

Introducción

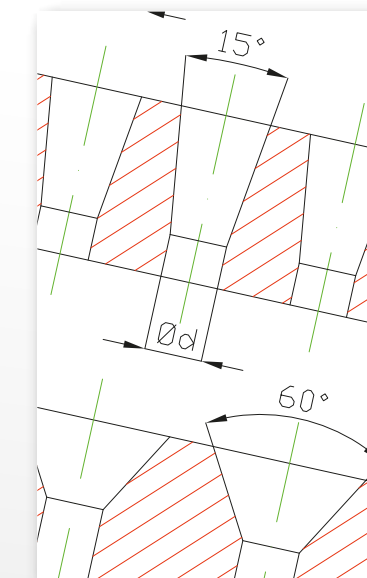
La industria de hoy en día siempre busca incrementar los rendimientos de los procesos productivos y disminuir los costes de mantenimiento.

En esta línea, ofrecemos nuestra gama de chapas mecano taladradas, susceptibles de utilización en procesos de filtrado y prensado.

Este proceso de fabricación tiene frente al proceso de perforación por estampado, las siguientes ventajas:

- No está limitado en la relación diámetro de agujero – espesor chapa – distancia entre agujeros, aumentado así los espesores de las chapas

- Versatilidad en cuanto a los materiales ya que es posible aplicar dicho proceso tanto en aceros al carbono (todos los tipos), como en aceros inoxidables (tipo 304 o 316) logrando excelentes acabados susceptibles de diversos tratamientos posteriores.



chapas y camisas perforadas

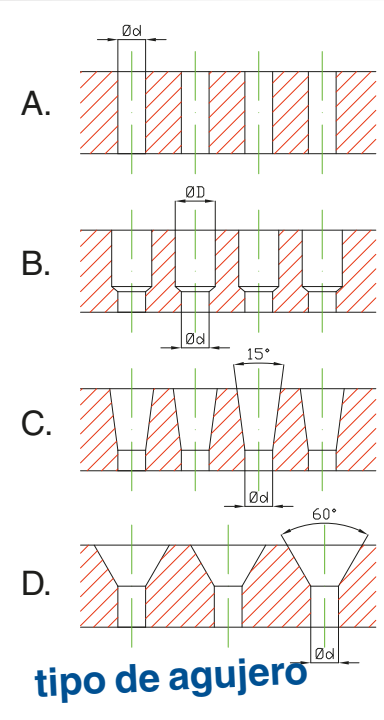
MERCIER INGENIERIA
Y FABRICACIONES, S.L.U.
ARGUALAS, 3
50012 ZARAGOZA - SPAIN
Phone +34 976 56 10 17
Fax +34 976 56 38 55
WEB: www.mercierinfa.es
E-Mail: mercierinfa@talleresmercier.es



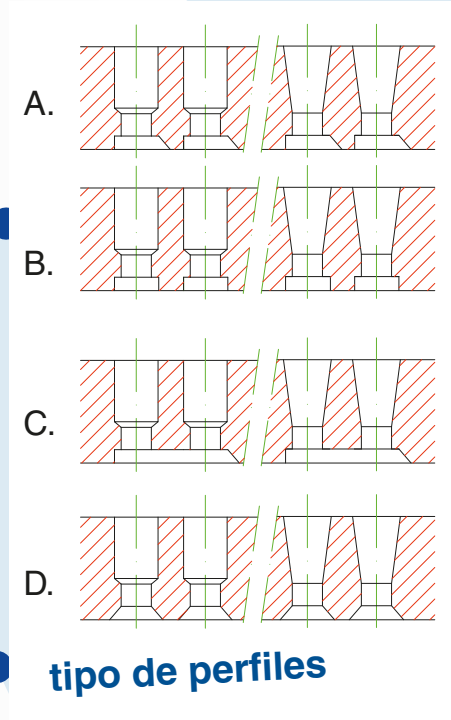
Chapas perforadas

CAMISAS FILTRANTES
MERCIER INFA SLU





tipo de agujero



tipo de perfiles

- A. Perforación cilíndrica
 - B. Perforación bicilíndrica
 - C. Perforación cónica
 - D. Perforación cilindro cónica
-
- A. Ranura inclinada
 - B. Ranura Tipo canal
 - C. Ranura ancha
 - D. Perfil Tipo lehman

Aplicaciones

La chapa mecano perforada esta presente como elemento principal en diferentes procesos industriales como puedan ser los de depuración, filtrado y prensado entre otros muchos.

Chapas taladradas para prensas

Como fabricantes de prensas de remolacha azucarera, somos especialistas en la fabricación de chapas y camisas de repuesto para este proceso, tanto para nuestras propias prensas como para las de otras marcas, obteniendo así el máximo rendimiento de la maquinaria.

Área Abierta (%)

Este cuadro corresponde a las áreas abiertas generalmente utilizadas según diámetros de agujeros y distancia entre ellos en disposición de triangulo equilátero, que asegura una mayor resistencia de la chapa

$$T' = 0.866 \times T$$

		PASO T (PITCH)																															
		1,00	1,33	1,55	1,74	2,00	2,50	2,86	3,00	3,33	3,63	4,00	4,44	5,00	5,71	6,00	6,66	8,00	10,00	12,00	13,33												
0,1	22,7	12,8	9,69	7,49	5,67	3,63																											
0,2	32,6	18,4	13,91	10,6	8,16	5,22	3,99																										
0,3		25,1	19	14,7	11,1	7,11	5,43	4,94																									
0,4			24,8	19,2	14,6	9,29	7,1	6,45	5,23	4,41																							
0,5				24,3	18,4	11,8	8,98	8,16	6,63	5,58	4,59																						
1					22,7	14,6	11,1	10,1	8,18	6,88	5,67	4,6																					
1,1						27,4	17,6	13,4	12,2	9,9	8,33	6,86	5,57	4,39																			
1,2							20,9	16	14,6	11,8	9,91	8,16	6,63	5,22	4,01																		
1,3								24,6	18,8	17	13,8	11,6	9,58	7,78	6,13	4,7	4,26																
1,4									21,7	16	13,4	11,1	9,02	7,11	5,49	4,94																	
1,5										24,9	22,7	18,4	15,4	12,7	10,3	8,16	6,26	5,67	4,66														
1,6											25,8	20,9	17,7	14,6	11,8	9,29	7,12	6,45	5,23														
1,7												29,1	23,6	19,9	16,4	13,3	10,4	8,04	7,28	5,91													
1,8													32,6	26,5	22,3	18,4	14,9	11,7	9,01	8,16	6,63												
1,9														36,4	29,5	24,8	20,4	16,6	13,1	10	9,1	7,38	5,12										
2															40,3	32,7	27,5	22,7	18,4	14,5	11,1	10	8,18	5,67									
2,1																36	30,3	25	20,3	16	12,3	11,1	9,02	6,25	4								
2,2																	39,6	33,6	27,4	22,3	17,6	13,5	12,2	9,9	6,86	4,39							
2,3																		43,3	36,4	30	24,3	19,2	14,7	13,3	10,8	7,5	4,8						
2,4																			39,6	32,6	26,5	20,9	16	14,6	11,8	8,16	5,22						
2,5																				43	35,4	28,8	22,7	17,4	15,7	12,8	8,86	5,67					
2,7																					42,9	34,8	27,4	21	19	15,5	10,7	6,86	4,76				
3																						51	41,4	32,7	25	22,7	18,4	12,7	8,16	5,67			
3,1																							47,1	37,1	28,5	25,8	20,9	14,5	9,29	6,45			
3,3																								44,4	34,1	30,9	25	17,4	11,1	7,72			
3,4																									52,4	40,3	36,4	29,5	20,3	13,1	9,1		
4																										58	44,5	40,3	32,7	22,7	14,5	10	8,17
4,5																											56,3	51	41,4	28,7	18,4	12,7	10,3
5																												63	51,1	39,4	22,7	19,7	12,8
6																													51	32,6	22,7	18,4	

$$A\% = \frac{d^2 \times 90.7}{t^2}$$

