

CAMILLA DE EXAMINACION GINECOLOGICA

ARTICULO 12509



Industria Argentina



anmat
Asociación Argentina de Normalización
Administración, Maquinaria y Tecnología Médica



Management
System
ISO 9001:2015
www.tuv.com
ID: 910864102

CONTACTO

<https://www.metalmedica.com.ar>
Teléfono: +54 9 11 4227-1319/0981
E-mail: info@metalmedica.com.ar

CAMILLA DE EXAMINACION GINECOLOGICA

La camilla, está construida en perfiles de acero con secciones y espesores que soportan con absoluta comodidad los esfuerzos a los que habitualmente están sometidos. Esta solida construcción garantiza una adecuada rigidez y una larga vida útil.

The stretcher is built in steel profiles with sections and thicknesses that comfortably withstand the efforts to which they are usually subjected. This solid construction guarantees adequate rigidity and a long service life.

担架采用钢型材制成，其截面和厚度可以舒适地承受它们通常所承受的努力。这种坚固的结构保证了足够的刚度和较长的使用寿命



LECHO

El lecho está constituido por 3 planos acolchados con 4 cm de goma espuma y revestida con tela vinilica base jersey atóxica.

The bed is made up of 3 sheets padded with 4 cm of foam rubber and covered with a non-toxic jersey-based vinyl fabric

床由 3 张床单组成，垫有 4 厘米的泡沫橡胶，上面覆盖着无毒的平纹针织乙烯基织物。

ACCESORIOS

Piñeras desmontables.
Manijones laterales

Detachable legs.
side handles

可拆卸的腿。
侧把手

MOVIMIENTOS

Los movimientos de la camilla se realizan por medio de dos juegos de cremalleras de 5 posiciones. Las mismas se encuentran un juego en la cabecera y otro en la piecera. En ambos casos están sujetas a la estructura metálica lo cual le da mayor solidez.

The stretcher movements are carried out by means of two sets of 5-position racks. They are a game in the header and another in the footer. In both cases they are attached to the metal structure which gives it greater strength.

担架运动通过两组 5 位机架进行。它们是页眉中的游戏和页脚中的游戏。在这两种情况下，它们都附着在金属结构上，使其具有更大的强度

FICHA TÉCNICA

- Elevación y descenso
del plano de tórax

- Elevación y descenso
del plano de piernas

MODELO CAMILLA DE EXAMINACION GINECOLOGICA				
CÓDIGO		12509		
LARGOS TOTALES	Pies ABAJO Cabecera ARRIBA (Modo Sillon)		1030	MM
	Pies ABAJO Cabecera ABAJO		1320	MM
	Pies ARRIBA Cabecera ARRIBA		1470	MM
	Pies ARRIBA Cabecera ABAJO (Modo Camilla)		1765	MM
ANCHO TOTAL	Sin Perillas		670	MM
	Con Perillas		720	MM
	Con Accesorios (Piñeras)		800	MM
ALTO TOTAL De Piso a Lecho	Con Cabecera ARRIBA		1280	MM
	Con Cabecera ABAJO		710	MM
	Con Cabecera ABAJO y Accesorios (Manijas + Piñeras)		1020	MM
TAPIZADO	ALTO		40	MM
	CABECERA	ANCHO	610	MM
		LARGO	760	MM
		INCLINACION	60	○
	ASIENTO	ANCHO	610	MM
		LARGO	450	MM
	PIECERA	ANCHO	510	MM
		LARGO	435	MM
PIÑERAS REGULABLES Altura desde el Lecho	MAXIMO		700	MM
	MINIMO		280	MM
CAPACIDAD MAXIMA			120	Kg

NOSOTROS

Metal Médica® es la empresa líder en la fabricación de mobiliario hospitalario en la República Argentina, con más de 35 años de trayectoria. Contamos con un parque de maquinarias de última generación, lo cual nos permite, producir un equipamiento competitivo en calidad, precio y prestaciones respecto de otros productos importados y nacionales similares. Conformadoras de chapa a rodillo, dobladoras múltiples de tubos, procesadoras de acero macizo, cuatro celdas de soldaduras robotizadas, procesadoras de tubo con corte láser. Todas ellas computarizadas, conformando un conjunto tecnológicamente hablando, único en la Argentina para este tipo de producciones. Respondemos así, a la confianza que durante todos estos años nos brindan nuestros clientes, con el constante desarrollo y avance tecnológico

Metal Médica® is the leading company in the manufacture of hospital furniture in the Argentine Republic, with more than 35 years of experience. We have a state-of-the-art machinery park, which allows us to produce equipment that is competitive in quality, price and performance compared to other similar imported and national products. Sheet metal roller formers, multiple tube benders, solid steel processors, four robotic welding cells, laser cut tube processors. All of them computerized, forming a technologically speaking set, unique in Argentina for this type of production. Thus, we respond to the trust that our clients have given us during all these years, with the constant development and technological advancement.

Metal Médica® 是阿根廷共和国医院家具制造领域的领先公司，拥有超过 35 年的经验。我们拥有最先进的机械园区，这使我们能够生产与其他同类进口和国产产品相比在质量、价格和性能方面具有竞争力的设备。钣金辊压成型机、多管弯管机、实心钢处理器、四个机器人焊接单元、激光切割管处理器。所有这些都已计算机化 形成了一个技术上的集合，在阿根廷这种类型的生产中是独一无二的。因此，我们以不断的发展和技术进步来回应客户多年来对我们的信任。

SOLDADURAS

Todos los productos están soldados en CELDAS DE SOLDADURAS ROBOTIZADAS EN ATMÓSFERA INERTE.

Estos robots garantizan soldaduras óptimas garantizando la máxima calidad. En este proceso prácticamente no interviene la mano del hombre ya que las computadoras se encargan de controlar las celdas de soldadura.

All our products are weld in TIG robotic welding cells.

These robots guarantee the maximum quality of the welding. This process is completely computer controlled, with no man intervention.

所有产品均在惰性气氛中的机器人焊接单元中焊接。

这些机器人保证最佳焊接质量。在此过程中，由于计算机负责控制焊接单元，因此人手几乎不会干预。

PINTURA

Las superficies metálicas están provistas de una protección superficial realizadas en tres pasos: primero una limpieza profunda mediante un tratamiento desoxidante y de fosfatizado realizado por medio de spray en un túnel de lavado continuo y automático. Luego pasa a una cabina electrostática de aplicación automática donde se encuentran 4 pistolas de aplicación completamente automatizadas. Se aplica pintura en polvo HÍBRIDA del tipo EPOXI POLYESTER, en dicha cabina se asegura una correcta homogeneización en la deposición de la pintura sobre las superficies tratadas, el espesor de la misma supera holgadamente los 70 micrones. Luego todo el conjunto ya pintado, es ingresado a un horno especial donde es sometido a un tratamiento térmico a más de 190 grados centígrados. Todo el procedimiento descrito asegura una altísima resistencia superficial y una protección muy eficiente contra los procesos de corrosión a los que pueda estar sometida.

The metallic surfaces are provided with a 3-step superficial protection: first a deep cleaning by means of a deoxidizer and phosphatized spray treatment in a continuous and automated washing tunnel. Then they go into an automated electrostatic cabin with 4 completely automated pistols. Hybrid epoxi polyester powder paint is applied. The correct homogenization of the painting is secured, being it highly over 70 microns. Once it is fully painted, the product goes into a special oven in which it is submitted to a heat treatment over 190 C°. The process described guarantees a high superficial resistance and an efficient protection against rust.

金属表面通过三个步骤进行表面保护：首先通过脱氧和磷化处理进行深度清洁，在连续自动清洗隧道中通过喷雾进行。然后它进入一个静电自动应用展位，那里有 4 把全自动应用枪。应用了环氧树脂类型的混合粉末涂料，在所述喷漆室中确保涂料在处理过的表面上的沉积正确均匀化，其厚度很容易超过 70 微米。然后将已经涂漆的整套作品放入一个特殊的烤箱中，在超过 190 摄氏度的温度下进行热处理。所描述的整个过程确保了非常高的表面电阻和非常有效的保护，以防止其可能遭受的腐蚀过程。