



CATÁLOGO DE PRODUCTOS

CONTÁCTANOS

(871) 192 - 8433

www.RACKUSA.com

ÍNDICE

SOBRE NOSOTROS		03
SELECTIVO		04
SELECTIVO DOBLE DEEP		05
PUSH-BACK		06
PALLET FLOW		07
CARTON FLOW		08
CANTILEVER		09
DRIVE-IN (THRU)		10
AUTOSOPORTADO		11
MEZZANINE		12
RACKS ESTRUCTURALES		13
TRANSPORTADORES		14
PALLET SHUTTLE		15
SISTEMAS DE ESTANTERÍA		16
COLORES DE PRODUCTO		19
PRODUCTOS DE SEGURIDAD		20
CONTACTO		21

RackUSA es un líder confiable en América del Norte, ofreciendo soluciones de almacenaje innovadoras y diseñadas, fabricadas con alto nivel de especialización. Con más de 50 años de experiencia en la industria y el respaldo de cientos de clientes satisfechos, brindamos calidad y confiabilidad que perduran con el tiempo.



SISTEMAS DE RACKS

Nuestros sistemas de racks están diseñados para optimizar el almacenamiento y aumentar la eficiencia operativa en distintos sectores. Desde racks selectivos hasta soluciones drive-in, push-back y dinámicos, cada sistema se adapta a diferentes capacidades de carga y necesidades de inventario. Mejoran la organización, maximizan el espacio y agilizan los flujos de trabajo para una operación segura y eficiente.

RACKS STRUCTURALES

Nuestros racks estructurales ofrecen una solución de almacenaje robusta y confiable para cargas extremadamente pesadas y entornos de alto impacto. Fabricados con acero estructural, estos sistemas brindan mayor resistencia, capacidad de carga y durabilidad en comparación con los racks convencionales. Ideales para entornos donde la seguridad, estabilidad y rendimiento son fundamentales.

ESTANTERÍAS

Ofrecemos tres tipos de estantería diseñados para cargas medianas y ligeras: estantería sin tornillos tipo Rivet, estantería tipo Tab Rack y estantería industrial Bulk Rack. Estas soluciones son ideales para almacenes, centros de distribución, tiendas y espacios residenciales, ya que ofrecen acceso rápido, mejor visibilidad del inventario y flujos de trabajo más eficientes para almacenar cajas, herramientas, archivos y otros artículos.

- **Miembros de MHI/RMI (Material Handling Industry) | Certificación R-Mark (#5190)**
- **Certificados por NSF International**
- **Autorizados por la Ciudad de Los Ángeles (#FB00152) para el diseño y fabricación de sistemas de almacenamiento resistentes a sismos.**



RACK SELECTIVO

Es el sistema de racks más utilizado, adaptable a cualquier diseño de almacén, espacio o tipo de operación. Optimiza entre un 60 y 70 % del espacio al aprovechar al máximo la superficie y la altura disponible. Es ideal para sistemas de gestión FIFO o LIFO.

Aplicaciones

- **Acceso Directo a las Tarimas:** Facilita el control de inventarios al permitir acceso inmediato a cada tarima.
- **Adaptabilidad:** Adecuado para diversos espacios, pesos y tamaños, y puede integrarse con otros sistemas de almacenamiento.
- **Almacenaje de Productos en Tarimas:** Optimizado para el almacenamiento de productos en tarimas, adaptándose a una amplia variedad de referencias.

Ventajas

- Fabricación de alta calidad que cumple con los estándares de la industria: R-Mark e IBC.
- Máximo aprovechamiento del espacio vertical en el almacén.
- Acceso inmediato a las tarimas almacenadas.
- Almacena productos de diversas formas y tamaños.
- Cada espacio puede ser ocupado por tarimas o cajas.

SELECTIVO DOBLE DEEP

Un sistema diseñado para duplicar la capacidad de almacenamiento de tarimas, logrando una utilización del espacio del 80-90% para una eficiencia y rendimiento optimizados.



Características	Racks selectivos	Racks selectivos doble deep
Capacidad de almacenaje	Menor capacidad, acceso directo a cada tarima	Mayor capacidad, almacenamiento de tarimas en doble profundidad.
Accesibilidad	Acceso directo con montacargas a cada tarima, facilitando la rotación del inventario (FIFO)	Requiere montacargas de doble alcance, limita el acceso a la segunda fila de tarimas (LIFO)
Optimización del espacio	Requiere más pasillos debido a la necesidad de acceso individual a cada tarima.	Reduce la cantidad de pasillos, maximizando el espacio disponible para almacenamiento.
Rotación del inventario	Ideal para productos de alta rotación y múltiples SKUs únicos.	Eficiente para productos de baja rotación, menos SKUs repetidos.



PUSH-BACK

El sistema de racks push-back es una solución de almacenaje de alta densidad que combina gravedad y carros metálicos deslizables para almacenar hasta 5 tarimas en profundidad. Permite cargar las tarimas empujándolas hacia atrás, aprovechando al máximo la profundidad del sistema.

Aplicaciones

- Ideal para industrias con inventarios de rotación media y dos o más tarimas por SKU (sistema LIFO, la última tarima en entrar es la primera en salir).
- Adecuado para almacenes que priorizan la eficiencia del espacio.
- Ideal para cámaras de refrigeración y congelación en la industria alimentaria.

Ventajas

- Reduce la necesidad de pasillos, aumentando la eficiencia del espacio total.
- Disminuye los costos operativos.
- Permite almacenar productos distintos en cada nivel.
- Maximiza la capacidad de almacenamiento al aprovechar la profundidad del rack.
- Ofrece acceso rápido y sencillo a las tarimas almacenadas.



RACK DINÁMICO

Un sistema dinámico por gravedad, diseñado para almacenamiento de alta densidad, que utiliza rieles de rodillos inclinados dentro de la estructura del rack. Las tarimas se cargan por un lado y avanzan por gravedad a medida que se retiran las del frente. Aprovecha al máximo el espacio cúbico disponible en el almacén. Ideal para productos de alto volumen y alta rotación.

Aplicaciones

- Adecuado para operaciones con inventarios de alto volumen y rotación rápida.
- Ideal para sistemas FIFO (First-In, First-Out).
- Comúnmente utilizado en cámaras frías y en industrias que manejan productos perecederos, como alimentos, bebidas y bienes de consumo.

Ventajas

- Maximiza la capacidad de almacenaje y asegura un control eficiente del inventario.
- Minimiza los requisitos de espacio con menos pasillos en comparación con racks tradicionales.
- Mejora el flujo de trabajo al reducir el tiempo de manejo y movimiento.
- Reduce el uso de personal y equipos de montacargas hasta en un 30%.
- Ideal para almacenar productos de alto volumen y alta rotación.



CARTON FLOW

Un sistema de racks carton flow es una solución de almacenaje de alta densidad que utiliza rieles de rodillos inclinados o camas de ruedas para un picking eficiente. Los productos se cargan desde el fondo y se mueven hacia el lado de picking por gravedad, asegurando un flujo suave de los artículos.

Aplicaciones

- Comúnmente utilizado en operaciones de picking, como en e-commerce, retail y manufactura
- Ideal para sistemas de rotación de productos (FIFO)
- Adecuado para almacenar artículos pequeños y medianos en cajas o contenedores; aumenta la variedad de productos, ahorra espacio y acelera las maniobras de picking
- Ajustable para adaptarse a tus necesidades y optimizar la entrada y salida de materiales

Ventajas

- Mejora la eficiencia en el picking manteniendo productos accesibles y organizados
- Aprovecha mejor el espacio al reducir la cantidad de pasillos de recolección
- Permite reposición rápida y rotación continua del inventario
- Ideal para muchas SKUs: más frentes de picking y menos interferencia en operaciones
- Reduce el tiempo de preparación de pedidos
- Funciona por gravedad, sin necesidad de energía



CANTILEVER

Un sistema de almacenamiento especializado, diseñado para artículos largos, voluminosos o de formas irregulares. Se compone de columnas y brazos en voladizo que se extienden desde una estructura vertical, ofreciendo acceso sin obstrucciones a productos como madera, tuberías, barras de acero, llantas o muebles.

Aplicaciones

- Adecuado para entornos que requieren acceso fácil y organización eficiente de artículos de gran tamaño.
- Ideal para almacenar cargas largas, voluminosas y no uniformes, como vigas metálicas, paneles de madera o materiales de construcción.
- Las cargas ligeras pueden manejarse manualmente o con montacargas en caso de ser pesadas.
- Comúnmente utilizado en industrias como manufactura, construcción y retail.

Ventajas

- Una estructura simple y resistente, fácil de ensamblar, que maximiza el espacio vertical manteniendo durabilidad y estabilidad
- Ofrece almacenamiento flexible: la altura ajustable de los brazos permite guardar una amplia variedad de cargas sin importar su peso, largo o ancho
- Reduce costos de manejo y brinda excelente control de inventario
- Acceso abierto a los materiales, lo que simplifica las operaciones de carga y descarga



DRIVE-IN (DRIVE-THRU)

Sistemas de alta densidad diseñados para grandes volúmenes de productos uniformes. Los montacargas ingresan directamente a la estructura del rack para depositar o retirar tarimas, aprovechando la profundidad del sistema. Maximizan la utilización del espacio disponible hasta en un 85%, eliminando pasillos de maniobra.

Aplicaciones

- Comúnmente utilizados para almacenar grandes cantidades del mismo producto
- Adecuados para industrias como manufactura, distribución y cámaras de refrigeración
- Ideales para productos de alto volumen y baja rotación
- Existen dos sistemas de gestión de carga:
 - Drive-In: un solo pasillo de acceso (LIFO)
 - Drive-Thru: dos accesos, uno en cada extremo del rack (FIFO)

Ventajas

- Reduce los costos de almacenamiento, generando mayor rentabilidad.
- Maximiza el uso eficiente del espacio para productos de baja rotación o demanda estacional al eliminar pasillos de maniobra.
- Ofrece una solución rentable para inventarios de alto volumen y alta densidad.
- Permite un excelente control de inventario.



RACKS AUTOSOPORTADOS

Una solución de almacenaje en la que el sistema de racks forma la estructura del edificio. Este diseño innovador integra los racks con las paredes y el techo, eliminando la necesidad de una estructura independiente. Estas soluciones de almacén solo están limitadas por la altura del edificio, lo que ahorra tiempo y reduce costos.

Aplicaciones

- Ideal para almacenes y centros de distribución a gran escala que requieren almacenamiento de alta densidad.
- Comúnmente utilizado en industrias con sistemas automatizados de almacenamiento y recuperación (AS/RS).
- Recomendado cuando se necesita construir un almacén en poco tiempo.
- Adecuado para cámaras de frío y entornos con control estricto de temperatura.

Ventajas

- Reduce los costos y tiempos de construcción al combinar funciones de almacenamiento y estructura.
- Favorece un flujo de trabajo eficiente con opciones de automatización integradas.
- Maximiza el uso del espacio al eliminar pasillos de maniobra.
- Ofrece mayor rentabilidad con menor costo de almacenamiento.
- Brinda mayor durabilidad y estabilidad para cargas pesadas y condiciones extremas.



MEZZANINE

Un sistema que permite duplicar o incluso triplicar el área útil de un almacén. Los mezzanines son sistemas de almacenaje multinivel diseñados para optimizar las operaciones de picking y aumentar la eficiencia del almacenamiento. Incorporan entrepisos, transportadores, estanterías o racks, creando flujos eficientes para procesos de picking de alto volumen, aprovechando al máximo la altura del edificio.

Aplicaciones

- Ideal for e-commerce, retail, and distribution centers with high SKU variability
- Commonly used in facilities requiring fast and accurate order fulfillment
- Suitable for operations focusing on maximizing vertical space utilization, doubling or tripling usable surface
- Modular solutions that can be combined with other systems creating areas or spaces that can be readily enlarged as needed

Ventajas

- Mejora el flujo de trabajo integrando almacenamiento y picking.
- Altamente adaptable, ofrece versatilidad y gran capacidad de carga.
- Diseño modular para fácil desmontaje y reutilización.
- Aumenta la productividad con distribuciones eficientes.
- Maximiza el espacio con expansión vertical y permite escalar según la demanda.



RACKS ESTRUCTURALES

Sistemas de almacenamiento de alta resistencia fabricados con perfiles de acero estructural, que ofrecen durabilidad y gran capacidad de carga. Están diseñados para entornos exigentes y soportan operaciones de alto impacto y cargas pesadas. Basados en perfiles de acero estructural, sus diseños cumplen con normas internacionales, incluyendo requisitos sísmicos y de seguridad.

Aplicaciones

- Ideal para almacenes, plantas de manufactura y centros de distribución que requieren almacenamiento robusto para cargas pesadas
- Adecuado para cámaras de frío y zonas con alto tráfico de maquinaria pesada
- Comúnmente utilizado en entornos donde se prioriza la estabilidad y confiabilidad a largo plazo.

Ventajas

- Garantiza durabilidad en condiciones extremas y de alto impacto
- Diseñado con acero estructural de alta resistencia para mayor rigidez
- Ofrece mayor capacidad de carga y resistencia en comparación con sistemas de racks rolados.
- Diseños versátiles, adaptables a diversas necesidades de almacenamiento.
- Soporta cargas pesadas sin comprometer su integridad estructural.



TRANSPORTADORES

Un sistema de manejo de materiales sin motor que utiliza la gravedad para mover artículos a lo largo de rodillos o ruedas inclinadas o niveladas. Es una solución rentable para transportar productos con un esfuerzo mínimo y sin consumo de energía.

Aplicaciones

- Ideal for warehouses, distribution centers, and assembly lines for efficient product movement
- Commonly used for loading and unloading trucks and transferring goods between workstations
- To transport any kind of material thanks to the force of gravity, or by a force applied by a person
- Used to transport materials over long distances, without damaging the product

Ventajas

- Garantiza un movimiento suave y confiable de mercancías, mejorando la producción.
- Totalmente adaptable a tus necesidades y al tipo de material que deseas transportar.
- Longitudes y configuraciones flexibles, adaptables a diversas necesidades operativas.
- Reduce costos energéticos al eliminar componentes motorizados.
- Bajo mantenimiento con un diseño simple y duradero.



PALLET SHUTTLE

Sistema compacto que utiliza carritos motorizados controlados por comandos operativos desde un dispositivo conectado por Wi-Fi para transportar automáticamente las cargas hacia y desde los sistemas de racks. Son sistemas semi-automatizados diseñados para optimizar el almacenamiento de tarimas de alta densidad. Utiliza un carrito automatizado para mover las tarimas desde el fondo de los racks, reduciendo la necesidad de que los montacargas ingresen a los pasillos.

Aplicaciones

- Ideal para maximizar la capacidad de almacenamiento en entornos con espacio limitado.
- Comúnmente utilizado en industrias con alta rotación, como alimentos, bebidas y manufactura, donde es crucial almacenar un gran volumen de tarimas.
- Ideal para sistemas de gestión de inventarios FIFO y LIFO para carga y descarga.

Ventajas

- Optimiza la eficiencia operativa al automatizar el movimiento de tarimas.
- Minimiza el recorrido de los montacargas y reduce riesgos de daños.
- Aumenta la densidad de almacenamiento al reducir el espacio de pasillos.
- Ideal para entornos con control de temperatura, incluyendo cámaras de refrigeración.



RACK INDUSTRIAL “BULK RACK”

Versátil y resistente, maximiza la utilización del espacio mientras almacena una gran cantidad de artículos.

Rack con parrillas:

- Acabado en pintura en polvo:
 - Gris (estándar)
 - Negro (pedido personalizado)

Características

- Calidad industrial
- Ensamblaje rápido y sencillo
- Capacidad total:
 - 4T: 8,000 lb (3,600 kg)
 - 3T: 6,000 lb (2,700 kg)
- Capacidad por nivel:
 - 2,000 lb (900 kg)

Dimensiones

- Ancho: 77" (196 cm)
- Profundidad: 24" (61 cm)
- Altura: 72" (183 cm)
- Peso: 131 lb (60 kg)



ESTANTERÍA “RIVET”

Ideal para almacenar cajas y materiales ligeros en hogares, garajes, oficinas y espacios comerciales.

Detalles estándar del producto:

- Repisas de malla metálica
- Acabado en pintura en polvo color gris
 - Colores personalizados disponibles

Features

- High Strength Steel
- Quick Easy Assembly
- Overall Capacity:
 - 5T: 1000 lb (450 kg)
 - 4T: 800 lb (360 kg)
- Shelf Level Capacity:
 - 200 lb (90 kg)

Dimensiones

Opción 1:

- Ancho: 36" (91 cm)
- Profundidad: 18" (46 cm)
- Altura: 72" (183 cm)
- Peso: 44 lb (20 kg)

Opción 2:

- Ancho: 48" (122 cm)
- Profundidad: 24" (61 cm)
- Altura: 72" (183 cm)
- Peso: 71 lb (32 kg)



ESTANTERÍA “TAB”

Perfecto para almacenar cajas y materiales ligeros en entornos comerciales.

Detalles estándar del producto:

- Repisas de metal sólido
- Acabado en pintura en polvo color gris
 - Colores personalizados disponibles

Features

- Acero de alta resistencia
- Ensamble rápido y sencillo
- Capacidad total:
 - 680 lb (308 kg)
- Capacidad por nivel:
 - 170 lb (77 kg)

Dimensions

Opción 1:

- Ancho: 36" (91 cm)
- Profundidad: 12" (30.4 cm)
- Altura: 60" (152 cm)
- Peso: 38 lb (18 kg)

Opción 2:

- Ancho: 24" (61 cm)
- Profundidad: 12" (30.4 cm)
- Altura: 60" (152 cm)
- Peso: 33 lb (15 kg)

COLORES DE PRODUCTO

MARCOS

- | | |
|--|---|
|  RUSA azul (Std) |  Negro (mate) |
|  Verde vista |  Negro (brillante) |
|  RU gris |  HDG Galvanizado en caliente |
|  HD beige | |
-

VIGAS

- | | |
|--|---|
|  RUSA naranja (Std) |  Negro (mate) |
|  Amarillo de seguridad |  Negro (brillante) |
|  Naranja HD |  HDG Galvanizado en caliente |
|  Beige HD | |
-

PARRILLAS

- | |
|--|
|  RUSA gris (Std) |
|  HDG Galvanizado en caliente |
-

ACCESORIOS DE SEGURIDAD

- | | |
|--|---|
|  RUSA naranja (Std) |  HDG Galvanizado en caliente |
|  Amarillo de seguridad |  PGA Pre-Galvanizado |
|  RUSA gris (Std) | |

PRODUCTOS DE SEGURIDAD

PROTECTORES:

- PROTECTOR DE COLUMNA
- PROTECTOR DE BATERÍA
- PROTECTOR DOBLADO
- PARRILLA DE SEGURIDAD
- VIGA TOPE

UNIDORES:

- UNIDOR TENSOR
- UNIDOR CENTRAL

SOPORTES:

- PARRILLA CASCADA
- CROSSBARS
- CROSSBARS DOBLADOS
- PANELES DE CARGA



CONTACTO:
Ventas@RACKUSA.com

TELÉFONO:
(871) 192 8433

www.RACKUSA.com