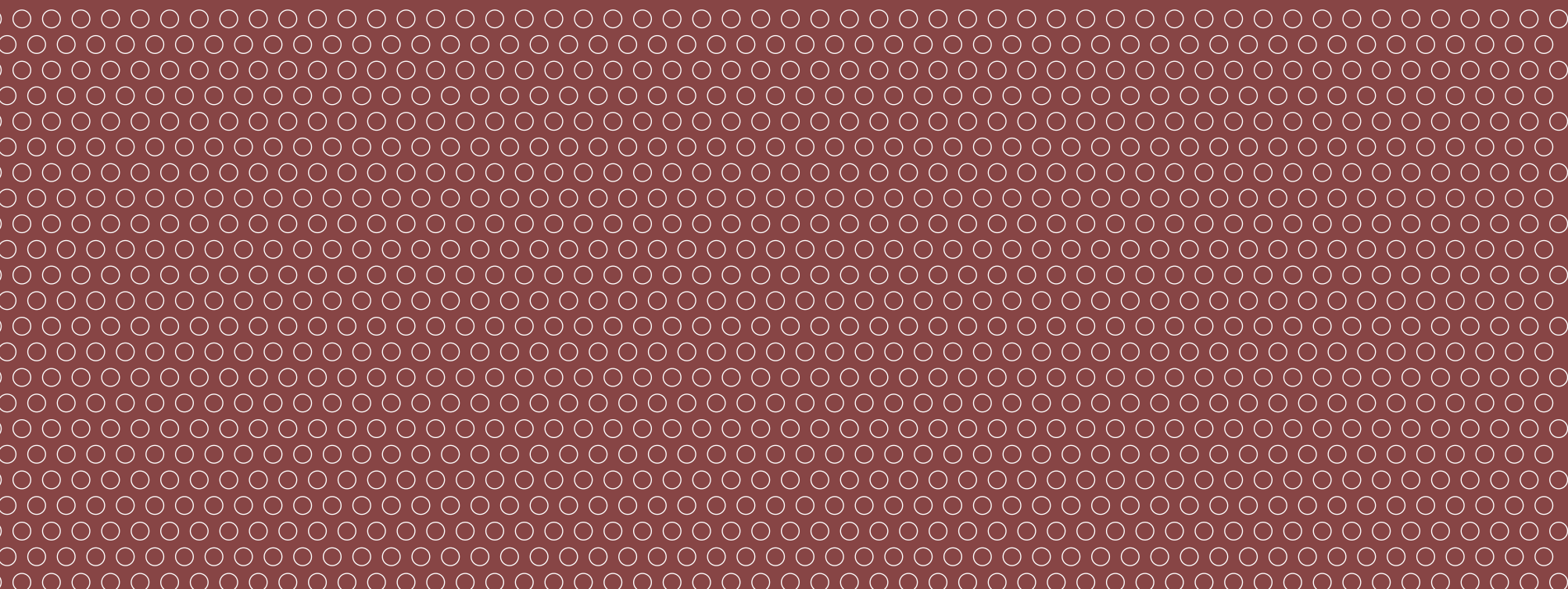


CATÁLOGO DE CHAPA PERFORADA ESTÁNDAR

2026

nomenperforados



catálogo de chapa perforada estándar

chapa perforada estándar

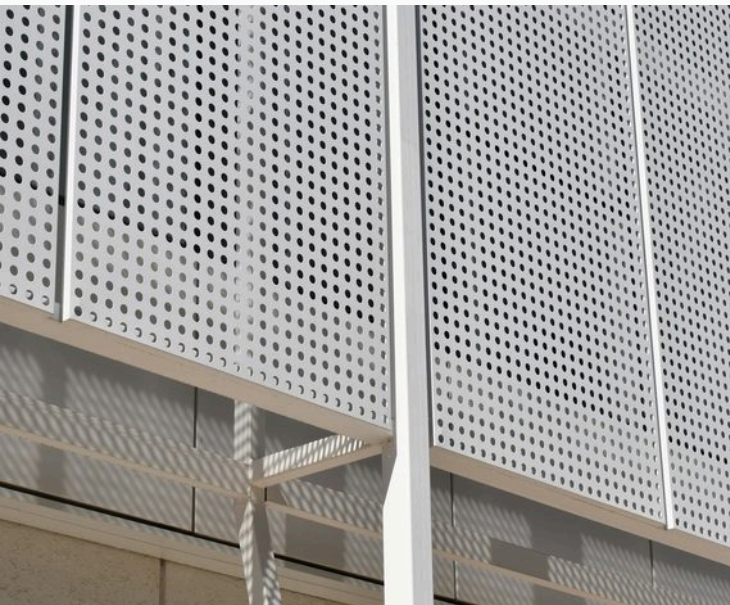
El uso de la chapa perforada tiene innumerables aplicaciones en arquitectura, construcción e industria.

En **nomen**perforados fabricamos chapa perforada estándar en nueve familias de perforación: redonda, cuadrada, hexagonal, romboidal y en tajo, trabada o en fila.

Empleamos prensas anchas de hasta 450 toneladas, con perforado de bobina a bobina a 400 golpes por minuto, y punzonadoras CNC, que permiten gran flexibilidad en las combinaciones de perforado. Toda nuestra matricería es íntegramente diseñada y fabricada por nosotros.

Perforamos en anchos de 1000, 1220 y 1500 mm, a partir de bobinas o planchas; los largos se ajustan a cada proyecto.

Nuestra maquinaria posee reglas integradas que controlan de forma independiente las filas de punzones. Así logramos bordes perimetrales parejos, sin golpes desaparejos al inicio ni al final de la chapa. Las chapas estándar tienen un borde sin perforar de 5 a 10 mm a lo largo.



materiales, tratamientos y terminaciones

La elección del material y de su terminación define el aspecto, la durabilidad y el mantenimiento de cada pieza.

Se define según la exposición (interior, intemperie, ambientes costeros o industriales) y los procesos que va a recibir.

MATERIALES

Formatos estándar de cada material, en milímetros

Materiales base

Acero

Versátil y económico. Su durabilidad depende de la protección aplicada.

1000 × 2000 · 1220 × 2440 · 1500 × 3000 mm

Acero galvanizado

Recubrimiento de zinc que mejora la protección frente a la corrosión.

1000 × 2000 · 1220 × 2440 mm

Acero inoxidable

Alta durabilidad, apto para ambientes exigentes y limpieza frecuente.

1000 × 2000 · 1250 × 2500 · 1500 × 3000 mm

Aluminio

Liviano y resistente a la corrosión. Apto para paneles de gran formato.

1000 × 2000 · 1200 × 2400 · 1350 × 3000 mm

Materiales recubiertos

Chapa revestida

Terminación de fábrica que imita madera, piedra, concreto, metal u óxido.

1220 × 2440 mm

Aluminio compuesto

Panel liviano y plano para revestimientos de gran formato.

1250 × 2500 · 1500 × 3000 mm

TRATAMIENTOS

Preparación y protección previas a la terminación

Granallado

Limpieza mecánica que mejora la adherencia de la pintura.

Fosfatizado

Capa química de protección del acero antes de pintar.

Galvanizado electrolítico

Capa de zinc sobre acero al carbono: terminación final o base para pintura.

bicapanomen

Fosfatizado, imprimación anticorrosiva y pintura final, curados por separado.

TERMINACIONES

Acabados que aportan protección, color, textura o apariencia

Pintura electrostática

Pintura en polvo curada en horno, con variedad de colores, brillos y texturas.

Anodizado (solo aluminio)

Capa de óxido integrada al material que conserva su aspecto metálico.

Esmerilado (solo acero inoxidable)

Textura lineal satinada que reduce los reflejos.

oxinomen (solo acero)

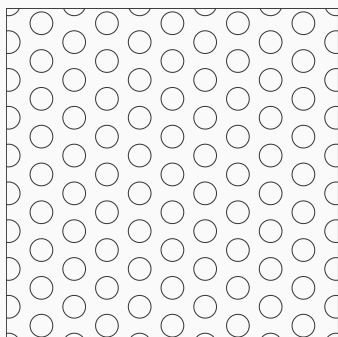
Oxidación real del acero, acelerada y controlada, con laca protectora.

Sin terminación

El material queda a la vista, con su aspecto original.

tipos de perforación

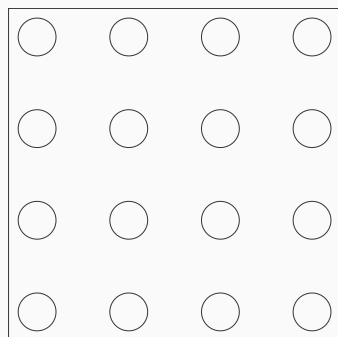
Nueve familias de perforación: redonda, cuadrada, hexagonal, romboidal y en tajo, trabada o en fila. Cada una tiene su codificación y sus modelos estándar.



REDONDO TRABADO

RT D-P · 62 modelos

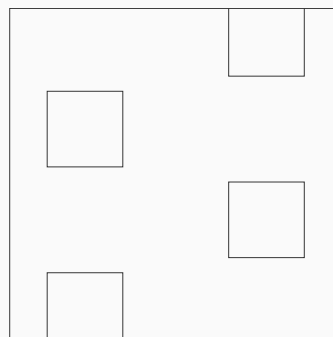
Dibujo RT3-5



REDONDO EN FILA

RF D-P · 19 modelos

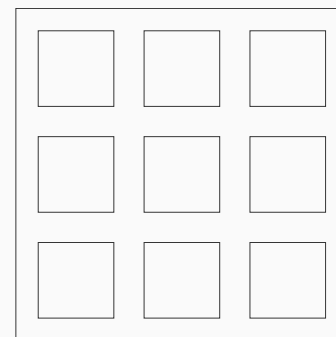
Dibujo RF5-12.12



CUADRADO TRABADO

CT L-P · 5 modelos

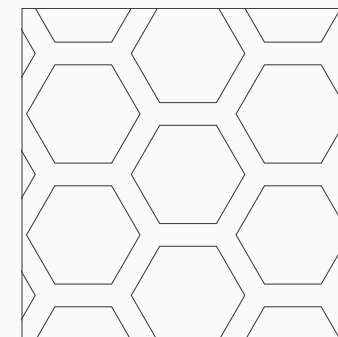
Dibujo CT10-24



CUADRADO EN FILA

CF L-P · 17 modelos

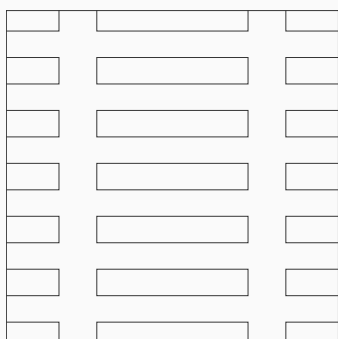
Dibujo CF10-14



HEXÁGONO TRABADO

HT M-P · 8 modelos

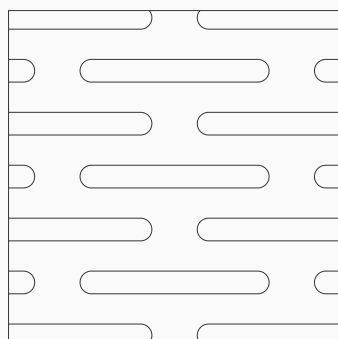
Dibujo HT13-16



TAJO RECTO EN FILA

TRF A×L-P×C · 9 modelos

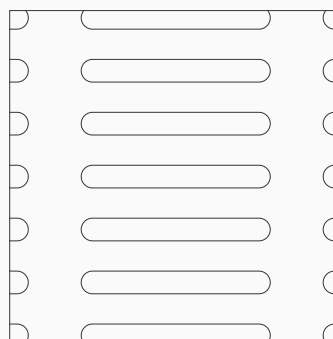
Dibujo TRF3.5x20-7x25



TAJO OBLONGO TRABADO

TOT A×L-P×C · 9 modelos

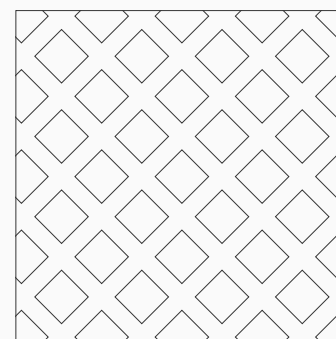
Dibujo TOT3x25-14x31



TAJO OBLONGO EN FILA

TOF A×L-P×C · 6 modelos

Dibujo TOF3x25-7x32



ROMBO TRABADO

BT L-P · 2 modelos

Dibujo BT5-10.61

CHAPA PERFORADA ESTÁNDAR

REDONDO TRABADO

CODIFICACIÓN

RT D-P

MODELOS

62

DIÁMETRO

1 a 30 mm

PASO

2 a 54 mm

ÁREA ABIERTA

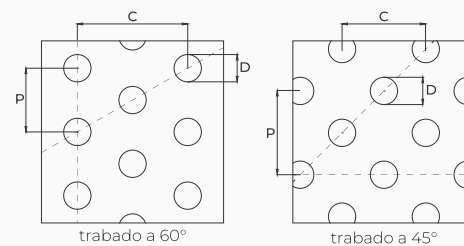
0,98 a 62,5 %

Perforación redonda en disposición trabada: cada columna de perforaciones se corre medio paso respecto de la anterior. Todas las perforaciones trabadas son a 60°, salvo que se indique lo contrario.

El área abierta es el porcentaje de la superficie de la chapa que ocupan las perforaciones. Para un mismo diámetro, a menor paso, mayor área abierta. El diámetro siempre es menor que el paso.

Cuanto más chica es la perforación, más crítica resulta su fabricación. Para fachadas se recomiendan diámetros a partir de 3 mm.

R T D - P
| | | |
redondo trabado diámetro paso



R: Perforación redonda

T: Disposición trabada

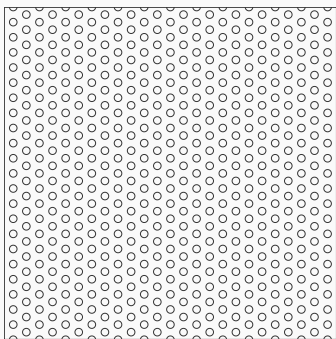
D: Diámetro

P: Paso (avance de máquina)

C: Distancia entre centros (según matriz)

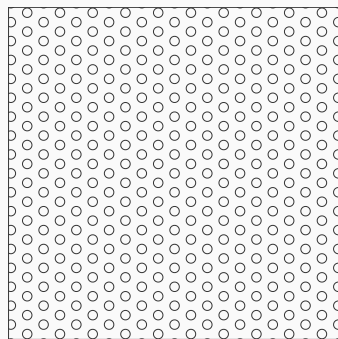
Todas las imágenes son a modo de referencia.

nomenperforados



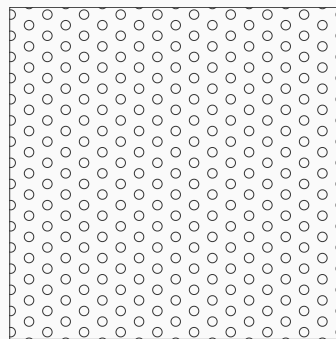
RT1-2

Área abierta 22,75 %



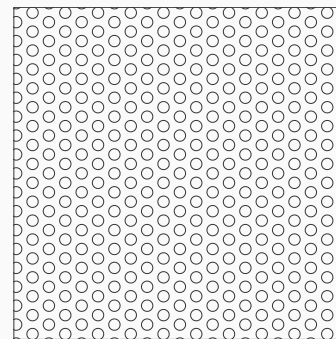
RT1.25-2.5

Área abierta 22,75 %



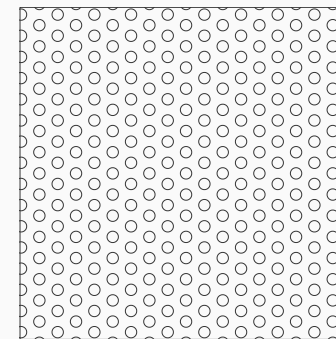
RT1.25-2.8

Área abierta 18,07 %



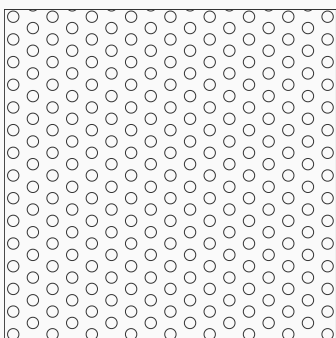
RT1.5-2.5

Área abierta 32,76 %



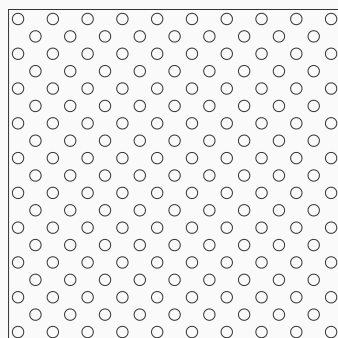
RT1.5-2.8

Área abierta 26,12 %



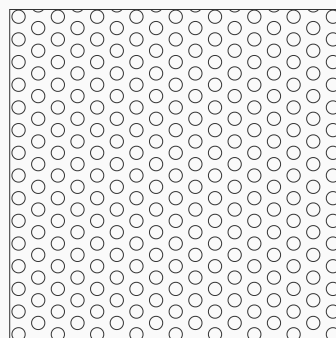
RT1.5-3

Área abierta 22,75 %



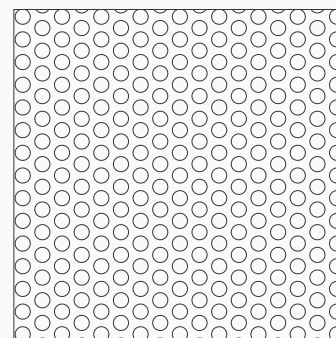
RT1.5-4.6(45°)

Área abierta 19,14 %



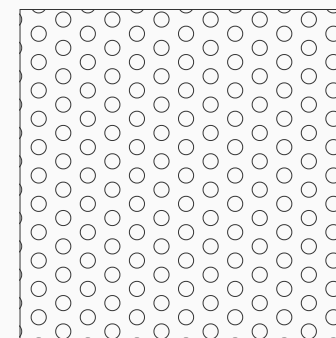
RT1.75-3

Área abierta 30,62 %



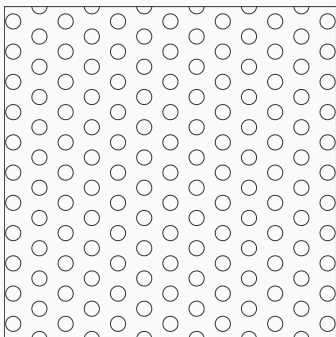
RT2-3

Área abierta 40,44 %



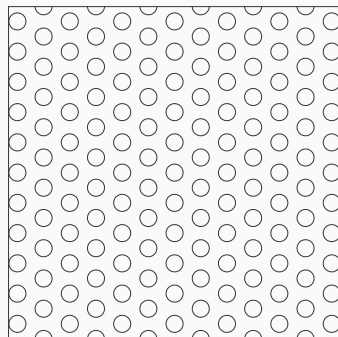
RT2-3.75

Área abierta 25,8 %



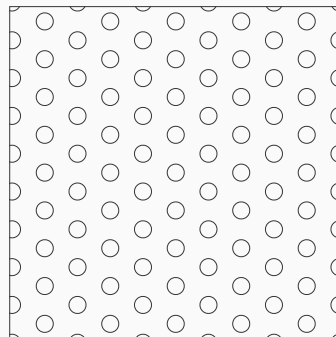
RT2-4

Área abierta 22,75 %



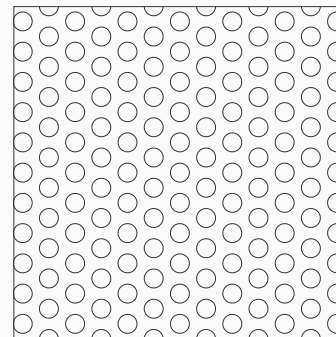
RT2.25-4

Área abierta 28,48 %



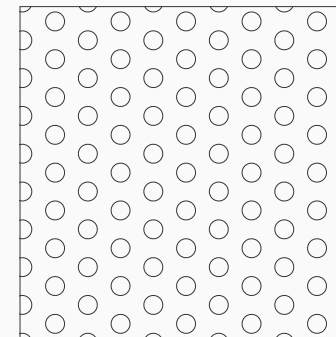
RT2.25-5

Área abierta 18,23 %



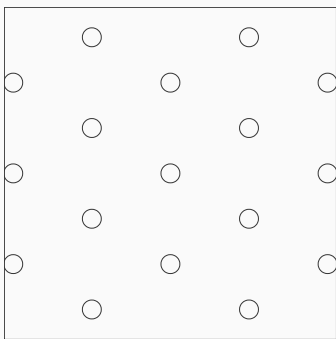
RT2.5-4

Área abierta 35,55 %



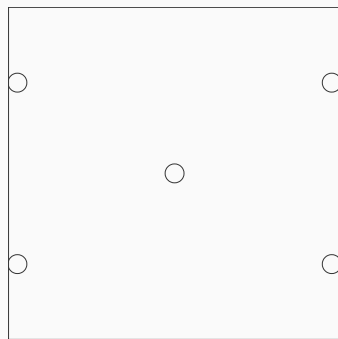
RT2.5-5

Área abierta 22,75 %



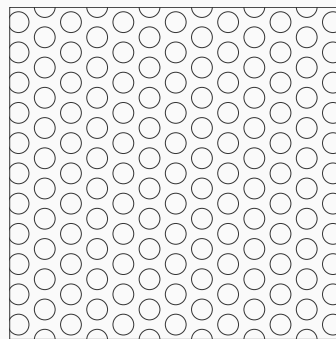
RT2.5-12

Área abierta 3,94 %



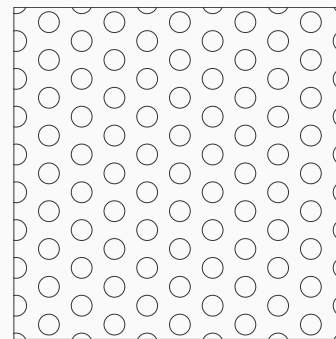
RT2.5-24

Área abierta 0,98 %



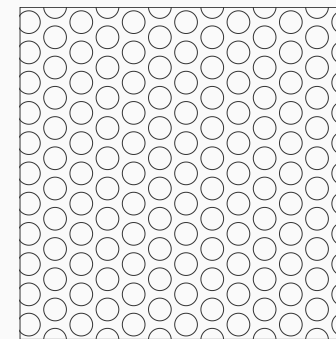
RT2.75-4

Área abierta 42,54 %



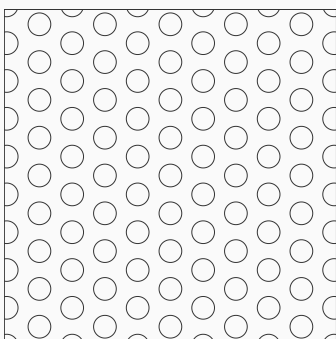
RT2.75-5

Área abierta 27,23 %



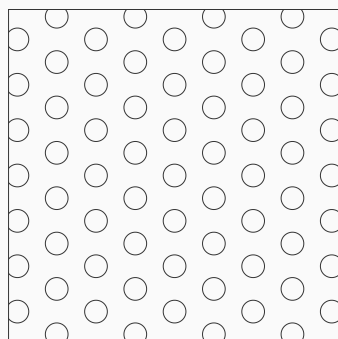
RT3-4

Área abierta 50,63 %



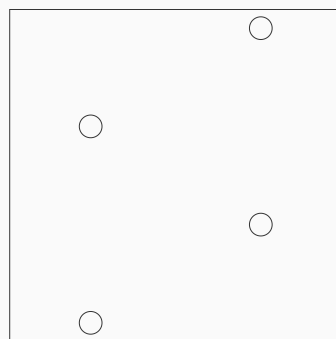
RT3-5

Área abierta 32,76 %



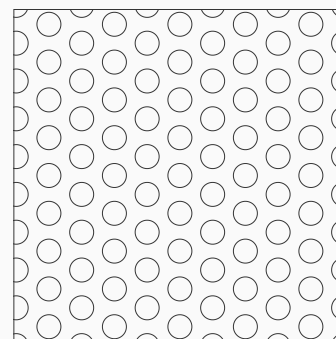
RT3-6

Área abierta 22,5 %



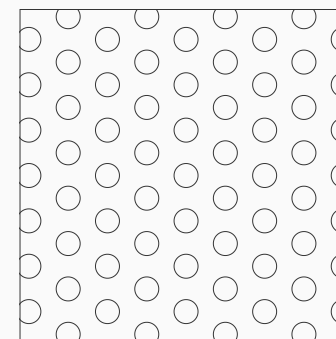
RT3-25.98

Área abierta 1,21 %



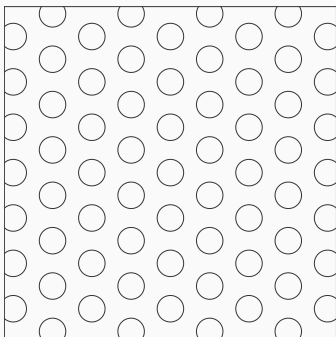
RT3.17-5

Área abierta 36,58 %



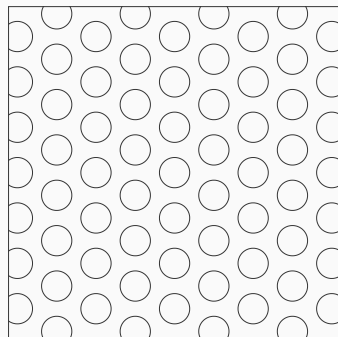
RT3.17-6

Área abierta 25,4 %



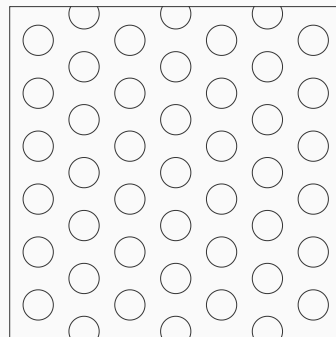
RT3.5-6

Área abierta 30,97 %



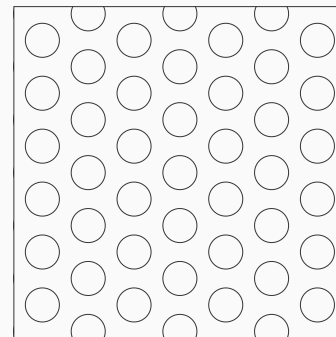
RT4-6

Área abierta 40,44 %



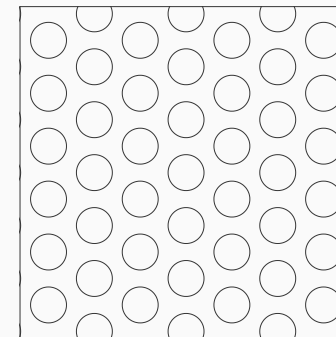
RT4-7

Área abierta 29,71 %



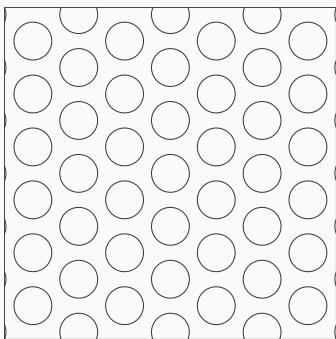
RT4.5-7

Área abierta 37,48 %

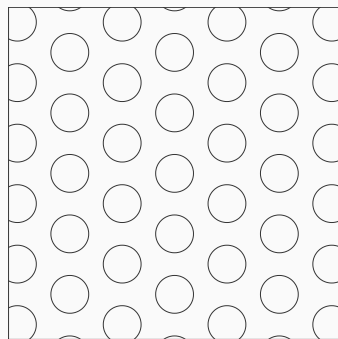


RT4.75-7

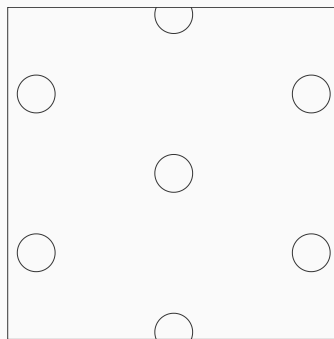
Área abierta 41,9 %



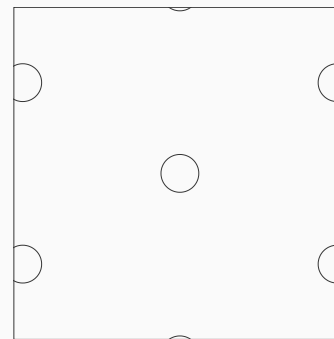
RT5-7
Área abierta 46,43 %



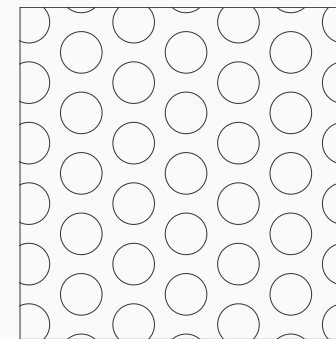
RT5-8
Área abierta 35,55 %



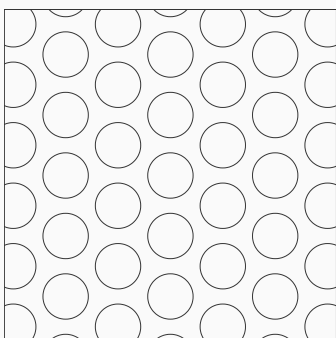
RT5-21
Área abierta 5,1 %



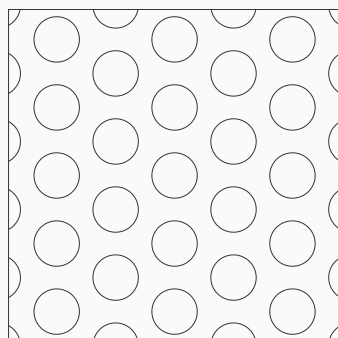
RT5-24
Área abierta 3,95 %



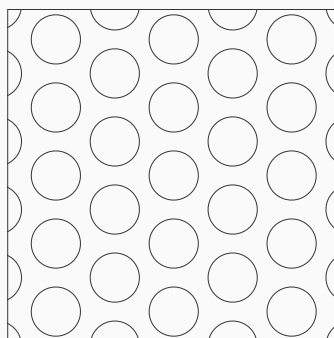
RT5.5-8
Área abierta 42,54 %



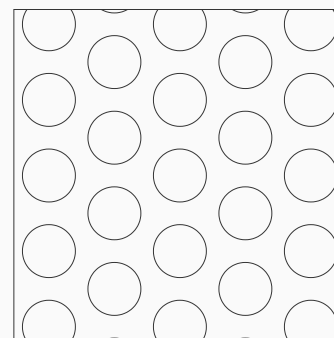
RT6-8
Área abierta 51,19 %



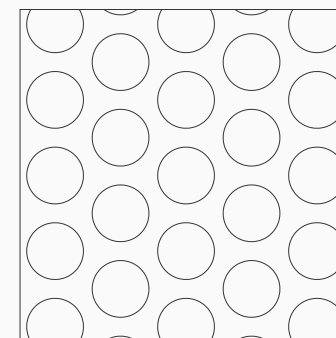
RT6-9
Área abierta 40 %



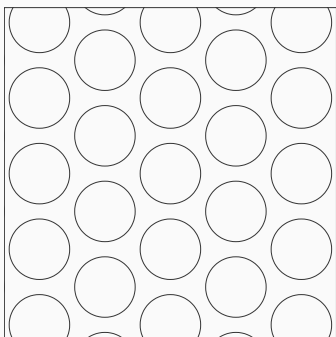
RT6.5-9
Área abierta 46,49 %



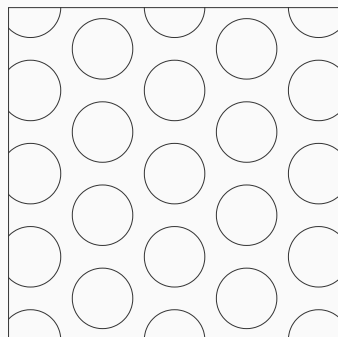
RT7-10
Área abierta 44,59 %



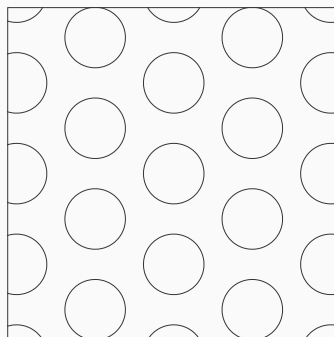
RT7.5-10
Área abierta 50,63 %



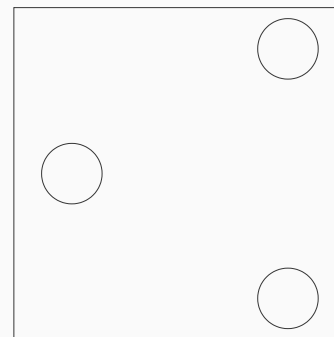
RT8-10
Área abierta 58,24 %



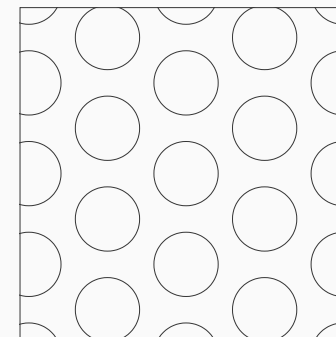
RT8-11
Área abierta 48,13 %



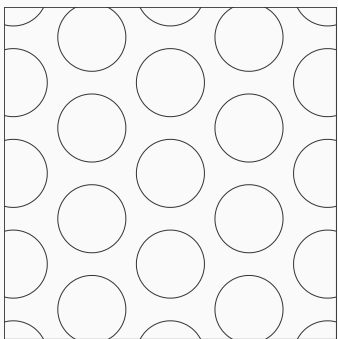
RT8-12
Área abierta 40 %



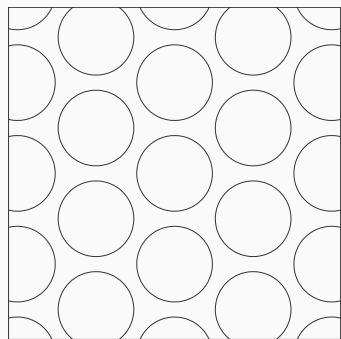
RT8-33
Área abierta 5,29 %



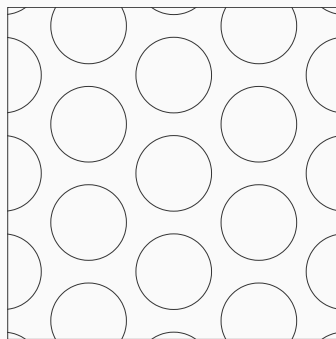
RT8.5-12
Área abierta 45,16 %



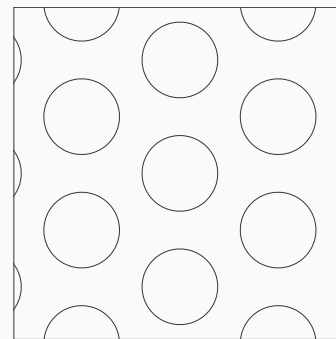
RT9-12
Área abierta 51,19 %



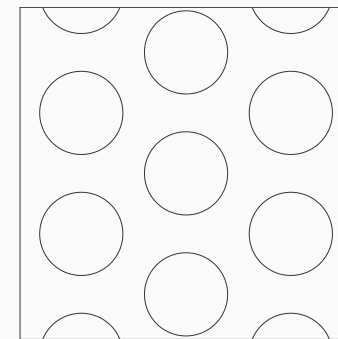
RT10-12
Área abierta 62,5 %



RT10-13
Área abierta 53,25 %



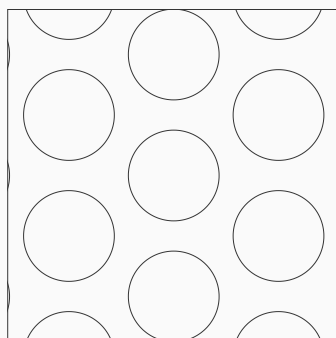
RT10-15
Área abierta 40,44 %



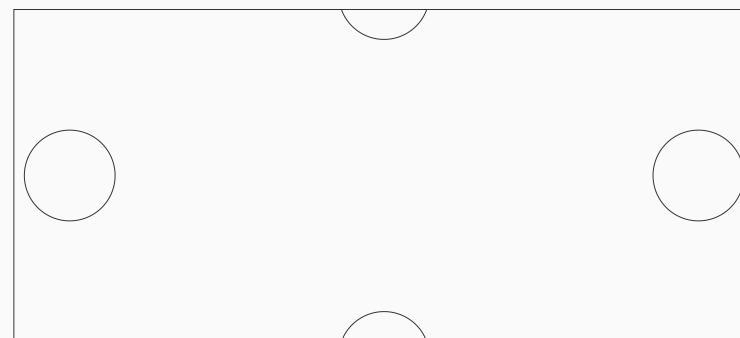
RT11-16
Área abierta 43,01 %



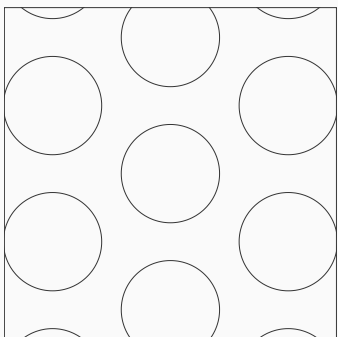
RT10-45
Área abierta 4,4 %



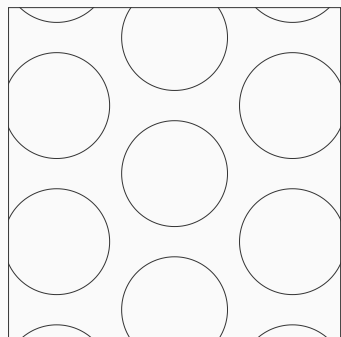
RT12-16
Área abierta 51,19 %



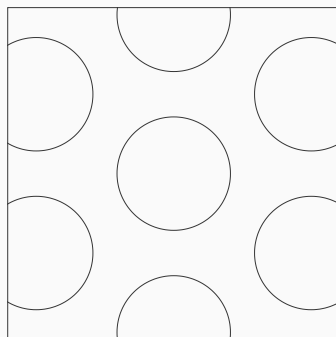
RT12-48
Área abierta 5,62 %



RT13-18
Área abierta 46,9 %



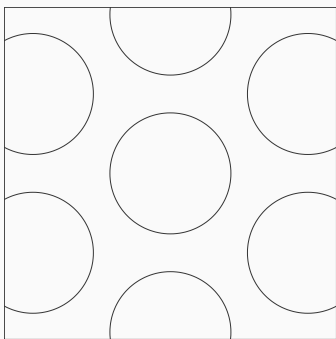
RT14-18
Área abierta 54,4 %



RT15-21
Área abierta 46,43 %

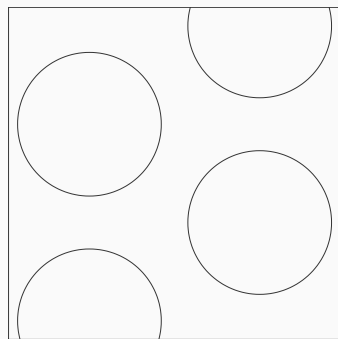


RT15-54
Área abierta 6,94 %



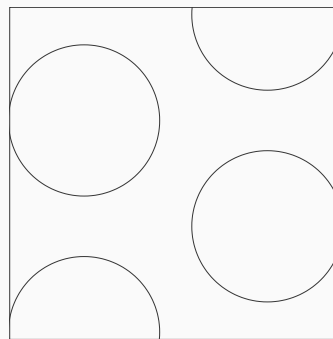
RT16-21

Área abierta 52,83 %



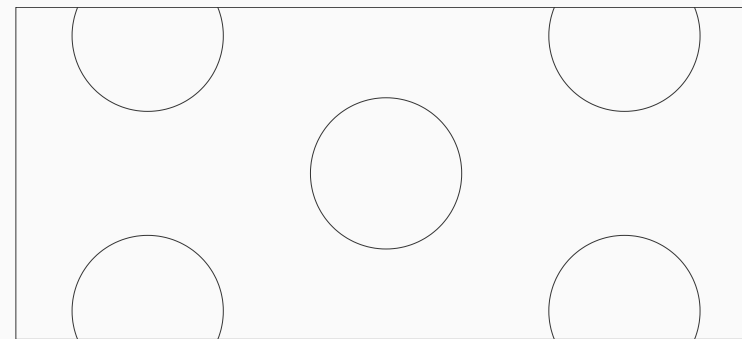
RT19-26

Área abierta 48,43 %



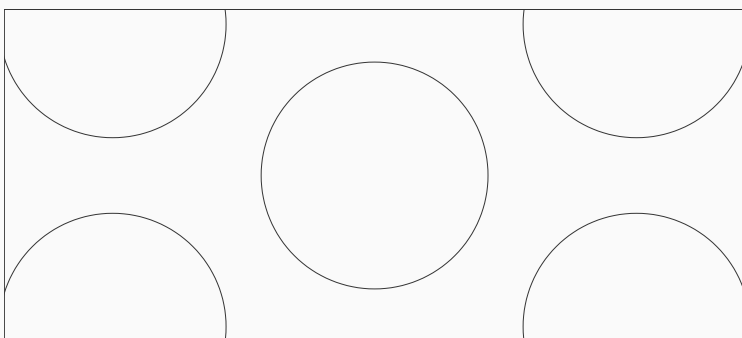
RT20-28*

Área abierta 46,43 %



RT20-36.4*

Área abierta 27,47 %



RT30-40*

Área abierta 51,19 %

** Perforaciones estándar fabricadas con maquinaria de control numérico (CNC), no en prensa ancha, por lo que su costo es algo mayor.
Redondo trabado · Medidas en milímetros · Perforaciones dibujadas en escala 1:1 (impresión en A4 al 100 %).*

CHAPA PERFORADA ESTÁNDAR

REDONDO EN FILA

CODIFICACIÓN

RF D-P

MODELOS

19

DIÁMETRO

2 a 25 mm

PASO

6,93 a 48,5 mm

ÁREA ABIERTA

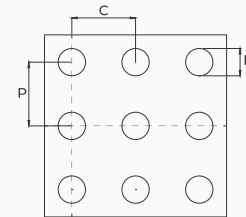
1,05 a 21,29 %

Perforación redonda en disposición en fila: las perforaciones se alinean en filas y columnas, con el mismo paso en los dos sentidos.

El área abierta es el porcentaje de la superficie de la chapa que ocupan las perforaciones. Para un mismo diámetro, a menor paso, mayor área abierta. El diámetro siempre es menor que el paso. Con el mismo diámetro y el mismo paso, la disposición en fila deja menos área abierta que la trabada.

Cuanto más chica es la perforación, más crítica resulta su fabricación. Para fachadas se recomiendan diámetros a partir de 3 mm.

R F D - P
| | | |
redondo fila diámetro paso

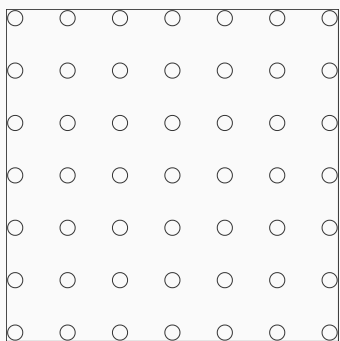


R: Perforación redonda
F: Disposición en fila

D: Diámetro
P: Paso (avance de máquina)
C: Distancia entre centros (según matriz)

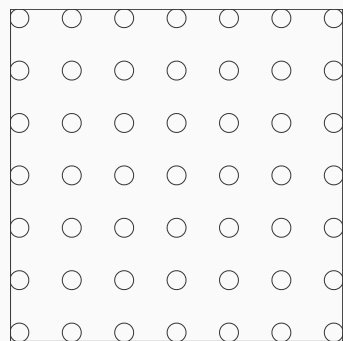
Todas las imágenes son a modo de referencia.

nomenperforados



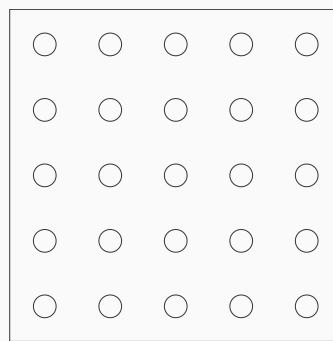
RF2-6.93

Área abierta 6,6 %



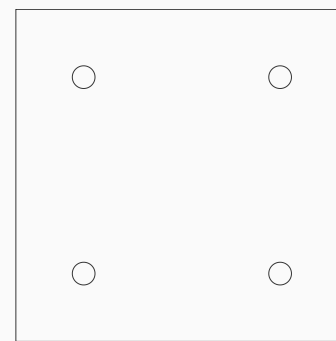
RF2.5-6.93

Área abierta 10,22 %



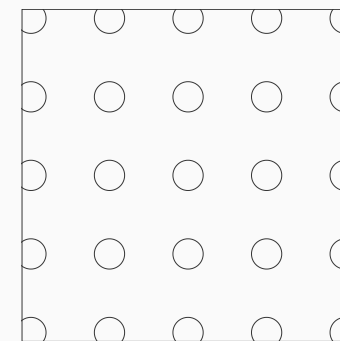
RF3-8.66

Área abierta 9,42 %



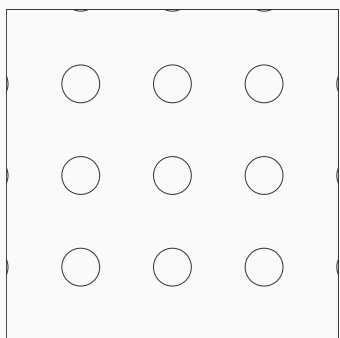
RF3-25.98

Área abierta 1,05 %



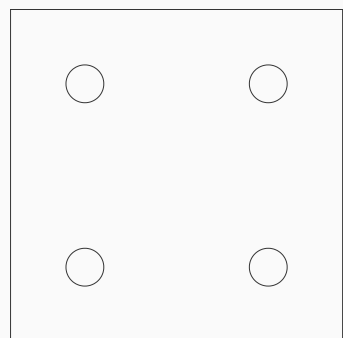
RF4-10.39

Área abierta 11,63 %



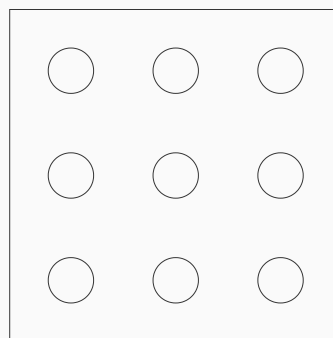
RF5-12.12

Área abierta 13,35 %



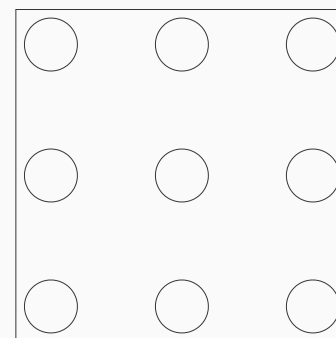
RF5-24.25

Área abierta 3,34 %



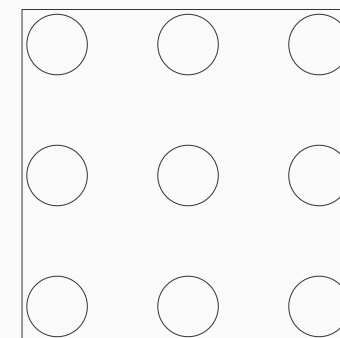
RF6-13.86

Área abierta 14,63 %



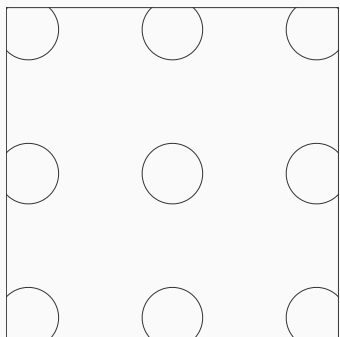
RF7-17.32

Área abierta 12,85 %



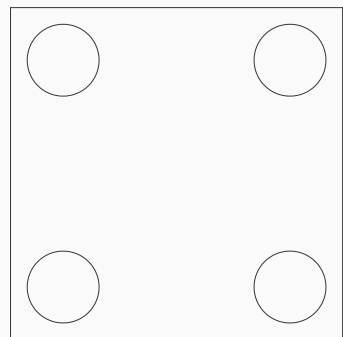
RF8-17.32

Área abierta 16,79 %



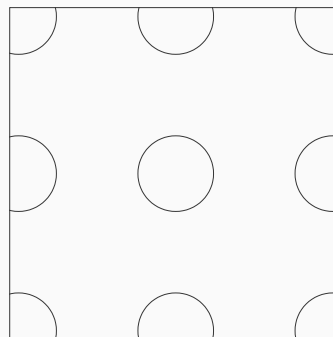
RF8-19.05

Área abierta 13,92 %



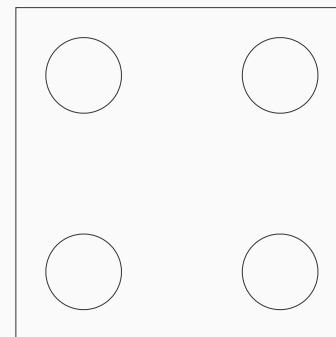
RF9.5-30

Área abierta 7,87 %



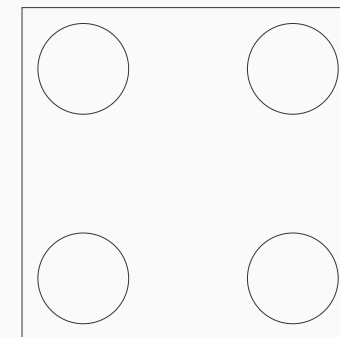
RF10-20.78

Área abierta 18,14 %



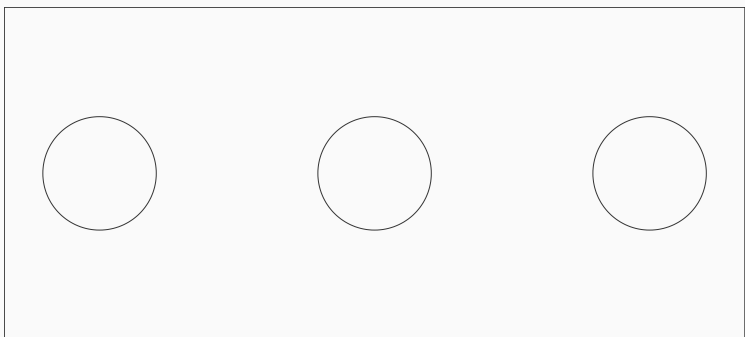
RF10-25.98

Área abierta 11,61 %



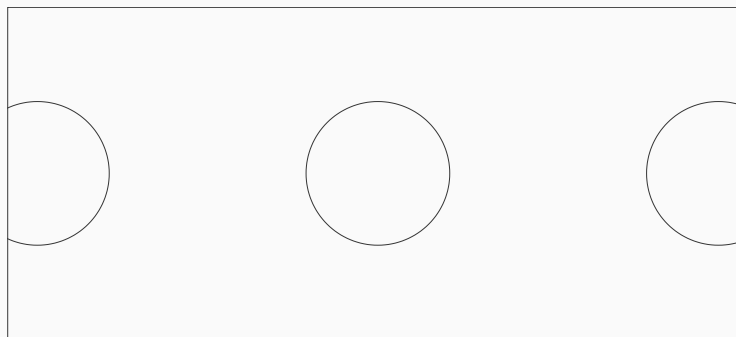
RF12-27.71

Área abierta 14,73 %



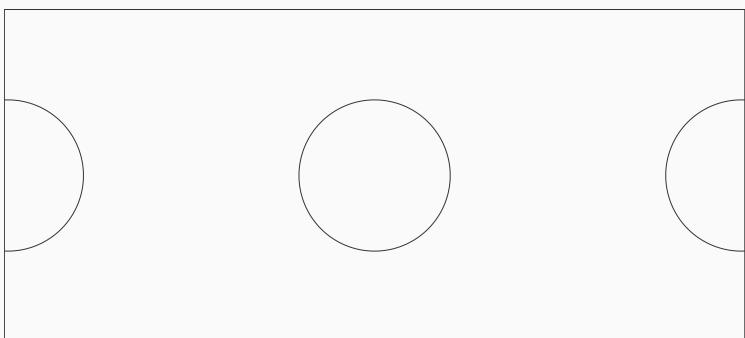
RF15-36.37

Área abierta 13,36 %



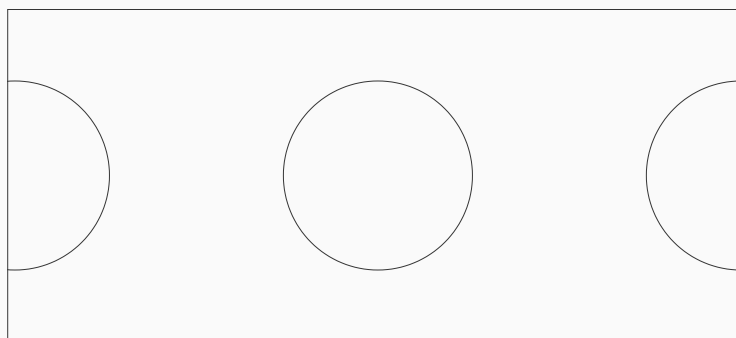
RF19-45.03

Área abierta 13,97 %



RF20-48.5*

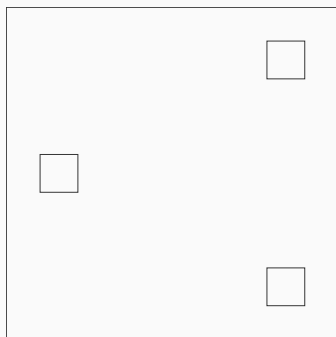
Área abierta 13,35 %



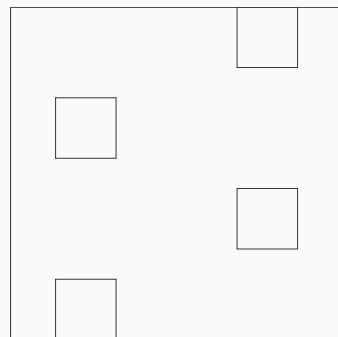
RF25-48

Área abierta 21,29 %

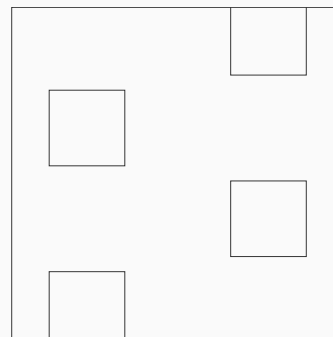
** Perforaciones estándar fabricadas con maquinaria de control numérico (CNC), no en prensa ancha, por lo que su costo es algo mayor.
Redondo en fila · Medidas en milímetros · Perforaciones dibujadas en escala 1:1 (impresión en A4 al 100 %).*



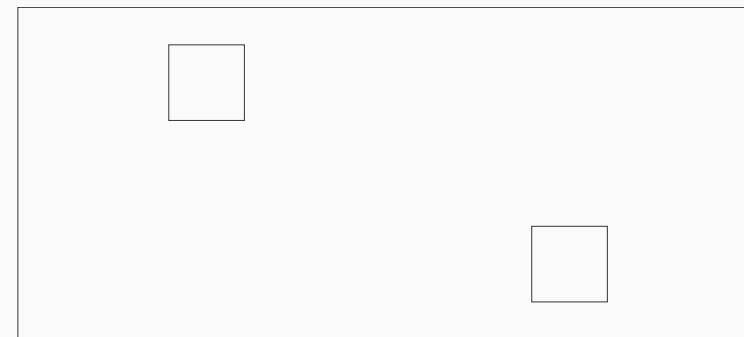
CT5-30
Área abierta 2,78 %



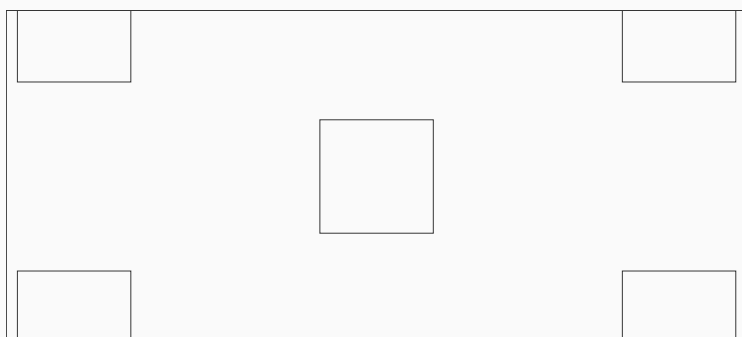
CT8-24
Área abierta 11,11 %



CT10-24
Área abierta 17,36 %



CT10-48
Área abierta 4,34 %



CT15-40
Área abierta 14,06 %

CHAPA PERFORADA ESTÁNDAR

CUADRADO EN FILA

CODIFICACIÓN

CF L-P

MODELOS

17

LADO

5 a 25 mm

PASO

7,5 a 48 mm

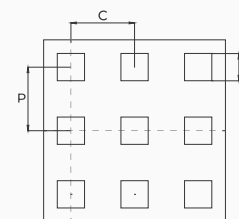
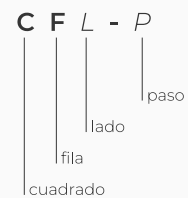
ÁREA ABIERTA

2,7 a 69,44 %

Perforación cuadrada en disposición en fila: las perforaciones se alinean en filas y columnas, con el mismo paso en los dos sentidos.

El área abierta es el porcentaje de la superficie de la chapa que ocupan las perforaciones. Para un mismo lado, a menor paso, mayor área abierta. El lado siempre es menor que el paso.

Cuanto más chica es la perforación, más crítica resulta su fabricación.

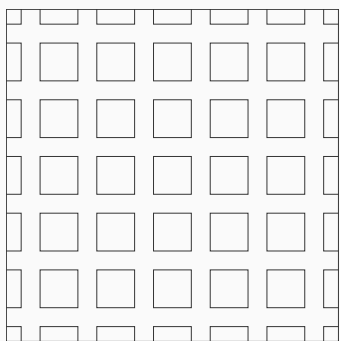


C: Perforación cuadrada
F: Disposición en fila

L: Lado
P: Paso (avance de máquina)
C: Distancia entre centros (según matriz)

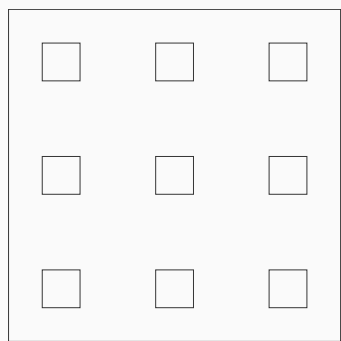
Todas las imágenes son a modo de referencia.

nomenperforados



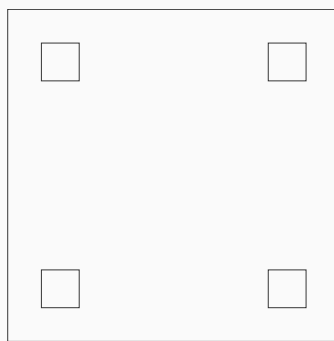
CF5-7.5

Área abierta 44,4 %



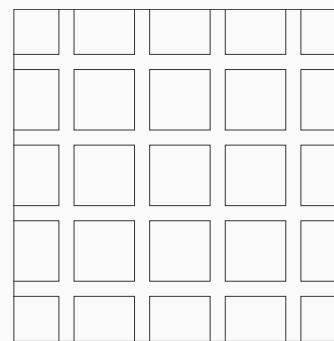
CF5-15

Área abierta 11,11 %



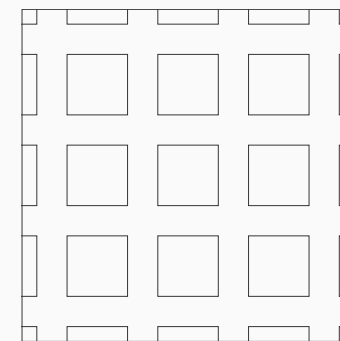
CF5-30

Área abierta 2,78 %



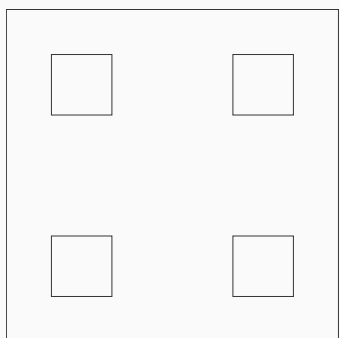
CF8-10

Área abierta 64 %



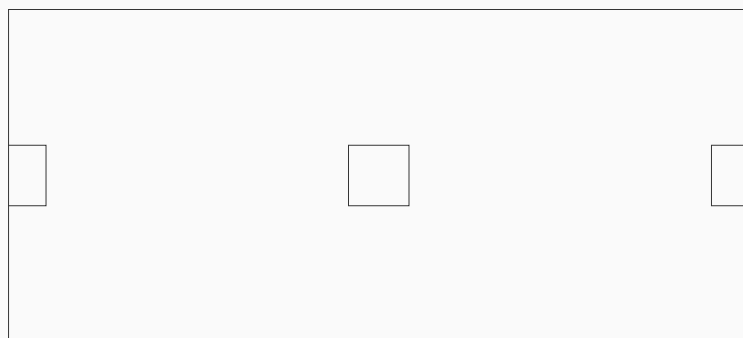
CF8-12

Área abierta 44,4 %



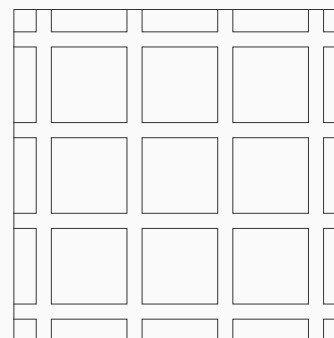
CF8-24

Área abierta 11,11 %



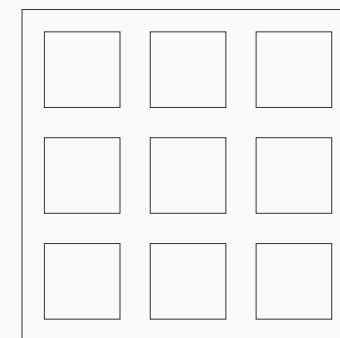
CF8-48

Área abierta 2,7 %



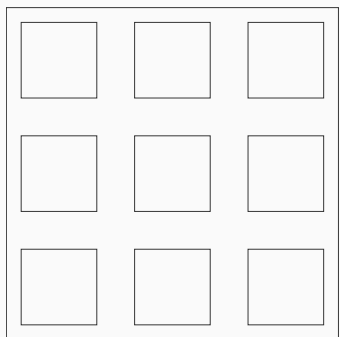
CF10-12

Área abierta 69,44 %



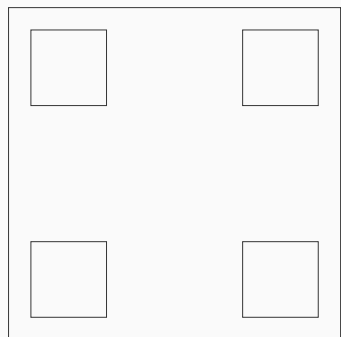
CF10-14

Área abierta 51,02 %



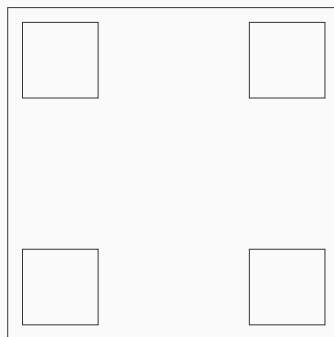
CF10-15

Área abierta 44,44 %



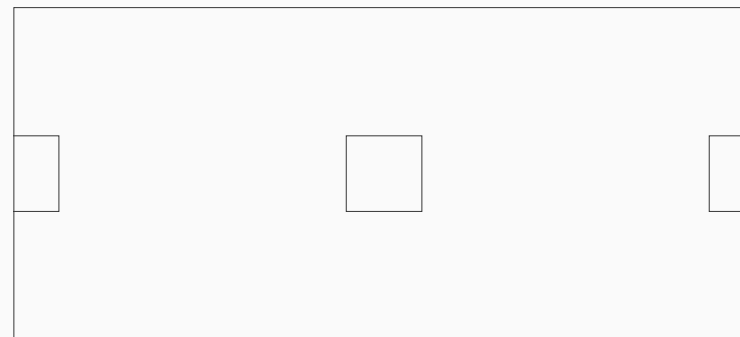
CF10-28

Área abierta 12,76 %



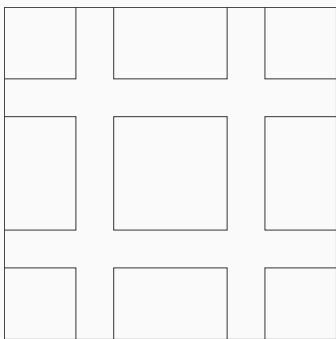
CF10-30

Área abierta 11,11 %



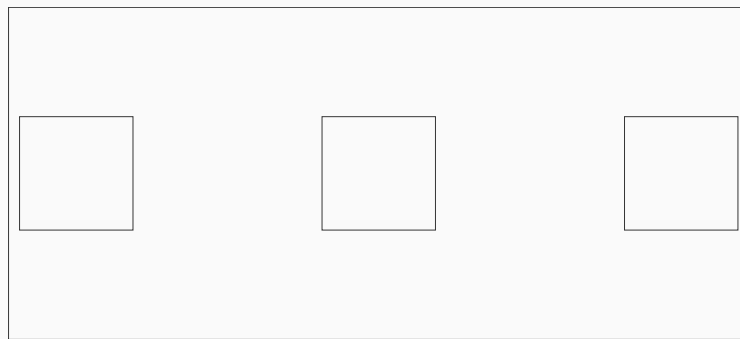
CF10-48

Área abierta 4,34 %



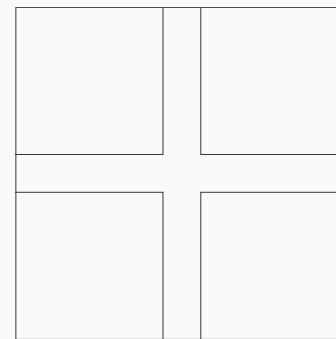
CF15-20

Área abierta 56,25 %



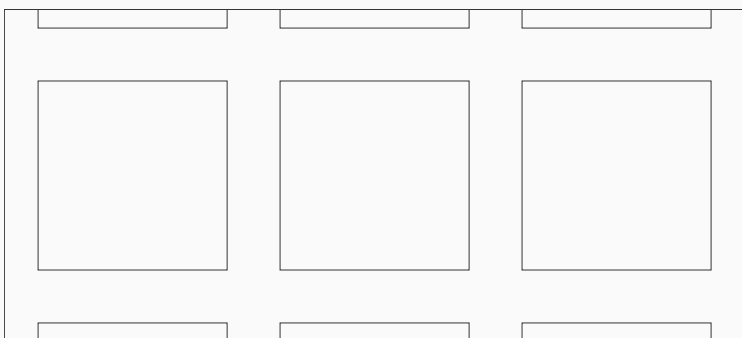
CF15-40

Área abierta 14,06 %



CF20-25*

Área abierta 64 %



CF25-32*

Área abierta 61,04 %

** Perforaciones estándar fabricadas con maquinaria de control numérico (CNC), no en prensa ancha, por lo que su costo es algo mayor.
Cuadrado en fila · Medidas en milímetros · Perforaciones dibujadas en escala 1:1 (impresión en A4 al 100 %).*

CHAPA PERFORADA ESTÁNDAR

HEXÁGONO TRABADO

CODIFICACIÓN

HT M-P

MODELOS

8

MEDIDA ENTRE CARAS

6 a 35 mm

PASO

7,25 a 55 mm

ÁREA ABIERTA

40,5 a 68,49 %

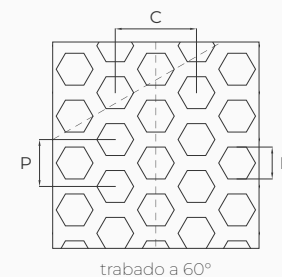
Perforación hexagonal en disposición trabada: cada columna se corre medio paso respecto de la anterior y entre las perforaciones queda una trama pareja, como un panel. La medida de la perforación es la distancia entre caras.

El área abierta es el porcentaje de la superficie de la chapa que ocupan las perforaciones. Para una misma medida, a menor paso, mayor área abierta. La medida siempre es menor que el paso.

Cuanto más chica es la perforación, más crítica resulta su fabricación.

HT M - P

hexágono
trabado
medida entre caras
paso



H: Perforación hexagonal

T: Disposición trabada

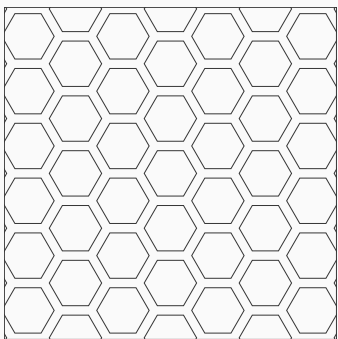
M: Medida entre caras

P: Paso (avance de máquina)

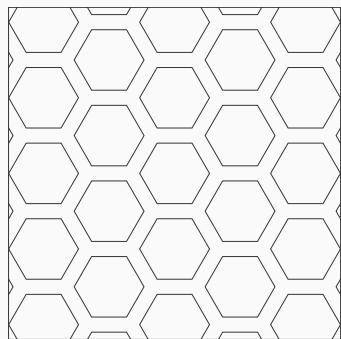
C: Distancia entre centros (según matriz)

Todas las imágenes son a modo de referencia.

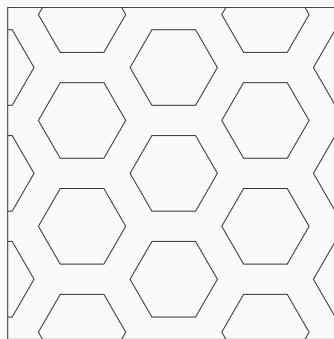
nomenperforados



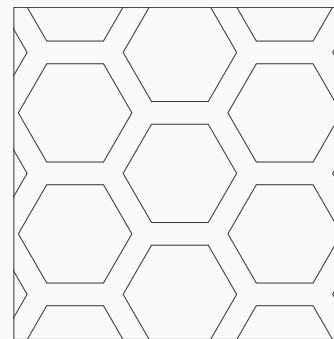
HT6-7.25
Área abierta 68,49 %



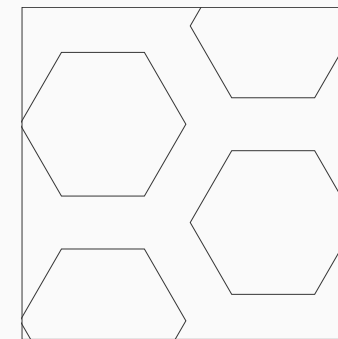
HT8-10
Área abierta 64 %



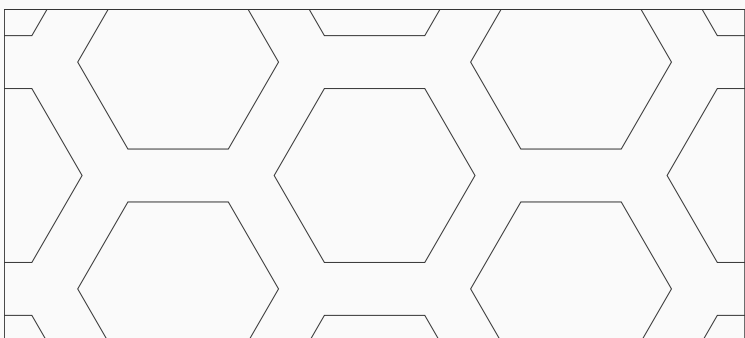
HT10-14*
Área abierta 51,22 %



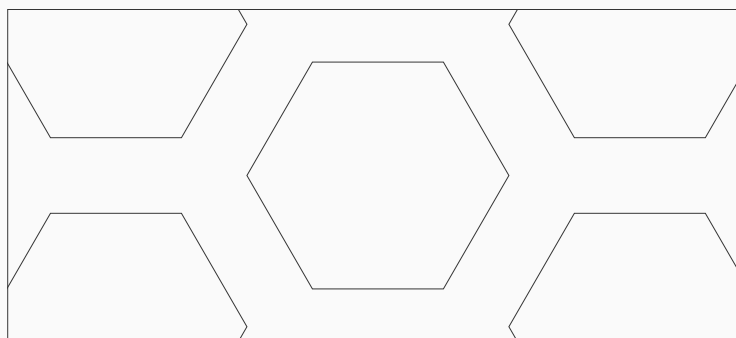
HT13-16
Área abierta 66,02 %



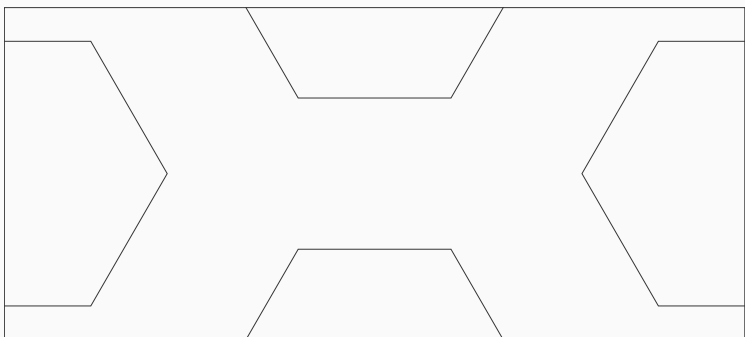
HT19-26*
Área abierta 53,4 %



HT23-30*
Área abierta 58,78 %



HT30-40*
Área abierta 56,25 %



HT35-55*
Área abierta 40,5 %

** Perforaciones estándar fabricadas con maquinaria de control numérico (CNC), no en prensa ancha, por lo que su costo es algo mayor.
Hexágono trabado · Medidas en milímetros · Perforaciones dibujadas en escala 1:1 (impresión en A4 al 100 %).*

CHAPA PERFORADA ESTÁNDAR

TAJO RECTO EN FILA

CODIFICACIÓN

TRF A×L-P×C

MODELOS

9

ALTO (A)

1 a 5 mm

LARGO (L)

20 a 30 mm

PASO (P)

3 a 10 mm

DISTANCIA ENTRE CENTROS (C)

25 a 38 mm

ÁREA ABIERTA

26,6 a 43,3 %

Perforación en tajo de canto recto, en disposición en fila. El código indica el alto y el largo del tajo (A × L), el paso entre filas (P) y la distancia entre centros (C).

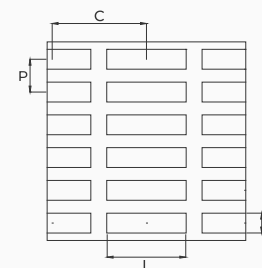
El área abierta es el porcentaje de la superficie de la chapa que ocupan las perforaciones. Para un mismo tajo, a menor paso, mayor área abierta.

Cuanto más chica es la perforación, más crítica resulta su fabricación.

T R F A×L - P×C

fila
recto
tajo

medida tajo
paso

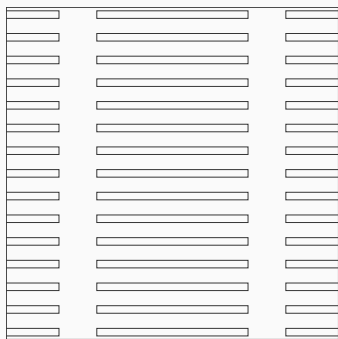


T: Perforación tajo
R: Canto recto
F: Disposición en fila

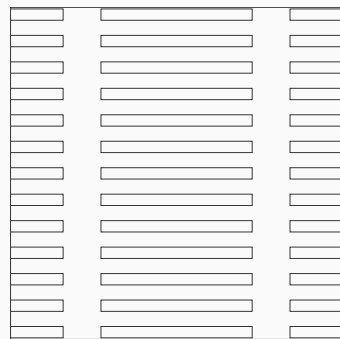
A: Alto
L: Largo
P: Paso (avance de máquina)
C: Distancia entre centros

Todas las imágenes son a modo de referencia.

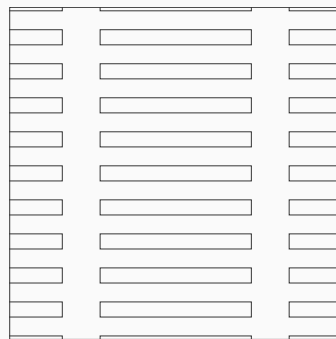
nomenperforados



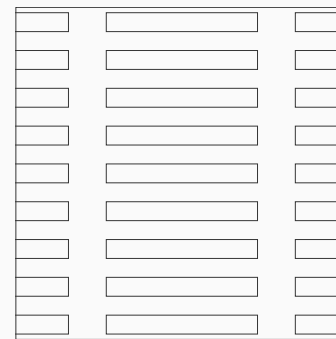
TRF1x20-3x25
Área abierta 26,6 %



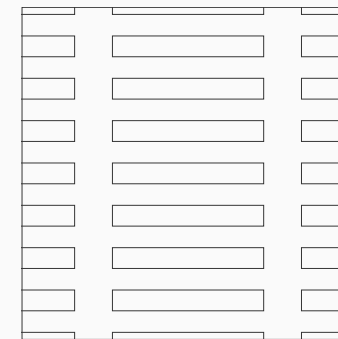
TRF1.5x20-3.5x25
Área abierta 34,3 %



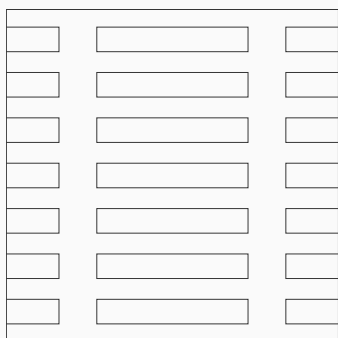
TRF2x20-4.5x25
Área abierta 35,5 %



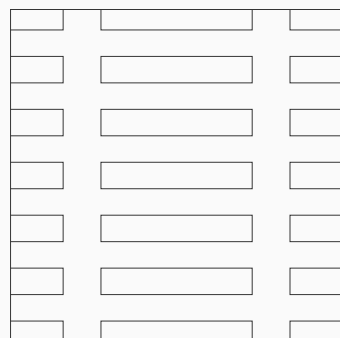
TRF2.5x20-5x25
Área abierta 40 %



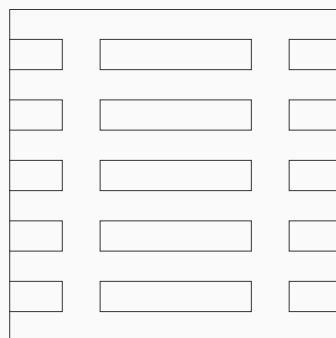
TRF2.75x20-5.6x25
Área abierta 39,29 %



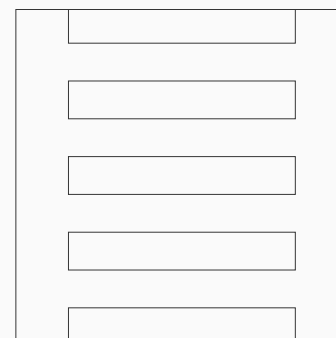
TRF3.25x20-6x25
Área abierta 43,3 %



TRF3.5x20-7x25
Área abierta 40 %



TRF4x20-8x25
Área abierta 40 %



TRF5x30-10x38
Área abierta 39,47 %



CHAPA PERFORADA ESTÁNDAR

TAJO OBLONGO TRABADO

CODIFICACIÓN

TOT A×L-P×C

MODELOS

9

ALTO (A)

1 a 7 mm

LARGO (L)

15 a 30 mm

PASO (P)

7 a 26 mm

DISTANCIA ENTRE CENTROS (C)

20 a 38 mm

ÁREA ABIERTA

21 a 46,73 %

Perforación en tajo oblongo, de canto redondo, en disposición trabada: cada fila se corre media distancia entre centros respecto de la anterior. El código indica el alto y el largo del tajo (A × L), el paso (P) y la distancia entre centros (C).

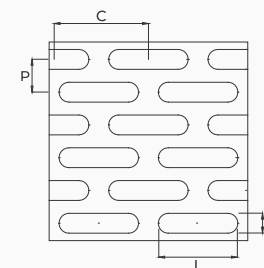
El área abierta es el porcentaje de la superficie de la chapa que ocupan las perforaciones. Para un mismo tajo, a menor paso, mayor área abierta.

Cuanto más chica es la perforación, más crítica resulta su fabricación.

T O T A×L - P×C

↑ ↑ ↑ ↑ ↑

tajo oblongo trabado medida tajo paso

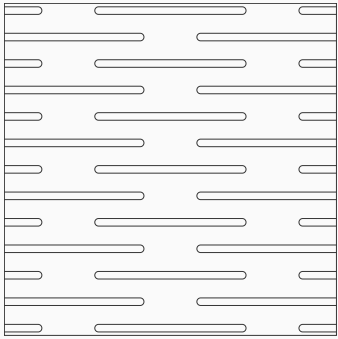


T: Perforación tajo
O: Oblongo (canto redondo)
T: Disposición trabada

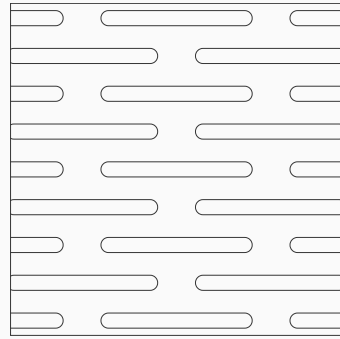
A: Alto
L: Largo
P: Paso (avance de máquina)
C: Distancia entre centros

Todas las imágenes son a modo de referencia.

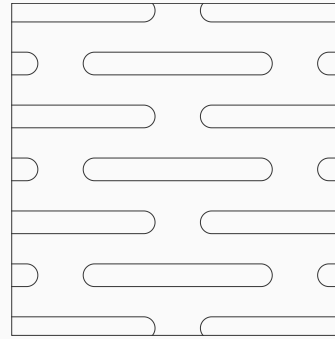
nomenperforados



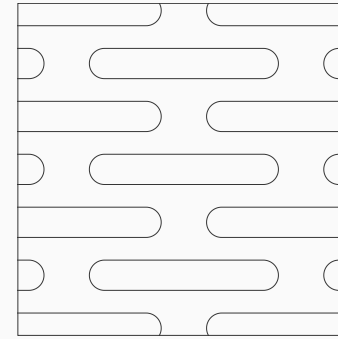
TOT1x20-7x27
Área abierta 21 %



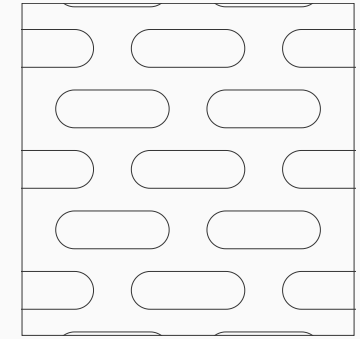
TOT2x20-10x25
Área abierta 31,3 %



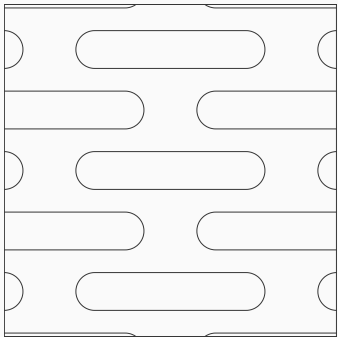
TOT3x25-14x31
Área abierta 33,6 %



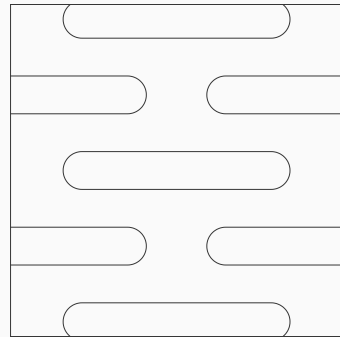
TOT4x25-14x31
Área abierta 44,5 %



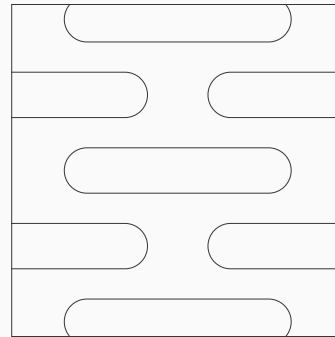
TOT5x15-8x20
Área abierta 43,52 %



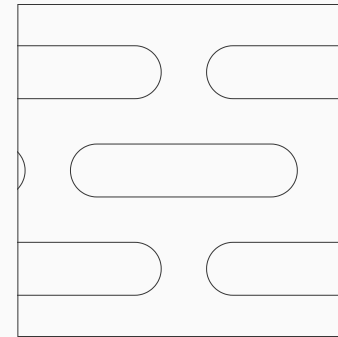
TOT5x25-16x32
Área abierta 46,73 %



TOT5x30-10x38
Área abierta 38,06 %



TOT6x30-20x38
Área abierta 45,34 %



TOT7x30-26x36
Área abierta 42,3 %



CHAPA PERFORADA ESTÁNDAR

TAJO OBLONGO EN FILA

CODIFICACIÓN

TOF A×L-P×C

MODELOS

6

ALTO (A)

1 a 6 mm

LARGO (L)

20 a 30 mm

PASO (P)

5 a 10 mm

DISTANCIA ENTRE CENTROS (C)

26 a 38 mm

ÁREA ABIERTA

9,51 a 45,34 %

Perforación en tajo oblongo, de canto redondo, en disposición en fila. El código indica el alto y el largo del tajo (A × L), el paso entre filas (P) y la distancia entre centros (C).

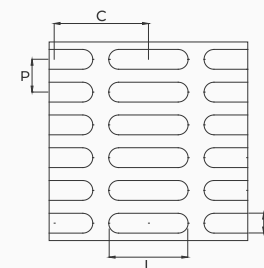
El área abierta es el porcentaje de la superficie de la chapa que ocupan las perforaciones. Para un mismo tajo, a menor paso, mayor área abierta.

Cuanto más chica es la perforación, más crítica resulta su fabricación.

T O F A×L - P×C

↑ ↑ ↑ ↑ ↑

tajo oblongo fila medida tajo paso



T: Perforación tajo
O: Oblongo (canto redondo)
F: Disposición en fila

A: Alto
L: Largo
P: Paso (avance de máquina)
C: Distancia entre centros

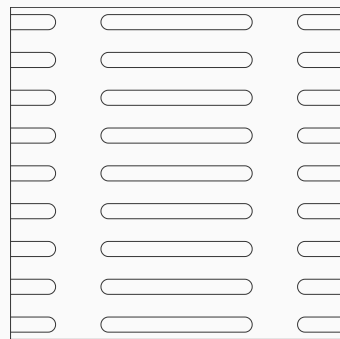
Todas las imágenes son a modo de referencia.

nomenperforados



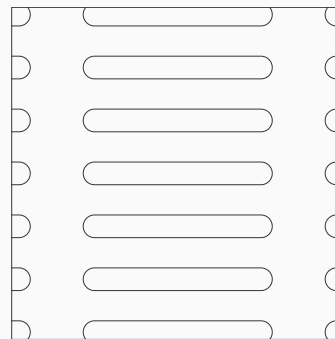
TOF1x20-8x26

Área abierta 9,51 %



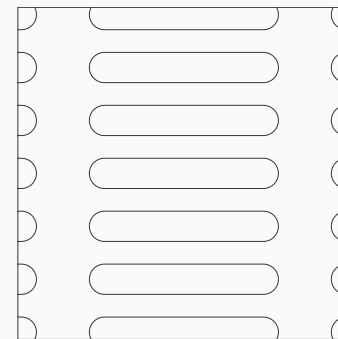
TOF2x20-5x26

Área abierta 30,11 %



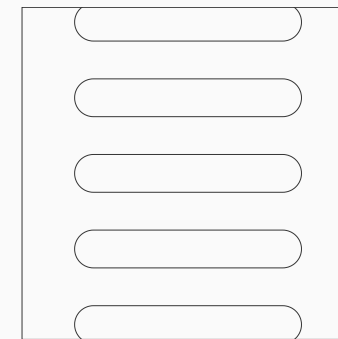
TOF3x25-7x32

Área abierta 32,62 %



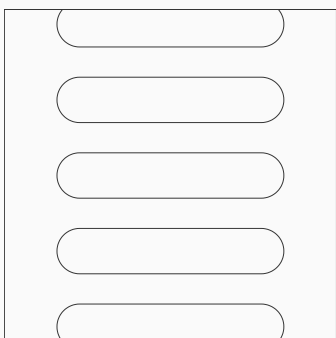
TOF4x25-7x32

Área abierta 43,11 %



TOF5x30-10x38

Área abierta 38,06 %



TOF6x30-10x38

Área abierta 45,34 %

ROMBO TRABADO

BT L-P

Perforación romboidal: cuadrados girados a 45°, en disposición trabada a 45°.

2

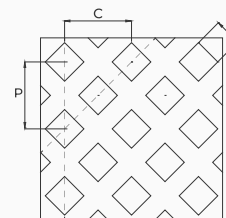
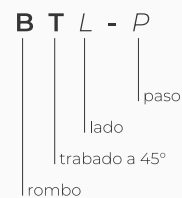
El área abierta es el porcentaje de la superficie de la chapa que ocupan las perforaciones. Para un mismo lado, a menor paso, mayor área abierta. El lado siempre es menor que el paso.

5 mm

Cuanto más chica es la perforación, más crítica resulta su fabricación.

10,61 a 63,64 mm

1,23 a 44,4 %

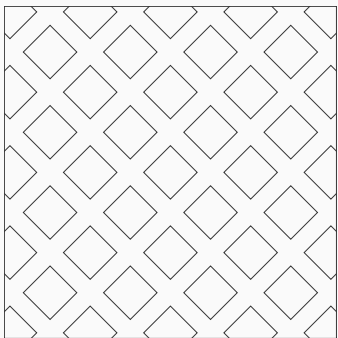


B: Perforación romboidal
T: Disposición trabada a 45°

L: Lado
P: Paso (avance de máquina)
C: Distancia entre centros (según matriz)

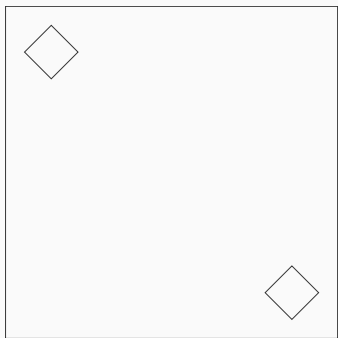
Todas las imágenes son a modo de referencia.

nomenperforados



BT5-10.61

Área abierta 44,4 %



BT5-63.64

Área abierta 1,23 %

nomen

ARGENTINA

Eduardo Sívori 5170
Munro - Bs As - CP B1605AVJ
Tel +54 11 4721 3750
www.nomen.com.ar

BRASIL

Av. Dr. João Batista de Almeida Barbosa, nº622
São João da Boa Vista - São Paulo - CEP 13876-021
Tel/WA +55 19 3624 1413 | +55 11 97140 8101
www.nomen.com.br

PARAGUAY

Villarrica e/ Honorio González e Ind. Nacional
Encarnación - CP 6000
Tel +595 983 301600
www.nomen.com.py

MÉXICO

Jorge Jimenez Cantu N° 230 D-14
Col. Joyas del Alba Cuautitlan Izcalli - Edo. Mex - CP 54750
Tel +52 5868 9680 / 5873 8414 / 5881 5663 | Fax 1113 0691
www.nomen.com.mx