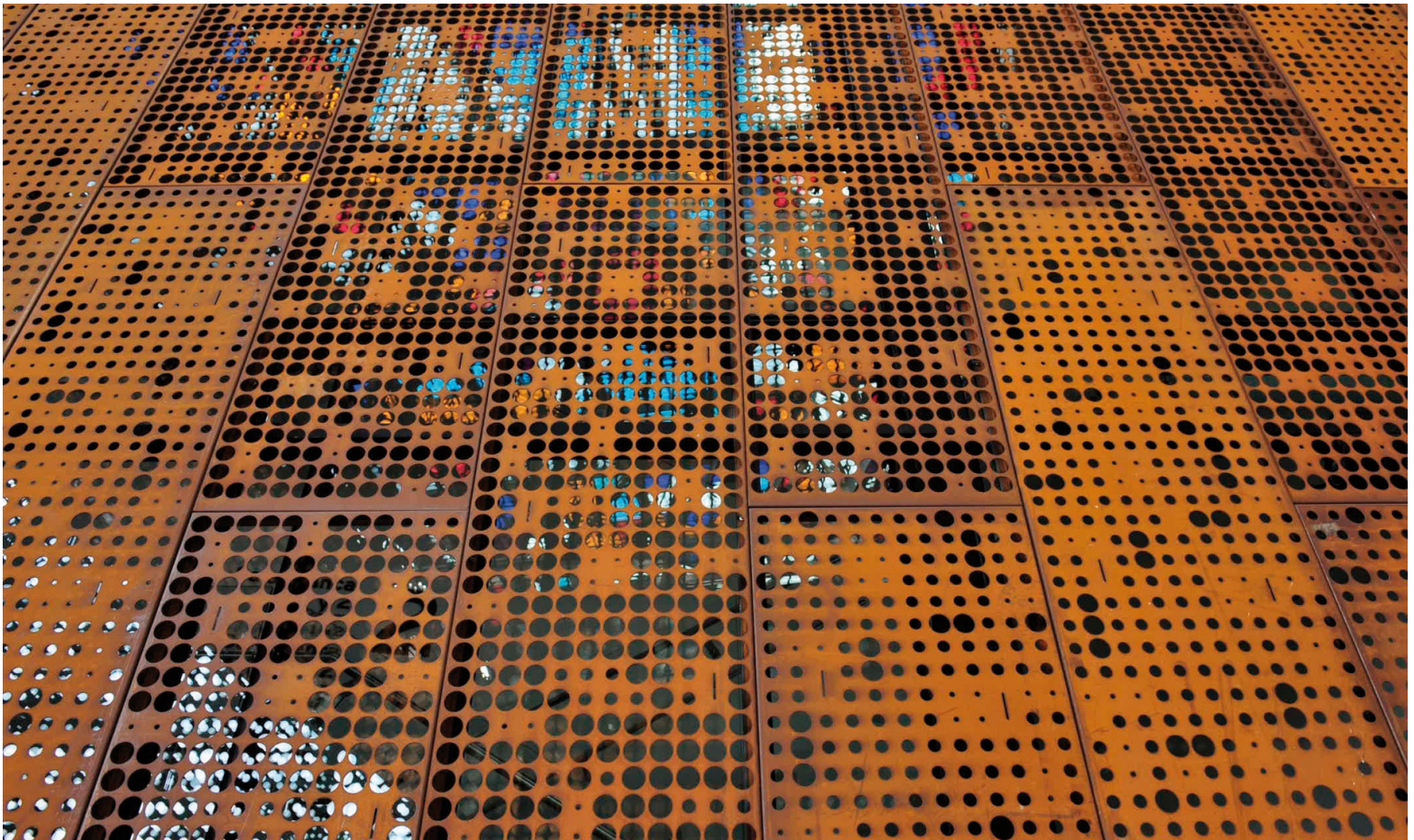


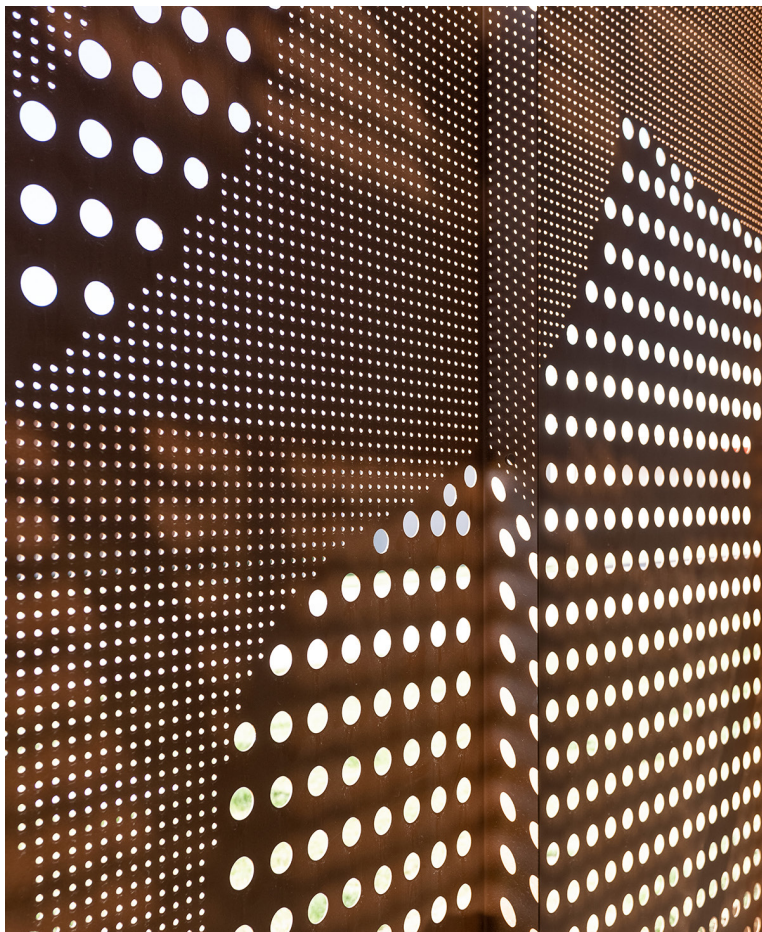
Furações CNC

MATERIAIS E ACABAMENTOS



HunterDouglas 
Architectural





Serviços de Arquitetura e Engenharia

Ajudamos nossos parceiros comerciais com uma ampla gama de serviços de consultoria técnica e apoio para para arquitetos, instaladores e construtores, com recomendações de materiais, formas, dimensões, cores e acabamentos. Também ajudamos a criar propostas de design, visualizações e desenhos técnicos. Nossos serviços para instaladores oferecem planos detalhados e instruções de instalação.

Mais informações

Entre em contato com o nosso departamento de especificações para obter mais ajuda e assessoria sobre as possibilidades de design que as nossas aplicações podem criar.

Visite o nosso site: www.hunterdouglaslatam.com

© Copyright

Os direitos autorais deste documento, com suas fotografias, desenhos, textos e planos correspondentes a Hunter Douglas N.V., Hunter Douglas Industries Switzerland GmbH, suas afiliadas ou subsidiárias. É proibida qualquer reprodução, digitalização, cópia, transcrição ou divulgação do texto, desenhos, fotografias e planos contidos neste documento.



Empresa certificada nas
normas ISO 9001:2015 e
ISO 14001:2015

FURAÇÕES

RD-3

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- ● ● ● ● - ● - - ● ● - - - - -

DALCO

- ● ● ● ● - - - - - - - - - - -

RD-4

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- ● ● ● ● - ● - ● ● - - ● - - -

DALCO

- ● ● ● ● - ● - - - - - - - - - -

RD-5

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- ● ● ● ● ● ● - ● ● ● ● ● ● - - -

DALCO

- ● ● ● ● - ● - - - - - - - - - -

RD-5,5

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - - - ● - - - - - - - - - - -

DALCO

- - - - ● - - - - - - - - - - -

RD-6

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - - - - - - - - - ● - ● - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - - - -

RD-7

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - ● ● ● - - - - ● ● - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - - - -

RD-8

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- ● ● ● ● ● ● - - ● - - ● - - -

DALCO

- ● ● - ● - ● - - - - - - - - - -

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

FURAÇÕES

RD-10

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- • • • • • • • • • • - • • - - -

DALCO

- • • • • - • - - - - - - - -

RD-12

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- • • • • - - - - • - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

RD-13

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - - - • - - - - • - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

RD-14

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - - - • - - - - • - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

RD-15

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- • • • • • • • • • • • • • - - -

DALCO

- • • • • • • - - - - - - - - -

RD-19

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - - - • - - - - • - - - - -

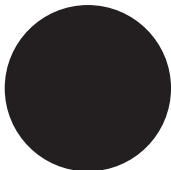
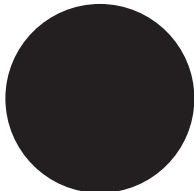
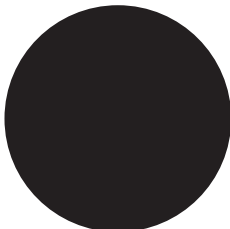
DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

| FURAÇÕES | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---------------------|--|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| RD-20 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
|  | FINNPOWER / EUROMAC | | - | ● | ● | - | ● | ● | ● | - | ● | ● | - | ● | ● | - | - | - |
| | DALCO | | - | ● | ● | ● | ● | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RD-22 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
|  | FINNPOWER / EUROMAC | | - | ● | ● | ● | ● | ● | ● | - | ● | ● | - | ● | ● | - | - | - |
| | DALCO | | - | ● | ● | ● | ● | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RD-25 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
|  | FINNPOWER / EUROMAC | | - | ● | ● | ● | ● | - | ● | - | - | ● | - | - | ● | - | - | - |
| | DALCO | | - | ● | - | - | ● | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RD-30 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
|  | FINNPOWER / EUROMAC | | - | ● | - | - | ● | ● | - | - | - | ● | - | ● | ● | - | - | - |
| | DALCO | | - | ● | - | - | ● | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

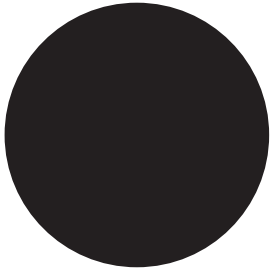
Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.
 Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.
 Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

FURAÇÕES

RD-35

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0



FINNPOWER /
EUROMAC

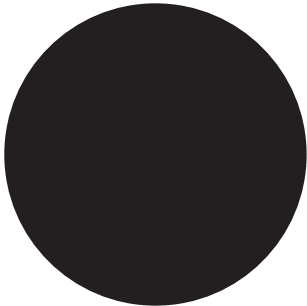
DALCO

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| - | - | - | - | - | • | - | - | - | • | - | - | - | - | - | - | • |
| - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

RD-40

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0



FINNPOWER /
EUROMAC

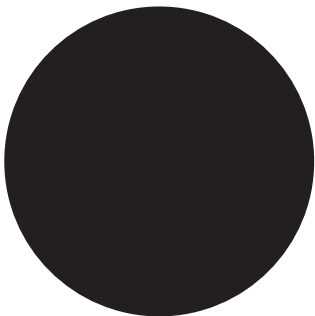
DALCO

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| - | - | • | • | • | - | - | - | - | • | - | - | • | - | - | - | - |
| - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

RD-41

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0



FINNPOWER /
EUROMAC

DALCO

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| - | - | - | - | - | - | • | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

FURAÇÕES

RD-44

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

DALCO

RD-45

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

DALCO

RD-50

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

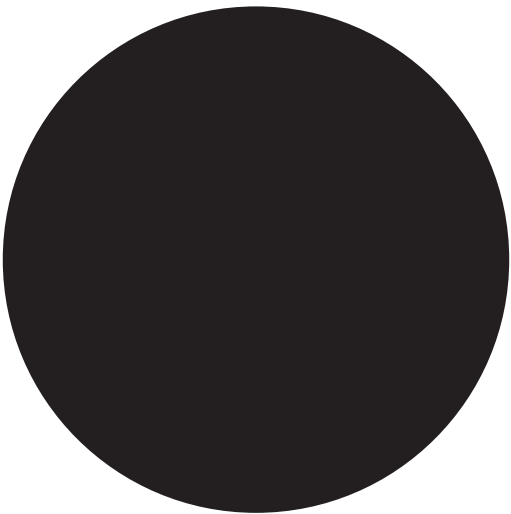
DALCO

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

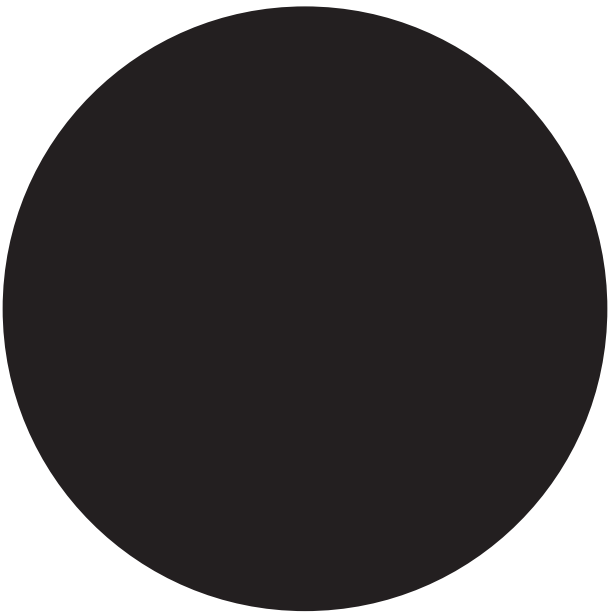
Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

| FURAÇÕES | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| RD-67 | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| FINNPOWER / EUROMAC | - | - | ● | ● | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |



| FURAÇÕES | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| RD-80 | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 | |
| FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |



FURAÇÕES

SQ-5

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

● ● ● ● ● - - - - ● ● ● ● - ● -

DALCO

- ● ● ● ● - - - - - - - - - -

SQ-7

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- ● ● ● - - - - - ● - - - ● - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - - -

SQ-8

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- ● ● ● ● ● - - - ● - ● - - - - -

DALCO

- ● ● ● ● - - - - - - - - - - -

SQ-10

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- ● ● ● ● ● - - - ● - ● ● - - - -

DALCO

- ● ● ● ● - - - - - - - - - - -

SQ-10,5

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - - - ● - ● - - - - - - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - - -

SQ-13

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - - - ● - - - - - - - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - - -

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

FURAÇÕES

SQ-15

| ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |



| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| FINNPOWER / EUROMAC | - | • | • | • | • | - | • | - | • | • | - | • | • | - | - | - |
| DALCO | - | - | • | • | • | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

SQ-20

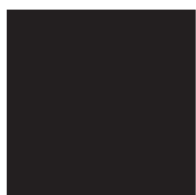
| ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |



| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| FINNPOWER / EUROMAC | • | • | • | • | • | • | • | - | - | - | - | - | - | • | - | - |
| DALCO | - | • | • | • | • | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

SQ-25

| ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |



| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| FINNPOWER / EUROMAC | - | • | • | • | • | - | • | - | - | • | - | - | - | - | - | - |
| DALCO | - | • | • | • | • | - | • | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

SQ-30

| ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |



| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| FINNPOWER / EUROMAC | - | • | • | • | • | - | • | • | - | • | - | • | • | - | - | - |
| DALCO | - | • | • | • | • | - | • | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

FURAÇÕES

SQ-40

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- • • • • - - - - • - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - - -

SQ-50

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - - - - - - - - • - - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - - -

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

FURAÇÕES

Hx-8,7

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0



FINNPOWER /
EUROMAC

- - - - ● - - - - - ● - ● - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

Hx-17,3

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0



FINNPOWER /
EUROMAC

- - ● ● - - - - - - - - - - - - -

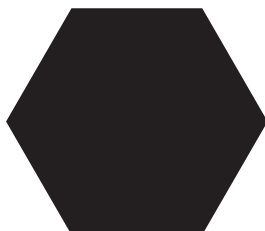
DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

Hx-34,6

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0



FINNPOWER /
EUROMAC

- - - ● - - - - - - - - - - - - -

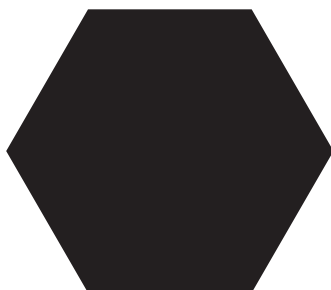
DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

Hx-43,3

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0



FINNPOWER /
EUROMAC

- - ● ● - - - - - - - - - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.

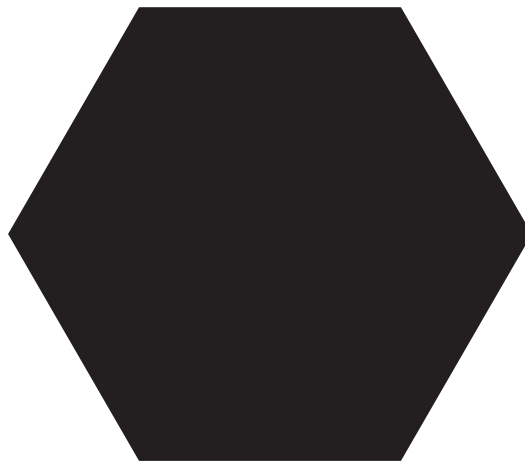
Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

FURAÇÕES

Hx-69,3

ESPESSURAS

| | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
|------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| FINNPOWER /
EUROMAC | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |



Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

FURAÇÕES

RT-12,5x10

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - ● ● ● - - - - - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

RT-13x5

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - - - ● - - - - - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

RT-15x5

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - - - ● - - - - - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

RT-15x10

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - ● ● ● - - - - - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

RT-15,5x5

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - - - ● - - - - - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

RT-18x5

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - ● ● ● - - - - - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

RT-20x3

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- ● ● ● ● - ● - - ● - ● ● - - -

DALCO

- ● - - ● - ● - - - - - - - - -

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

| FURAÇÕES | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---------------------|--|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| RT-20x4 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
|  | FINNPOWER / EUROMAC | | - | - | ● | ● | ● | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | | - | - | ● | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RT-20x5 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
|  | FINNPOWER / EUROMAC | | - | - | ● | ● | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RT-20x6 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
|  | FINNPOWER / EUROMAC | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | | - | - | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RT-20x8 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
|  | FINNPOWER / EUROMAC | | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RT-20,5x5 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
|  | FINNPOWER / EUROMAC | | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RT-20,5x10,5 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
|  | FINNPOWER / EUROMAC | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RT-23x8 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
|  | FINNPOWER / EUROMAC | | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.
 Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.
 Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

| FURAÇÕES | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------|---------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| RT-25x5 | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| | FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RT-25x7 | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| | FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | ● | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RT-26x5 | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| | FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RT-25x8 | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| | FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RT-28x8 | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| | FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| RT-30x4 | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| | FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● | - | - | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

| FURAÇÕES | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------|---------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| RT-50x3 | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| | FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● | - | - | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| <div></div> | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| RT-59x3 | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| | FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| <div></div> | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| RT-80x3 | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| | FINNPOWER / EUROMAC | - | ● | ● | ● | ● | - | ● | - | - | ● | ● | ● | ● | ● | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| <div></div> | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| RT-75x68 | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| | FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| <div></div> | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.
 Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.
 Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

FURAÇÕES

OB-15x3

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- ● ● ● ● - - - - - - - - - -

DALCO

- ● ● ● ● - - - - - - - - - -

OB-15x4

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - - - - - - - - - - - - - - -

DALCO

- ● ● ● ● - - - - - - - - - -

OB-15x5

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- ● ● ● ● - ● - - - ● - - ● - - -

DALCO

- ● ● ● ● - ● - - - - - - - - -

OB-15,9x3,2

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- ● - - - - - - - - - - - - - - -

DALCO

- - - - - - - - - - - - - - -

OB-20x3

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- ● ● ● ● - ● - - - ● - - - - -

DALCO

- - - - - - ● - - - - - - - - -

OB-20x4

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- ● ● ● ● - ● ● - - ● - ● ● - - -

DALCO

- ● - - ● - - - - - - - - - -

OB-20x5

ESPESSURAS

0,3 0,5 0,7 0,8 1,0 1,2 1,5 1,7 1,9 2,0 2,25 2,5 3,0 3,5 4,5 5,0

FINNPOWER /
EUROMAC

- - - - - - - - - - - - - - - -

DALCO

- - - - - ● - - - - - - - - - -

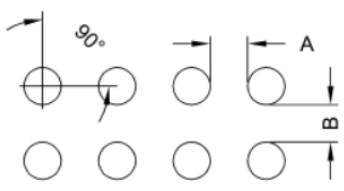
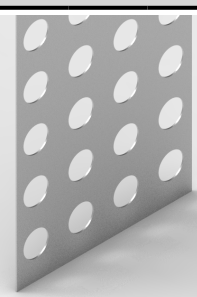
Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU). Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Se mais de quatro perfurações diferentes forem solicitadas em um mesmo padrão ou desenho, consulte o departamento de engenharia da Hunter Douglas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros. Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para máquina DALCO.

| FURAÇÕES | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---------------------|---|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
| OB-20x8 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
|  | FINNPOWER / EUROMAC | - | ● | ● | ● | ● | ● | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| OB-24x10 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| 
24x10 mm | FINNPOWER / EUROMAC | - | ● | ● | ● | ● | ● | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| OB-25x7 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| 
25x7 mm | FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● | - | - | ● | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| OB-30x4 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| 
30x4mm | FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| OB-30x6 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| 
30x6mm | FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | ● | - | - | - | - | - | ● | - | - | ● | ● | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| OB-35x2 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
| 
35x2 mm | FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| | DALCO | - | - | - | ● | ● | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| OB-70x20 | | | ESPESSURAS | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2,0 | 2,25 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,5 | 5,0 |
|  | FINNPOWER / EUROMAC | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ● | ● | - | - | - |
| | DALCO | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

401 / D10

| DESIGN | | DIMENSÕES EM mm | | | | | ÁREA ABERTA | NÚMERO PERF. M2 | | | | | | | | | |
|--|--|-----------------|-----|-----|--------|------|-------------|---|-----|-----|---|------|-----|---|-----|-----|---|
| | | A | B | Ø | ± | ° | | | | | | | | | | | |
|  | | 8 | 8 | 10 | ± 0,05 | 90 ° | 24% | #3.136 | | | | | | | | | |
| | | | | | | | |  | | | | | | | | | |
| ESPESSURAS (mm) | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2 | 2,25 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4,5 | 5 |
| FINNPOWER / EUROMAC | | ○ | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | ○ | ○ | ○ |
| DALCO | | ○ | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

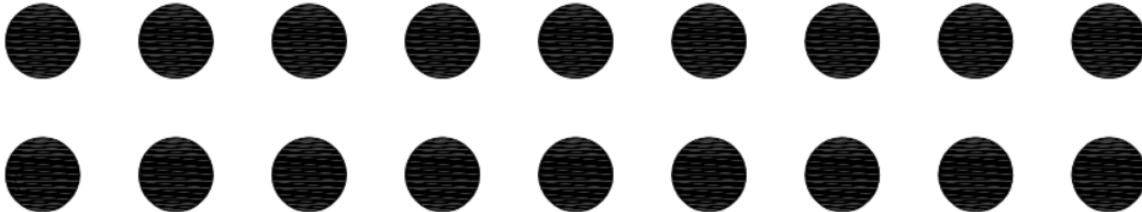
Perfuração 401 recomendada em Alumínio (AL) espessura de 1,2 mm e Aluzinc (AZ) espessura de 1,0 mm (cluster)

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU).

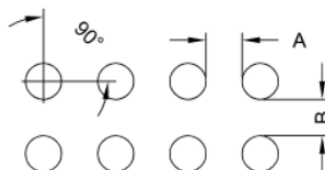
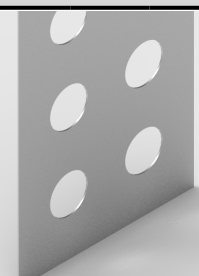
Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros.

Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para a máquina DALCO.



402 / D15

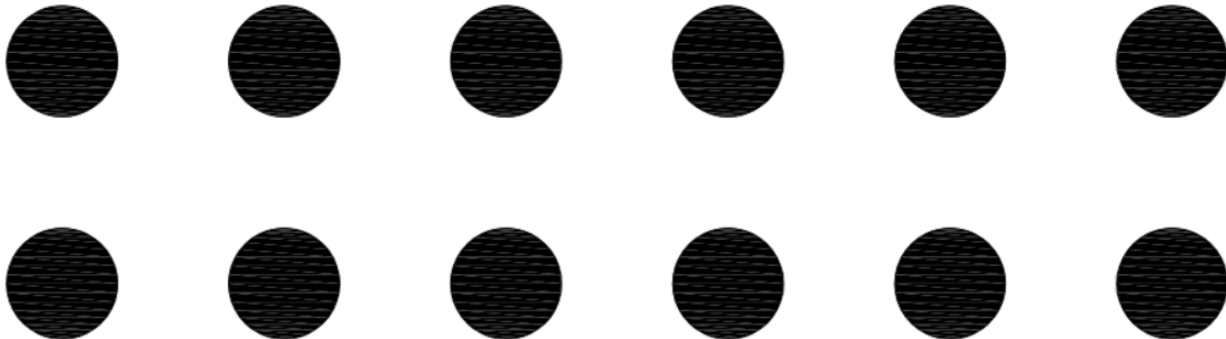
| DESIGN | | DIMENSÕES EM mm | | | | | ÁREA ABERTA | NÚMERO PERF. M2 | | | | | | | | |
|--|-----|---|------|-----|--------|------|-------------|-----------------|---|---|------|-----|---|-----|-----|---|
| | | A | B | Ø | α | | | | | | | | | | | |
|  | | 15,0 | 15,0 | 15 | ± 0,05 | 90 ° | 20% | #918 |  | | | | | | | |
| | | DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES LONGITUDINAIS
DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES TRANSVERSAIS
DIÂMETRO DA PERFURAÇÃO
ÂNGULO DA PERFURAÇÃO | | | | | | | | | | | | | | |
| ESPESSURAS (mm) | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2 | 2,25 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4,5 | 5 |
| FINNPOWER / EUROMAC | ○ | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ |
| DALCO | ○ | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU).

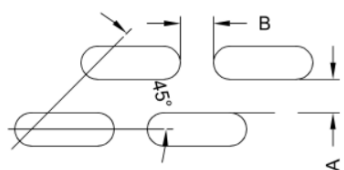
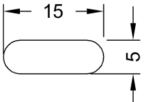
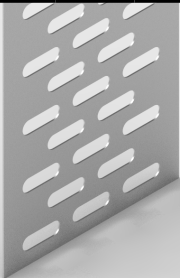
Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros.

Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para a máquina DALCO.



403 / OB15X5

| DESIGN | DIMENSÕES EM mm | | | | | | | ÁREA ABERTA | NÚMERO PERF. M2 | | | | | | | |
|--|-----------------|-----|--|------|-----|--------|---|-------------|-----------------|---|------|-----|---|-----|-----|---|
| | A | B | DETALHE | α | | | | | | | | | | | | |
|  | 5,0 | 5 | <div>DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES LONGITUDINAIS</div> <div>DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES TRANSVERSAIS</div>  | 45 ° | 35% | #5.000 |  | | | | | | | | | |
| ESPESSURAS (mm) | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2 | 2,25 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4,5 | 5 |
| FINNPOWER / EUROMAC | ○ | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | ○ | ● | ○ | ○ | ● | ○ | ○ | ○ |
| DALCO | ○ | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

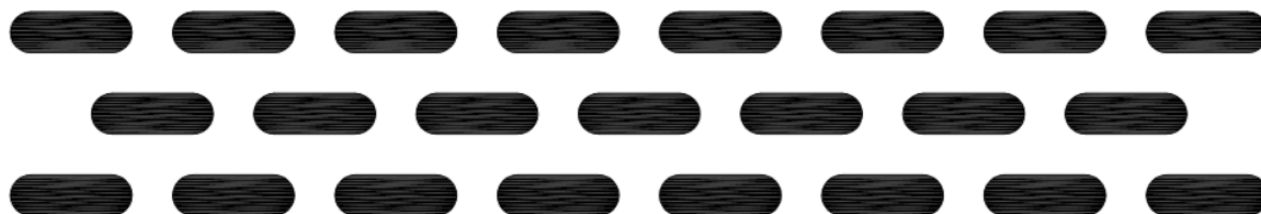
Perfuração 403 recomendada em Alumínio (AL) espessura de 1,0 mm (cluster)

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU).

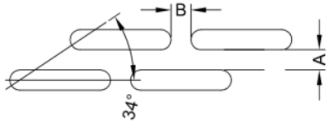
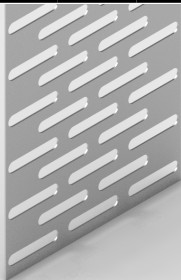
Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros.

Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para a máquina DALCO.



404 / OB20X4

| DESIGN | | DIMENSÕES EM mm | | | | | | ÁREA ABERTA | | NÚMERO PERF. M2 | | | | | | |
|--|--|-----------------|-----|---------|----------------------|-----|--------|---|-----|-----------------|------|-----|---|-----|-----|---|
| | | A | B | DETALHE | | α | | | | | | | | | | |
|  | 20 | 20 | | | 34 ° | 40% | #5.187 |  | | | | | | | | |
| | DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES LONGITUDINAIS
DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES TRANSVERSAL | | | | ÂNGULO DA PERFURAÇÃO | | | | | | | | | | | |
| ESPESSURAS (mm) | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2 | 2,25 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4,5 | 5 |
| FINNPOWER / EUROMAC | ○ | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | ○ | ● | ○ | ● | ● | ○ | ○ | ○ |
| DALCO | ○ | ● | ○ | ○ | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU).

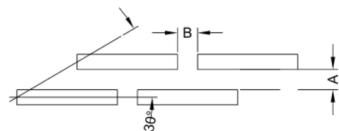
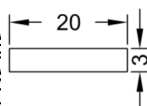
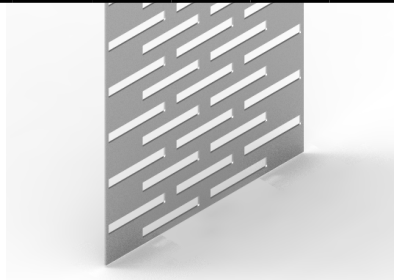
Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros.

Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para a máquina DALCO.



405 / RT20X3

| DESIGN | | DIMENSÕES EM mm | | | | | | ÁREA ABERTA | | NÚMERO PERF. M2 | | | | | | |
|--|-----|-----------------|-----|---|---|------|-----|-------------|---|-----------------|------|-----|---|-----|-----|---|
| | | A | B | DETALHE | | α | | | | | | | | | | |
|  | | 4 | 4 |  | | 30 ° | 36% | #5.934 |  | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ESPESSURAS (mm) | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2 | 2,25 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4,5 | 5 |
| FINNPOWER / EUROMAC | ○ | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | ○ | ● | ○ | ● | ● | ○ | ○ | ○ |
| DALCO | ○ | ● | ○ | ○ | ● | ○ | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

Perfuração 405 recomendada em Aluzinc (AZ) espessura de 2,0 mm (cluster)

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU).

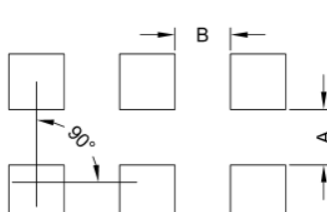
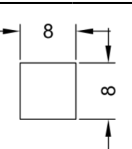
Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros.

Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para a máquina DALCO.



407 / SQ8

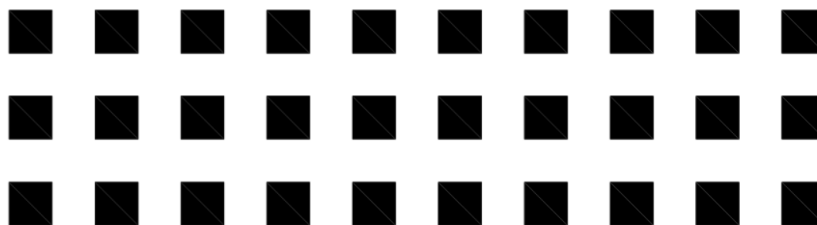
| DESIGN | DIMENSÕES EM mm | | | | ÁREA ABERTA | NÚMERO PERF. M2 | | | | | | | | | | |
|---|-----------------|-----|---|----------------------|-------------|-----------------|-----|-----|-----|---|------|-----|---|-----|-----|---|
| | A | B | DETALHE | α | | | | | | | | | | | | |
|  | 8 | 8 |  | 90 ° | 25% | #3.969 | | | | | | | | | | |
| DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES LONGITUDINAIS
DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES TRANSVERSAIS | | | | ÂNGULO DA PERFURAÇÃO | | | | | | | | | | | | |
| ESPESSURAS (mm) | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2 | 2,25 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4,5 | 5 |
| FINNPOWER / EUROMAC | ○ | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ● | ○ | ● | ○ | ○ | ○ | ○ |
| DALCO | ○ | ● | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU).

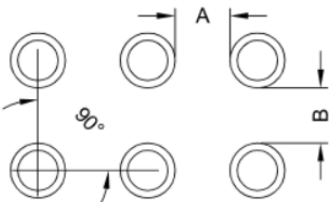
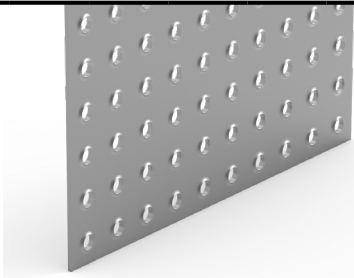
Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros.

Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para a máquina DALCO.



408 / RD22 - A margem no vértice da dobra deve ser de pelo menos 50 mm.

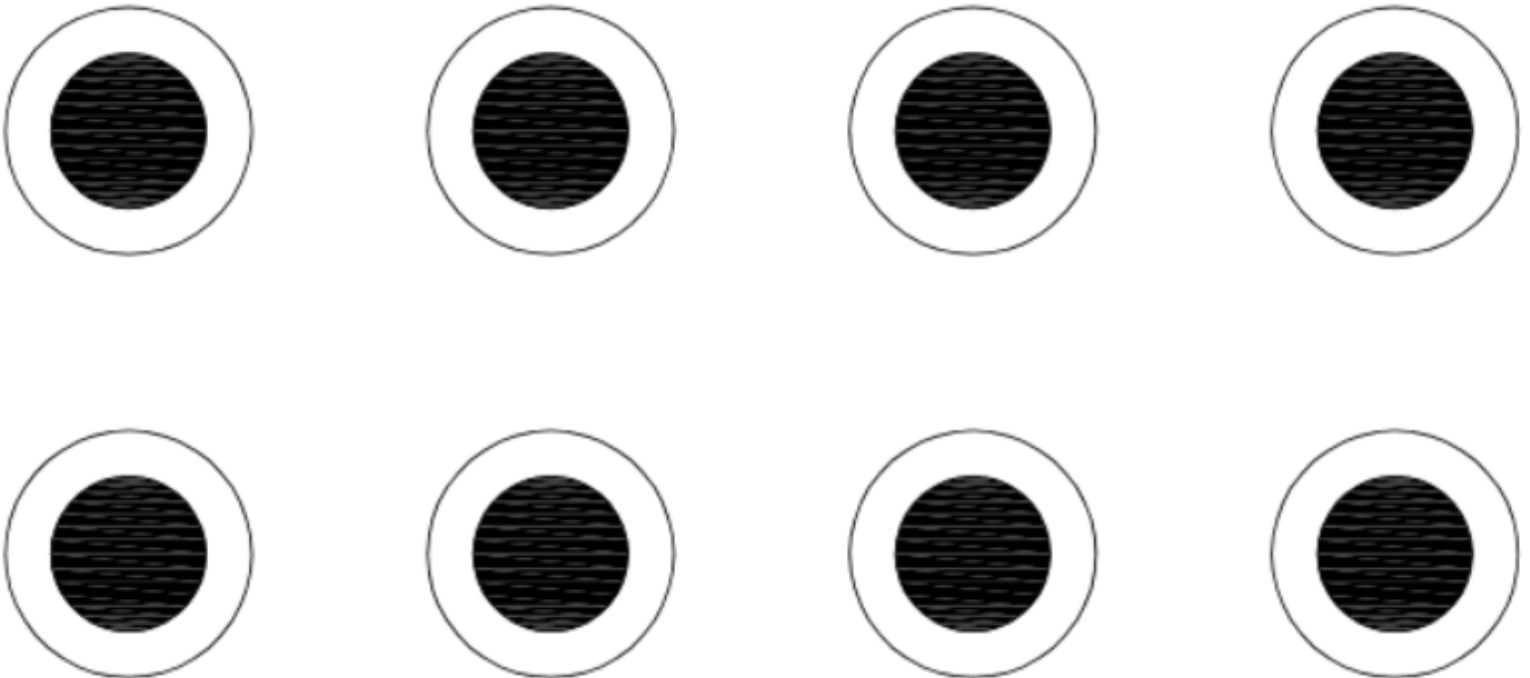
| DESIGN | DIMENSÕES EM mm | | | | ÁREA ABERTA | NÚMERO PERF. M2 | | | | | | | | | | |
|---|---|-----|----------------------|------|-------------|-----------------|-----|-----|-----|---|------|-----|---|-----|-----|---|
| | A | B | DETALHE | ↖ | | | | | | | | | | | | |
|  | 25 | 25 | Dimensões ou detalhe | 90 ° | 11% | #289 | | | | | | | | | | |
| | <div><div>DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES LONGITUDINAIS</div><div>DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES TRANSVERSAIS</div></div> | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ESPESSURAS (mm) | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2 | 2,25 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4,5 | 5 |
| FINNPOWER / EUROMAC | ○ | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ● | ○ | ● | ● | ○ | ○ | ○ |
| DALCO | ○ | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU).

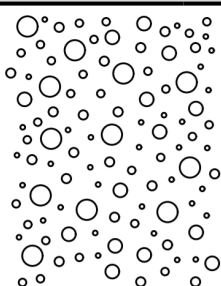
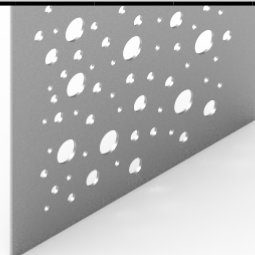
Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros.

Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para a máquina DALCO.



420

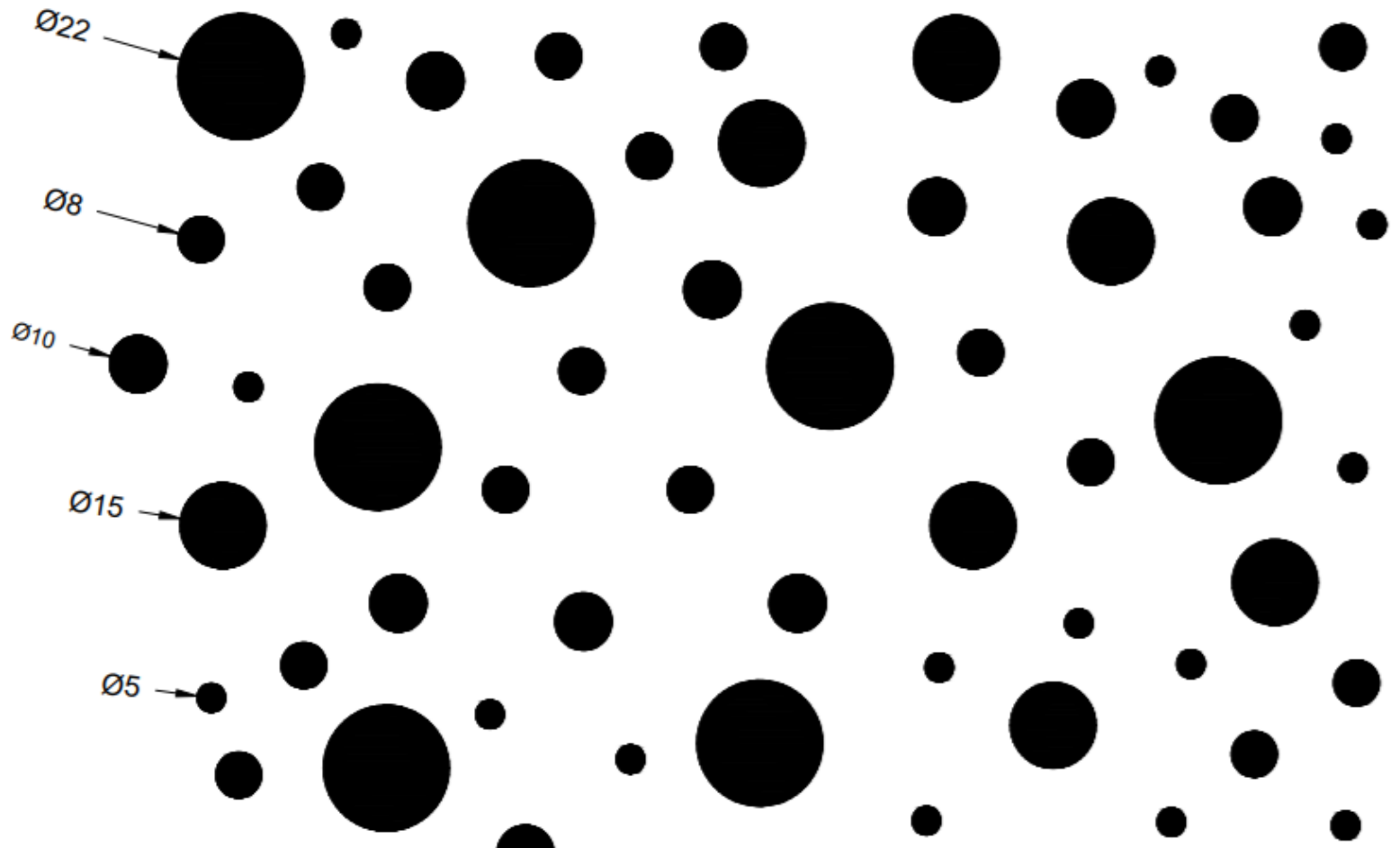
| DESIGN | | DIMENSÕES EM mm | | | | ÁREA ABERTA | | NÚMERO
PERFU-
RAÇÕES M2 | | | | | | | | | |
|---|--|---|---|---|---|---|---|---|---|--|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Ø | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | 5,0 | ± 0,05 | | | 18% | #1.594 |  | | | | | | | | | |
| | | 8,0 | ± 0,05 | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 10,0 | ± 0,05 | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 15,0 | ± 0,05 | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 22,0 | ± 0,05 | | | | | | | | | | | | | | |
| ESPESSURAS (mm) | | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2 | 2,25 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4,5 | 5 |
| FINNPOWER / EURO- | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| DALCO | |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU).

Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros.

Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para a máquina DALCO.



421

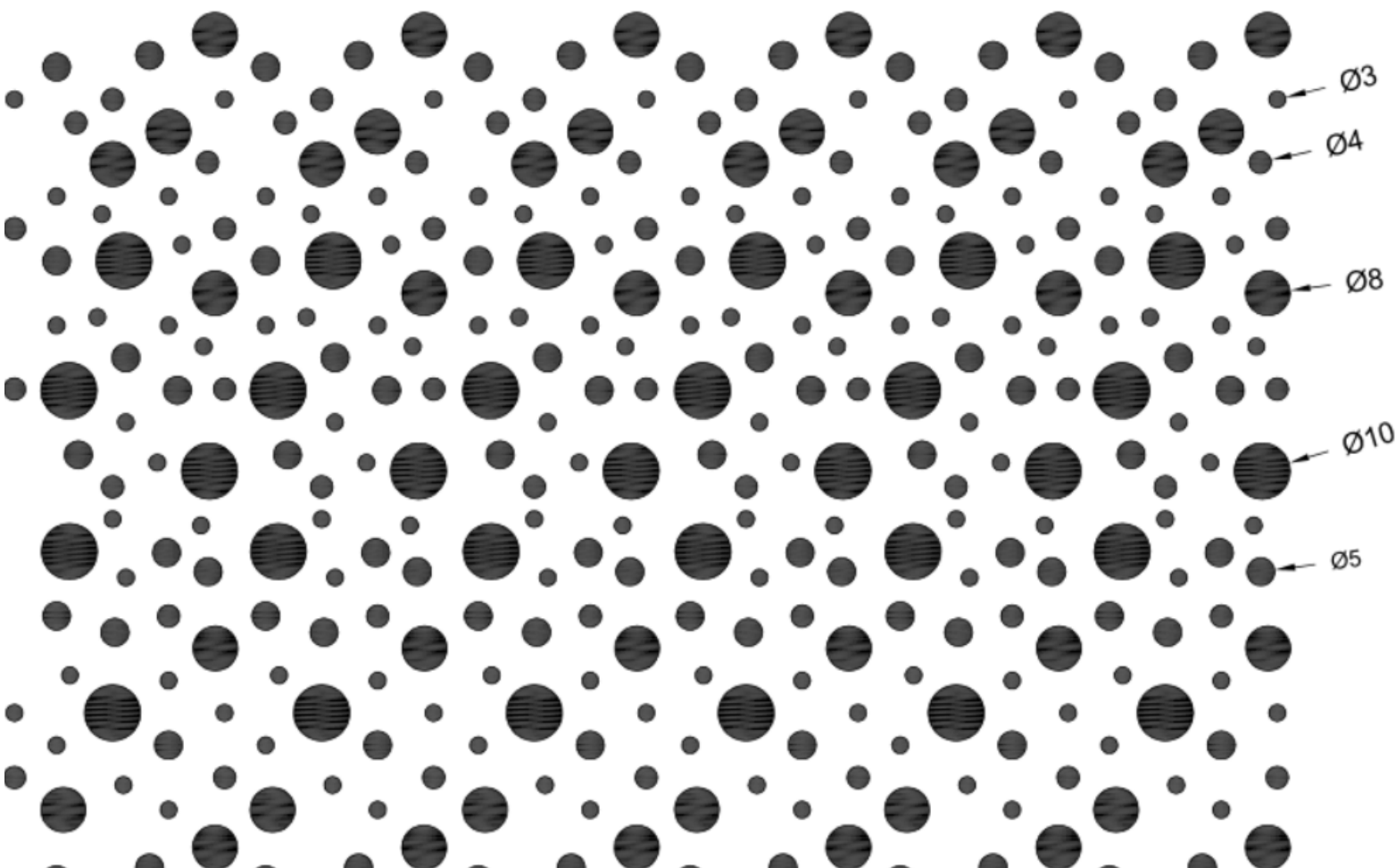
| DESIGN | | DIMENSÕES EM mm | | | | | ÁREA ABERTA | NÚMERO
PERFU-
RAÇÕES M2 | | | | | | | | |
|----------------------|-----|-----------------|--------|-----|---|-----|-------------|-------------------------------|-----|---|------|-----|---|-----|-----|---|
| | | Ø | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 3,0 | ± 0,05 | | | | 21% | #5.728 | | | | | | | | |
| | | 4,0 | ± 0,05 | | | | | | | | | | | | | |
| | | 5,0 | ± 0,05 | | | | | | | | | | | | | |
| | | 8,0 | ± 0,05 | | | | | | | | | | | | | |
| | | 10,0 | ± 0,05 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ESPESSURAS (mm) | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2 | 2,25 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4,5 | 5 |
| FINNPOWER / EURO-MAC | ○ | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | ○ | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| DALCO | ○ | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU).

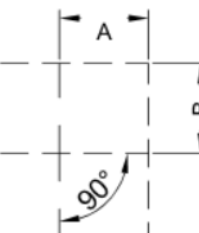
Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros.

Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para a máquina DALCO.



422

| DESIGN | DIMENSÕES EM mm | | | | ÁREA ABERTA | NÚMERO PERF. M2 |
|---|---|----|------------------------|------------------------|-------------|-----------------|
| | A | B | Ø | α | | |
|  | 15 | 15 | 3,0 ± 0,05 | 90 ° | 14,5% | #2.238 |
| | | | 5,0 ± 0,05 | | | |
| | | | 8,0 ± 0,05 | | | |
| | | | 10,0 ± 0,05 | | | |
| | | | 15,0 ± 0,05 | | | |
| | DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES LONGITUDINAIS | | DIÂMETRO DA PERFURAÇÃO | ÂNGULO DE A PERFURAÇÃO | | |
| | DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES TRANSVERSAIS | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |



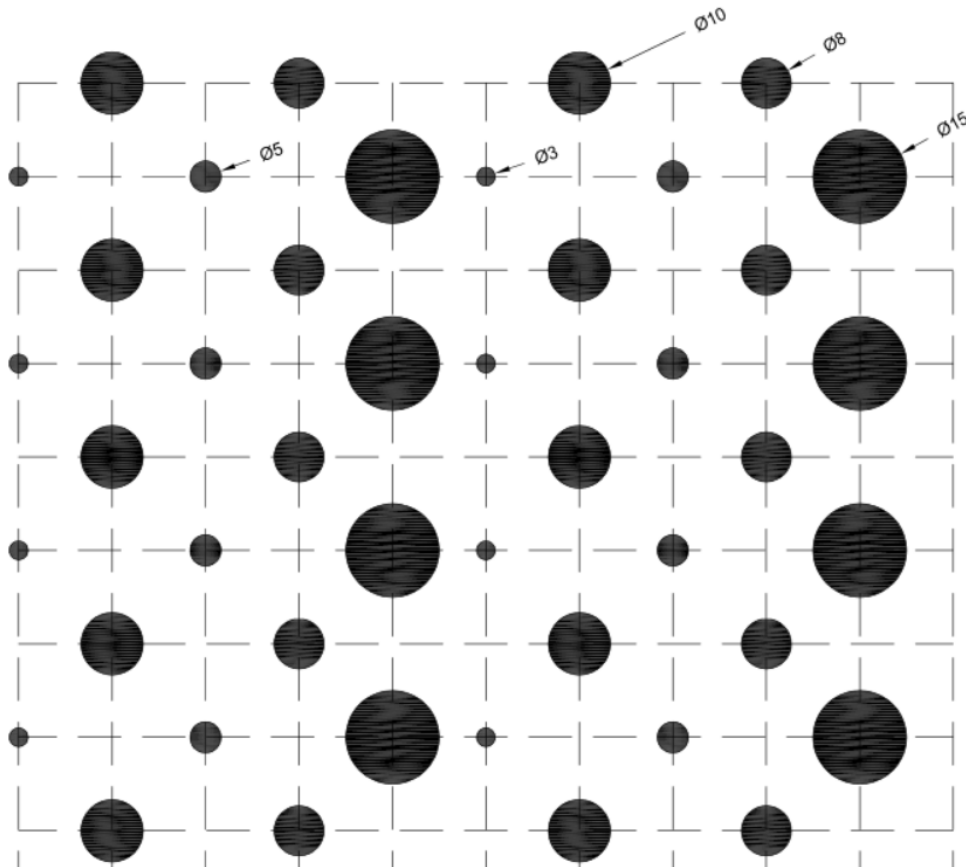
| ESPESSURAS (mm) | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2 | 2,25 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4,5 | 5 |
|---------------------|-----|-----|-----|-----|---|-----|-----|-----|-----|---|------|-----|---|-----|-----|---|
| FINNPOWER / EUROMAC | ○ | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | ○ | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| DALCO | ○ | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU).

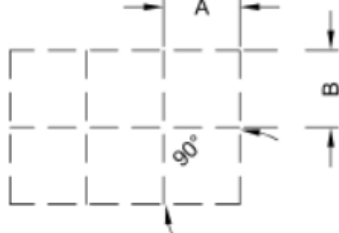
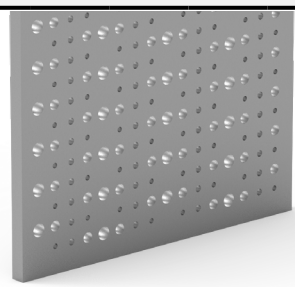
Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros.

Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para a máquina DALCO.



423

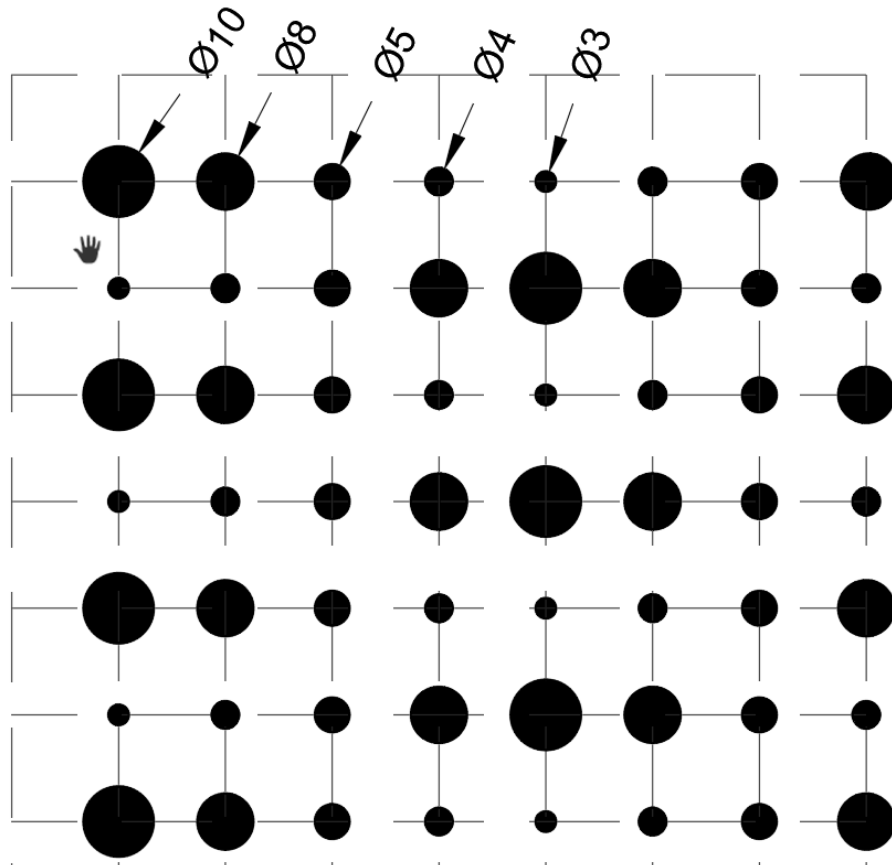
| DESIGN | DIMENSÕES EM mm | | | | | ÁREA ABERTA | NÚMERO PERF. M2 | | | | | | | | | |
|---|---|-----|------------------------|----------------------|-----|-------------|-----------------|-----|-----|---|------|-----|---|-----|-----|---|
| | A | B | Ø | α | | | | | | | | | | | | |
|  | 15 | 15 | 3,0 ± 0,05 | 90 ° | 14% | #4.489 | | | | | | | | | | |
| | | | 4,0 ± 0,05 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 5,0 ± 0,05 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 8,0 ± 0,05 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 10,0 ± 0,05 | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES LONGITUDINAIS | | DIÂMETRO DA PERFURAÇÃO | ÂNGULO DA PERFURAÇÃO | | | | | | | | | | | | |
| | DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES TRANSVERSAIS | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ESPESSURAS (mm) | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2 | 2,25 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4,5 | 5 |
| FINNPOWER / EUROMAC | ○ | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | ○ | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| DALCO | ○ | ● | ● | ● | ● | ○ | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU).

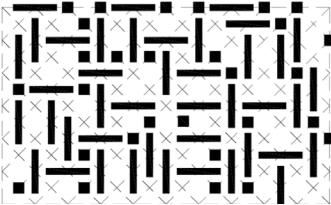
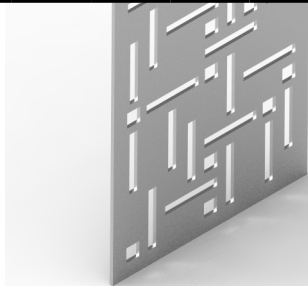
Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros.

Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para a máquina DALCO.



425

| DESIGN | | | DIMENSÕES EM mm | | | | | ÁREA ABERTA | NÚMERO PERF. M2 | | | | | | | |
|--|-----|-----|---|-----|--|-----|----------------------|-------------|-----------------|---|------|-----|---|-----|-----|---|
| | | | A | B | α | | | | | | | | | | | |
|  | | | 15 | 15 | 90 ° | | | 24% | #5.374 | | | | | | | |
| | | | DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES LONGITUDINAIS | | DISTÂNCIA ENTRE PERFURAÇÕES TRANSVERSAIS | | ÂNGULO DA PERFURAÇÃO | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | |  | | | | | | | | | | | | | |
| ESPESSURAS (mm) | 0,3 | 0,5 | 0,7 | 0,8 | 1 | 1,2 | 1,5 | 1,7 | 1,9 | 2 | 2,25 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4,5 | 5 |
| FINNPOWER / EUROMAC | ○ | ● | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ● | ○ | ○ | ● | ○ | ○ | ○ |
| DALCO | ○ | ● | ● | ● | ● | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

Perfurações disponíveis em Alumínio (AL), Aço Corten (ACC), Aluzinc (AZ) e Cobre (CU).

Furações disponíveis para as máquinas mencionadas, conforme as espessuras indicadas.

Todas as dimensões são expressas em milímetros.

Margem mínima de 10mm na borda da dobra, para a máquina DALCO.

