



RT 1,25-2,80

PERFORACIONES ESTÁNDAR



## ESPECIFICACIONES

### REDONDA TRABADA 1,25 - 2,80

#### MATERIAL

Aluminio anodizado natural garantizado / 15 micrones

#### MEDIDAS

##### LARGO MÁXIMO A PERFORAR

6000 mm / o ancho máximo de bobina

##### ANCHO MÁXIMO A PERFORAR

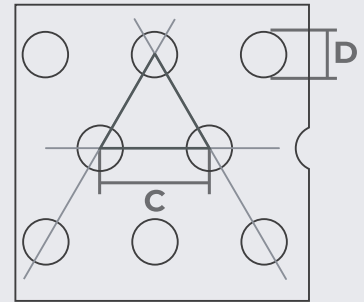
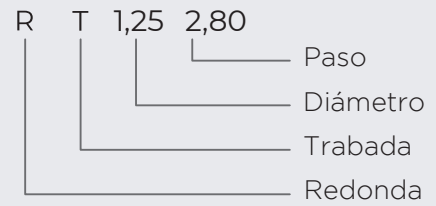
1500 mm

#### 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

18,84%



TRABADO A 60°

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

**D** Diámetro

**C** Distancia entre centros

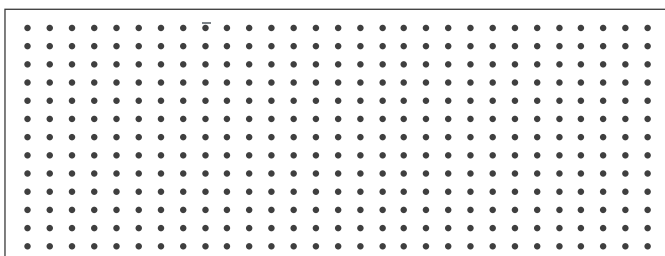
**P** Porcentaje de área abierta

\*Medidas expresadas en mm

### BORDES SIN PERFORAR

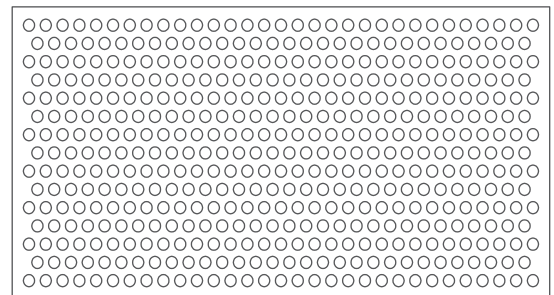
Nuestra maquinaria posee reglas integradas que permiten controlar las filas de los punzones, con lo que logramos una terminación perfecta en el inicio y el final de la chapa. Sin dejar una hilera libre de agujeros y sin realizar golpes adicionales. Nuestras chapas poseen bordes sin perforar en el largo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

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

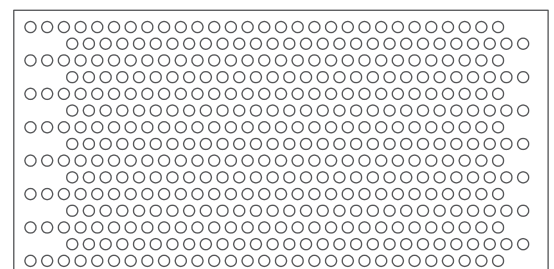


5-10 mm

### PERFORACIÓN CON REGLAS



### PERFORACIÓN SIN REGLAS



**RT 1,25-2,80**

ESCALA 1:1