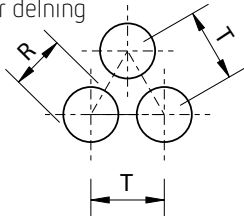


PERFORERAD PLÅT

TEKNISK INFORMATION

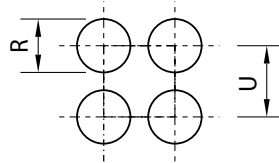
Formel för uträkning av luft % och antal hål per m²

Runda hål
Triangulär delning



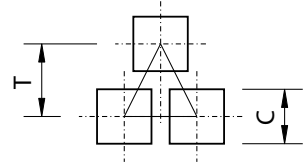
Luft %: $\frac{R^2 \times 90,69}{T^2}$
Hål per m²: $\frac{1.154.700}{T^2}$

Runda hål
Kvadratisk delning



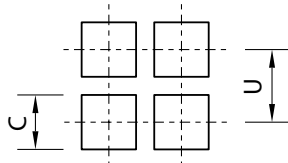
Luft %: $\frac{R^2 \times 78,5}{U^2}$
Hål per m²: $\frac{1.000.000}{U^2}$

Fyrkantiga hål
Triangulär delning



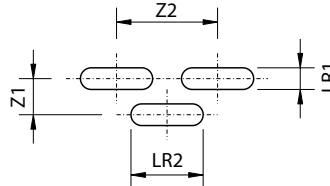
Luft %: $\frac{C^2 \times 100}{T^2}$
Hål per m²: $\frac{1.000.000}{T^2}$

Fyrkantiga hål
Kvadratisk delning



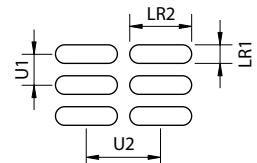
Luft %: $\frac{C^2 \times 100}{U^2}$
Hål per m²: $\frac{1.000.000}{U^2}$

Avlånga hål
Triangulär delning



Luft %: $\frac{100 \times LR1 \times (LR2 - 0,215 \times LR1)}{U1 \times U2}$
Hål per m²: $\frac{1.000.000}{U1 \times U2}$

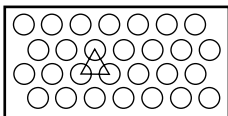
Avlånga hål
Raka rader



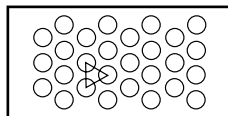
Luft %: $\frac{100 \times LR1 \times (LR2 - 0,215 \times LR1)}{U1 \times U2}$
Hål per m²: $\frac{1.000.000}{U1 \times U2}$

Hålavslutning

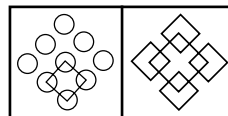
Triangulär delning
längsgående



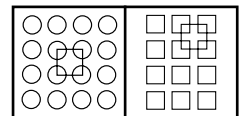
Triangulär delning
tvärgående



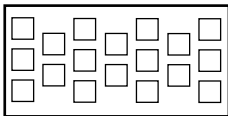
Diagonal delning
Runda Fyrkantiga



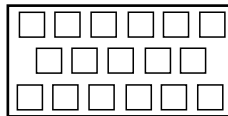
Diagonal delning
Runda Fyrkantiga



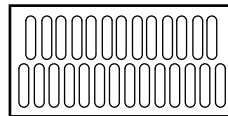
Fyrkantiga hål
Tvärgående



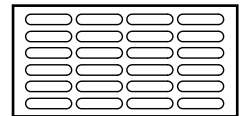
Fyrkantiga hål
Längsgående



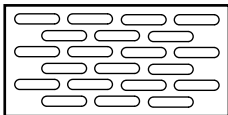
Avlånga hål
Tvärgående



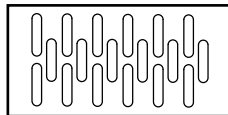
Avlånga hål
Raka längsgående



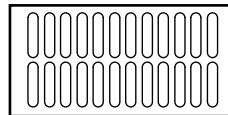
Avlånga hål
Längsgående överlappande



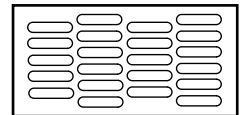
Avlånga hål
Tvärgående överlappande



Avlånga hål
Raka tvärgående



Avlånga hål
Längsgående



PERFORERAD PLÅT

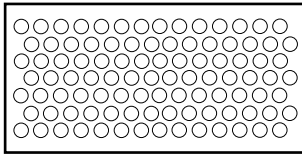
TEKNISK INFORMATION

Hålavslutning

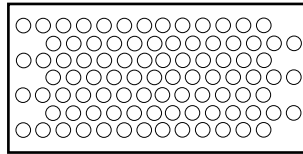
Vid framställning av perforerad plåt med kant på kortsidorna, kan det i vissa fall förekomma ofullständig avslutning av hålraderna. Detta bör man vara uppmärksam på om plåten ska användas i dekorativt syfte.

Exempel

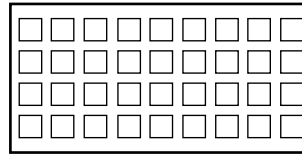
Stängd avslutning
Runda hål



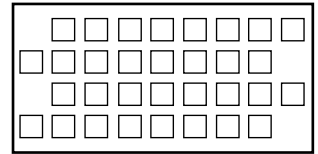
Spridd avslutning
Runda hål



Stängd avslutning
Fyrkantiga hål



Spridd avslutning
Fyrkantiga hål



Kanter

Lagerplåtar levereras alltid med operforerade kanter på långsidorna (se fig. 1 & 2).

Kortsidorna kan vara med eller utan kant, beroende på typ.

Vid specialperforering kan plåtar tillverkas med eller utan kant.

Exempel

Kanter på 4 sidor

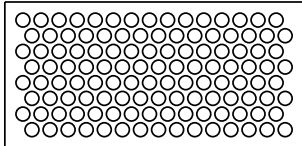


fig. 1

Kanter på långsidorna och
utan kant på kortsidorna

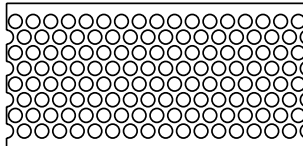


fig. 2

Utan kant på alla sidor

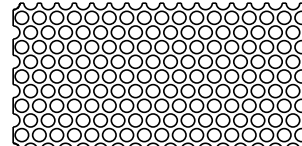


fig. 3

Perforering i fält

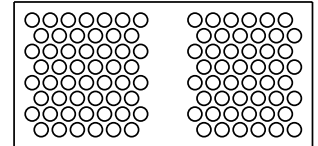


fig. 4