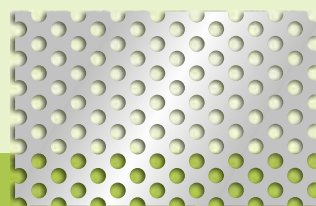
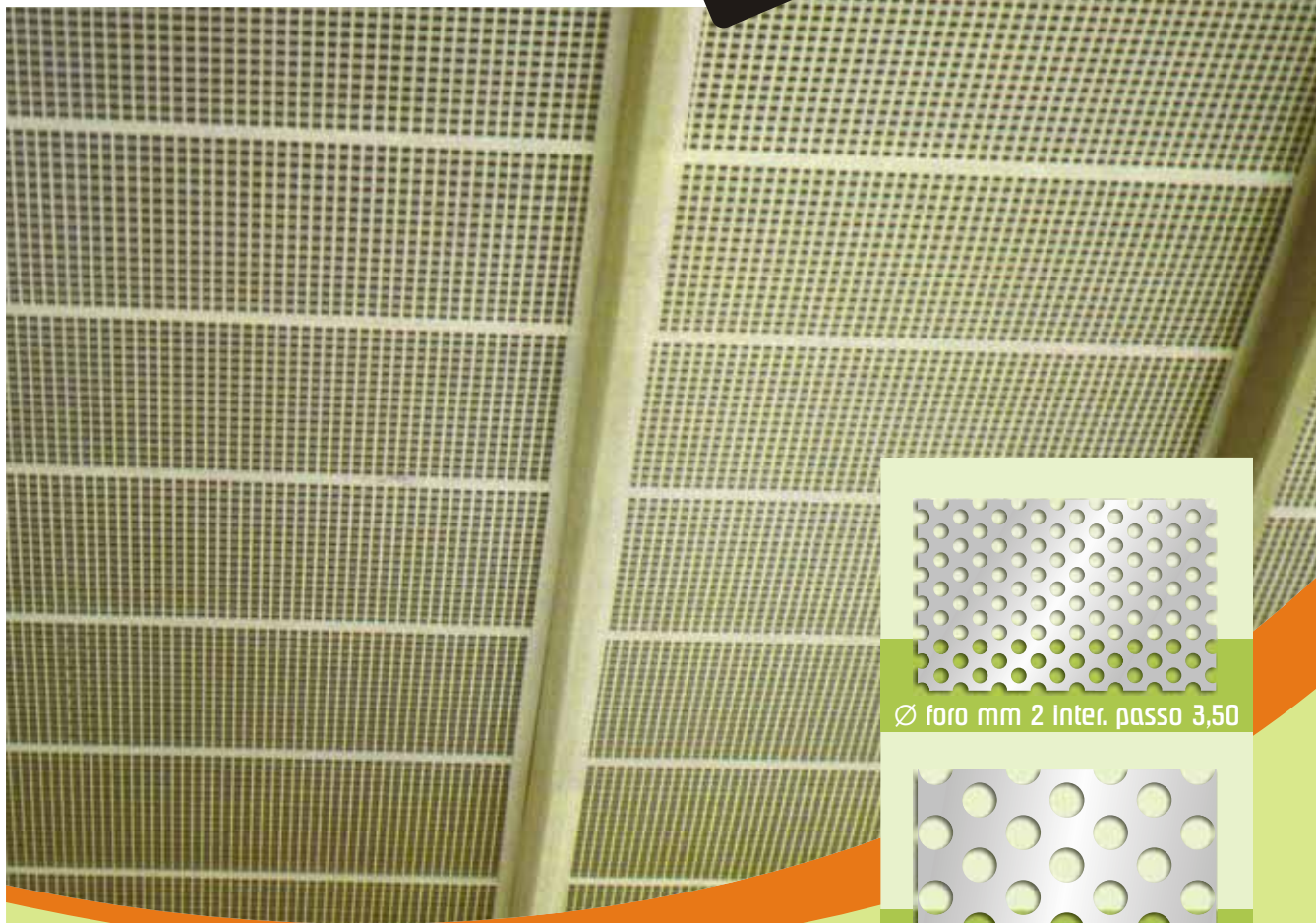
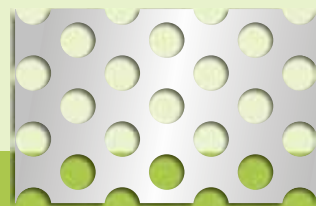


LAMIERE FORATE

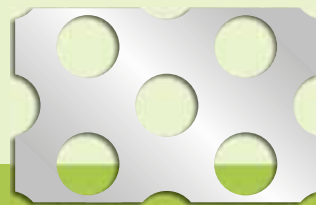
3



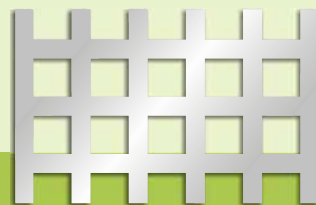
Ø foro mm 2 inter. passo 3,50



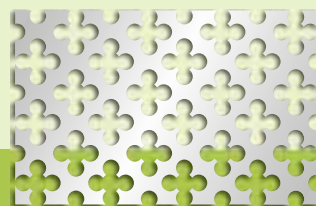
Ø foro mm 5 inter. passo 8



Ø foro mm 10 inter. passo 15



foro C 10x10 inter. passo 15



n. 8 - foro fantasia

Generalità

Le lamiere forate sono richieste per innumerevoli applicazioni industriali e altri scopi, potendo essere prodotte in infiniti tipi e misure. Sono ottenute mediante punzonatura a freddo, seguita da alcune operazioni supplementari.

I materiali impiegati sono: l'acciaio ordinario laminato a caldo o a freddo, gli acciai da profondo stampaggio, gli acciai inossidabili ed altri acciai speciali, le leghe di alluminio, l'ottone, il rame, lo zinco, ecc.

Il formato standard delle lamiere, conseguente ad una lunga pratica della domanda commerciale, è quello di mm. 2000x1000.

Dati Tecnici

Le lamiere standard nel formato di mm. 2000x1000 prevedono uno spessore minimo di mm. 1,00 e massimo di mm. 10,00. Su richiesta è possibile produrre lamiere dello spessore minimo di mm 0,20 e massimo di mm. 15,00.

I fori possono essere: tondi, quadri, romboidali, rettangolari, ovali, su disegni fantasia.

I PRINCIPALI TIPI DI FORATURA E LA CLASSIFICAZIONE IN CODICE

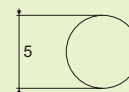


Rotondo

Si identifica con la lettera "R" seguita dal numero indicante il diametro del foro, espresso in mm.

ESEMPIO

R5

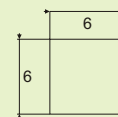


Quadro

Si identifica con la lettera "C" seguita dal numero indicante la dimensione del lato del quadrato.

ESEMPIO

C6

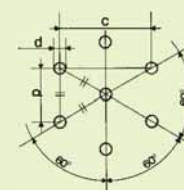


DISPOSIZIONE STANDARD DEI FORI

Quinconce ($\alpha 60^\circ$)

Si identifica con la lettera "T" seguita dal numero indicante il valore dell'interasse p. E' la disposizione commerciale dei fori rotondi; in essa i fori si trovano con i loro centri ai vertici di tanti triangoli equilateri combacianti.

per $d = 5$ $p = 20$ si scriverà: **R 5 T 20**

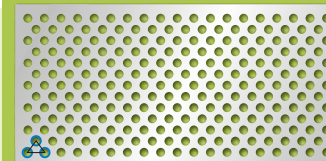


DISPOSIZIONE DELLA FORATURA RISPETTO AL FOGLIO DI LAMIERA

DISPOSIZIONE STANDARD

Disposizione della foratura

Nelle lamiere di misura standard, con fori rotondi di serie commerciale, il senso di foratura è di regola allineato con il lato maggiore del foglio. La disposizione inversa deve essere specificamente richiesta.



PRONTO MAGAZZINO - Formato 2000 x 1000 mm

ACCIAIO NORMALE - Fori TONDI $\alpha 60^\circ$

Foro (R) mm	Passo (T) mm	V/P %	Spessore mm.			
			1,00	1,50	2,00	3,00
2	3,5	30	•			
3	5	33	•	•	•	
4	6	40	•	•	•	
5	8	35	•	•	•	
6	9	40	•	•	•	•
8	12	40	•	•	•	•
10	15	40	•	•	•	•
12	18	40		•		
15	20	51	•			
15	22	39		•	•	
20	30	40		•	•	•
30	46	51			•	

ACCIAIO NORMALE - Fori QUADRI $\alpha 90^\circ$

Foro (C) mm	Passo (T) mm	V/P %	Spessore mm.	
			1,00	1,50
10x10	13	69	•	•
10x10	15	44	•	•

ACCIAIO ZINCATO SENDZIMIR - Fori TONDI $\alpha 60^\circ$

Foro (R) mm	Passo (T) mm	V/P %	Spessore mm.	
			1,00	1,50
4	6	40	•	•
5	8	35	•	•
6	9	40	•	•
8	12	40	•	•
10	15	40		•

ACCIAIO NORMALE - Fori FANTASIA

Foro (R) mm	Passo (T) mm	V/P %	mm.
			1,00
dis. 8	\	\	•

ACCIAIO INOX AISI 304 - Fori TONDI $\alpha 60^\circ$

Foro (R) mm	Passo (T) mm	V/P %	mm.
			1,80
6	9	40	•

Altri formati e spessori disponibili su richiesta

ALFONSO LORENZO