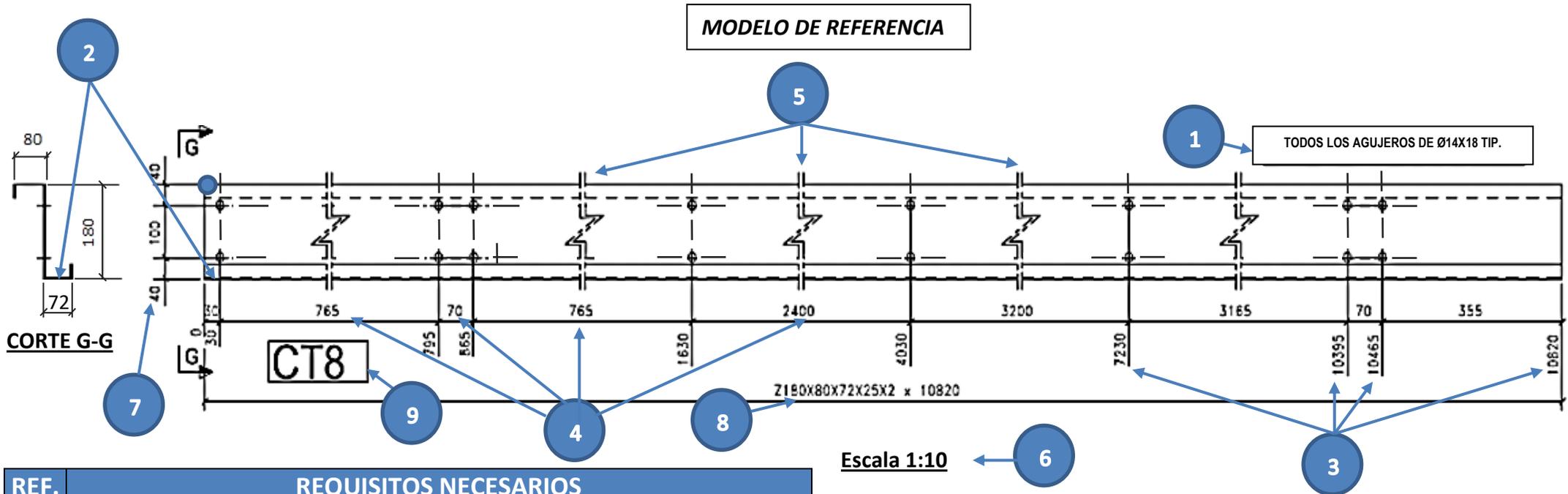


ESTANDARIZACIÓN DE PLANOS DE PUNZONADO

INSTRUCTIVO

Hoja: 1 de 1



REF.	REQUISITOS NECESARIOS
1	Medida y tipo de punzón.
2	Medida y posición de las alas. En "Z" abajo y visible ala de 72 mm.
3	Cotas acumuladas en cada perforación. Importante: acumulación de izq. a derecha.
4	Cotas parciales entre perforaciones.
5	Cortes en el largo para acortar y lograr una correcta visualización.
6	Escala que permita visualización e impresión en formato A4. Ej: escala 1:10.
7	Distancia mínima del centro de la perforación al ala 35 mm.
8	Descripción y largo de los perfiles. Largo máximo a punzonar 19 mts.
9	Nombre de plano y cantidad a fabricar.
10	Total de planos unificados en único PDF de menor a mayor largo. Un solo archivo, con copias en AutoCAD.
11	Listado/detalle de materiales en Excel con tipo de perfil, largos, cantidad y N° de plano.
12	Preferentemente sistema de dibujo americano. Indicar si se utiliza sistema europeo.
13	Especificar tolerancias y en caso de diferir a lo establecido en la norma IRAM/IAS-U500-206 consultar y establecer como requisito de compra.

TIPO	ESTANDAR DE PUNZONES PENTAKA (MM)										
Redondo	5	11	14	15	16	17	18	19	20	21	27

Oblongo	11x18	14x18				18x24			21x30	
	11x26	14x22				18x28				
	11x35	14x28								

Tilla	32x5
Consultar por medidas no disponibles	
FABRICACIÓN BAJO NORMA IRAM/IAS U500-206	

Lote mínimo de perforaciones o cantidad máx. de agujeros por barra = 4
kg/perforación