



**RT 12-16**

PERFORACIONES ESTÁNDAR



La imagen es a modo de referencia.

# REDONDA TRABADA 12 - 16

## MATERIAL

Aluminio anodizado natural garantizado / 15 micrones

## MEDIDAS

### LARGO MÁXIMO A PERFORAR

6000 mm / o ancho máximo de bobina

### ANCHO MÁXIMO A PERFORAR

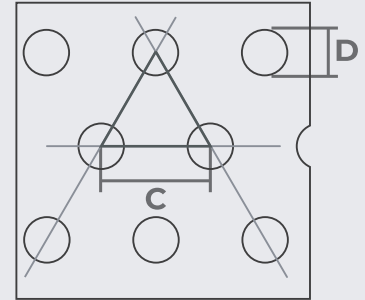
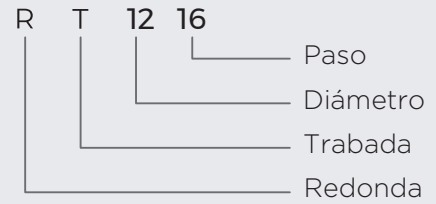
1500 mm

## 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

51,19%



TRABADO A 60°

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

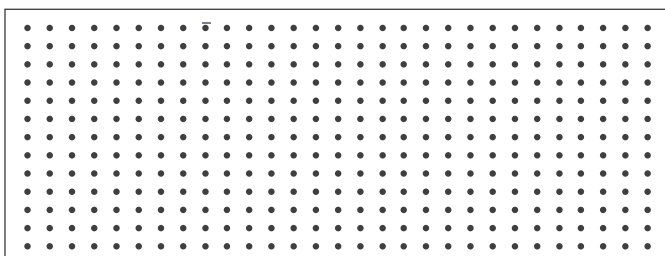
- D** Diámetro
- C** Distancia entre centros
- P** Porcentaje de área abierta

\*Medidas expresadas en mm

## BORDES SIN PERFORAR

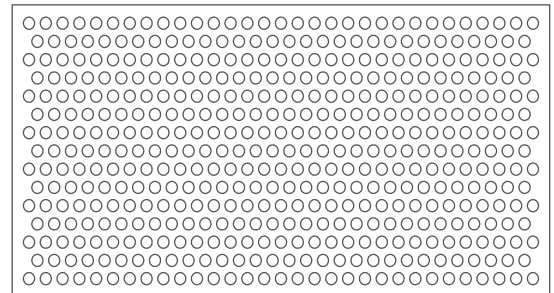
Nuestra maquinaria posee reglas integradas que permiten controlar las filas de los punzones, con lo que logramos una terminación perfecta en el inicio y el final de la chapa. Sin dejar una hilera libre de agujeros y sin realizar golpes adicionales. Nuestras chapas poseen bordes sin perforar en el largo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

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

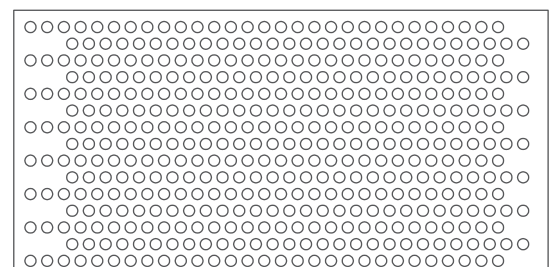


5-10 mm

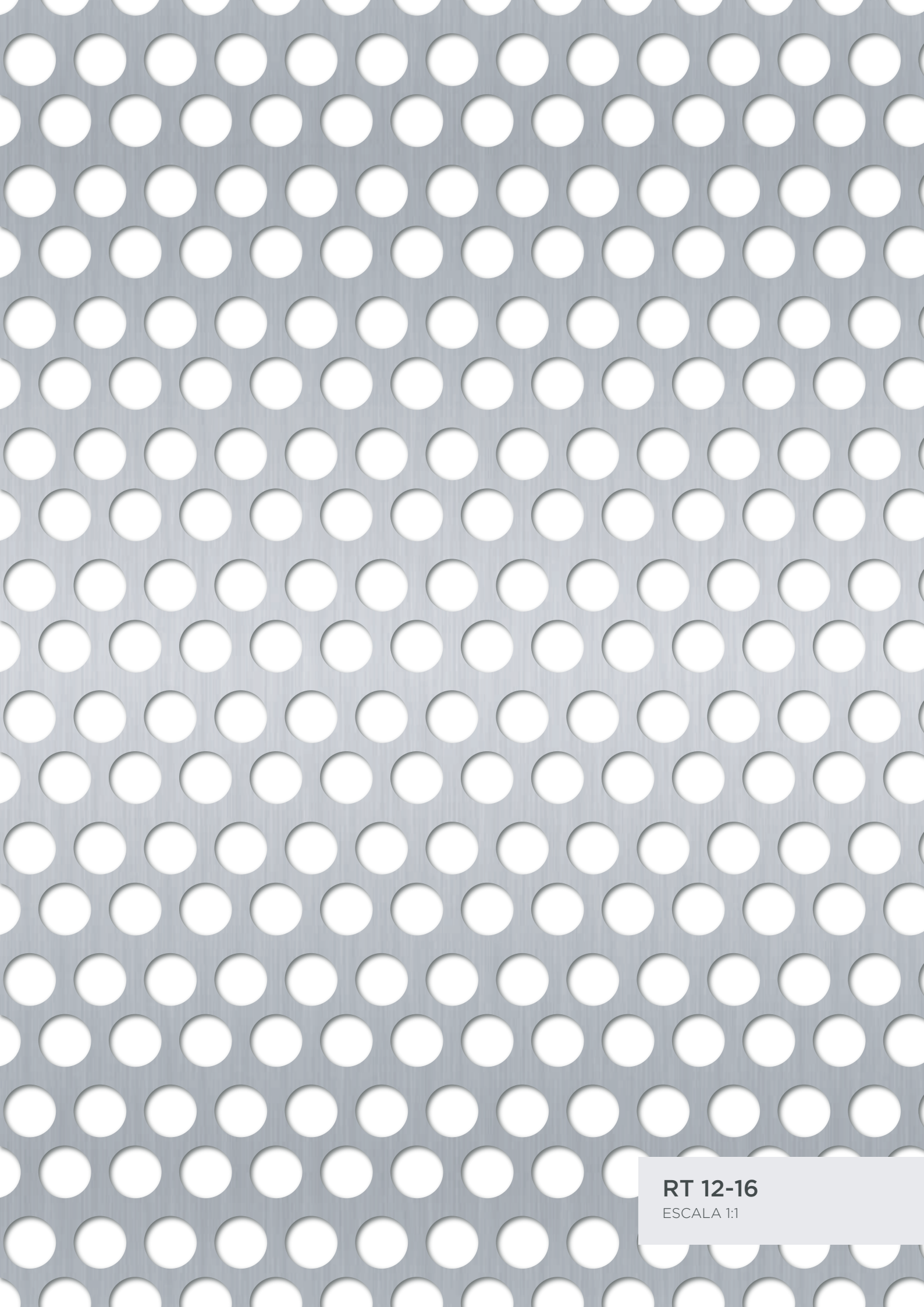
## PERFORACIÓN CON REGLAS



## PERFORACIÓN SIN REGLAS







**RT 12-16**  
ESCALA 1:1