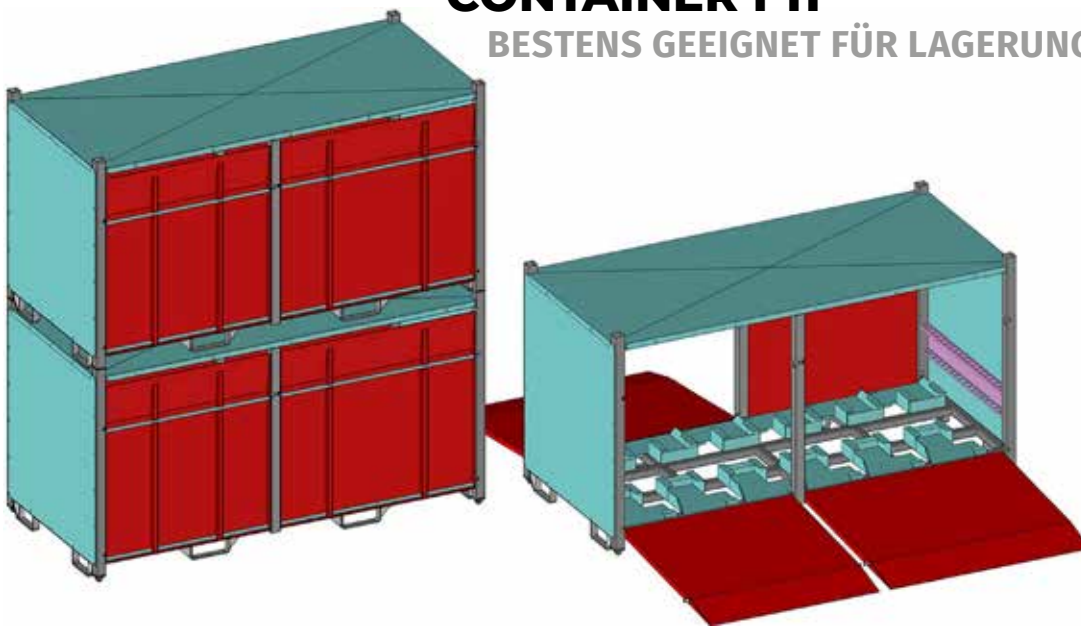
## RACK F11

### FUNKTIONALES MOBILE SYSTEM

- Beständig gegen die härtesten Bedingungen
- Zeitersparnis bei der betrieblichen Produktivität
- Effizientere Raumnutzung in Ihren Lagern
- Deutliche Reduzierung der Transportkosten
- Schnell und einfach zu handhaben
- Verhindert: Diebstahl, Bruch und Verlust
- Abmessungen: 120 cm x 80 cm x 102,5 cm
- Nettogewicht: 70 kg
- Gewicht mit 6 Modulen: 332,8 kg

## CONTAINER F11

### BESTENS GEEIGNET FÜR LAGERUNG UND TRANSPORT



### CONTAINER ABMESSUNGEN

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

### DIE LÖSUNG FÜR IHREN BETRIEB

- Ermöglicht eine bessere Raumnutzung in Ihren Lagern und eine erhebliche Reduzierung der Transportkosten.
- Schnell und einfach zu handhaben.
- Chassis aus verzinktem Stahl.
- Schützen Wetterstörungen und vermeiden Diebstahl, Bruch und Verlust.



### CRASH-TEST

Der PITAGONE F11 wurde in seiner getestet voll funktionsfähige Position.

Beobachtung nach jedem Crash-Test:  
Motor zerstört, Fahrzeug deaktiviert.


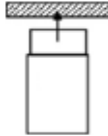


## FUNKTIONELLES MOBILITÄTSSYSTEM



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

Franz Achleitner Fahrzeugbau & Reifenzentrum GMBH  
Maukenbach 18c | 6241 Radfeld | AUSTRIA

T: +43 5337 66 600

[barriers@achleitner.com](mailto:barriers@achleitner.com)

[www.achleitner.com/fahrzeugbau](http://www.achleitner.com/fahrzeugbau)

