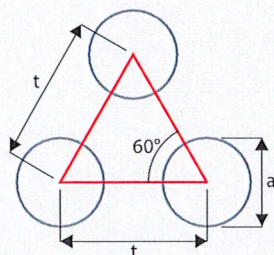


Otworki cylindryczne układ 60°

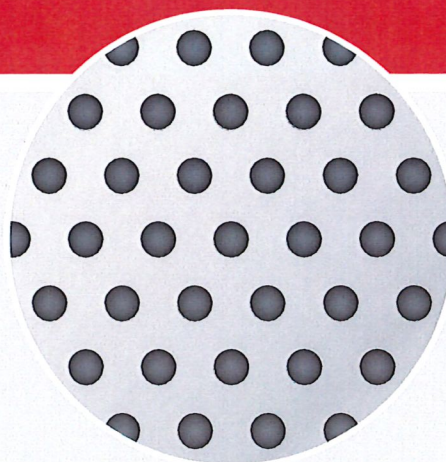


Oznaczenie:

Rv a - t

Prześwit względny (%):

$$P = 0,91 \times \frac{a^2}{t^2} \times 100$$

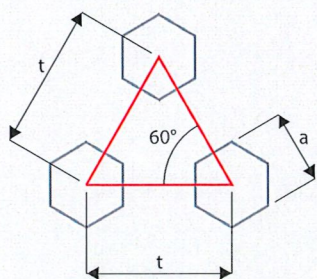


Rv a-t [mm]	P	Rv a-t [mm]	P	Rv a-t [mm]	P	Rv a-t [mm]	P	Rv a-t [mm]	P
Rv 0,8-1,5	25,9%	Rv 3,2-4,5	46,0%	Rv 6-12	22,8%	Rv 10-14	46,4%	Rv 17-22	54,3%
Rv 1-2	22,8%	Rv 3,2-4,76	41,1%	Rv 6-16	12,8%	Rv 10-15	40,4%	Rv 18-24	51,2%
Rv 1,2-2,5	21,0%	Rv 3,2-5	37,3%	Rv 6-17,5	10,7%	Rv 10-16	35,5%	Rv 18-26	43,6%
Rv 1,4-2,5	28,5%	Rv 3,2-7	19,0%	Rv 6,2-7,5	62,2%	Rv 10-17	31,5%	Rv 19-22	67,9%
Rv 1,5-2,5	32,8%	Rv 3,5-5	44,6%	Rv 6,3-9	44,6%	Rv 10-17,5	29,7%	Rv 19-24	57,0%
Rv 1,6-2,5	37,3%	Rv 3,6-5	47,2%	Rv 6,3-11	29,9%	Rv 10-18	28,1%	Rv 19,5-28	44,1%
Rv 1,6-3	25,9%	Rv 3,6-5,5	39,0%	Rv 6,3-12	25,1%	Rv 10-20	22,8%	Rv 20-28	46,4%
Rv 1,6-25	0,4%	Rv 3,6-6	32,8%	Rv 6,4-12	25,9%	Rv 10-22	18,8%	Rv 20-30	40,4%
Rv 1,8-2,5	47,2%	Rv 3,6-7	24,1%	Rv 6,5-9	47,5%	Rv 10-25	14,6%	Rv 20-35	29,7%
Rv 1,8-3	32,8%	Rv 4-5	58,2%	Rv 6,5-24	6,7%	Rv 11-16	43,0%	Rv 21-30	44,6%
Rv 2-3	40,4%	Rv 4-5,5	48,1%	Rv 7-9	55,0%	Rv 11-17	38,1%	Rv 22-30	48,9%
Rv 2-3,5	29,7%	Rv 4-6	40,4%	Rv 7-9,5	49,4%	Rv 12-15	58,2%	Rv 22-32	43,0%
Rv 2-4	22,8%	Rv 4-7	29,7%	Rv 7-10	44,6%	Rv 12-16	51,2%	Rv 22-80	6,9%
Rv 2-5	14,6%	Rv 4-8	22,8%	Rv 7-11	36,9%	Rv 12-17	45,3%	Rv 22-96	4,8%
Rv 2-5,5	12,0%	Rv 4-12,5	9,3%	Rv 7-11,25	35,2%	Rv 12-18	40,4%	Rv 23-35	39,3%
Rv 2-14	1,9%	Rv 4,5-6	51,2%	Rv 7-13,5	24,5%	Rv 12-19,5	34,5%	Rv 24-35	42,8%
Rv 2,2-3,75	31,3%	Rv 4,5-6,5	43,6%	Rv 7-20	11,1%	Rv 12-20	32,8%	Rv 25-30	63,2%
Rv 2,25-3,5	37,6%	Rv 4,5-7	37,6%	Rv 8-10	58,2%	Rv 12-22	27,1%	Rv 25-35	46,4%
Rv 2,25-4	28,8%	Rv 4,5-8	28,8%	Rv 8-10,5	52,8%	Rv 12-26	19,4%	Rv 25-50	22,8%
Rv 2,5-3,5	46,4%	Rv 4,5-15	8,2%	Rv 8-10,6	51,8%	Rv 13-18	47,5%	Rv 26-40	38,4%
Rv 2,5-3,6	43,9%	Rv 5-6	63,2%	Rv 8-11	48,1%	Rv 13-30	17,1%	Rv 29-45	37,8%
Rv 2,5-4	35,5%	Rv 5-7	46,4%	Rv 8-11,25	46,0%	Rv 14-20	44,6%	Rv 30-38	56,7%
Rv 2,5-5	22,8%	Rv 5-7,5	40,4%	Rv 8-12	40,4%	Rv 14-22	36,9%	Rv 30-40	51,2%
Rv 2,5-6	15,8%	Rv 5-8	35,5%	Rv 8-13,5	32,0%	Rv 14-26	26,4%	Rv 30-45	40,4%
Rv 2,5-9	7,0%	Rv 5-9	28,1%	Rv 8-14	29,7%	Rv 14-30	19,8%	Rv 32-45	46,0%
Rv 2,8-4,5	35,2%	Rv 5-10	22,8%	Rv 8-15	25,9%	Rv 15-20	51,2%	Rv 35-47	50,5%
Rv 2,8-7	14,6%	Rv 5-12	15,8%	Rv 8-16	22,8%	Rv 15-21	46,4%	Rv 35-50	44,6%
Rv 3-4	51,2%	Rv 5-19,5	6,0%	Rv 8-20	14,6%	Rv 15-24	35,5%	Rv 40-56	46,4%
Rv 3-4,5	40,4%	Rv 5,5-8	43,0%	Rv 8-22	12,0%	Rv 16-18	71,9%	Rv 45-64	45,0%
Rv 3-5	32,8%	Rv 5,5-9	34,0%	Rv 8-31,2	6,0%	Rv 16-20	58,2%	Rv 50-65	53,8%
Rv 3-6	22,8%	Rv 5,5-10	27,5%	Rv 9-12	51,2%	Rv 16-24	40,4%	Rv 50-80	35,5%
Rv 3-7	16,7%	Rv 6-7	66,9%	Rv 9-16	28,8%	Rv 16-30	25,9%	Rv 55-68	59,5%
Rv 3-7,4	15,0%	Rv 6-8	51,2%	Rv 10-12	63,2%	Rv 16-31	24,2%	Rv 60-128	20,0%
Rv 3-10	8,2%	Rv 6-9	40,4%	Rv 10-12,84	55,2%	Rv 16-35	19,0%	Rv 65-90	47,5%
Rv 3-12	5,7%	Rv 6-10	32,8%	Rv 10-13,5	49,9%	Rv 17-20	65,7%		

Dla następujących otworków istnieje możliwość perforacji w różnych rozstawach oraz układach (prosty lub mijany): 52; 60; 63; 65; 68; 70; 75; 80; 85; 90; 100; 105,5; 110; 115,5; 119,5; 120; 130; 140; 156,3.

Wykrojniki na prasę szeroko perforującą dostosowane do perforowania arkuszy lub kręgów o szerokości do 1600 mm.

Otworki sześciokątne

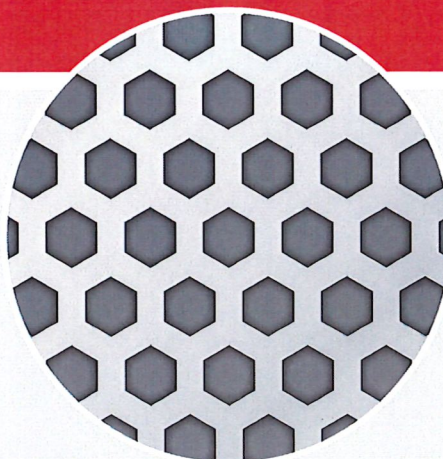


Oznaczenie:

Sv **a - t**

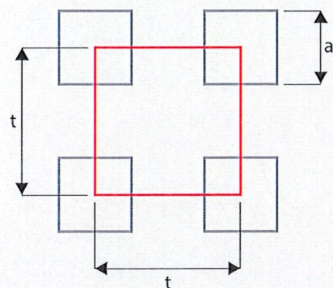
Prześwit względny (%):

$$P = \frac{a^2}{t^2} \times 100$$



Sv a-t [mm]	P	Sv a-t [mm]	P	Sv a-t [mm]	P	Sv a-t [mm]	P	Sv a-t [mm]	P
Sv 8-10,5	58,1%	Sv 10-28	12,8%	Sv 16-34	22,1%	Sv 22-30	53,8%	Sv 35-48	53,2%
Sv 8-12	44,4%	Sv 12-16	56,3%	Sv 18-25	51,8%	Sv 25-35	51,0%	Sv 36-48	56,3%
Sv 10-15	44,4%	Sv 14-21	44,4%	Sv 20-26	59,2%	Sv 30-44	46,5%	Sv 50-65	59,2%
Sv 10-18	30,9%	Sv 16-21	58,1%	Sv 20-28	51,0%	Sv 32-40	64,0%		

Otworki kwadratowe układ prosty

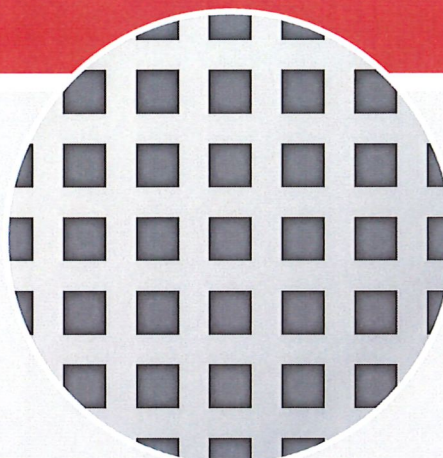


Oznaczenie:

Qg **a - t**

Prześwit względny (%):

$$P = \frac{a^2}{t^2} \times 100$$



Qg a-t [mm]	P	Qg a-t [mm]	P	Qg a-t [mm]	P	Qg a-t [mm]	P	Qg a-t [mm]	P	Qg a-t [mm]	P
Qg 2-4	25,0%	Qg 8-10	64,0%	Qg 10-26	14,8%	Qg 15-40	14,0%	Qg 22-56	15,4%	Qg 33-60	30,3%
Qg 3-5	36,0%	Qg 8-12	44,4%	Qg 10-27	13,7%	Qg 15-45	11,1%	Qg 22,4-28	64,0%	Qg 35-40	76,6%
Qg 3-6	25,0%	Qg 8-14	32,7%	Qg 10-28	12,8%	Qg 16-20	64,0%	Qg 25-28,5	76,9%	Qg 35-60	34,0%
Qg 4-7	32,7%	Qg 8-15	28,4%	Qg 10-30	11,1%	Qg 16-25	41,0%	Qg 25-34	54,1%	Qg 35-90	15,1%
Qg 4-8	25,0%	Qg 8-20	16,0%	Qg 10-34	8,7%	Qg 18-24	56,3%	Qg 25-35	51,0%	Qg 36-102	12,5%
Qg 5-7	51,0%	Qg 8-24	11,1%	Qg 10-38	6,9%	Qg 18-38	22,4%	Qg 25-36	48,2%	Qg 39-49	63,3%
Qg 5-7,5	44,4%	Qg 8-28	8,2%	Qg 10-50	4,0%	Qg 19-26	53,4%	Qg 25-45	30,9%	Qg 40-44	82,6%
Qg 5-8	39,1%	Qg 8-29	7,6%	Qg 11-15	53,8%	Qg 20-26	59,2%	Qg 25-50	25,0%	Qg 40-50	64,0%
Qg 5-10	25,0%	Qg 9-13,5	44,4%	Qg 12-17	49,8%	Qg 20-28	51,0%	Qg 25-56	19,9%	Qg 40-55	52,9%
Qg 5-14	12,8%	Qg 10-12	69,4%	Qg 12-18	44,4%	Qg 20-30	44,4%	Qg 25-64	15,3%	Qg 40-72	30,9%
Qg 5-15	11,1%	Qg 10-13	59,2%	Qg 12-30	16,0%	Qg 20-32	39,1%	Qg 25-68	13,5%	Qg 40-100	16,0%
Qg 5-16	9,8%	Qg 10-13,5	54,9%	Qg 13-18	52,2%	Qg 20-40	25,0%	Qg 25-70	12,8%	Qg 43-50	74,0%
Qg 5-20	6,3%	Qg 10-14	51,0%	Qg 15-20	56,3%	Qg 20-50	16,0%	Qg 25-72	12,1%	Qg 44,5-52	73,2%
Qg 5,5-8	47,3%	Qg 10-15	44,4%	Qg 15-21	51,0%	Qg 20-52	14,8%	Qg 30-35	73,5%	Qg 45-78	33,3%
Qg 6-7	73,5%	Qg 10-16	39,1%	Qg 15-23	42,5%	Qg 20-56	12,8%	Qg 30-36	69,4%	Qg 50-65	59,2%
Qg 6-9	44,4%	Qg 10-20	25,0%	Qg 15-24	39,1%	Qg 22-28	61,7%	Qg 30-40	56,3%	Qg 50-92	29,5%
Qg 6-10	36,0%	Qg 10-24	17,4%	Qg 15-32	22,0%	Qg 22-30	53,8%	Qg 30-76	15,6%		

Dla następujących otworów istnieje możliwość perforacji w różnych rozstawach oraz układach (prosty lub mijany): 54; 55; 60; 63; 65; 70; 75; 80; 90; 100; 120.

Wykrojniki na prasę szeroko perforującą dostosowane do perforowania arkuszy lub kręgów o szerokości do 1600 mm.