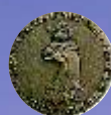
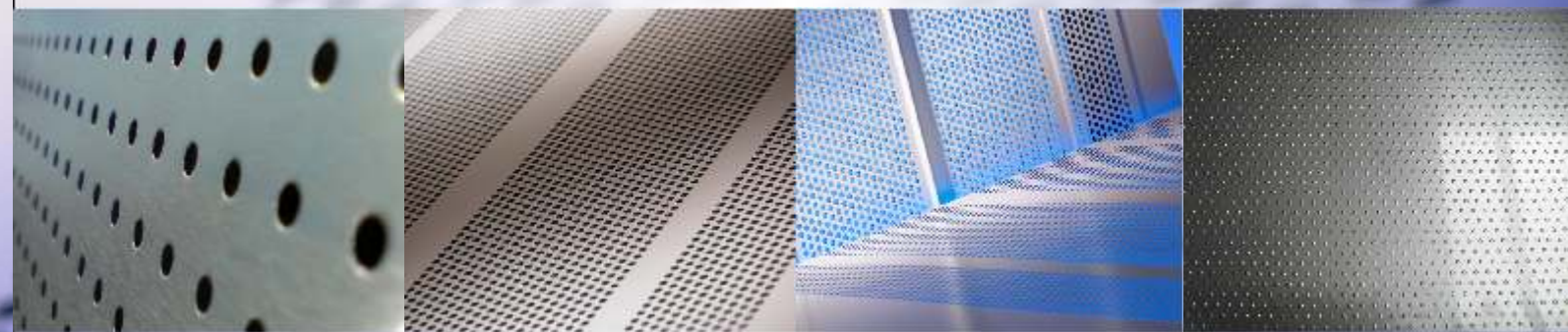




ZAKŁAD PERFORACJI BLACH

KATALOG PERFORACJI



• Perforacja

Szanowni Państwo.

W szerokiej ofercie produkcyjnej firmy Blachy Pruszyński od 1998 roku znajduje się również perforacja blach. Zakład perforacji znajdujący się w Starachowicach posiada nowoczesne linie produkcyjne. Firma Blachy Pruszyński systematycznie wprowadza nowoczesne rozwiązania technologiczne, oraz poszerza asortyment blach perforowanych. Wieloletnie doświadczenie w branży pozwala zaspokajać wysokie wymagania naszych klientów, poprzez wysoką jakość oferowanych produktów, doświadczoną kadrę pracowniczą i dobrze rozbudowaną sieć dystrybucji.

Informacje ogólne:

Format:

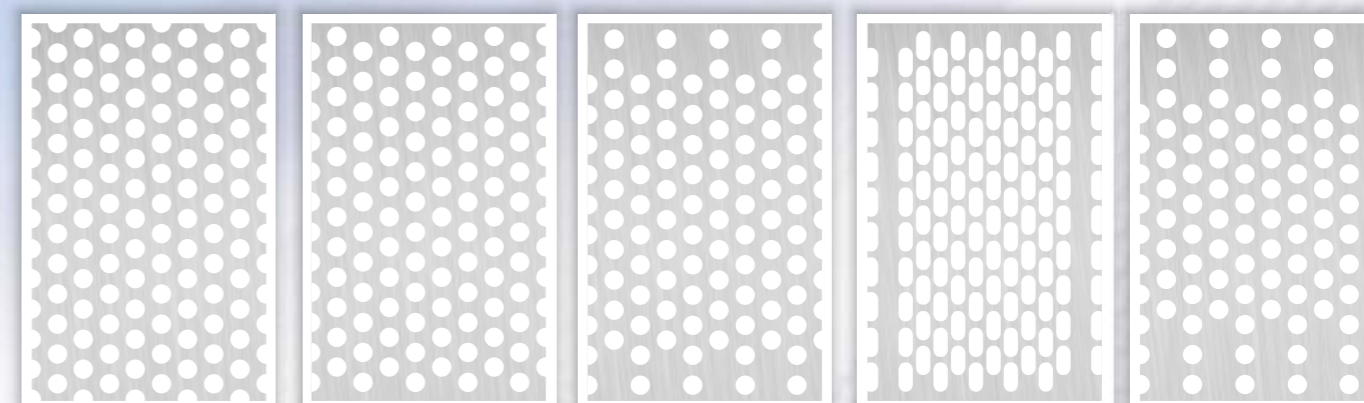
- Grubość materiału perforowanego 0,5 - 3 mm,
- Szerokość blachy do 1500 mm,
- Długość blachy – ograniczeniem jest tylko wymiar środka transportu lub w kręgach.
- Dla poszczególnych rodzajów oczek, istnieją ograniczenia grubości blachy i wielkości marginesów.

Po perforowaniu blachy mogą zostać wycinane, gięte, malowane proszkowo.

Blachy perforowane wykonywane są zgodnie z normami PN 76/M-94060/, DIN lub zgodnie z wymaganiami klienta.

Materiał: stal zwykła (czarna), ocynk, nierdzewna, kwasoodporna, aluminium, miedź, mosiądz, brąz, stal lakierowana wg palety Ral.

• Początek i koniec pola perforacji



brak marginesu
cięcie po oczkach

pełne pole perforacji

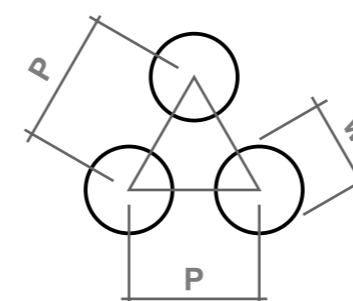
brak 1 rzędu
otworów

brak 1 rzędu
otworów

brak 2 rzędów
otworów

Ze względu na konstrukcję narzędzia dla otworów małych (do ok. 10 mm) i perforacji o dużym prześwicie, występuje brak jednego lub dwóch rzędów otworów na początku i końcu pola perforacji.

• Otwory cylindryczne w układzie mijanym 60°

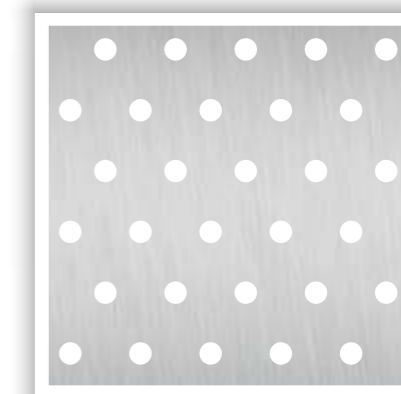


Oznaczenie:

Rv W-P

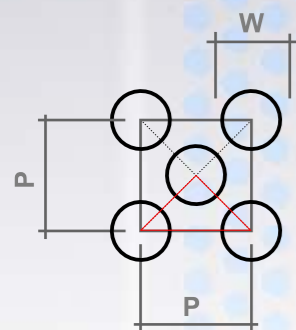
Prześwit względny [%]

$P = 0,91 \times \frac{W}{P} \times 100$

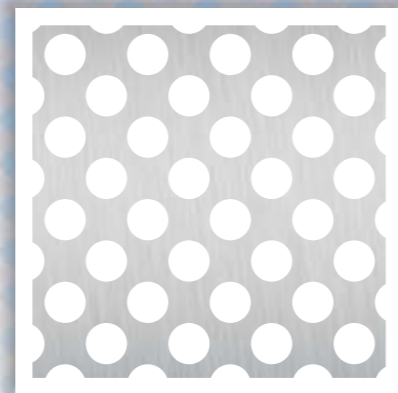


Rv W-P [mm]	Prześwit	Rv W-P [mm]	Prześwit	Rv W-P [mm]	Prześwit	Rv W-P [mm]	Prześwit
Rv 2.5-4	35,50%	Rv 4-6	40,30%	Rv 5-16	8,90%	Rv 8 -11	48,00%
Rv 3-4	51,00%	Rv 4-7	29,60%	Rv 6-8	51,00%	Rv 8 -12	40,40%
Rv 3-5	32,60%	Rv 4-14	7,40%	Rv 6-9	40,30%	Rv 10-12	63,00%
Rv 3,2-5	37,00%	Rv 5-7	46,40%	Rv 6-10	32,60%	Rv 10-15	40,30%
Rv 3,2-10	9,30%	Rv 5-8	35,50%	Rv 8 -10	58,00%	Rv 12-18	40,30%

• Otwory cylindryczne w układzie mijanym 45°

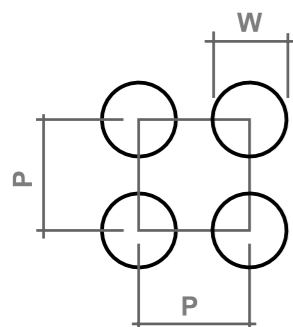


Oznaczenie:
Rd W-P
Prześwit względny [%]
 $P = 1,57 \times \frac{W}{P} \times 100$

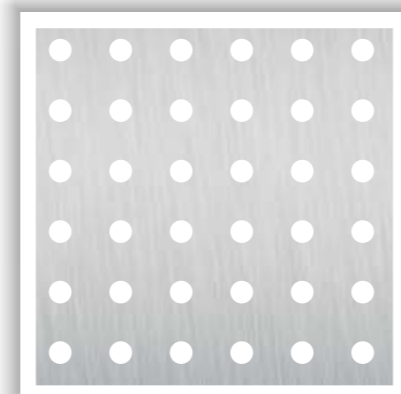


* Wielkość otworu i podziałki do uzgodnienia

• Otwory cylindryczne w układzie prostym

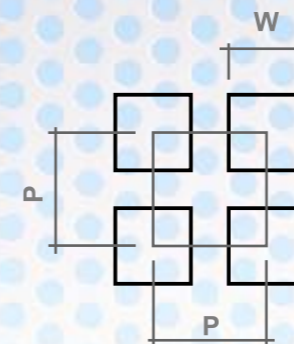


Oznaczenie:
Rg W-P
Prześwit względny [%]
 $P = 0,785 \times \frac{W}{P} \times 100$

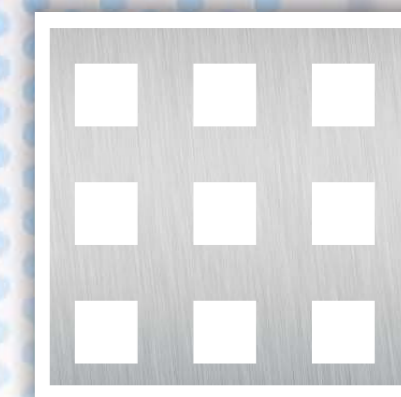


Rg W-P [mm]	Prześwit	Rg W-P [mm]	Prześwit	Rg W-P [mm]	Prześwit	Rg W-P [mm]	Prześwit
Rg 2.5-6.92	7.40%	Rg 5-12.12	13.40%	Rg 6-13.86	14.70%	Rg 8-19	13.80%
Rg 3-6.92	14.80%	Rg 5-13.86	10.20%	Rg 6-15.6	11.60%	Rg 8-20.78	11.60%
Rg 3-8.66	9.40%	Rg 5-15	8.70%	Rg 6-17.3	9.40%	Rg 10-20.78	18.20%
Rg 3,2-8.66	10.70%	Rg 5-25	3.10%	Rg 6-24	4.90%	Rg 10-25.98	11.60%
Rg 4-10.4	11.60%	Rg 6-12	19.60%	Rg 8-17.3	16.80%	Rg 12-31.2	11.60%
Rg 4-12,12	8.50%						

• Otwory kwadratowe w układzie prostym

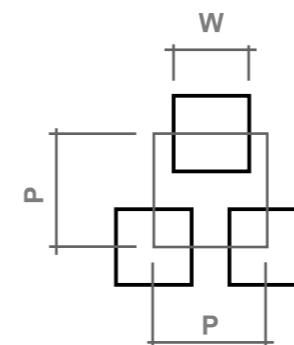


Oznaczenie:
Qg W-P
Prześwit względny [%]
 $P = \frac{W}{P} \times 100$

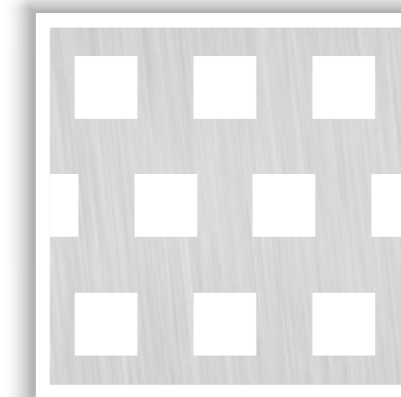


Qg W-P [mm]	Prześwit	Qg W-P [mm]	Prześwit	Qg W-P [mm]	Prześwit	Qg W-P [mm]	Prześwit
Qg 5-8	39,10%	Qg 8-20	16,00%	Qg 10-12	69,4%	Qg 10-24	17,40%
Qg 5-16	9,80%	Qg 8-12	44,40%	Qg 10-15	44,40%	Qg 10-30	11,10%
Qg 8-10	44,40%	Qg 8-24	11,1%	Qg 10-20	25,00%		

• Otwory kwadratowe w układzie mijanym

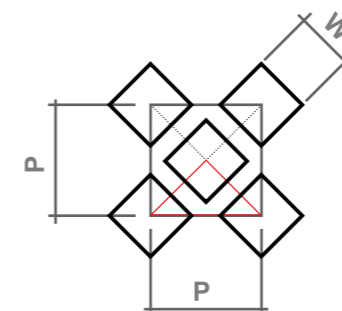


Oznaczenie:
Qv W-P
Prześwit względny [%]
 $P = \frac{W}{P} \times 100$

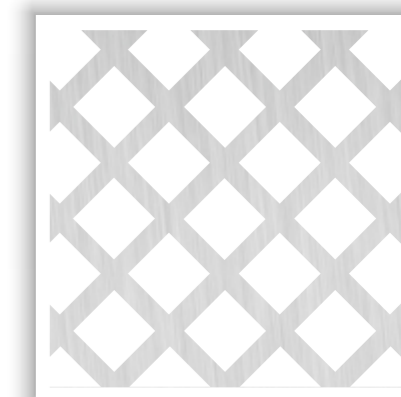


* Wielkość otworu i podziałki do uzgodnienia

• Otwory kwadratowe w układzie 45°



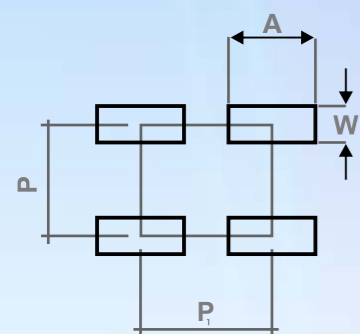
Oznaczenie:
Qd W-P
Prześwit względny [%]
 $P = 2 \times \frac{W}{P} \times 100$



* Wielkość otworu i podziałki do uzgodnienia



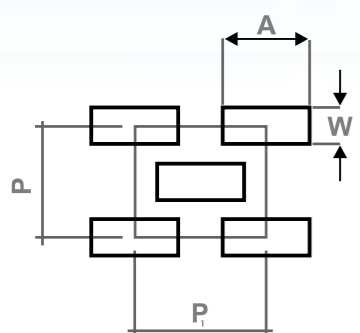
• Otwory prostokątne w układzie prostym



Oznaczenie:
Pg WxA - PxP
Prześwit względny [%]
 $P = \frac{WxA}{PxP} \times 100$

* Wielkość otworu i podziałki do uzgodnienia

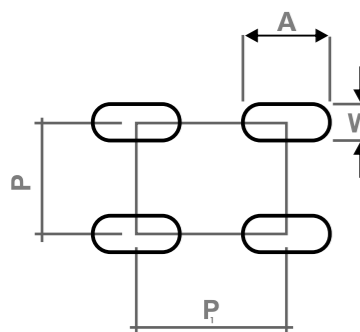
• Otwory prostokątne w układzie mijanym



Oznaczenie:
Pv WxA - PxP
Prześwit względny [%]
 $P = 2x \frac{WxA}{PxP} \times 100$

* Wielkość otworu i podziałki do uzgodnienia

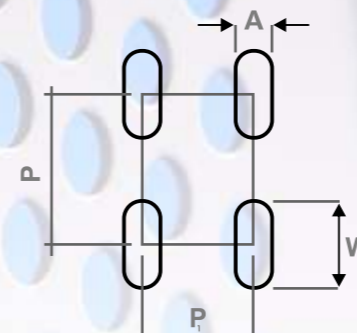
• Otwory wydłużone w układzie prostym [W < A]



Oznaczenie:
Lg WxP - PxP
Prześwit względny [%] dla W < A
 $P = \frac{WxA - 0,215xW'}{PxP} \times 100$

* Wielkość otworu i podziałki do uzgodnienia

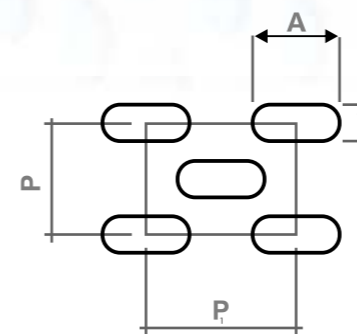
• Otwory wydłużone w układzie prostym [W > A]



Oznaczenie:
Lg WxA - PxP
Prześwit względny [%] dla W > A:
 $P = \frac{WxA - 0,215xA'}{PxP} \times 100$

* Wielkość otworu i podziałki do uzgodnienia

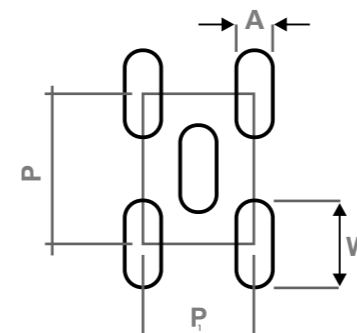
• Otwory wydłużone w układzie mijanym [W < A]



Oznaczenie:
Lv WxP - PxP
Prześwit względny [%] dla W < A
 $P = 2x \frac{WxA - 0,215xW'}{PxP} \times 100$

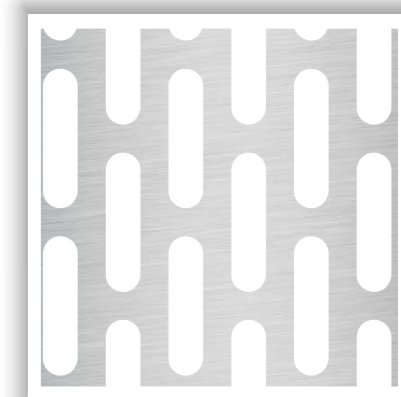
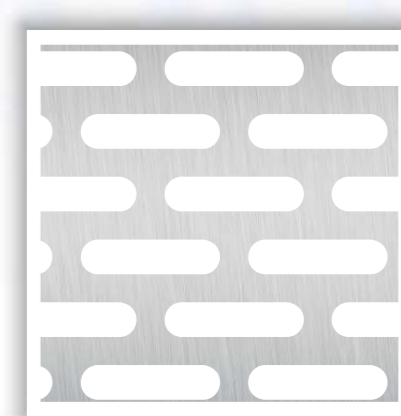
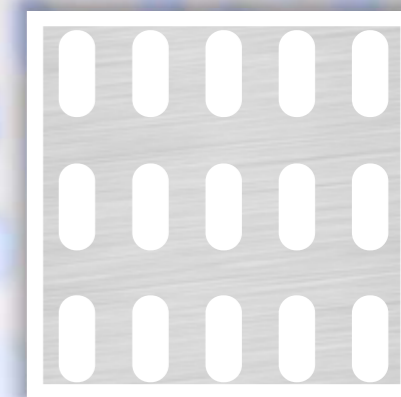
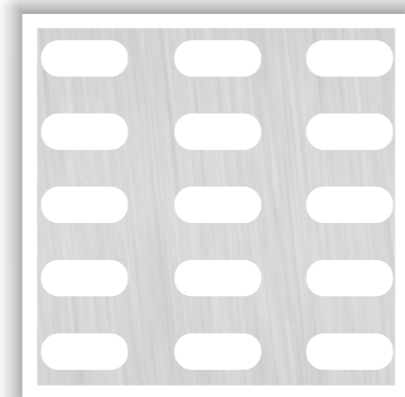
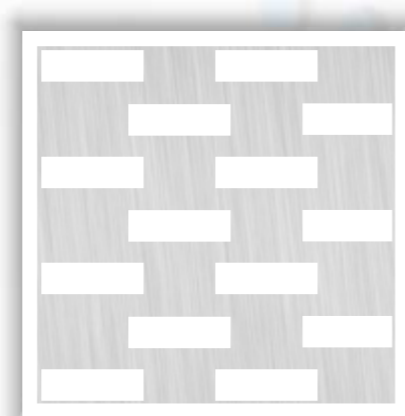
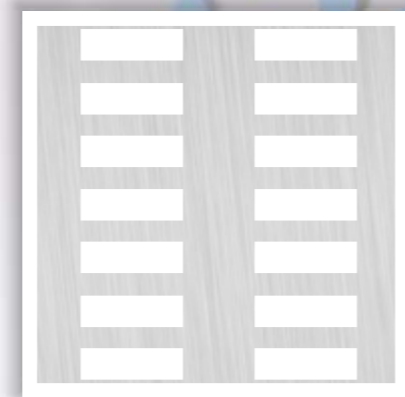
* Wielkość otworu i podziałki do uzgodnienia

• Otwory wydłużone w układzie mijanym [W > A]

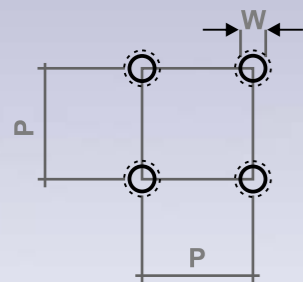


Oznaczenie:
Lv WxA - PxP
Prześwit względny [%] dla W > A:
 $P = 2x \frac{WxA - 0,215xA'}{PxP} \times 100$

* Wielkość otworu i podziałki do uzgodnienia



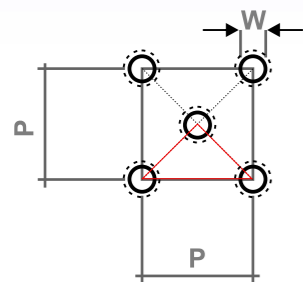
• Otwory miseczkowe w układzie prostym



Oznaczenie:
Mg W-P
Prześwit względny [%]
 $P = 0,785 \times \frac{W}{P} \times 100$

* Wielkość podziałek do uzgodnienia

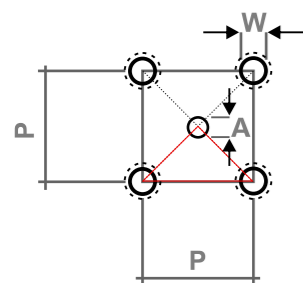
• Otwory miseczkowe w układzie 45°



Oznaczenie:
Md W-P
Prześwit względny [%]
 $P = 1,57 \times \frac{W}{P} \times 100$

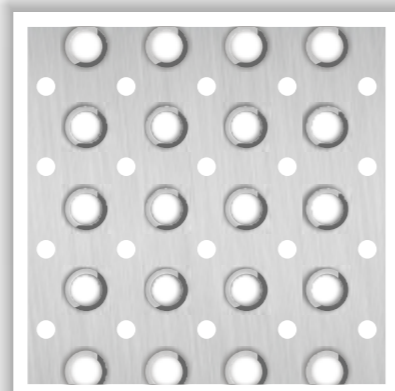
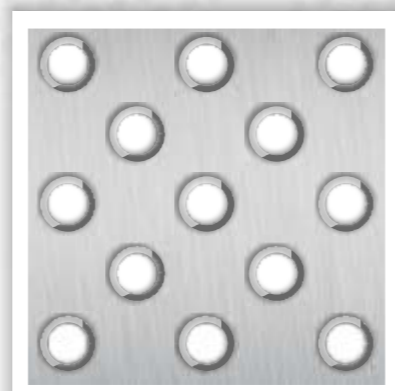
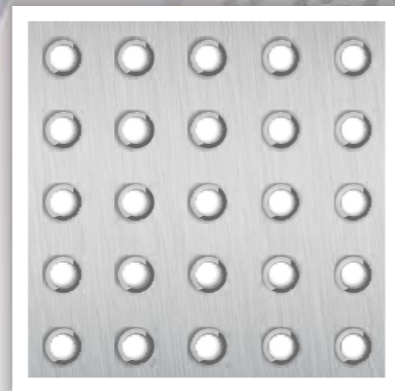
* Wielkość podziałek do uzgodnienia

• Otwory miseczkowe z otworem odwadniającym

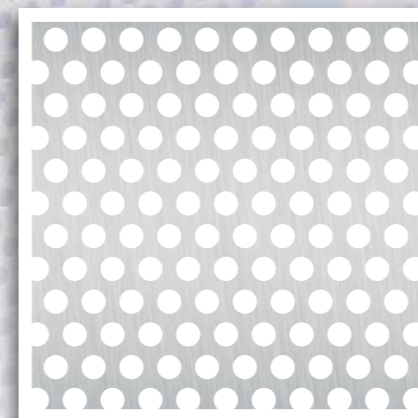


Oznaczenie:
Mdo W-A-P

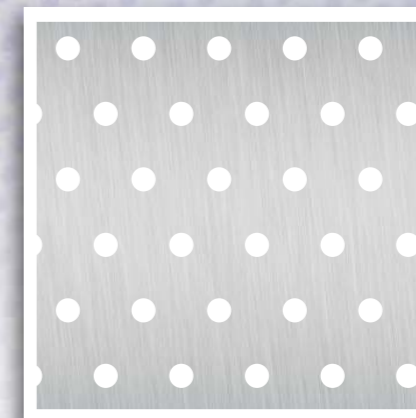
* Wielkość podziałki i otworu odwadniającego do uzgodnienia



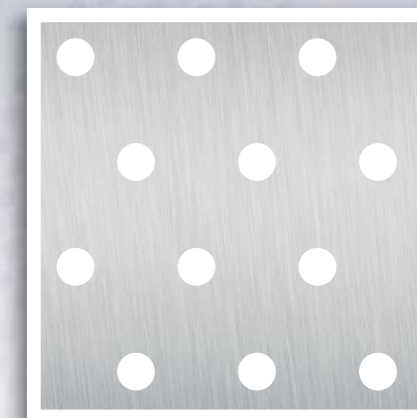
• Wybrane wzory w skali 1:1



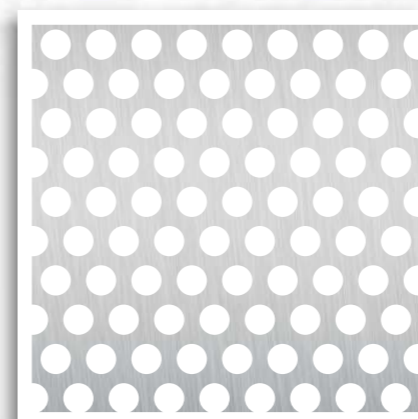
Rv 3.2-5.0
Prześwit 37%



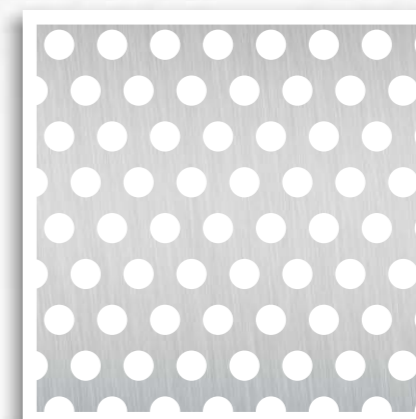
Rv 3.2-10
Prześwit 9,3%



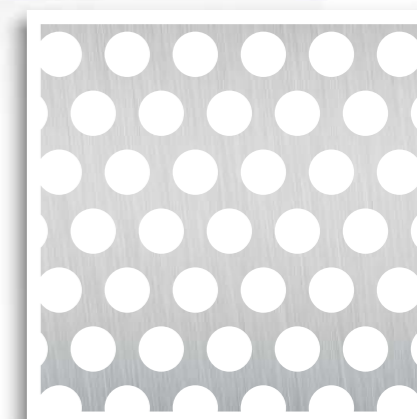
Rv 5-16
Prześwit 8.9%



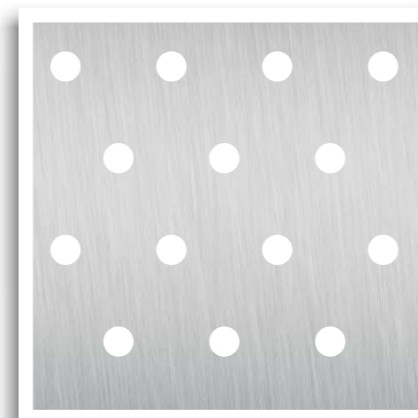
Rv 4-6
Prześwit 40,3%



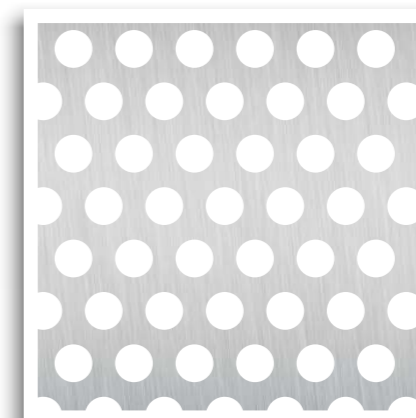
Rv 4-7
Prześwit 29.6%



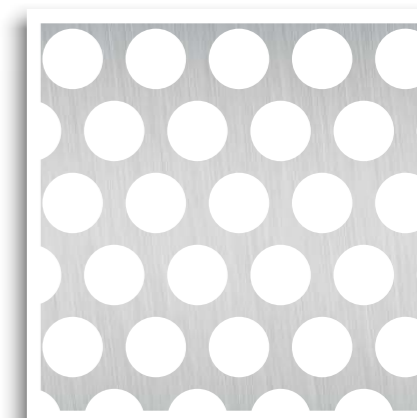
Rv 6-9
Prześwit 40.3%



Rv 4-14
Prześwit 7.4%

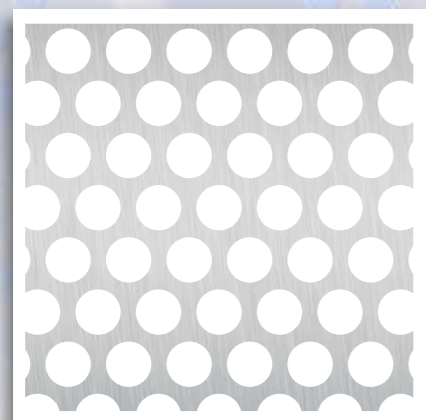


Rv 5-8
Prześwit 35.4%

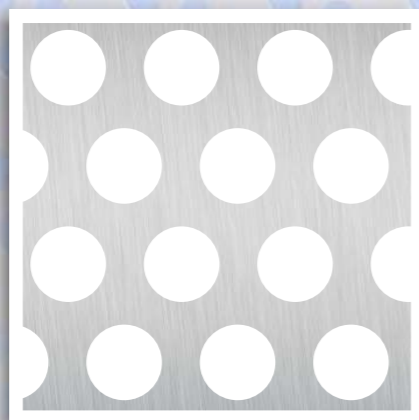


Rv 8-11
Prześwit 48%

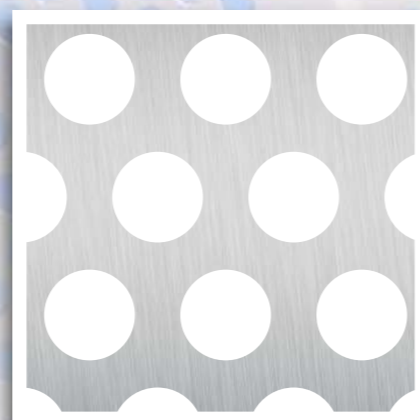




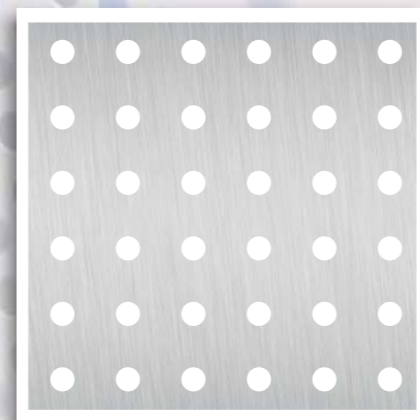
Rv 6-8
Prześwit 51%



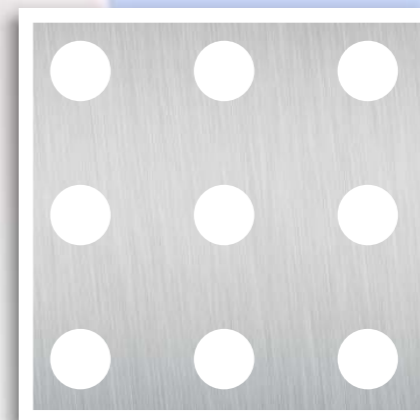
Rv 10-15
Prześwit 40,3%



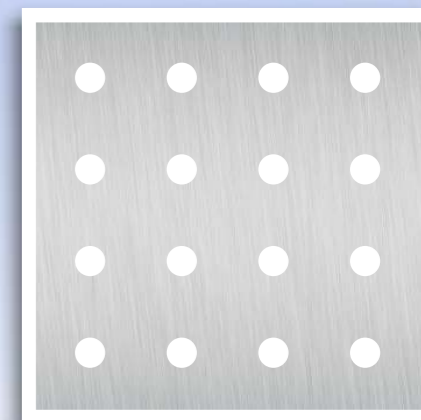
Rv 12-18
Prześwit 40,3%



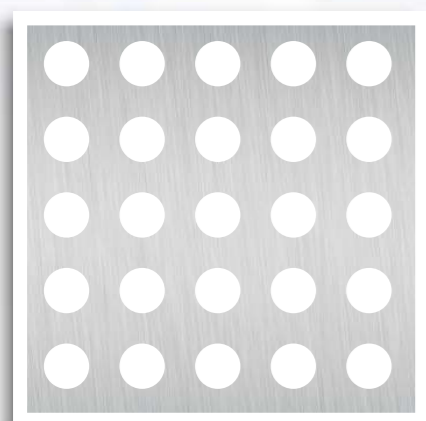
Rg 3,2-8,66
Prześwit 10,7%



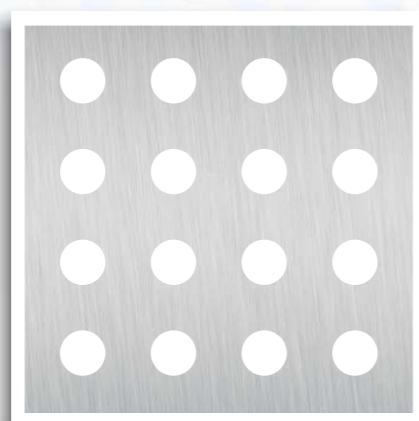
Rg 8-19
Prześwit 13,8%



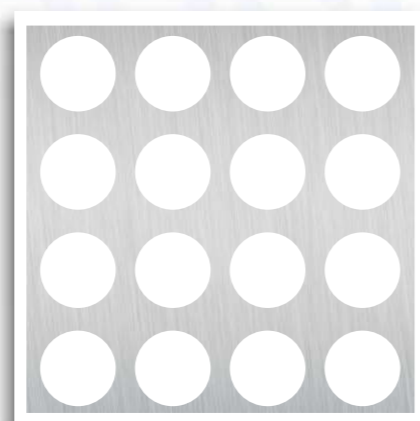
Rg 4-12,12
Prześwit 8,5%



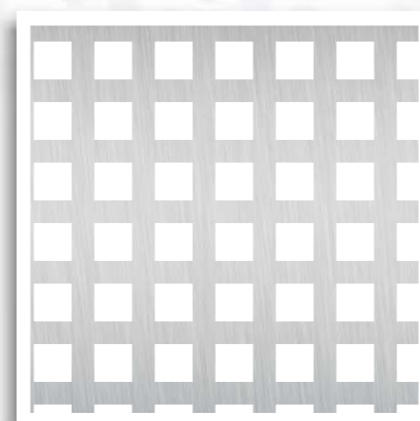
Rg 6-10
Prześwit 28,3%



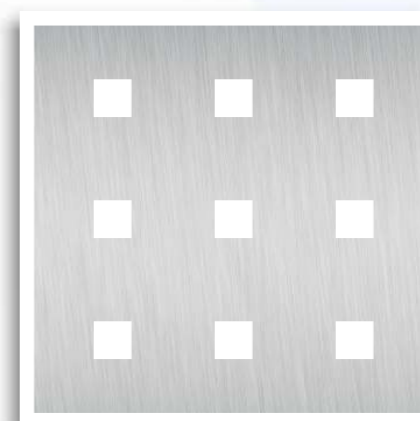
Rg 6-12
Prześwit 19,6%



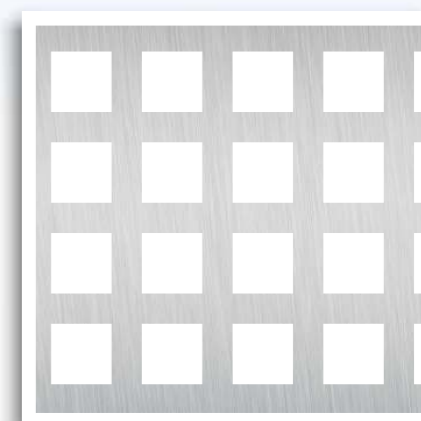
Rg 10-12,8
Prześwit 48,1%



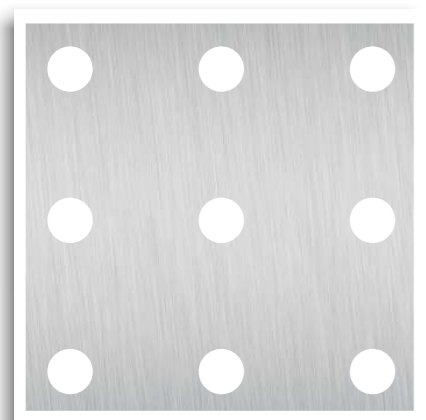
Qg 5-8
Prześwit 39,1%



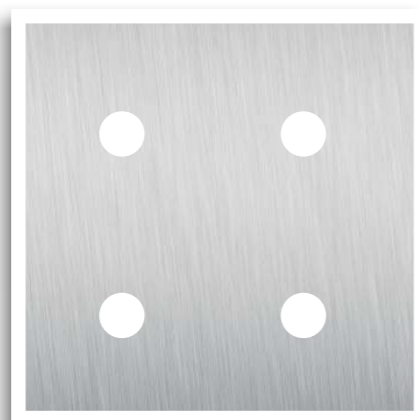
Qg 5-16
Prześwit 9,8%



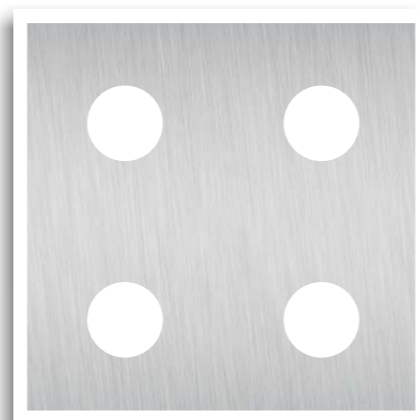
Qg 8-12
Prześwit 44,4%



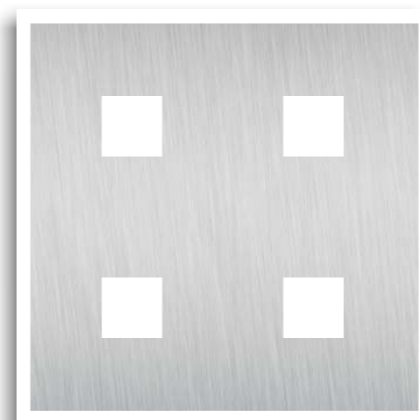
Rg 6-20
Prześwit 7%



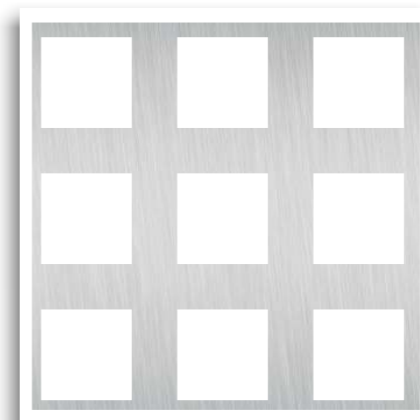
Rg 6-24
Prześwit 4,9%



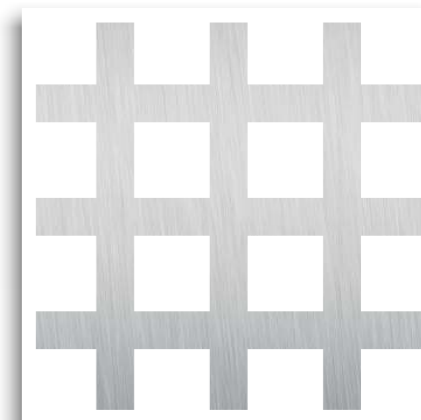
Rg 10-25,98
Prześwit 11,6%



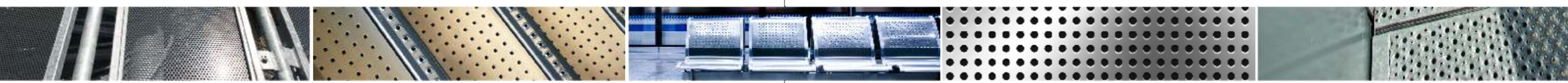
Qg 8-24
Prześwit 11,1%



Qg 12-18
Prześwit 44,4%



Qg 10-15
Prześwit 44,4%



• Przykładowe zastosowanie

