



RT 20-28

PERFORACIONES ESTÁNDAR



La imagen es a modo de referencia.

**REDONDA TRABADA 20 - 28**

**MATERIAL**

Aluminio anodizado natural garantizado / 15 micrones

**MEDIDAS**

**LARGO MÁXIMO A PERFORAR**

6000 mm / o ancho máximo de bobina

**ANCHO MÁXIMO A PERFORAR**

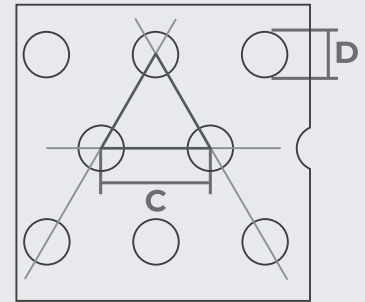
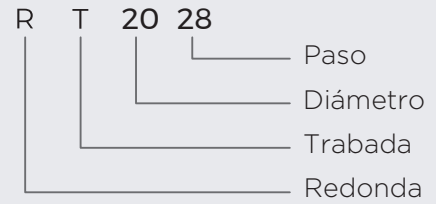
1500 mm

**PESO**

ESPESOR	PESO POR M <sup>2</sup>
Aluminio 1mm	0,77 kg
Aluminio 1,5mm	1,16 kg
Aluminio 2mm	1,55 kg

**PORCENTAJE DE ÁREA ABIERTA**

46,43%



**TRABADO A 60°**

$$P = \left( \frac{D}{C} \right)^2 \times 90$$

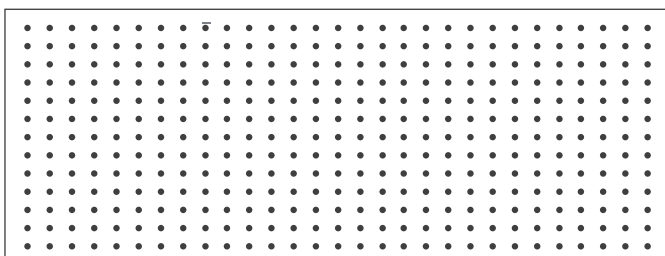
- D** Diámetro
- C** Distancia entre centros
- P** Porcentaje de área abierta

\*Medidas expresadas en mm

**BORDES SIN PERFORAR**

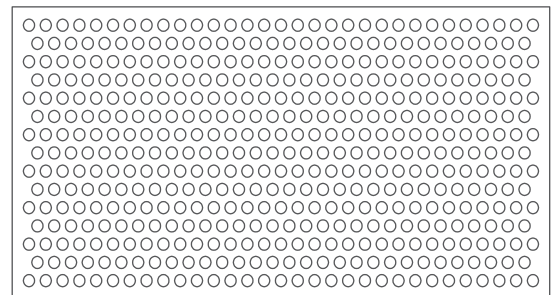
Nuestra maquinaria posee reglas integradas que permiten controlar las filas de los punzones, con lo que logramos una terminación perfecta en el inicio y el final de la chapa. Sin dejar una hilera libre de agujeros y sin realizar golpes adicionales. Nuestras chapas poseen bordes sin perforar en el largo de la chapa de aproximadamente 5-10 mm.

**ESQUEMA CHAPA PERFORADA ESTÁNDAR CON BORDE PERIMETRAL SIN PERFORAR**

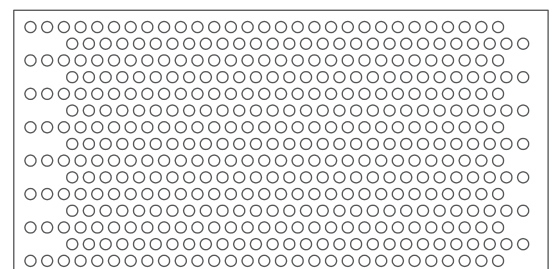


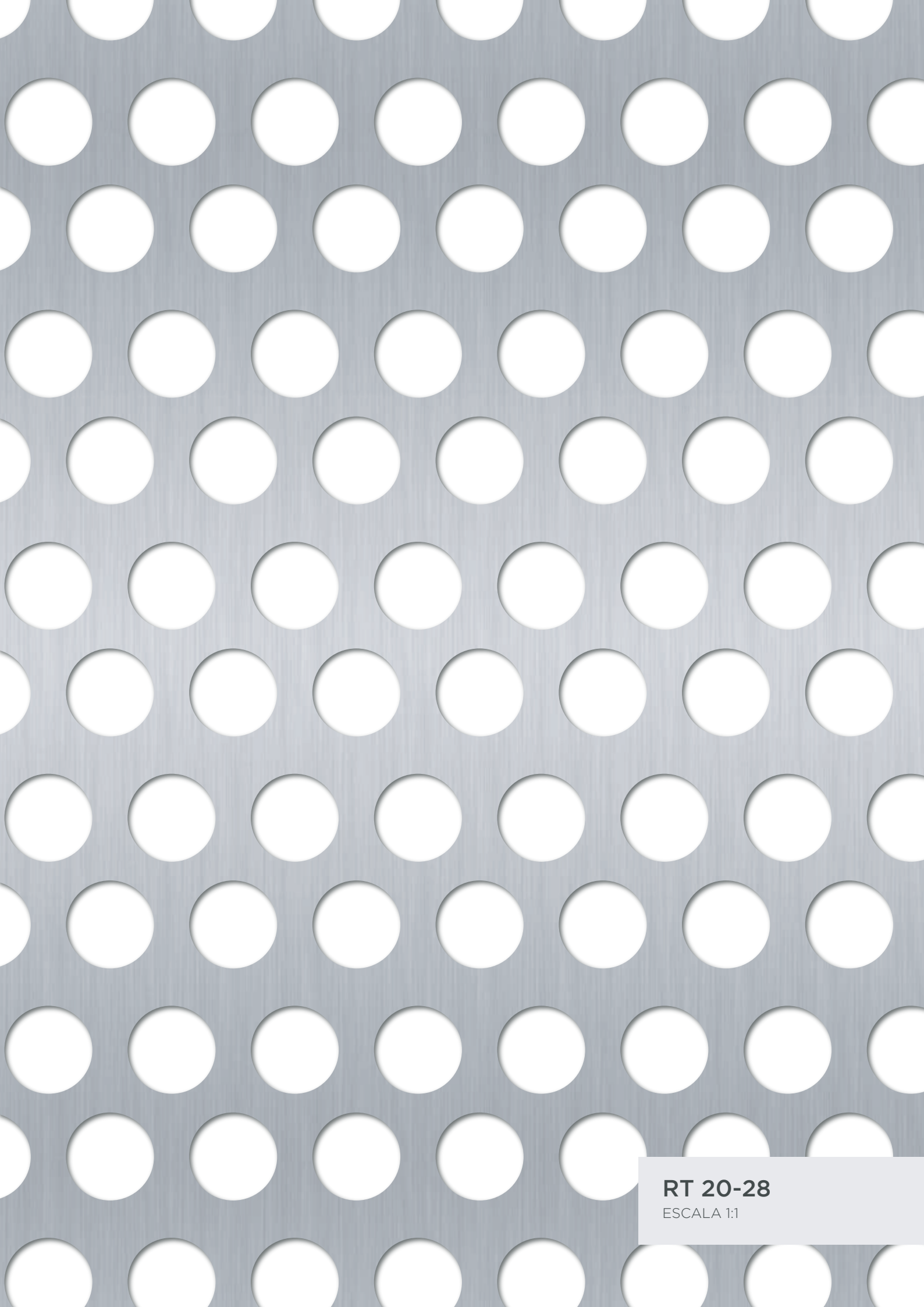
5-10 mm

**PERFORACIÓN CON REGLAS**



**PERFORACIÓN SIN REGLAS**





**RT 20-28**  
ESCALA 1:1