



RT 9-12

PERFORACIONES ESTÁNDAR



La imagen es a modo de referencia.

REDONDA TRABADA 9 - 12

MATERIAL

Aluminio anodizado natural garantizado / 15 micrones

MEDIDAS

LARGO MÁXIMO A PERFORAR

6000 mm / o ancho máximo de bobina

ANCHO MÁXIMO A PERFORAR

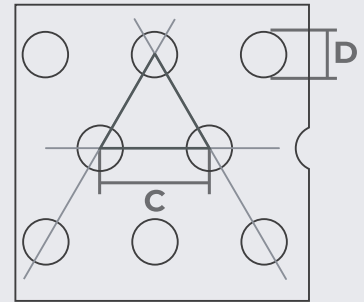
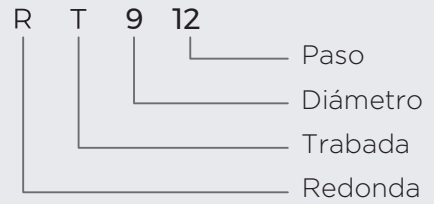
1500 mm

PESO

ESPESOR	PESO POR M ²
Aluminio 1mm	0,77 kg
Aluminio 1,5mm	1,16 kg
Aluminio 2mm	1,55 kg

PORCENTAJE DE ÁREA ABIERTA

51,19%



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

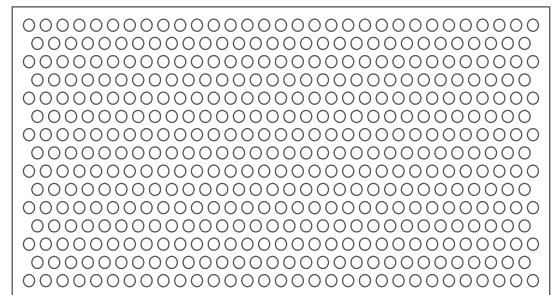
Nuestra maquinaria posee reglas integradas que permiten controlar las filas de los punzones, con lo que logramos una terminación perfecta en el inicio y el final de la chapa. Sin dejar una hilera libre de agujeros y sin realizar golpes adicionales. Nuestras chapas poseen bordes sin perforar en el largo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

ESQUEMA CHAPA PERFORADA ESTÁNDAR CON BORDE PERIMETRAL SIN PERFORAR

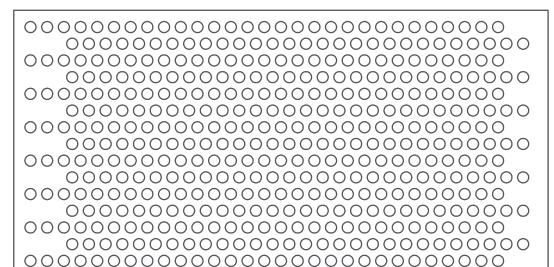


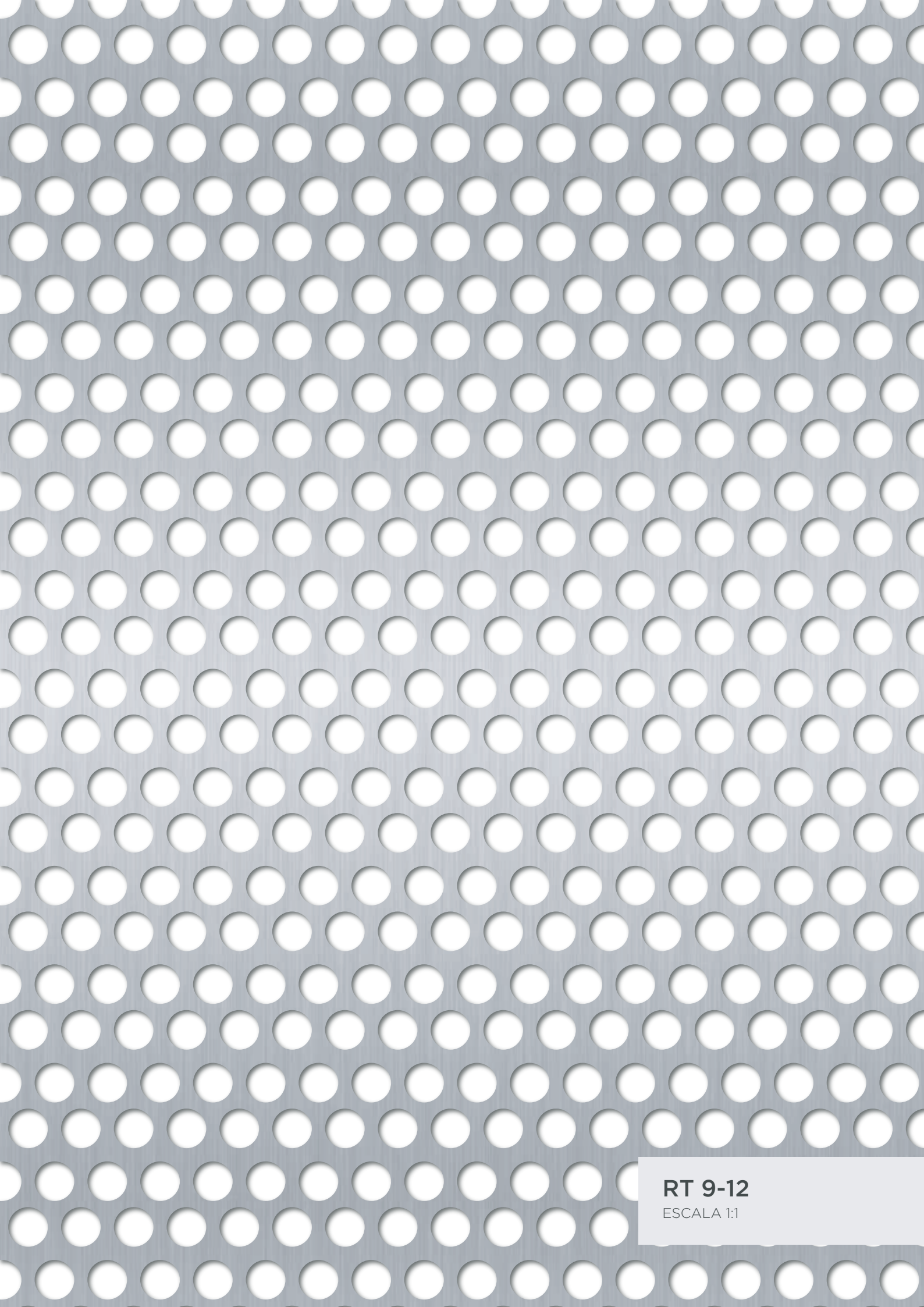
5-10 mm

PERFORACIÓN CON REGLAS



PERFORACIÓN SIN REGLAS





RT 9-12
ESCALA 1:1