



COSTRUZIONI MECCANICHE DI PRECISIONE

PIVOT PINS

THE NEW GENERATION OF
WELD-FREE PIVOT PINS

HIGH QUALITY
ANCHOR FITTINGS
FOR **FLEYER CHAINS**



BOLZEN FÜR GELENKE

DIE NEUE
BOLZENGENERATION
**DIE SCHWEISSFREIE
ALTERNATIVE**



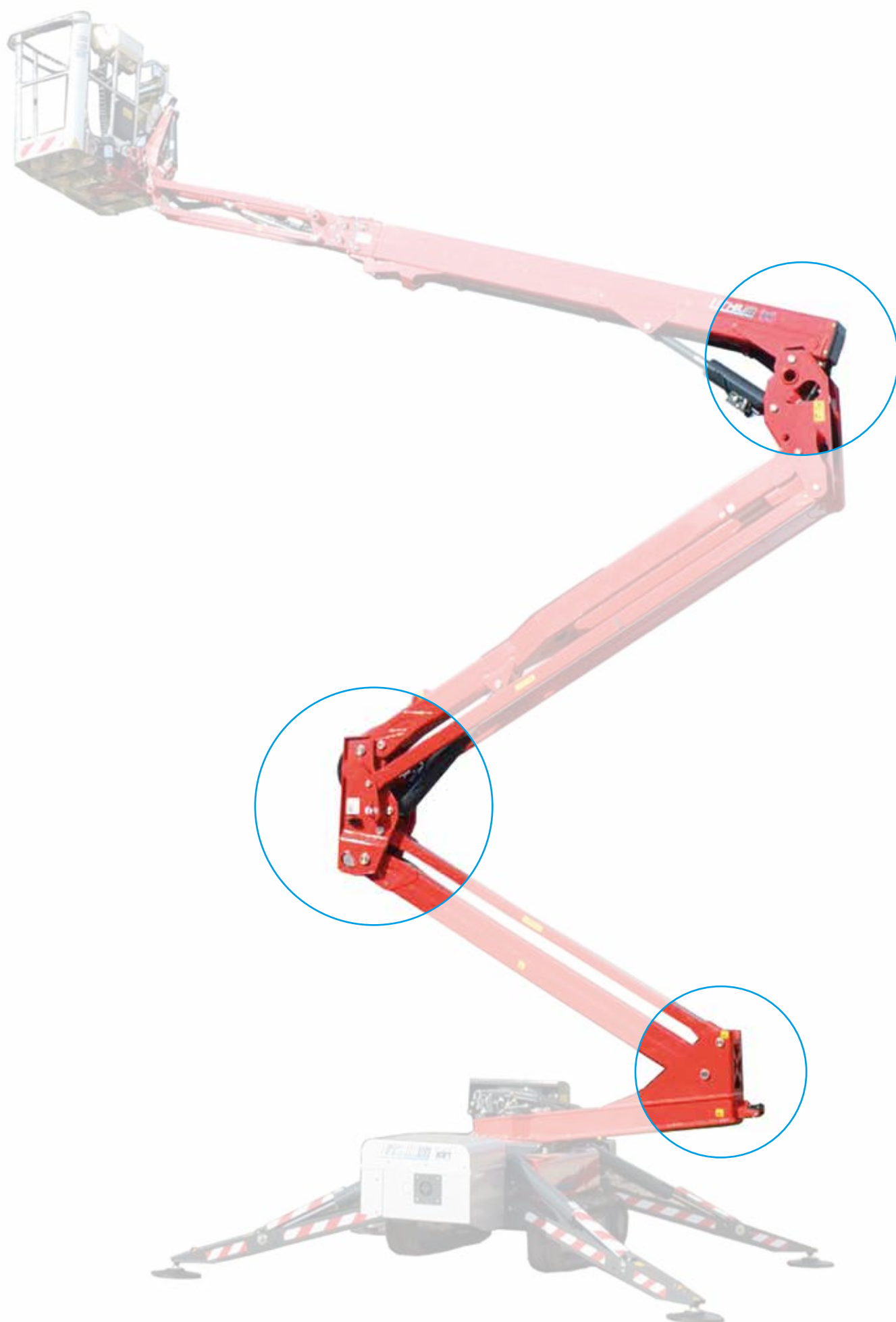
ERSTKLASSIGE
VERANKERUNGEN FÜR
FLEYERKETTEN



CONTENTS

INHALT

Anchors for fleyer chains	p. 2	Kettenanker Serie Rimec Group.....	s. 2
Rollers and wheel for chains.....	p. 6	Rollen und Umlenkrollen.....	s. 6
Rimec Group patented weld-free pivot pins	p. 7	Patentierte, schweißfreie Rimec Group-Bolzen	s. 7
Why are mechanically assembled pivot pins better than the welded equivalents?	p. 8	Warum sind Bolzen mit mechanischer Arretierung besser als geschweißte Bolzen?	s. 8



Rimec Group Anchors series for Fleyer Chains

Kettenanker Serie Rimec Group

Rimec Group tensioner rods are used for fixing fleyer chains and internal plates, for industrial lifting and traction applications, for forklift trucks, mechanical arms, counter-weight supports, etc. for all types of Fleyer chain.

- Type BL/LH under the ISO 4347/DIN 8152 / ANSI B29.8 standard, American Heavy series
- Type AL under the ANSI B29.8 standard, American Light series
- Type F/UF/LL under the ISO 4347/DIN 8152 standard, European light series

Notes

Anchor fittings can be supplied in different types of materials depending on the needs of the various applications, but they are normally produced in 39NiCrMo3 hardened and tempered steel, R=980-1180 N/mm². Surface finishing treatments such as galvanising, burnishing, nickel coating, etc. can be performed on the customer's request. All dimensions in this catalogue are guideline and may be modified without notice. Anchor fitting slot sizes are as recommended by a large number of manufacturers for the various types of chains (BL, AL, LL). Dimensions other than those specified in the catalogue, such as very different pin size (d) or plate thickness (s), must be requested at the time of order. Apart from the catalogue versions, we are able to produce any construction form to the customer's design.

Die Kettenanker von **Rimec Group** dienen zum Verankern von Fleyerketten, Anbinden von Innengliedern, für Hebe-, Hub-, Schlepp- und Zugarbeiten in der Industrie, Stapler, mechanische Arme, Kräne, zur Aufnahme von Gegengewichten usw., für alle Fleyerkettentypen..

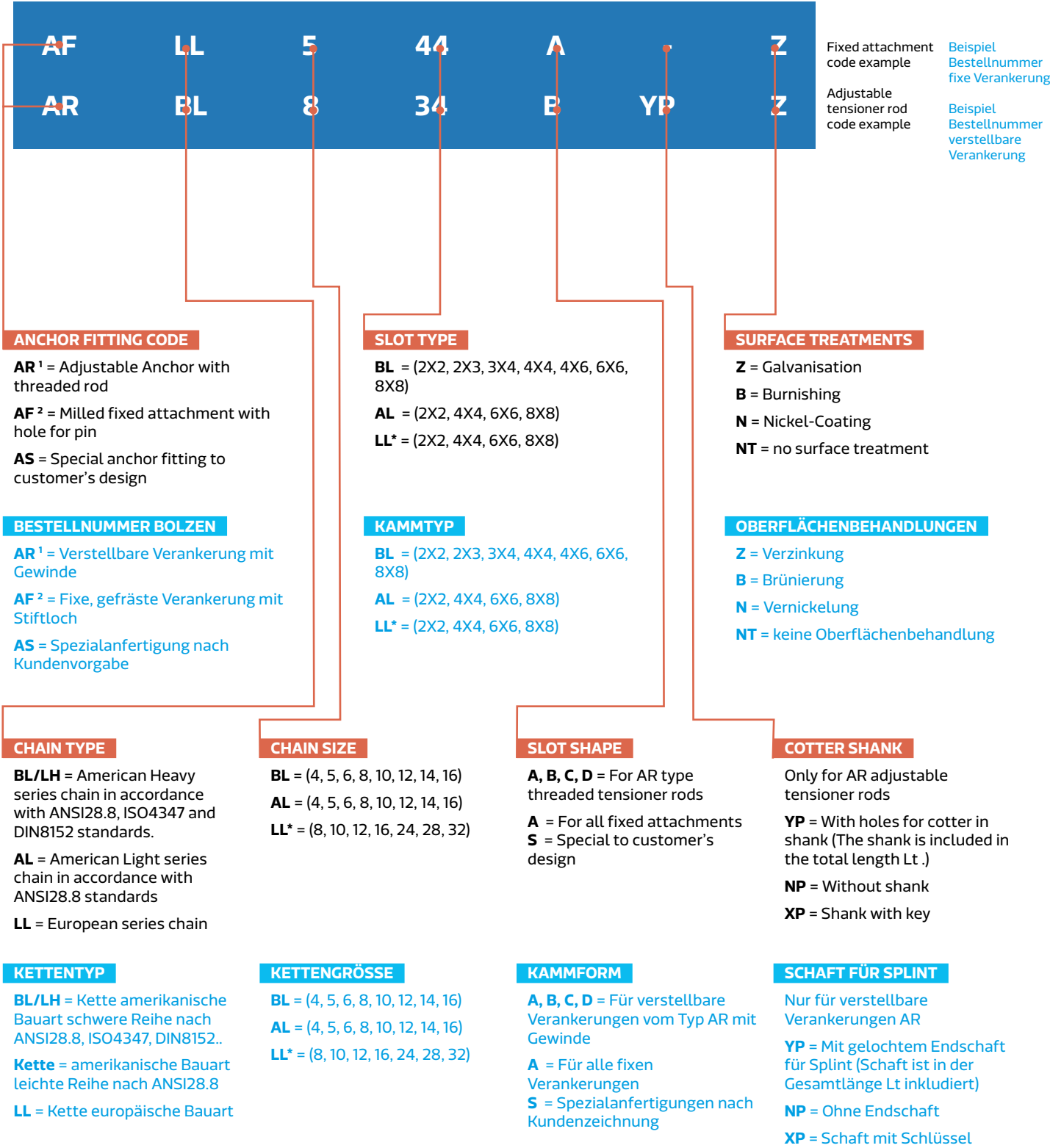
- Typ BL/LH nach ISO 4347/DIN 8152 / ANSI B29.8 amerikanische Bauart schwere Reihe
- Typ AL nach ANSI B29.8 amerikanische Bauart leichte Reihe
- Typ F/UF/LL nach ISO 4347/DIN 8152 europäische Bauart s

Hinweise

Den anwendungsspezifischen Erfordernissen entsprechend können die Verankerungen in diversen Materialtypen geliefert werden. In der Regel werden sie jedoch aus vergütetem Stahl 39NiCrMo3 R= 980-1180 N/mm² hergestellt. Für die Oberflächenbehandlung stehen neben Verzinkung, Brünierung und Vernickelung auf Wunsch des Kunden auch andere Verfahren zur Auswahl. Alle Angaben in diesem Katalog sind unverbindlich und können jederzeit ohne Vorankündigung geändert werden. Die Abmessungen der Ankerkämme hängen vom Ketten-typ (BL, AL, LL) ab und richten sich nach den Empfehlungen der Hersteller. Vom Katalog abweichende und von der zum Einsatz kommenden Kette abhängige Maße wie zum Beispiel eine stark abweichende Bolzengröße (d) oder Laschendicke (s) sind bei der Bestellung anzugeben. Außer den im Katalog gezeigten Ausführungen fertigen wir auch jede gewünschte Bauart nach vom Kunden vorgelegter Zeichnung an.

Configuration of Rimec Group anchor fittings for Fleyer chains

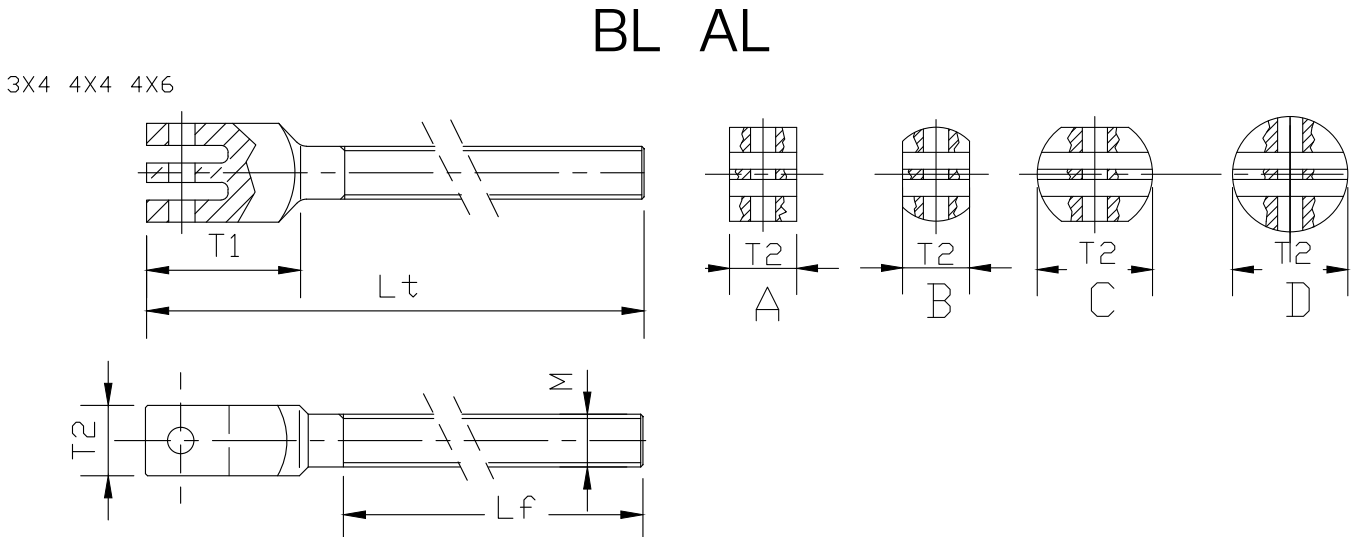
Konfiguration Rimec Group-Verankerungen für Fleyerketten



1- Fixed attachments can be supplied with various types of holes for pins on the customer's request
2 - Adjustable anchor rods can be supplied with threaded sections of various lengths on the customer's request
* Anchors only built on the customer's request

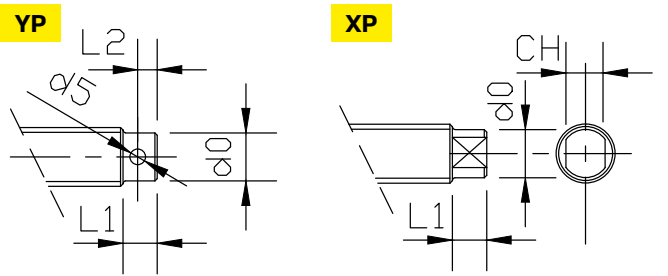
1- Die fixen Verankerungen können auf Anfrage mit unterschiedlichen Splintlöchern geliefert werden.
2 - Die verstellbaren Verankerungen können auf Anfrage mit unterschiedlich langen Gewinden geliefert werden.
* Anschlussteile nur auf Anfrage

TYPE "AR" Adjustable Anchor with threaded shaft (for BL and AL series chains)
Verstellbare Verankerung mit Gewinde TYP "AR" (für Ketten der Serien BL und AL)

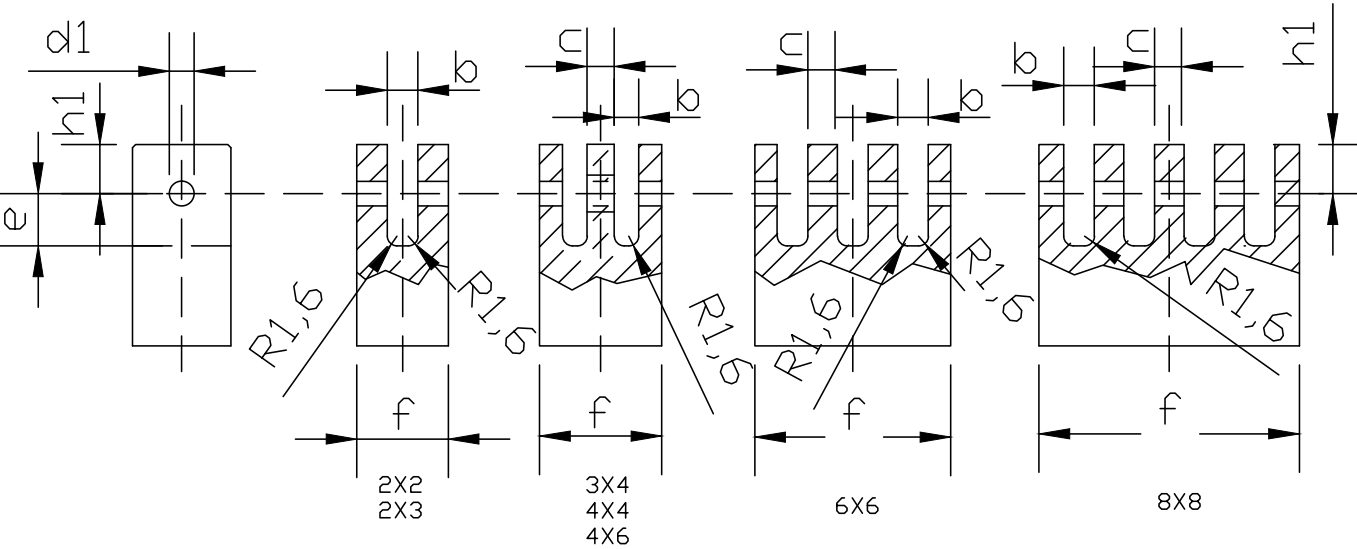


Shank with hole for cotter or with key for turning (The shank is included in the total length Lt.) Options YP and XP (TAB 1).

Gelochter Endschaft für Splint oder mit Rangierschlüssel (Schaft ist in der Gesamtlänge Lt inkludiert). Optionen YP und XP (Tab. 1).



For slot dimensions, see Table 2 on page 5.



* All dimensions and tolerances are guideline and may vary for the various chain manufacturers or on the customer's request

(l) Threaded section (Lf) and total (Lt) lengths can be modified on the customer's request

s** Chain link thickness considered for slot dimensions

TAB 1

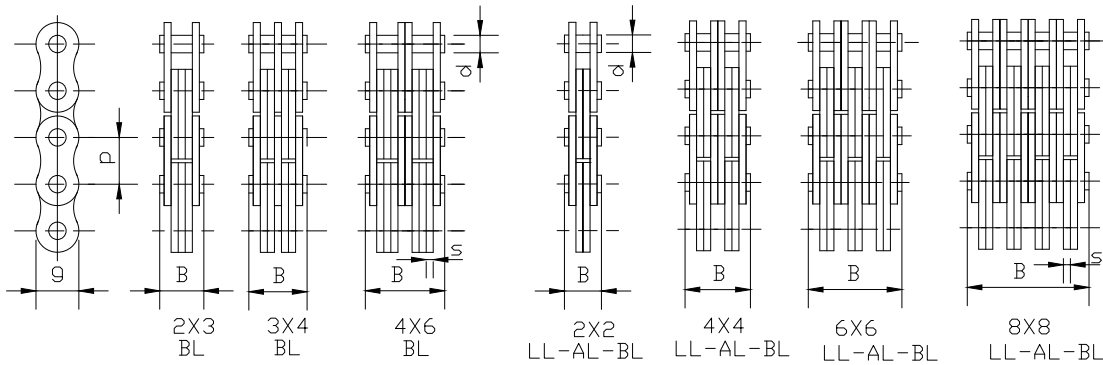
M	d0	d5	L1	L2	CH
M10	8,0	2,5	7,0	4,0	6,0
M12	9,8	3,2	7,0	4,0	8,0
M14	12,0	3,2	7,0	4,0	10,0
M16	13,0	3,2	7,0	4,0	10,0
M20	16,0	4,0	8,0	5,0	13,0
M24	20,0	4,0	8,0	5,0	17,0
M30	27,0	5,0	10,0	5,0	19,0
M36	30,0	5,0	12,0	6,5	24,0
M42	35,0	6,3	12,0	6,5	27,0

Für die Abmessungen der Kämme siehe Tabelle 2 auf Seite 5.

* Alle Maßangaben und Toleranzen sind unverbindlich und können für die diversen Kettenhersteller oder auf Wunsch des Kunden variieren

(l) Gewindelängen (Lf) und Gesamtlänge (Lt) können auf Wunsch des Kunden geändert werden

s** Dicke der Kettenglieder und Abmessungen der Kämme



TAB 2

ANSI Code	ISO - DIN Code	ANSI Code AL series	Lacing	Testa e albero filettato / Head and Screwed shaft						Dim. di collegamento maglie interne / Inner link connector dimensions							
				T1*	T2* AB	T2* CD	M	Lf (l)	Lt (l)	f- AC min	f- BD max	b*	c*	d1*	e*	h1*	s**
					A-B	C-D				A-C	B-D	min	max	D10	min.	min.	
		AL 422	2X2	20	16	20	M12	55	80	11,4	17,9	3,4	-	4,0	7	5,5	1,6
		AL 444	4X4	20	16	25	M12	55	80	17,9	24,3	3,4	2,7				
		AL 466	6X6	20	16	30	M12	55	80	24,3	24,3	3,4	2,7				
BL 422	LH 0822	AL 522	2X2	25	15	18	M12	75	120	10,7	16,9	4,2	-	5,2	9,0	6,5	2,0
BL 423	LH 0823	AL 523	2X3	25	15	20	M12	75	120	12,6	18,9	6,4	-				
BL 434	LH 0834	AL 534	3X4	25	15	22	M12	75	120	18,9	18,9	4,2	1,8				
BL 444	LH 0844	AL 544	4X4	25	15	25	M14	75	120	18,9	22,9	4,2	3,8				
BL 446	LH 0846	AL 546	4X6	25	15	28	M14	75	120	22,9	26,9	6,4	3,8				
BL 466	LH 0866	AL 566	6X6	25	15	30	M16	90	135	26,9	26,9	4,2	3,8				
BL 488	LH 0888	AL 588	8X8	25	15	40	M20	90	135	35,4	35,4	4,2	3,8	6,0	10,5	8,0	2,4
BL 522	LH 1022	AL 622	2X2	30	16	20	M14	90	140	12,7	19,9	5,1	-				
BL 523	LH 1023	AL 623	2X3	30	16	22	M14	90	140	14,9	22,0	7,6	-				
BL 534	LH 1034	AL 634	3X4	30	16	25	M14	90	140	22,4	22,4	5,1	2,4				
BL 544	LH 1044	AL 644	4X4	30	16	30	M14	90	140	22,4	26,9	5,1	4,8				
BL 546	LH 1046	AL 646	4X6	35	16	30	M16	90	145	26,9	26,9	7,6	4,8				
BL 566	LH 1066	AL 666	6X6	35	20	40	M20	100	155	31,9	31,9	5,1	4,8	8,0	12,5	9,5	3,1
BL 588	LH 1088	AL 688	8X8	35	20	50	M20	100	155	42,4	42,4	5,1	4,8				
BL 622	LH 1222	AL 822	2X2	35	20	28	M16	100	155	19,9	26,9	6,5	-				
BL 623	LH 1223	AL 823	2X3	35	20	28	M16	100	155	19,9	26,9	10,3	-				
BL 634	LH 1234	AL 834	3X4	35	20	32	M20	100	155	26,9	29,9	6,9	3,1				
BL 644	LH 1244	AL 844	4X4	35	20	35	M20	100	155	29,9	29,9	6,9	6,2				
BL 646	LH 1246	AL 846	4X6	40	20	40	M20	120	180	36,9	36,9	10,3	6,2	9,6	16,0	12,5	4,0
BL 666	LH 1266	AL 866	6X6	40	25	50	M20	120	180	42,9	42,4	6,9	6,2				
BL 688	LH 1288	AL 888	8X8	40	25	60	M24	120	180	56,4	56,4	6,9	6,2				
BL 822	LH 1622	AL 1022	2X2	40	25	35	M20	120	180	24,9	32,9	8,3	-				
BL 823	LH 1623	AL 1023	2X3	40	25	35	M20	120	180	24,9	32,9	12,8	-				
BL 834	LH 1634	AL 1034	3X4	40	25	40	M20	120	180	32,9	36,9	8,5	4,0				
BL 844	LH 1644	AL 1044	4X4	45	25	45	M20	140	200	36,9	45,0	8,5	4,0	11,2	19,0	15,0	4,7
BL 846	LH 1646	AL 1046	4X6	45	25	52	M20	140	200	45,9	52,0	12,8	8,0				
BL 866	LH 1666	AL 1066	6X6	45	25	58	M24	140	200	52,9	52,9	8,5	8,0				
BL 888	LH 1688	AL 1088	8X8	50	25	75	M30	140	200	69,4	69,4	8,5	8,0				
BL 1023	LH 2023	AL 1223	2X3	50	35	45	M20	140	215	29,8	44,0	15,1	-				
BL 1034	LH 2034	AL 1234	3X4	50	35	50	M20	140	215	39,0	44,0	10,0	4,7				
BL 1044	LH 2044	AL 1244	4X4	50	35	55	M24	140	220	44,0	54,0	10,0	9,4	12,8	22,0	19,0	5,5
BL 1046	LH 2046	AL 1246	4X6	55	35	65	M30	160	220	54,0	63,0	15,1	9,4				
BL 1066	LH 2066	AL 1266	6X6	55	35	70	M30	160	220	63,0	63,0	10,0	9,4				
BL 1088	LH 2088	AL 1288	8X8	60	40	90	M36	160	220	79,7	79,7	10,0	9,4				
BL 1223	LH 2423	AL 1423	2X3	65	35	50	M20	160	250	34,3	49,0	17,7	-				
BL 1234	LH 2434	AL 1434	3X4	65	35	58	M24	160	250	46,0	49,0	11,8	5,5				
BL 1244	LH 2444	AL 1444	4X4	70	40	65	M24	160	250	49,0	63,3	11,8	11,0	14,5	25,0	22,0	6,3
BL 1246	LH 2446	AL 1446	4X6	70	40	75	M24	160	250	63,3	75,0	17,7	11,0				
BL 1266	LH 2466	AL 1466	6X6	80	40	85	M36	160	250	75,1	75,1	11,8	11,0				
BL 1288	LH 2488	AL 1488	8X8	80	40	110	M36	160	250	98,4	98,4	11,8	11,0				
BL 1423	LH 2823	AL 1623	2X3	80	40	55	M24	160	300	38,5	52,0	20,1	-				
BL 1434	LH 2834	AL 1634	3X4	80	40	65	M24	160	300	52,0	58,4	13,4	6,3				
BL 1444	LH 2844	AL 1644	4X4	90	45	75	M36	160	300	58,4	71,5	13,4	12,6	17,5	28,0	25,0	7,0
BL 1446	LH 2846	AL 1646	4X6	90	45	85	M36	160	300	71,5	84,9	20,1	12,6				
BL 1466	LH 2866	AL 1666	6X6	90	45	95	M36	160	300	84,9	84,9	13,4	12,6				
BL 1623	LH 3223	-	2X3	90	50	65	M30	180	350	42,8	65,0	22,5	-				
BL 1634	LH 3234	-	3X4	90	50	75	M36	180	350	57,7	65,4	15,0	7,1				
BL 1644	LH 3244	-	4X4	100	50	80	M36	180	350	65,4	79,6	15,0	14,2				
BL 1646	LH 3246	-	4X6	100	50	95	M36	180	350	79,6	94,3	22,5	14,2				
BL 1666	LH 3266	-	6X6	-	-	-	-	-	-	94,3	-	15,0	14,2				
BL 1688	LH 3288	-	8X8	-	-	-	-	-	-	123,7	-	15,0	14,2				

TAB 3

ISO - DIN Code					Lacing	
		UF	9	22		2X2
		UF	9	44		4X4
		UF	9	66		6X6
		UF	9	88	8X8	
LL	0822	UF	12	22	2X2	
LL	0844	F	12	44	4X4	
LL	0866	F	12	66	6X6	
		UF	12	88	8X8	
LL	1022	UF	15	22	2X2	
LL	1044	F	15	44	4X4	
LL	1066	F	15	66	6X6	
		UF	15	88	8X8	
LL	1222	UF	19	22	2X2	
LL	1244	UF	19	44	4X4	
LL	1266	UF	19	66	6X6	
		UF	19	88	8X8	
LL	1622	UF	25	22	2X2	
LL	1644	F	25	44	4X4	
LL	1666	F	25	66	6X6	
LL	1688	F	25	88	8X8	
LL	2044	F	31	44	4X4	
LL	2066	F	31	66	6X6	
LL	2088	F	31	88	8X8	
LL	2444	F	38	44	4X4	
LL	2466	F	38	66	6X6	
LL	2488	F	38	88	8X8	
LL	2822	F	44	22	2X2	
LL	2844	F	44	44	4X4	
LL	2866	F	44	66	6X6	
LL	2888	F	44	88	8X8	
LL	3222	F	50	22	2X2	
LL	3244	F	50	44	4X4	
LL	3266	F	50	66	6X6	
LL	3288	F	50	88	8X8	
LL	4022	F	63	22	2X2	
LL	4044	F	63	44	4X4	
LL	4066	F	63	66	6X6	
LL	4088	F	63	88	8X8	
LL	4822	F	76	22	2X2	
LL	4844	F	76	44	4X4	
LL	4866	F	76	66	6X6	
LL	4888	F	76	88	8X8	

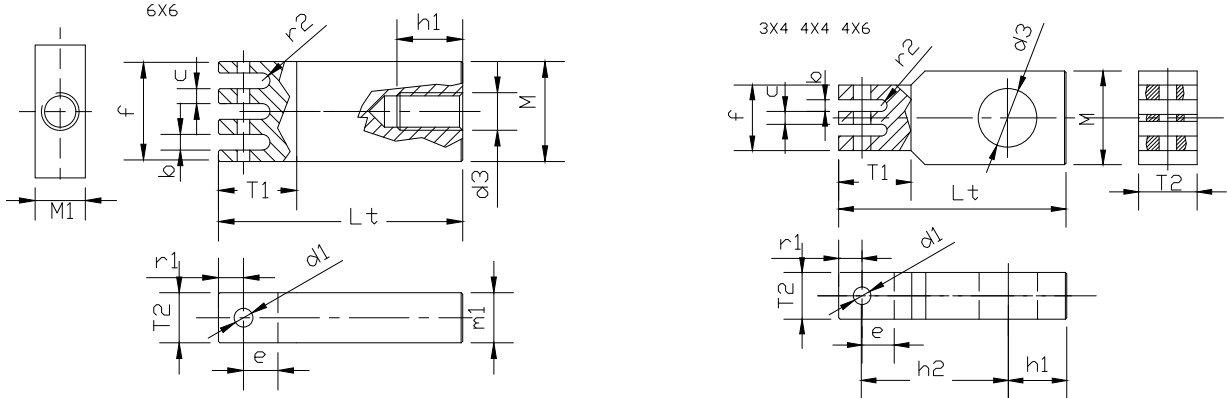
NOTE

Connections for type LL fleyer chains are only produced on request or to the customer's design.

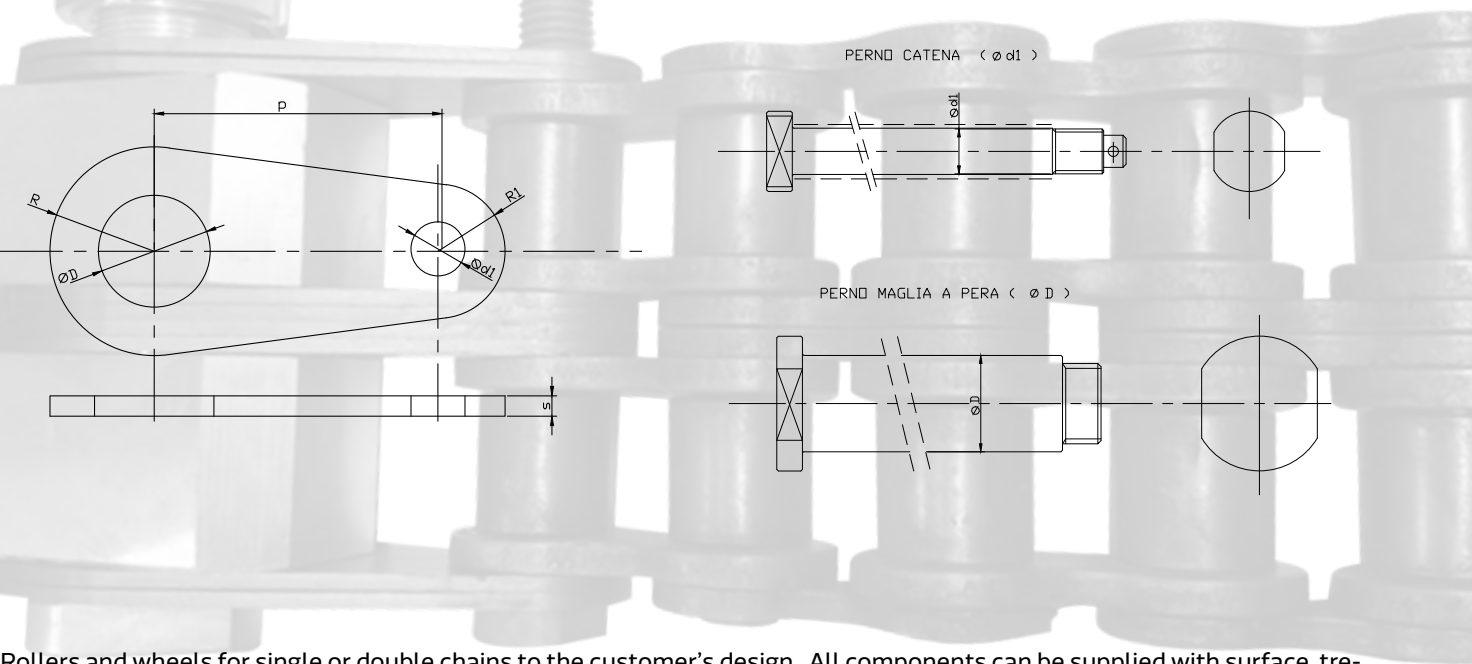
ANM.:

Die Anschlussteile für Fleyerketten vom Typ LL werden nur auf Anfrage oder nach Zeichnung gefertigt.

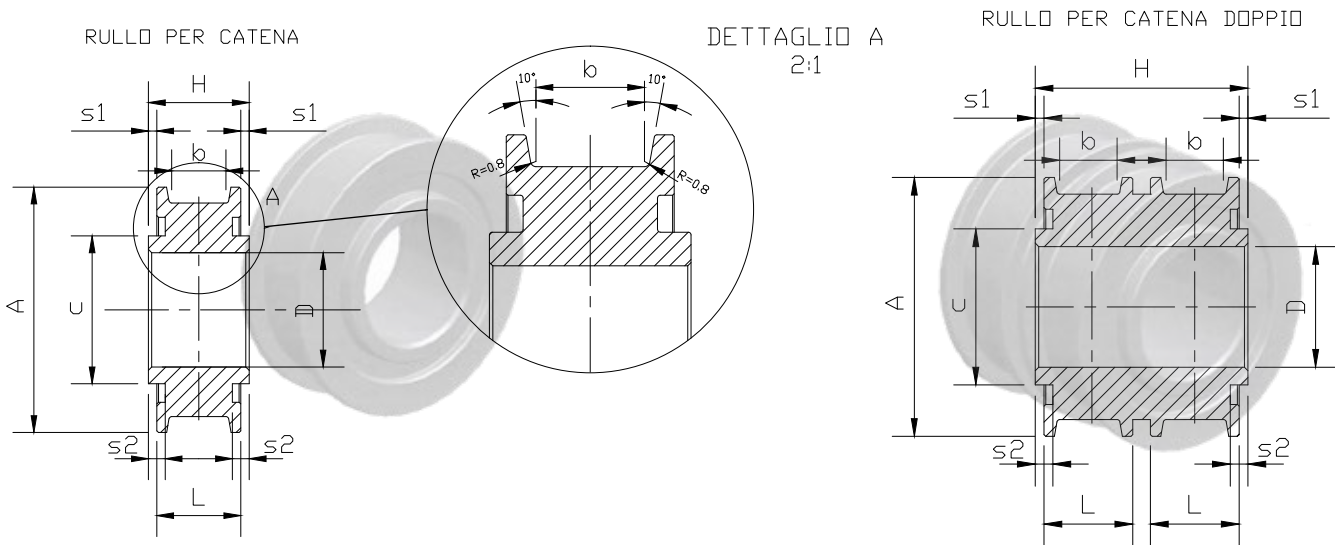
Fixed and mobile connections of various shapes and sizes and to the customer's design can be produced on the customer's request.
Auf Anfrage werden fixe und bewegliche Ankerbolzen mit unterschiedlichen Formen oder Abmessungen und nach Kundenzeichnung hergestellt.



Chain anchor kits complete with end links (pear-shaped) and pins can be produced, also the customer's design.
Kettenverankerungssets, komplett mit Abschlussgliedern (birnenförmig) und Stiften, auch nach Kundenzeichnung.



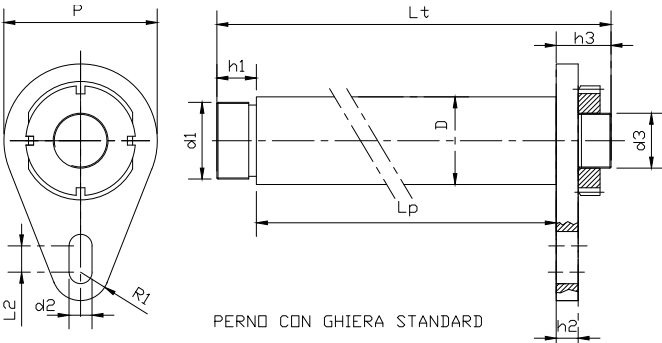
Rollers and wheels for single or double chains to the customer's design. All components can be supplied with surface treatment included.
Rollen und Umlenkrollen für einfache oder doppelte Ketten nach Kundenzeichnung. Alle Rollen können auch komplett mit der gewünschten Oberflächenbehandlung geliefert werden.



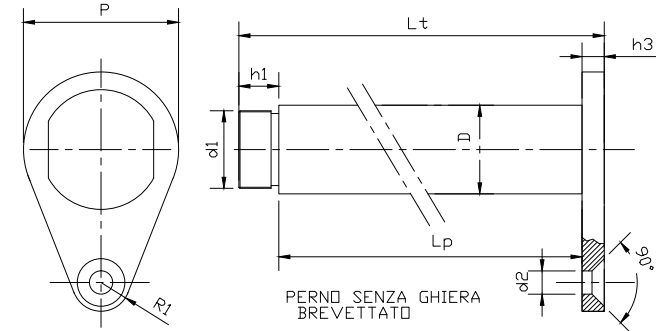
Rimec Group patented weld-free pivot pins

Patentierte Rimec Group-Bolzen, schweißfrei

Pivot pin with standard ring nut.
Bolzen mit Standardmutter.



Rimec Group patented pivot pin without ring-nut and flush-fitting.
Patentierter, flächenbündiger Rimec Group-Bolzen ohne Mutter.



TAB 4 Overall dimensions of the tab in the most common pivot pins manufactured by the Rimec Group.
Blattabmessungen der gängigen Rimec Group-Bolzen.

Pin with standard ring nut (1)					Patented Pin Rimec Group without ring Nut (1)		
Perni con ghiera standard					Perno Rimec Group brevettato senza ghiera		
Perno PIN	Ring Nut diameter	flange thickness	Ring Nut thickness	overall dimension		overall dimension	
D	d3	h2	Nut	h3		h3	
20	M17X1	5	8,4	15,9		8	
22	M17X1	5	8,4	15,9		8	
25	M17X1	5	8,4	15,9		8	
30	M17X1	5	8,4	15,9		8	
30	M20X1,5	5	9,4	17,4		8	
30	M25X1,5	5	10,3	18,3		8	
35	M25X1,5	6	10,3	19,3		10	
40	M25X1,5	6	10,3	19,3		10	
45	M25X1,5	6	10,3	19,3		10	
50	M30X1,5	6	10,9	19,9		10	
55	M35X1,5	8	11,1	22,1		12	
60	M40X1,5	8	12,1	23,1		12	
65	M45X1,5	8	12,1	23,1		12	
70	M50X1,5	8	12,7	23,7		12	
80	M55X2	8	13,2	25,2		12	
85	M60X2	8	13,2	25,2		12	
90	M60X2	8	13,2	25,2		12	

(1) All dimensions are guideline and pivot pins may be manufactured in various sizes and materials to the customer's construction drawing.

(1) Alle Maßangaben sind unverbindlich und die Bolzen können in unterschiedlichen Größen und Materialien nach Vorgabe des Kunden angefertigt werden.



Pivot pin with ring-nut and anti-tamper tightening system
Bolzen mit Mutter und Vandalismussicherung



Patented pivot pin, without ring-nut and flush-fitting
Patentierter, flächenbündiger Bolzen ohne Mutter

The technological development of pivot pins: the new generation Technologische Entwicklung der Bolzen - die neue Generation



Research into better and better technological solutions has led to the development of a new generation of weld-free, flush-fitting pivot pins illustrated in the photographs above, with reliability and safety guaranteed in even the most heavy-duty applications.

Das Resultat unserer Suche nach immer besseren technologischen Lösungen ist eine neue Generation von schweißfreien und bündigen Scharnierbolzen, für deren Betriebssicherheit und Zuverlässigkeit wir auch unter anspruchsvollsten Bedingungen garantieren.

Why are mechanically assembled pivot pins better than the welded equivalents? Warum sind Bolzen mit mechanischer Arretierung besser als geschweißte Bolzen?

Pins with welded tab

Although many manufacturers apply pivot pin tabs by welding, this procedure involves a number of risk factors which it is hard to control. The welding process, the different materials, the preparation of the surfaces, heat treatments, internal stresses, etc. are just some of the factors to be considered if a defect-free, reliable weld is to be obtained. But even if all procedures are complied with, only laboratory tests can guarantee that the weld is free from flaws. The most common defects include:

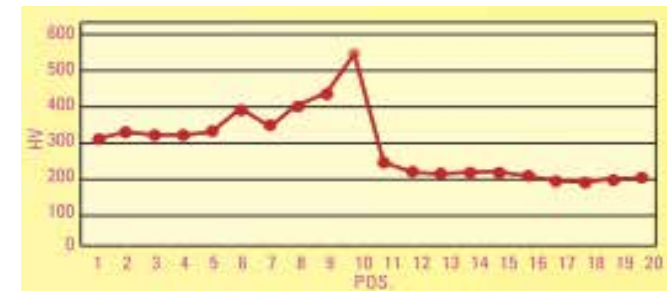
- Internal Defects, which are therefore hard to detect and assess (pitting, blow holes, cracks, lack of penetration, inclusions and adhesions (see photo no. 1).

Geschweißte Bolzen

Das Anschweißen des Blattes an die Scharnierbolzen wird zwar von vielen Herstellern praktiziert, ist jedoch mit gewissen Risiken verbunden. Der Schweißvorgang selber, die unterschiedlichen Materialien, die Vorbereitung der Oberflächen, die thermischen Behandlungen und innere Spannungen sind nur einige der Faktoren, die für eine zuverlässige und einwandfreie Schweißung berücksichtigt werden müssen. Trotz größter Sorgfalt können nur aufwändige Labortests Gewissheit über die korrekte Ausführung geben.

Die häufigsten Probleme, zu denen es kommen kann, sind:

- von außen nicht sichtbare und daher nur schwer beurteilbare Fehler wie Poren, Lunker, Risse, zu geringe Eindring-



- External Defects (excess flashing allowance, excessively convex bead angle, surface cracks, surface irregularities, splashes, etc.).

All defects of this kind can cause the welded joint to fail during use, especially due to the fatigue to which the pivot pin is subjected.

Rimec Group pivot pins with mechanically assembled tabs

Pivot pins with mechanically assembled tabs are similar to Welded Pivot Pins, with the same overall dimensions and the same applications; the only difference is the fact that the tab is fixed to the Pin by means of a mechanical joint. The elimination of the welded joint removes the main source of potential mechanical and metallurgical effects as described above, and has thus drastically reduced the risk of failure. In short, the reasons for choosing Rimec Group Weld-Free Pivot Pins are:

- Greater Safety
- Guaranteed inspection of the production process
- Better general physical and mechanical properties
- Less risk of oxidation throughout the product's life cycle
- Better appearance
- Greater Convenience
- Lower costs

As the mapping shows (10), the hardness measured in the thermally modified zone is above that required by the standards. For this type of material, the hardness required is 450 HV max but the reading is 550 HV (photo No.2). This may create problems of resistance over time.

All machines equipped with articulated arms, such as excavators, overhead work platforms, hydraulic lift arms, cranes, etc. have a large number of articulated (or hinged) joints, fitted with pivot pins of various types and sizes. On the customer's request, the Rimec Group is able to supply a complete kit for trouble-free installation or servicing.



tiefe, Einschlüsse, Verklebungen (s. Foto 1)

- von außen sichtbare Fehler wie zu viel Aufmaß, zu konvexer Schweißwulst, Oberflächenrisse, Oberflächenunregelmäßigkeiten, Spritzer, usw.)

All das kann die Sicherheit der Schweißverbindung auf Grund der hohen Belastungen während der Benutzung beeinträchtigen.

Rimec Group-Bolzen mit mechanisch befestigtem Blatt

Diese Bauart ist dem Schweißbolzen ähnlich, hat dieselben Abmessungen und denselben Einsatzbereich. Der einzige, aber entscheidende Unterschied besteht darin, dass das Blatt mechanisch am Bolzen befestigt ist. Durch das Wegfallen der Schweißverbindung konnte die wichtigste Ursache für mögliche mechanische und metallurgische Fehler (s. oben) ausgeschaltet und das Risiko von möglichen Problemen drastisch reduziert werden. Die Vorteile und Pluspunkte der schweißfreien Rimec Group-Bolzen sind also:

- Mehrwert durch optimierte Betriebssicherheit
- Sichere Kontrolle des Produktionsprozesses
- Bessere allgemeine physikalisch-mechanische Eigenschaften
- Geringeres Oxidationsrisiko über den gesamten Produktlebenszyklus
- Bessere Optik
- Praktischer
- Kostengünstiger

Wie der thermisch veränderte Bereich bei Pos. 10 auf der Grafik zeigt, ist die gemessene Härte höher als gesetzlich vorgeschrieben. Mit 550 HV (Foto Nr. 2) liegt die gemessene Härte weit über der für diesen Materialtyp mit maximal 450 HV angesetzten Normvorgabe. Ein Umstand, der im Laufe der Zeit zu Festigkeitsproblemen führen kann.

Alle mit Gelenkarmen ausgestatteten Maschinen wie Bagger, für den Personentransport zugelassene Hebebühnen, hydraulische Hubarme, Krane, usw. haben zahlreiche Gelenke bzw. Scharniere, in denen Bolzen unterschiedlicher Größe und Bauart installiert sind. Rimec Group liefert auf Anfrage ein komplettes Set für die problemlose Erstmontage und die einfache Wartung.

PIVOT PINS

THE NEW GENERATION OF
WELD-FREE PIVOT PINS

HIGH QUALITY
ANCHOR FITTINGS
FOR **FLEYER CHAINS**

BOLZEN FÜR GELENKE

DIE NEUE
BOLZENGENERATION
**DIE SCHWEISSFREIE
ALTERNATIVE**

ERSTKLASSIGE
VERANKERUNGEN FÜR
FLEYERKETTEN



Rimec Group srl
Sede Legale e Stabilimento:
Via 1° Maggio, 13
40037 Sasso Marconi
(Bologna) ITALY

Unità Produttive:
Via 1° Maggio 11, 11/1, 11/15, 15

P.Iva 02377861204
Tel. +39 051 846902
Fax. +39 051 846631

info@rimecgroup.it
www.rimecgroup.it



AZIENDA CON SISTEMA
DI GESTIONE QUALITÀ
CERTIFICATO
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015

