

Este catálogo es un complemento del catálogo de empresa, y tiene como finalidad ofrecer una breve

Usos más frecuentes de las chapas perforadas y del metal expandido

Cribas, tamices, refrigeración, ventilación, calefacción, filtros, insonorización, decoración, mobiliario, protección, cerramientos,...

Materiales

- Aceros: laminado en frío, Laminado en caliente, Decapado, Inoxidable, Prelacado, Galvanizado, Electroincado,...
- Aluminios • Plásticos • Latón • Cobre

Espesores

Hasta 12 mm. de espesor.

Dimensiones

Tanto medidas estándar (2000 x 1000 mm) como a medida (hasta ancho máx. de 1.500 mm) También, discos, sectores circulares,...

Perforaciones Estándar

REDONDAS (R). ●

CUADRADAS (C). ■

CUADRADA DIAGONAL (CD). ◆

LARGO REDONDEADO (LR). ○

LARGO CUADRADO (LC). □

DECORATIVA ✚

Otros tipos de perforaciones

- ESTAMPADO

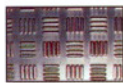
- ABOCARDADO

- PERFORACIONES ESPECIALES:

Triangulares



Ajedrez



Puente



Agujeros Raspa



Persiana



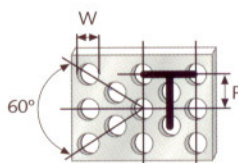
Imarblock



Disposición de las perforaciones

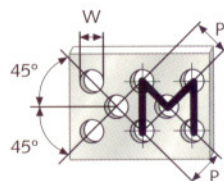
Es importante tenerlo en cuenta cuando la aplicación requiere la máxima área perforada con el mínimo debilitamiento de la consistencia de la chapa. En estos casos la disposición aconsejada es el tresbolillo.

TRESBOLILLO 60°
(T) (La habitual)



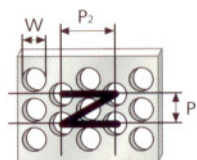
Rw Tp

ALTERNO 45° (M)



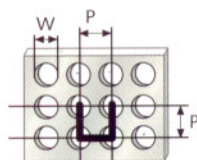
Rw Mp

ALTERNOS (Z)



RwZ p₁ x p₂

PARALELAS (U)

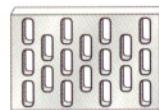
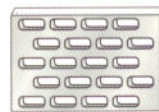


Rw Up²

Orientación de las perforaciones según el lado de la chapa

Cuando se utiliza en cribas de distintos productos, la orientación de esas perforaciones conviene que sea perpendicular al fluido de dichos productos para obtener el máximo rendimiento.

Agujeros paralelos al largo (L) (la normal)



Agujeros paralelos al ancho (A)

Area perforada

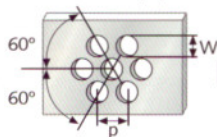
Además de la estética, el área perforada es fundamental en ciertas aplicaciones como en filtros, cribas, ventilación, paso de aire/calor/iluminación, acústica,

descripción de los principales aspectos técnicos de las chapas perforadas y el metal expandido.

A continuación se ofrecen las fórmulas para su cálculo:

REDONDOS

Tresbolillo 60° (T)

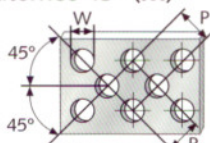


Superficie libre en %:

$$A_o = \frac{90,7 W^2}{p^2}$$

Rw Tp

Alternos 45° (M)

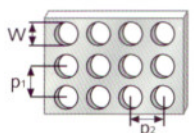


Superficie libre en %:

$$A_o = \frac{78,5 W^2}{p^2}$$

Rw Mp

Líneas paralelas (U)



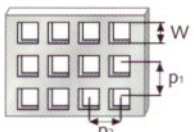
Superficie libre en %:

$$A_o = \frac{78,5 W^2}{p_1 \times p_2}$$

Rw Up1 x p2

CUADRADOS Y CUADRADOS EN DIAGONAL

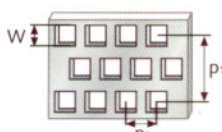
Paralelos (U)



Cw Up1 x p2

$$A_o = \frac{100 W^2}{p_1 \times p_2}$$

Alternos (Z)



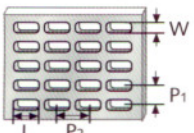
Cw Zp1 x p2

$$A_o = \frac{200 W^2}{p_1 \times p_2}$$

Superficie libre en %:

LARGOS REDONDEADOS

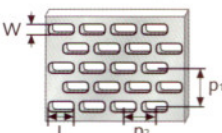
Paralelos (U)



LR w x L Up1 x p2

$$A_o = \frac{100W \times L - 21,5W}{P_1 \times P_2}$$

Alternos (Z)



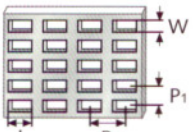
LR w x L Zp1 x p2

$$A_o = \frac{200W \times L - 43,0W}{P_1 \times P_2}$$

Superficie libre en %:

LARGOS RECTANGULARES

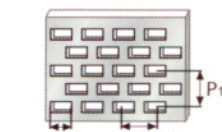
Paralelos (U)



LC w x L Up1 x p2

$$A_o = \frac{100W \times L}{P_1 \times P_2}$$

Alternos (Z)



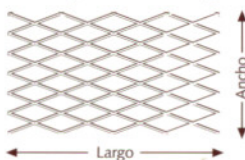
LC w x L Zp1 x p2

$$A_o = \frac{200W \times L}{P_1 \times P_2}$$

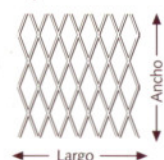
Superficie libre en %:

Orientación del metal expandido

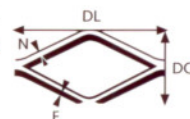
Malla paralela al largo



Malla paralela al ancho



(DL) Diagonal larga
(DC) Diagonal corta
(E) Espesor
(N) Nervio



Cómo solicitar chapas perforadas

Con el fin de evitar equivocaciones o errores al solicitar chapas perforadas, rogamos indiquen los datos siguientes:

1. N° de chapas/ m2/ ml.
2. Dimensiones y espesor.
3. Tipo de material y calidad del mismo
4. Tipo de perforación (redonda, cuadrada,...), disposición (T, M, U, Z), orientación de la misma (L,A) y la distancia entre centros
5. Cenefas sin perforar

Cómo solicitar metal expandido

1. Número de rollos o piezas/m²/m.l.
2. Dimensiones y espesor.
3. Tipo de material y calidad del mismo.
4. Tipo de malla deseada.
5. Grosor del hilo o nervio.
6. Posición de la malla con relación a la medida de la pieza.

A continuación se adjuntan unas tablas con las perforaciones más estándares y de las que muchas se disponen en stock en formato 2000x1000. No obstante, disponemos de una amplísima gama de troqueles, por lo que si no encuentra la perforación que necesita no dude en contactar con nosotros.