**Teco Spa.**

**Forniture industriali -** [**www.tecospa.it**](http://www.tecospa.it)

**Giugno 2025 | Comunicato di prodotto | Magazzini verticali Catene industriali RMB® \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**TECO: l'affidabilità delle Catene RMB® al centro dell'automazione industriale**

Le catene industriali **RMB** prodotte e distribuite da **TECO Spa** - azienda leader nel settore delle forniture industriali in Italia e all’estero – si confermano uno degli elementi chiave per garantire affidabilità, durata e precisione nei movimenti dei sistemi di sollevamento e traslazione all’interno dei magazzini automatici e, in particolare, per garantire movimentazioni perfette nei magazzini verticali che, nel panorama della logistica moderna, rappresentano una delle soluzioni più intelligenti e avanzate per ottimizzare lo spazio e migliorare l’efficienza nella gestione dei materiali.

Prodotte con acciai ad alte prestazioni, sottoposti a trattamenti termici avanzati e a controlli qualitativi rigorosi, le catene **RMB** di **TECO** sono in grado di resistere a cicli di lavoro intensi, a sollecitazioni dinamiche continue e, in molti casi, anche a condizioni ambientali complesse, per fare la differenza in tutti quei settori dove la continuità operativa e la riduzione dei tempi di trasporto sono fattori determinanti.

Il compito delle catene nei magazzini verticali, infatti, è quello di garantire un movimento preciso e sicuro di piattaforme, contenitori o vassoi che trasportano merci di vario tipo, dal materiale elettronico ai ricambi industriali, dai componenti meccanici, fino ai prodotti farmaceutici.

Il catalogo delle catene **RMB** di **TECO** dispone di una vastissima gamma di configurazioni con caratteristiche tecniche specifiche per ogni esigenza applicativa come quando, ad esempio, la delicatezza del carico richiede un movimento estremamente fluido e controllato oppure quando la linea deve sostenere carichi importanti resistendo a stress continui senza perdere in precisione o sicurezza (es. centri logistici per la gestione dei ricambi automobilistici) o quando l'umidità o la presenza di agenti chimici impongono l’uso di catene con trattamenti anticorrosione (ea. settori farmaceutico e alimentare).

Resistenza, durata, affidabilità ed efficienza sono gli elementi che hanno reso le catene **RMB** prodotte da **TECO** un punto di riferimento internazionale per costruttori e integratori di sistemi automatizzati che, grazie a un supporto tecnico all’altezza delle sfide dell’industria moderna e a un servizio logistico all’avanguardia, hanno la certezza di avere sempre a disposizione il componente giusto per le loro necessità, nel momento stesso in cui serve.

In un mondo che si muove sempre più velocemente verso l’automazione e l’efficienza, la qualità delle catene industriali **RMB** e il servizio offerto da **TECO** consentono di ottenere vantaggi concreti come: minori fermi macchina, maggiore sicurezza operativa e una sensibile riduzione dei costi di manutenzione.

**IMMAGINI DISPONIBILI**



**1. Le catene RMB prodotte e distribuite da TECO Spa sono realizzate con una composizione chimica che garantisce una resistenza ottimale all'usura e alle alte temperature**



**2. Grazie a trattamenti termici avanzati, le catene RMB sono in grado di affrontare condizioni operative particolarmente gravose, mantenendo le loro performance nel tempo.**



**3. Negli impianti cementifici si utilizzano catene trattate termicamente per resistere all'usura causata dalla polvere e dai materiali abrasivi, mentre negli impianti siderurgici le catene sono progettate per sopportare alte temperature e carichi pesanti senza deformarsi**