

Los elementos básicos de mecánica Quick & Easy

Versión **1.0**

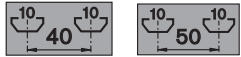
The Drive & Control Company



Símbolos



Ancho de la ranura del perfil; accesorios indicados para el montaje en la ranura del perfil



Dimensiones de retículo del perfil; accesorios indicados para el montaje en las dimensiones de retículo

LE	Nr.	L (mm)
20	3 842 529 229	6070

Número de referencia; suministro de una unidad de suministro con 20 piezas; longitud de las barras de perfil: 6070 mm

LE	Nr.	L (mm)
1	3 842 993 724	100 ≤ L ≤ 5600

Número de referencia; suministro de una barra de perfil individual (LE 1); es imprescindible indicar la longitud deseada; posibilidad de indicar también mecanizados de perfiles



Referencia a otra página



Mecanizado de extremos del perfil según pedido convencional con número de material fijo



Indicación de posibles mecanizados estándares de perfiles

Contenido

Nuevo mecanizado de perfiles de Rexroth – Quick & Easy	4
Mecanizado estándar de perfiles	7
Mecanizado personalizado de perfiles	10
Perfiles soporte con ranura de 6 mm	16
Perfiles soporte con ranura de 8 mm	18
Perfiles soporte con ranura de 10 mm	21

Mecanizado de perfiles

El acreditado sistema modular de perfiles de Rexroth se amplía con múltiples posibilidades de mecanizado de perfiles según los deseos del cliente. Esto permite un montaje más rápido y económico de bastidores, compartimentos, puestos de trabajo y aplicaciones específicas del cliente.

Los mecanizados del perfil son necesarios, por ejemplo, cuando se utilizan empalmadores en arrastre de forma, para fijaciones en el agujero central de un perfil o para cortes a inglete.

Con Quick & Easy, Rexroth posibilita el pedido y suministro de perfiles y mecanizados de configuración personalizada.

El nuevo mecanizado de perfiles de Rexroth

Gracias a una nueva red de producción – nuestro nuevo centro de mecanizado de perfiles en Stuttgart es un buen ejemplo de ello – le ofrecemos las siguientes ventajas:

- Mecanizado de todos los perfiles Rexroth con plazo de entrega muy corto
- Precios de mecanizado muy atractivos
- Logística simplificada: un solo número de material, con independencia del mecanizado



Mecanizado de perfiles

Nuevo mecanizado de perfiles de Rexroth – Quick & Easy

eShop y MTpro – herramientas de software para constructores, planificadores y compradores

Quick & Easy es compatible con la eShop de Rexroth y el nuevo configurador de perfiles MTpro.

Ofrecemos:

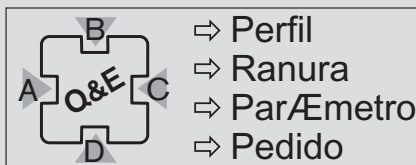
- Configuración de fácil manejo para el cliente
- Derivación de modelos 3D CAD para el constructor
- Dibujos con sólo pulsar un botón
- Integración de bastidores/perfiles en configuraciones
- Pedido sencillo con un clic de ratón



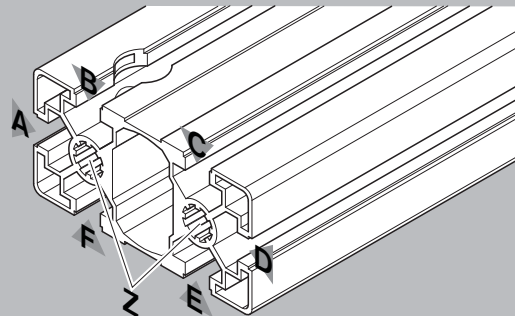
Quick & Easy – cuatro pasos para un pedido sencillo

La descripción se realiza en una clave de pedido; todos los mecanizados de un perfil se pueden agrupar en una clave de pedido.

- 1 Seleccionar la sección transversal y la longitud del perfil
- 2 Indicar la ranura para el mecanizado: para las denominaciones de ranuras (A; B; C...), véanse los dibujos dimensionales de perfiles
- 3 Determinar los parámetros:
 - Tipo de mecanizado (taladrado, fresado, corte a inglete)
 - Distancia de la superficie frontal del perfil
- 4 Enviar el pedido:
 - De manera convencional por fax o mejor online en nuestra eShop



45x90L
3 842 993 662



3 842 993 662 / 580 / B = D17/-

Número de material

Longitud

Mecanizado estándar
Agujero de paso D17 en la ranura B

Todas las ranuras de perfil se identifican mediante letras en orden ascendente y en sentido horario:

Estructura principal de la clave de pedido

Nº material / longitud / [denom. de ranura = mecanizado; juego de parám.]

Mecanizado de perfiles

Posibilidades de pedido de perfiles Rexroth

Números de material fijos

para mecanizados definidos en perfiles seleccionados.

Los mecanizados estándares de

perfiles se necesitan con mucha frecuencia para todos los perfiles. Entre ellos se encuentran, por ejemplo, los mecanizados para los empalmadores estándar de Rexroth.

La clave de pedido para mecanizados estándar contiene la indicación de la ranura y del mecanizado (por separado para ambos extremos del perfil). El juego de parámetros para una descripción exacta (distancias, profundidades, etc.) ya se ha almacenado de forma permanente.

Los mecanizados personalizados de

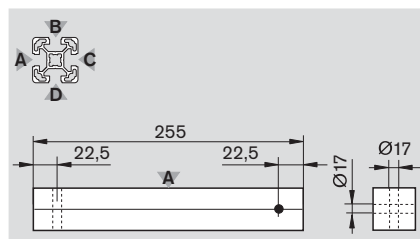
perfiles ofrecen la máxima flexibilidad a la hora de definir los mecanizados de perfiles. Los mecanizados se pueden realizar en casi cualquier combinación.

Para la descripción, se encuentra disponible el juego de parámetros adecuado para cada mecanizado; véase "Mecanizado personalizado de perfiles".

Ejemplo: 40x40L

3 842 993 126 / 255

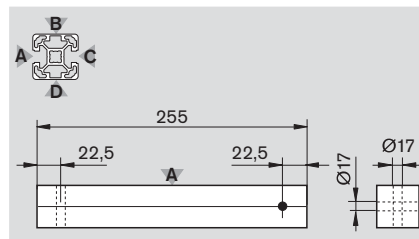
D17  D17V



Ejemplo: 40x40L 2N

3 842 993 187 / 255 /

A=D17/-; B=-/D17



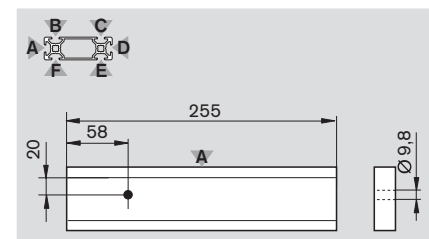
Mecanizados estándar disponibles:

Agujero de paso	D
Agujero ciego	DB
Roscado	M
Fresado estándar	F1

Ejemplo: 20x60

3 842 993 698 / 255 /

[B=D1; PS=58; OS=20; DM=9,8]



Mecanizados personalizados disponibles:

Taladrado	DI
Secuencia de taladrado	DIS
Fresado transversal	MT
Secuencia de fresado transversal	MTS
Fresado longitudinal	MI
Secuencia de fresado longitudinal	MIS
Corte a inglete	S1 / S3



Mecanizado de perfiles

Mecanizado estándar de perfiles

El mecanizado estándar de perfiles se utiliza para la técnica de unión de Rexroth y para el montaje de accesorios:

- Tornillo central (conexión angular)
- Empalmador de apriete rápido
- Empalmador de pernos
- Empalmador transversal
- Patas y ruedas

Ofrece ventajas decisivas:

- Un número de material principal para todos los mecanizados posibles de una sección transversal de perfil
 - Disponible para todos los perfiles
 - Cualquier combinación posible entre sí
 - Posibilidad de agujeros ciegos
- Esto abre posibilidades completamente nuevas.

La estructura de la clave de pedido es muy sencilla:

Los parámetros para el mecanizado exacto de cada perfil están almacenados de forma permanente; véase la tabla. La información sobre las denominaciones de ranuras y los mecanizados estándares de perfiles disponibles figura en las páginas de pedido (☎ 16 y siguientes).





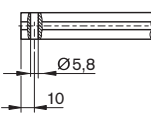
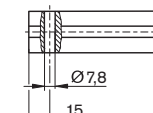
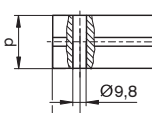

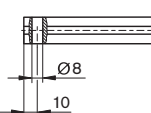
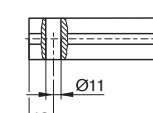
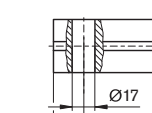
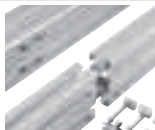
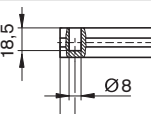
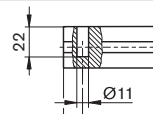
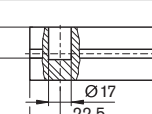

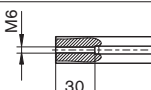
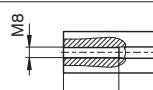
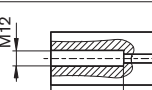
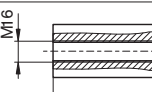

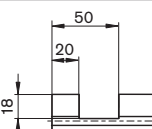
Sintaxis de pedido para agujero de paso, agujero ciego, fresado estándar

Nº material / longitud / denom. de ranura = mecanizado en el inicio del perfil / mecanizado en el extremo del perfil; ...

Sintaxis de pedido para rosca

Nº material / longitud / Z = Mx en el inicio del perfil / Mx en el extremo del perfil

Mecanizados estándares de perfiles

	Ranura de 6 mm	Ranura de 8 mm	Ranura de 10 mm										
													
Agujero de paso para conexión angular con tornillo central 	D5,8  Ø5,8 10	D7,8  Ø7,8 15	D9,8  Ø9,8 p/2										
Agujero de paso para empalmador de pernos y empalmador de apriete rápido 	D8  Ø8 10	D11  Ø11 18	D17  Ø17 22,5										
Agujero ciego para empalmador a tope y empalmador de apriete rápido en perfiles cerrados 	DB8  18,5 Ø8 10	DB11  22 Ø11 18	DB17  HT Ø17 22,5 <table border="1"> <tr> <td>p</td> <td>40</td> <td>45</td> <td>50</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>HT</td> <td>31</td> <td>34</td> <td>36</td> <td>41</td> </tr> </table>	p	40	45	50	60	HT	31	34	36	41
p	40	45	50	60									
HT	31	34	36	41									
Rosca en todos los agujeros centrales para accesorios 	M6  M6 30	M8  M8 40	M12  M12 55 M16  M16 115										
Fresado estándar para empalmador transversal 			F1  50 20 18										

Mecanizado de perfiles

Resumen de pedidos de mecanizados estándares de perfiles

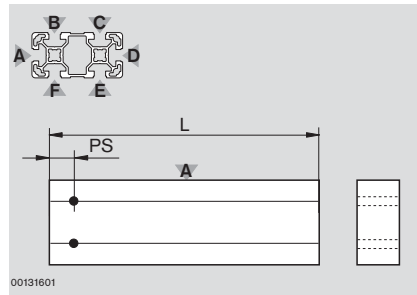
Agujero de paso Dx

Utilización:

- **D5,8; D7,8; D9,8** para conexión angular con tornillo central
- **D8; D11; D17** para empalmador de pernos y empalmador de apriete rápido

Almacenamiento permanente:

- Distancia del extremo del perfil (PS)

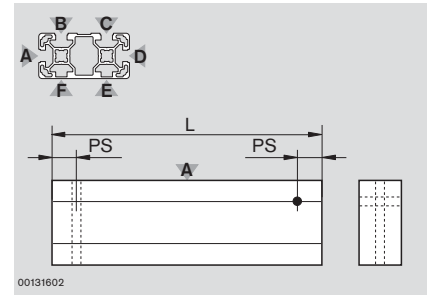


Ejemplo:

3 842 993 728 / 255 / B=D17/-; C=D17/-

Perfil 40x80L / L = 255 mm /
Ranura B: agujero de paso D17 en el inicio del perfil / sin mecanizado en el extremo del perfil. Ranura C: agujero de paso D17 en el inicio del perfil / sin mecanizado en el extremo del perfil.

Fijo: PS = 22,5 mm (☞ 7)



Ejemplo:

3 842 993 729 / 255 / B=-/D17; D=D17/-

Perfil 40x80L 4N / L = 255 mm /
Ranura B: sin mecanizado en el inicio del perfil / agujero de paso D17 en el extremo del perfil. Ranura D: agujero de paso D17 en el inicio del perfil / sin mecanizado en el extremo del perfil.

Fijo: PS = 22,5 mm (☞ 7)

Agujero ciego DBx

Utilización:

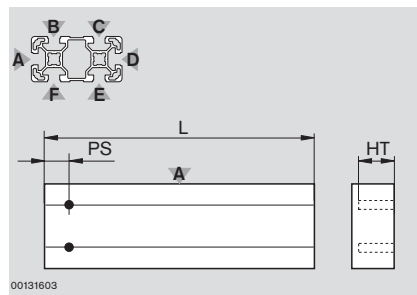
- **DB8; DB11; DB17** para empalmador de apriete rápido en perfiles cerrados y empalmadores a tope

Ventaja:

La superficie de perfil no se interrumpe con ranuras cerradas.

Almacenamiento permanente:

- Distancia del extremo del perfil (PS)
- Profundidad del agujero ciego (HT)

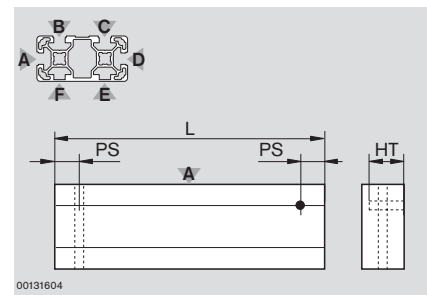


Ejemplo:

3 842 993 728 / 255 / B=DB17/-; C=DB17/-

Perfil 40x80L / L = 255 mm /
Ranura B: agujero ciego DB17 en el inicio del perfil / sin mecanizado en el extremo del perfil. Ranura C: agujero ciego DB17 en el inicio del perfil / sin mecanizado en el extremo del perfil.

Fijo: PS = 22,5 mm, HT = 34 mm (☞ 7)



Ejemplo:

3 842 993 729 / 255 / B=-/DB17; D=D17/-

Perfil 40x80L 4N / L = 255 mm /
Ranura B: sin mecanizado en el inicio del perfil / agujero ciego DB17 en el extremo del perfil. Ranura D: agujero de paso D17 en el inicio del perfil / sin mecanizado en el extremo del perfil.

Fijo: PS = 22,5 mm, HT = 34 mm (☞ 7)

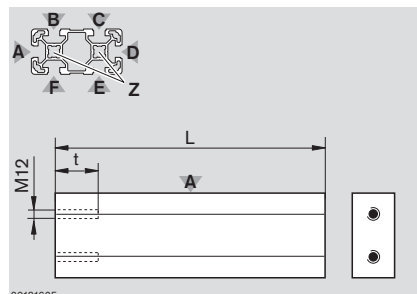
Rosca Mx

Utilización:

- **M6; M8; M12; M16** en todos los agujeros centrales del perfil, por ejemplo, para atornillar patas y ruedas

Almacenamiento permanente:

- Profundidad de rosca

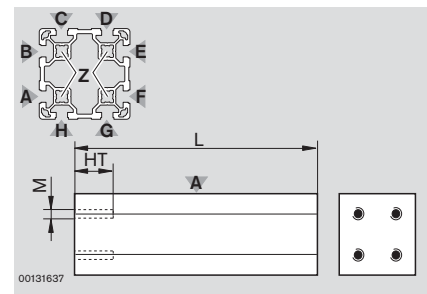


Ejemplo:

3 842 993 728 / 255 / Z=M12/-

Perfil 40x80L / L = 255 mm /
Rosca M12 en todos los agujeros centrales en el inicio del perfil / sin mecanizado en el extremo del perfil

Fijo: profundidad de rosca HT = 55 mm (☞ 7)

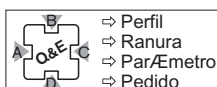


Ejemplo:

3 842 993 674 / 255 / Z=M12/-

Perfil 80x80L / L = 255 mm /
Rosca M12 en todos los agujeros centrales en el inicio del perfil / sin mecanizado en el extremo del perfil

Fijo: profundidad de rosca HT = 55 mm (☞ 7)



Mecanizado de perfiles

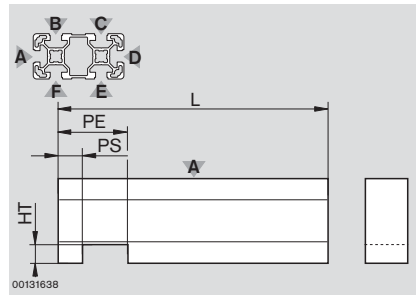
Fresado estándar F1

Utilización:

- F1 para empalmador transversal

Almacenamiento permanente:

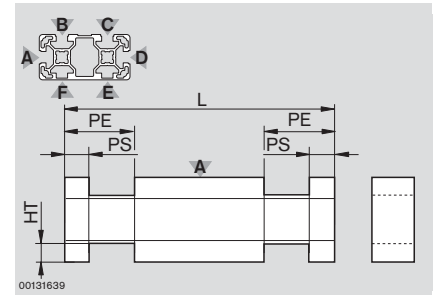
- Punto inicial de fresado (PS)
- Punto final de fresado (PE)
- Profundidad del fresado (HT)



Ejemplo:

3 842 993 728 / 383 / D=F1/-

Perfil 40x80L / L = 383 mm /
Ranura D: fresado transversal en el inicio del perfil / sin mecanizado en el extremo del perfil
Fijo: PS = 20 mm; PE = 50 mm;
HT = 18 mm (☞ 7)

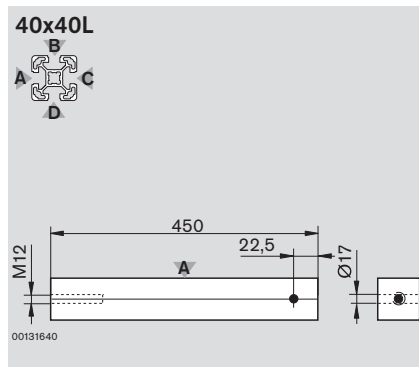


Ejemplo:

3 842 993 729 / 383 / A=F1/F1; D=F1/F1

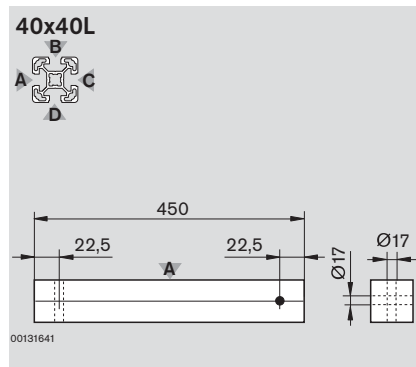
Perfil 40x80L 4N / L = 383 mm /
Ranura A: fresado transversal en el inicio del perfil / fresado transversal en el extremo del perfil. Ranura D: fresado transversal en el inicio del perfil / fresado transversal en el extremo del perfil
Fijo: PS = 20 mm; PE = 50 mm;
HT = 18 mm (☞ 7)

Otros ejemplos



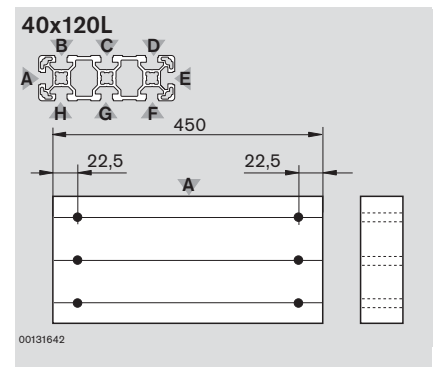
Ejemplo:

**3 842 993 724 / 450 /
Z=M12/-; B=-/D17**



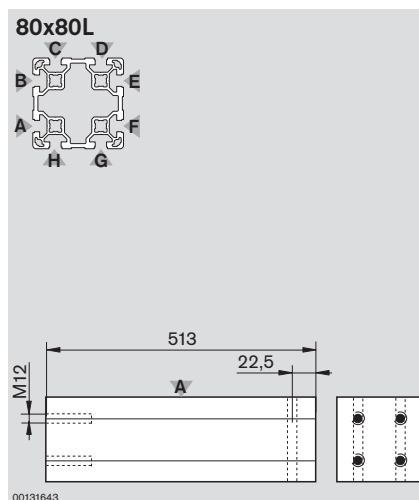
Ejemplo:

**3 842 993 724 / 450 /
A=D17/-; B=-/D17**



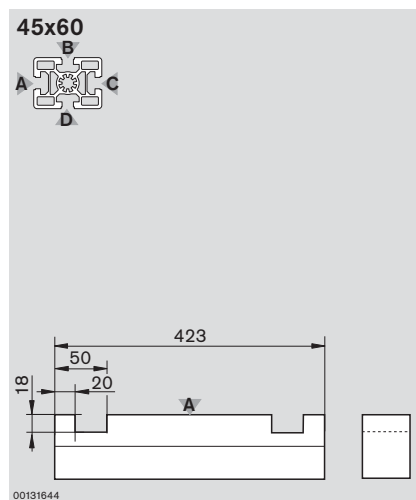
Ejemplo:

**3 842 993 716 / 450 /
B=D17/D17; C=D17/D17;
D=D17/D17**



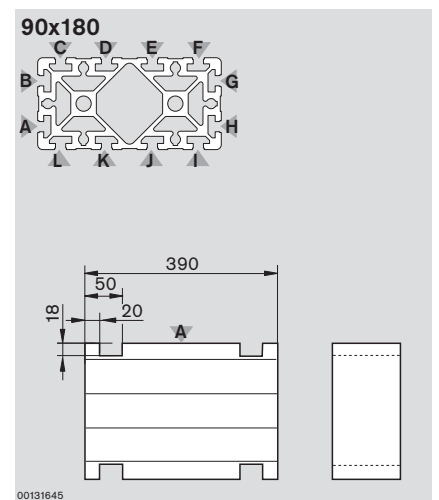
Ejemplo:

**3 842 993 674 / 513 /
Z=M12/-; A=-/D17; B=-/D17**



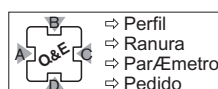
Ejemplo:

3 842 993 743 / 423 / A=F1/F1



Ejemplo:

**3 842 993 676 / 390 /
A=F1/F1; G=F1/F1**



Mecanizado personalizado de perfiles

Mecanizado personalizado de perfiles

Quick & Easy ofrece las siguientes ventajas con el mecanizado personalizado de perfiles:

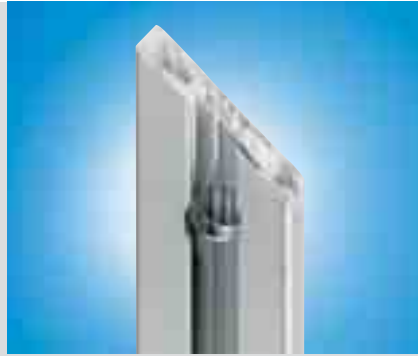
- Mecanizado exacto en prácticamente cualquier punto del perfil
- Máxima varianza de mecanizados disponibles
- Disponible para muchos perfiles
- Posibilidad de mecanizados en casi cualquier combinación, incluido el mecanizado secuencial
- Los más diversos mecanizados de un solo proveedor

Se pueden realizar los siguientes mecanizados:

- Agujeros de paso
- Agujeros ciegos
- Agujeros escalonados
- Fresado transversal (transversal respecto al eje longitudinal)
- Fresado longitudinal (en el eje longitudinal)
- Cortes a inglete

Indicación:

Según los mecanizados seleccionados, se deben tener en cuenta las longitudes mínimas y máximas al realizar el pedido.



Mecanizado personalizado de perfiles

Configuración cómoda en la eShop
www.boschrexroth.com

Taladrado



Taladrado DI

- Agujero de paso con diámetro (**DM**) en cualquier punto del perfil (**PS**, **OS**). Se debe tener en cuenta la indicación sobre OS en la tabla.
- Agujero ciego indicando también la profundidad de taladro (**HT**)
- Agujero escalonado mediante dos taladros en el mismo punto del perfil
- Tener en cuenta los grosores mínimos de pared necesarios (PS_{min} , PS_{max}).

Secuencia de taladrado DIS

- Secuencia periódica de taladros idénticos (**SN**, **SD**)
- Tener en cuenta los grosores mínimos de pared necesarios (SD_{min}).

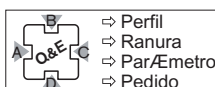
Sintaxis de pedido

Nº material / longitud / [denominación de la ranura=**DI**; **PS**=...; **OS**=...; **DM**=...; **HT**=...]; [...]

Nº material / longitud / [denominación de la ranura=**DIS**; **PS**=...; **OS**=...; **DM**=...; **HT**=...; **SN**=...; **SD**=...]; [...]

Ejemplos de pedido para el perfil 45x90L, L = 383 mm

DI	<p>Agujero de paso junto a la ranura</p> <p>3842993661 / 383 / [B=DI; PS=60; OS=22,5; DM=9,8]</p>	
	<p>Agujero ciego</p> <p>3842993661 / 383 / [B=DI; PS=60; DM=9,8; HT=12,2]</p>	
	<p>Agujero escalonado</p> <p>3842993661 / 383 / [B=DI; PS=60; DM=11,0; HT=12,2]; [B=DI; PS=60; DM=9,8]</p>	
DIS	<p>Secuencia de agujeros de paso</p> <p>3842993661 / 383 / [B=DIS; PS=60; OS=22,5; DM=9,8; SN=4; SD=35]</p>	



Parámetro

Mecanizado extremos	Abrev.	Parámetro	
Taladrado	DI	PS	Punto central del taladro $PS_{min} = DM/2 + 3 \text{ mm};$ $PS_{max} = L - (DM/2 + 3 \text{ mm})$
		OS (opcional)	Desplazamiento del punto inicial Seleccionar OS de tal forma que el taladro no corte ningún borde de ranura
		DM	Diámetro del taladro Para DM, véase la tabla
		HT (opcional)	Profundidad del taladro. En ausencia de indicación, se perfora. Para HT_{max} , véase la tabla
Secuencia de taladrado	DIS	PS, OS, DM, HT	Como el taladrado DI
		SN	Número de mecanizados $SN_{max} = INT((L - 3 - PS - DM/2) / SD) + 1$
		SD	Distancia de mecanizados contiguos $SD_{min} = DM + 3$

Diámetro de taladro admisible, profundidades de taladro admisibles (en mm)

DM	5,8	6,4	7,8	8,0	8,4	9,8	11,0	17,0
HT _{máx}	40,0	45,0	45,0	45,0	45,0	50,0	60,0	75,0

ATENCIÓN: Si $HT_{máx}$ no basta para perforar el perfil, se deben pedir dos taladros opuestos.

Mecanizado personalizado de perfiles

Fresado transversal

Configuración cómoda en la eShop
www.boschrexroth.com



Fresado transversal MT

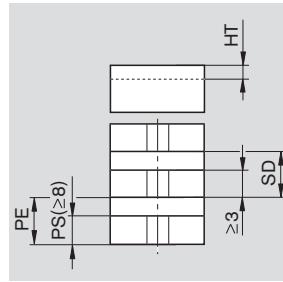
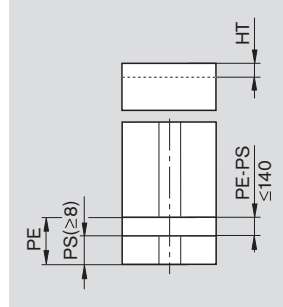
- Fresado transversal en cualquier punto del perfil (denominación de la ranura, **PS**) con profundidad (**HT**) y longitud (**PE - PS**) variables; la anchura equivale a la anchura de perfil.
- Tener en cuenta los grosores mínimos de pared necesarios (PS_{\min} , PS_{\max}).

Secuencia de fresado transversal MTS

- Secuencia periódica de fresados transversales idénticos (**SN**, **SD**)
- Tener en cuenta las distancias mínimas necesarias (SD_{\min}).

Parámetro

Mecanizado extremos	Abrev.	Parámetro	
Fresado transversal	MT	PS	Punto inicial de fresado (distancia de la superficie de corte del perfil y el borde delantero del fresado transversal) $PS_{\min} = 8 \text{ mm}; PS_{\max} = L - 8 \text{ mm}$
		HT	Profundidad del fresado $HT_{\max} = 5,5 \text{ mm}$ (ranura de 6 mm) $HT_{\max} = 9,0 \text{ mm}$ (ranura de 8 mm) $HT_{\max} = 12,5 \text{ mm}$ (ranura de 10 mm)
		PE	Punto final de fresado (distancia de la superficie de corte del perfil y el borde trasero del fresado transversal) $PE - PS \leq 140 \text{ mm}$
Secuencia de fresado transversal	MTS	PS, HT, PE	Como el fresado transversal MT
		SN	Número de mecanizados $SN_{\max} = \text{INT}((L - 3 - PS) / SD) + 1$
		SD	Distancia de mecanizados contiguos $SD_{\min} = (PE - PS) + 3$

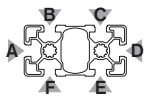
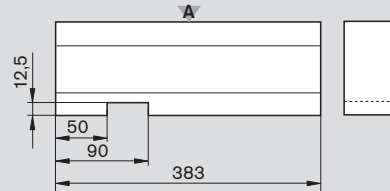
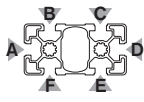
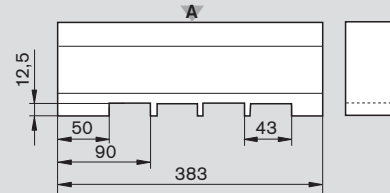


Sintaxis de pedido

Nº material / longitud / [denominación de la ranura=MT; PS=...; HT=...; PE=...]; [...]

Nº material / longitud / [denominación de la ranura=MTS; PS=...; HT=...; PE=...; SN=...; SD=...]; [...]

Ejemplos de pedido para el perfil 45x90L, L = 383 mm

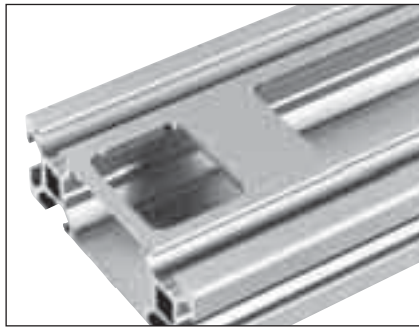
MT	Fresado transversal en el lado de perfil con la ranura D 3842993661 / 383 / [D=MT; PS=50; HT=12,5; PE=90]		
MTS	Secuencia de fresados transversales en el lado de perfil con la ranura D 3842993661 / 383 / [D=MTS; PS=50; HT=12,5; PE=90; SN=4; SD=43]		



Mecanizado personalizado de perfiles

Fresado longitudinal

Configuración cómoda en la eShop
www.boschrexroth.com



Fresado longitudinal MI

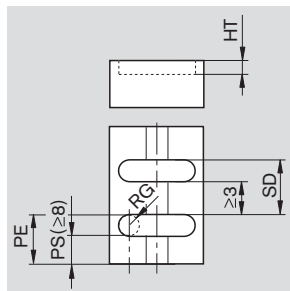
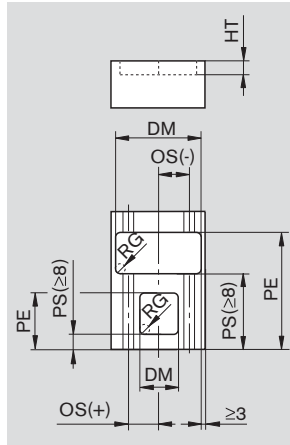
- Fresado longitudinal en cualquier punto del perfil (denominación de la ranura, **PS, OS**) con profundidad (**HT**), anchura (**DM**) y longitud (**PE - PS**) variables. El radio de la fresa (**RG**) determina el radio angular del fresado.
- Tener en cuenta las distancias mínimas necesarias (PS_{min} , PS_{max} , DM_{max}).

Secuencia de fresado longitudinal MIS

- Secuencia periódica de fresados longitudinales idénticos (**SN, SD**)
- Tener en cuenta los grosores mínimos de pared necesarios (SD_{min}).

Parámetro

Mecanizado extremos	Abrev.	Parámetro	
Fresado longitudinal	MI	PS	Punto inicial de fresado $PS_{min} = 8 \text{ mm}$; $PS_{max} = L - 8 \text{ mm}$ $PS_{min} = 60 \text{ mm}$ en la parte inferior del perfil (para la orientación, véanse las tablas de pedidos)
		OS (opcional)	Desplazamiento del punto inicial
		DM	Anchura del fresado $DM_{min} = 2 * RG$ $DM_{max} = \text{anchura/altura del perfil: } 6 \text{ mm}$ Deben quedar como mínimo 3 mm de perfil en ambos lados
		HT	Profundidad del fresado $HT_{max} = 5,5 \text{ mm}$ (ranura de 6 mm) $HT_{max} = 9,0 \text{ mm}$ (ranura de 8 mm) $HT_{max} = 12,5 \text{ mm}$ (ranura de 10 mm)
		PE	Punto final de fresado $2 * RG \leq PE - PS \leq 140 \text{ mm}$
		RG	Radio de geometría de fresado RG = 3 mm; 4 mm; 5 mm; 8 mm
Secuencia de fresado longitudinal	MIS	PS, OS, DM, HT, PE, RG	Como el fresado longitudinal MI
		SN	Número de mecanizados $SN_{max} = INT(L - 3 - PE / SD) + 1$
		SD	Distancia de mecanizados contiguos $SD_{min} = (PE - PS) + 3$

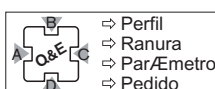


Sintaxis de pedido

Nº material / longitud / [denominación de la ranura=MI; PS=...; OS=...; DM=...; HT=...; PE=...; RG=R..]; [...]
 Nº material / longitud / [denominación de la ranura=MIS; PS=...; OS=...; DM=...; HT=...; PE=...; RG=R..; SN=...; SD=...]; [...]

Ejemplos de pedido para el perfil 45x90L, L = 200 mm

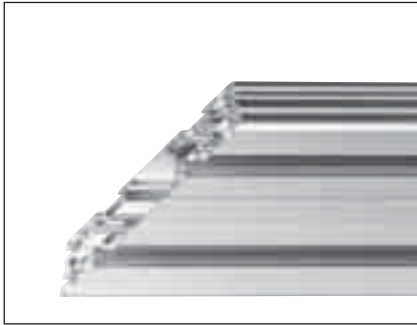
MI	Fresado longitudinal	3842993661 / 200 / [B=MI; PS=15; OS=22,5; DM=55; HT=10; PE=80; RG=5]		
MIS	Secuencia de fresado longitudinal	3842993661 / 200 / [C=MIS; PS=15; DM=15; HT=10; PE=80; RG=4; SN=2; SD=85]		



Mecanizado personalizado de perfiles

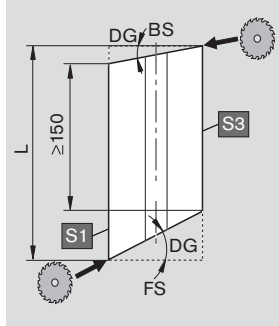
Corte a inglete

Configuración cómoda en la eShop
www.boschrexroth.com



Parámetro

Mecanizado extremos	Abrev.	Parámetro	
Corte a inglete	-	FS	Front side: denominación del extremo de perfil en el que se debe realizar el corte a inglete S1, S3: lado del perfil en el que comienza el corte a inglete FS = S1; FS = S3
		BS	Back side: extremo de perfil opuesto S1, S3: lado del perfil en el que comienza el corte a inglete BS = S1; BS = S3
		DG	Ángulo de inglete DG > 0 El ángulo se indica siempre en positivo; la orientación se obtiene de FS/BS y el lado en el que comienza el corte a inglete. Tener en cuenta el máximo ángulo de inglete admisible.



Corte a inglete

- Corte a medida de perfiles en cualquier ángulo
- Los lados de perfil se numeran en sentido horario. S1 es el lado izquierdo del perfil, según la posición representada en las páginas de pedido; los siguientes lados se denominan S2, S3 y S4.
- El corte a inglete comienza en el lado indicado. Posibles lados: S1 y S3.
- Tener en cuenta el máximo ángulo de inglete admisible y las longitudes mínimas; véase la tabla de la página 15

Sintaxis de pedido

Nº material / longitud / [FS=lado; DG=ángulo de inglete]; [BS=lado; DG=ángulo de inglete]

Ejemplos de pedido para el perfil 45x90L, L = 383 mm

MT	Corte a inglete en ambos lados a través del lado S3 (lado con la ranura D)		
	3842993661 / 383 / [FS=S3; DG=45]; [BS=S3; DG=45]		
	Corte a inglete en ambos lados a través del lado S1 (lado con la ranura A)		
	3842993661 / 383 / [FS=S1; DG=45]; [BS=S1; DG=45]		
	Corte a inglete a través del lado S1 (FS) y S3 (BS)		
	3842993661 / 383 / [FS=S1; DG=45]; [BS=S3; DG=45]		



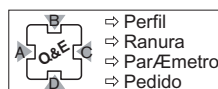
Mecanizado personalizado de perfiles

Cortes a inglete admisibles

Perfil	DG _{máx} (°)	L _{min1} (mm) con un corte a inglete en un lado con DG _{máx}	L _{min2} (mm) con un corte a inglete en los dos lados con DG _{máx}
20x20	60	185	220
20x20 1N	60	185	220
20x20 2N	60	185	220
20x20 2NVS	60	185	220
20x20 3N	60	185	220
20x20 R	-	-	-
20x40	60	220	290
20x60	60	254	358
20x40x40	60	220	290
10x40	-	-	-
30x30	60	202	254
30x30 1N	60	202	254
30x30 2N	60	202	254
30x30 2NVS	60	202	254
30x30 3N	60	202	254
30x30°	-	-	-
30x45°	-	-	-
30x60°	-	-	-
30x30 R	-	-	-
30x60	60	254	358
30x60 4N	60	254	358
30x60x60	60	254	358
30x45	60	228	306
60x60 8N	60	254	358
11x20	-	-	-
15x120	-	-	-
40x40L	60	220	290
40x40L 1N	60	220	290
40x40L 2N	60	220	290
40x40L 2NVS	60	220	290
40x40L 3N	60	220	290
40x30°	-	-	-
40x45°	-	-	-
40x60°	-	-	-
40x40L R	-	-	-
40x40 HR	60	220	290
40x80L	60	289	428
40x80L 4N	60	289	428
40x80L 3NVS	60	289	428
40x80x80L	60	289	428
40x120L	45	270	390
40x160L	45	310	470
40x160L 6N	45	310	470
80x80L	60	289	428
80x80L 4NVS	60	289	428
80x80L 6N	60	289	428
40x120x120L	45	270	390
80x120L	45	270	390
80x160L	45	310	470
45x45L	60	228	306
45x45L 1N	60	228	306
45x45L 2N	60	228	306
45x45L 2NVS	60	228	306
45x45L 3N	60	228	306
45x30°	-	-	-
45x45°	-	-	-
45x60°	-	-	-
45x45L R	-	-	-
45x45 HR	60	228	306
45x45	60	228	306
45x60	60	254	358
45x90SL	60	306	462
45x90L	60	306	462
45x90L 2N	60	306	462
45x90L 3NVS	60	306	462
45x90	60	306	462
45x90SL	60	306	462

Perfil	DG _{máx} (°)	L _{min1} (mm) con un corte a inglete en un lado con DG _{máx}	L _{min2} (mm) con un corte a inglete en los dos lados con DG _{máx}
45x90L	60	306	462
45x90L 2N	60	306	462
45x90L 3NVS	60	306	462
45x90	60	306	462
45x180	30	254	358
45x270	-	-	-
45x90x90L	60	306	462
90x90SL	60	306	462
90x90L	60	306	462
90x90L 4N	60	306	462
90x90L 4NVS	60	306	462
90x90	60	306	462
90x180L	30	254	358
90x180	30	254	358
90x360	-	-	-
15x22,5	-	-	-
15x180	30	254	358
22,5x45	60	228	306
22,5x180	30	254	358
50x50L	60	237	324
50x100L	60	324	498
50x150L	45	300	450
100x100L	60	324	498
100x200L	30	266	382
60x60L	60	254	358
60x60	60	254	358
60x90	60	306	462

Según el tamaño y la forma del perfil y del ángulo de inglete seleccionado, se obtienen en la medida L (longitud de perfil) variaciones de tolerancias de hasta máx. $\pm 1,2$ mm.



Perfil soporte con ranura de 6 mm

Perfiles soporte con ranura de 6 mm

Perfiles soporte con la ranura de 6 mm para construcciones ligeras, como soportes y estructuras de laboratorio. Los perfiles 20x40 y 20x60 están especialmente indicados para reforzar y el perfil 20x40x40 para construir vitrinas, estanterías y cerramientos.

Perfiles según los deseos del cliente

En el pedido, se deben indicar el número de material, la longitud y, dado el caso, el mecanizado. Los posibles mecanizados estándares de perfiles se especifican en la tabla de pedidos. Algunos mecanizados estándares de perfiles están limitados a determinadas ranuras de perfil. Los mecanizados personalizados son siempre posibles y sólo están limitados por los valores límite que figuran en las páginas 8 a 11.

Las longitudes mínimas para perfiles con mecanizado pueden diferir de los valores indicados en la tabla de pedidos; véase la tabla que figura más abajo. En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles. Véase la tabla que figura más abajo.

Unidades de suministro

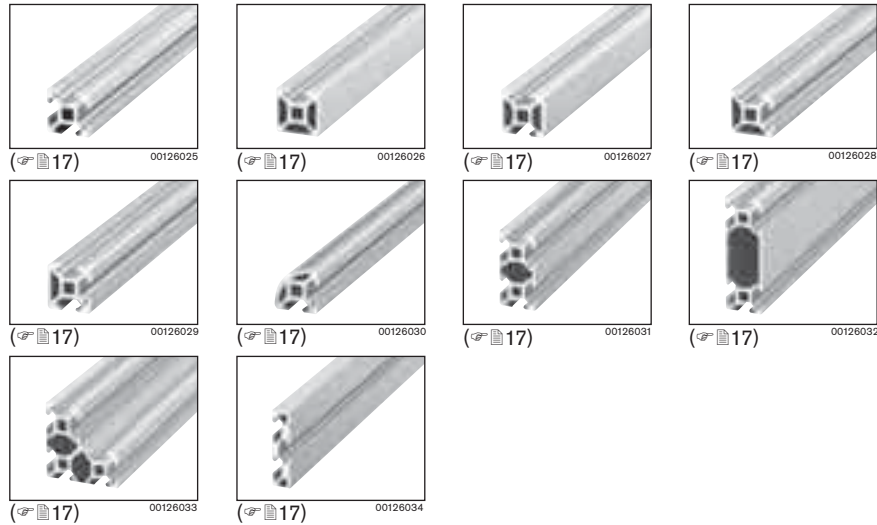
Unidades de embalaje (LE) con perfiles sin mecanizar de una determinada longitud.

Longitudes mínimas de perfil (mm) con mecanizado estándar de perfiles en uno y ambos lados

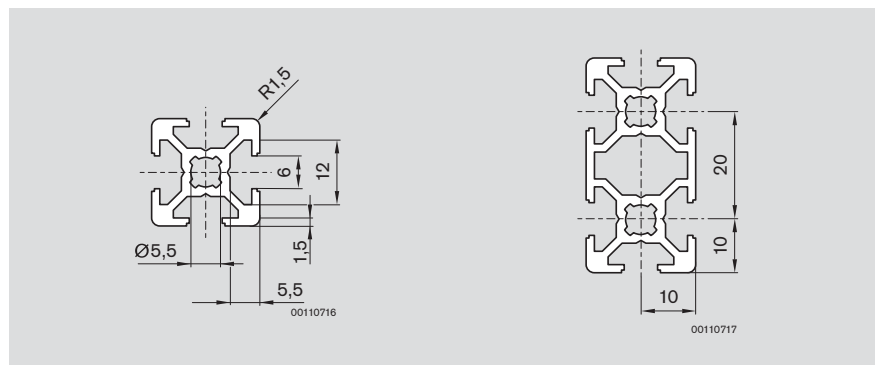
	-	M6	D5,8	D8/ DB8
-	50	50	50	50
M6	50	60	50	50
D5,8	50	50	50	50
D8/ DB8	50	50	50	50

Longitudes máximas de perfil reducidas $L_{máx i}$ en el mecanizado personalizado de perfiles

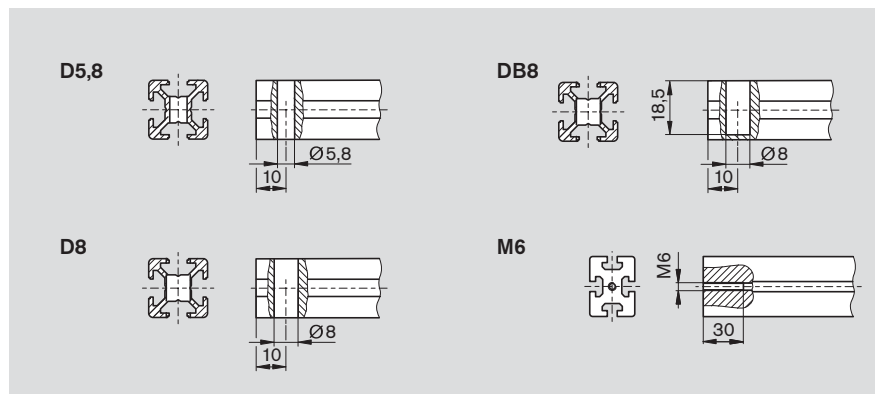
L_{max}	$L_{máx i}$
6000 mm	5400 mm
5600 mm	4900 mm
3000 mm	2300 mm
2000 mm	1300 mm



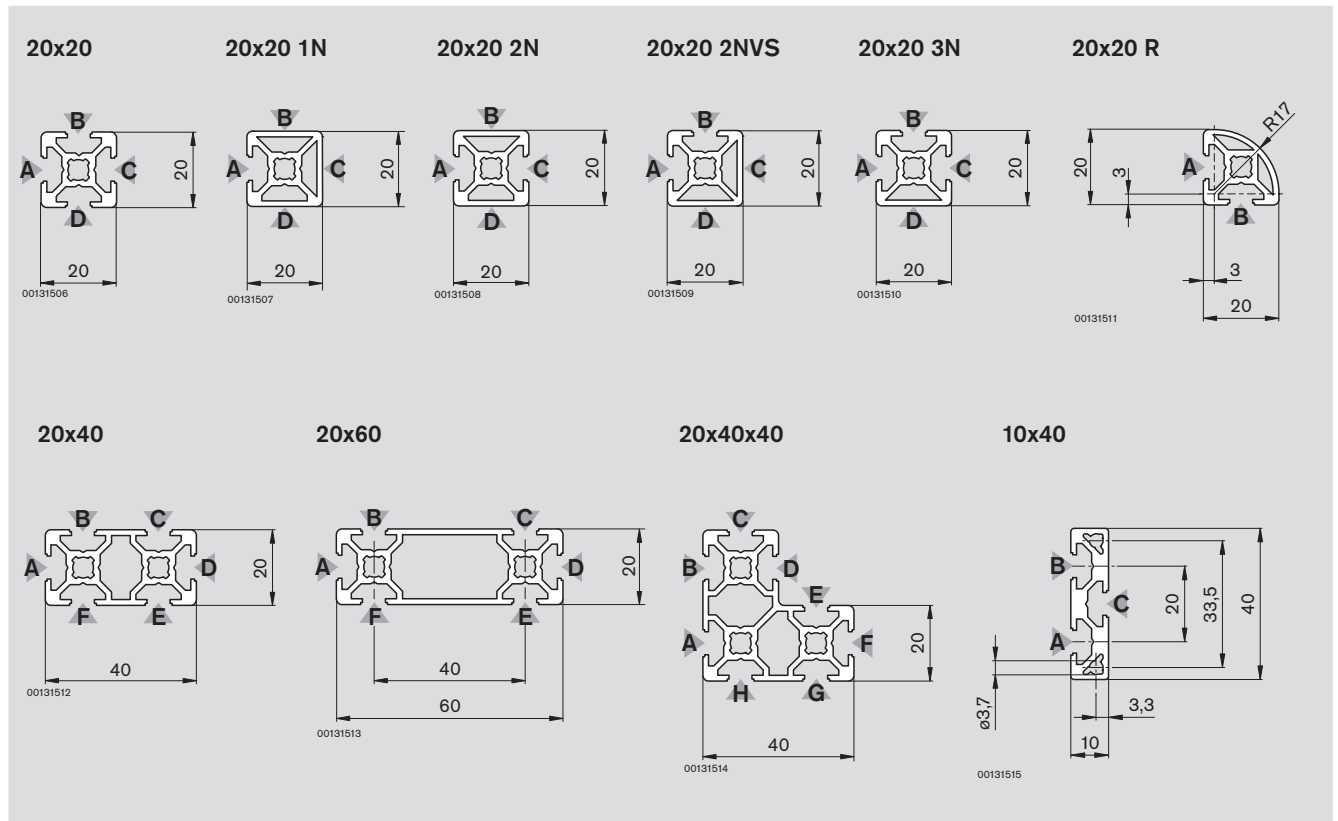
Medidas centrales: ranura, dimensiones de retículo, agujero central




Medidas para mecanizados estándares de perfiles



Perfil soporte con ranura de 6 mm



Perfiles según los deseos del cliente					Unidades de suministro		
LE	N°	L ^{1) 2)} (mm)		Mecanizados estándares de perfiles	LE	N°	L (mm)
20x20	1	3 842 993 694	50 ≤ L ≤ 3000	M6 / D5,8 / D8 / DB8	20	3 842 517 179	3000
20x20 1N	1	3 842 993 690	50 ≤ L ≤ 3000	M6 / D5,8 / D8 / DB8	20	3 842 536 475	3000
20x20 2N	1	3 842 993 691	50 ≤ L ≤ 3000	M6 / D5,8 / D8 / DB8	20	3 842 536 478	3000
20x20 2NVS	1	3 842 993 692	50 ≤ L ≤ 3000	M6 / D5,8 / D8 / DB8	20	3 842 519 658	3000
20x20 3N	1	3 842 993 693	50 ≤ L ≤ 3000	M6 / D5,8 / D8 / DB8	20	3 842 517 180	3000
20x20 R ³⁾	1	3 842 993 695	50 ≤ L ≤ 3000	M6	20	3 842 517 183	3000
20x40	1	3 842 993 696	50 ≤ L ≤ 3000	M6 / D5,8 / D8 / DB8	24	3 842 537 816	3000
20x60	1	3 842 993 698	50 ≤ L ≤ 3000	M6 / D5,8 (B,C,E,F)* / D8 (B,C,E,F)* / DB8	16	3 842 537 819	3000
20x40x40	1	3 842 993 697	50 ≤ L ≤ 3000	M6 / D5,8 / D8 / DB8	16	3 842 537 818	3000
10x40	1	3 842 993 683	50 ≤ L ≤ 3000	D5,8 / D8	10	3 842 526 817	3000

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (☞ 16). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (☞ 16).

³⁾ No es posible el mecanizado personalizado de perfiles.

Datos técnicos

	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
20x20	0,7	0,7	0,7	0,7	1,6	0,4
20x20 1N	0,7	0,7	0,7	0,7	1,6	0,4
20x20 2N	0,7	0,7	0,7	0,7	1,6	0,4
20x20 2NVS	0,7	0,7	0,7	0,7	1,6	0,4
20x20 3N	0,7	0,7	0,7	0,7	1,6	0,4
20x20 R	0,6	0,6	0,5	0,5	1,6	0,4
20x40	4,6	1,2	2,3	1,2	2,9	0,8
20x60	14,2	1,7	4,7	1,7	3,5	0,9
20x40x40	6,0	6,0	2,6	2,6	4,1	1,1
10x40	3,2	0,2	-	-	2,1	0,6



☞ 16

☞ Hoja desplegable de la cubierta

Perfil soporte con ranura de 8 mm

Perfiles soporte con ranura de 8 mm

Perfiles soporte con ranura de 8 mm para cargas intermedias como, por ejemplo, carros industriales, dispositivos ligeros, bastidores y tabiques de separación. El perfil 30x60x60 para construir vitrinas y estanterías. Con los perfiles radiales se pueden diseñar cubiertas y tapas de elegantes formas.

Perfiles según los deseos del cliente

En el pedido, se deben indicar el número de material, la longitud y, dado el caso, el mecanizado. Los posibles mecanizados estándares de perfiles se especifican en la tabla de pedidos. Algunos mecanizados estándares de perfiles están limitados a determinadas ranuras de perfil. Los mecanizados personalizados son siempre posibles y sólo están limitados por los valores límite que figuran en las páginas 8 a 11. Las longitudes mínimas para perfiles con mecanizado pueden diferir de los valores indicados en la tabla de pedidos; véase la tabla que figura más abajo. En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles. Véase la tabla que figura más abajo.

Unidades de suministro

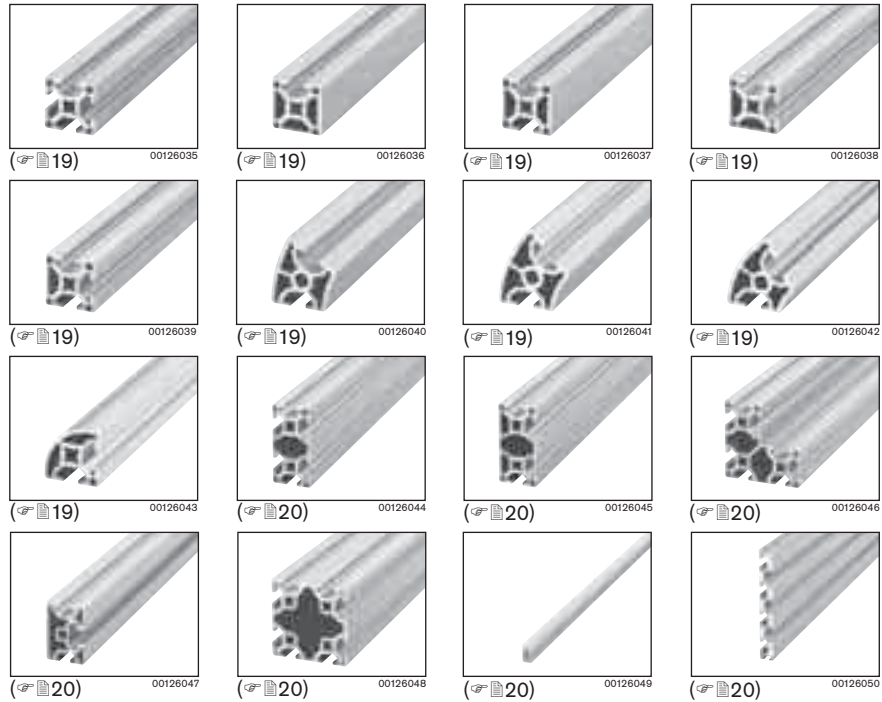
Unidades de embalaje (LE) con perfiles sin mecanizar de una determinada longitud.

Longitudes mínimas de perfil (mm) con mecanizado estándar de perfiles en uno y ambos lados

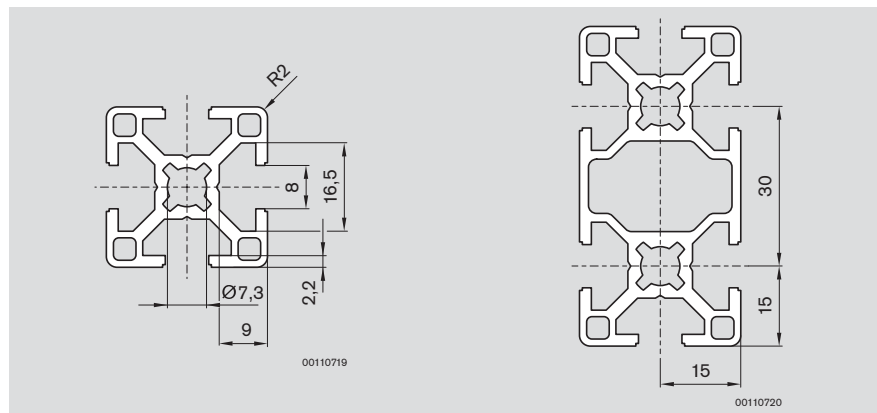
	-	M8	D7,8	D11/ DB11
-	50	50	50	50
M8	50	80	62	66
D7,8	50	62	50	50
D11/ DB11	50	66	50	52

Longitudes máximas de perfil reducidas $L_{máx i}$ en el mecanizado personalizado de perfiles

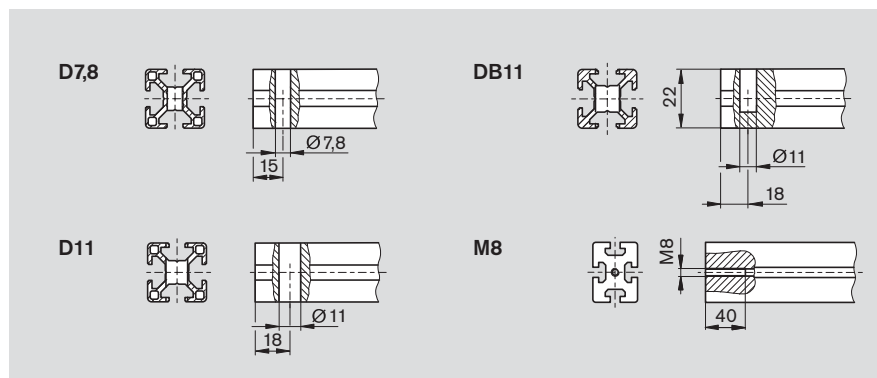
$L_{máx}$	$L_{máx i}$
6000 mm	5400 mm
5600 mm	4900 mm
3000 mm	2300 mm
2000 mm	1300 mm



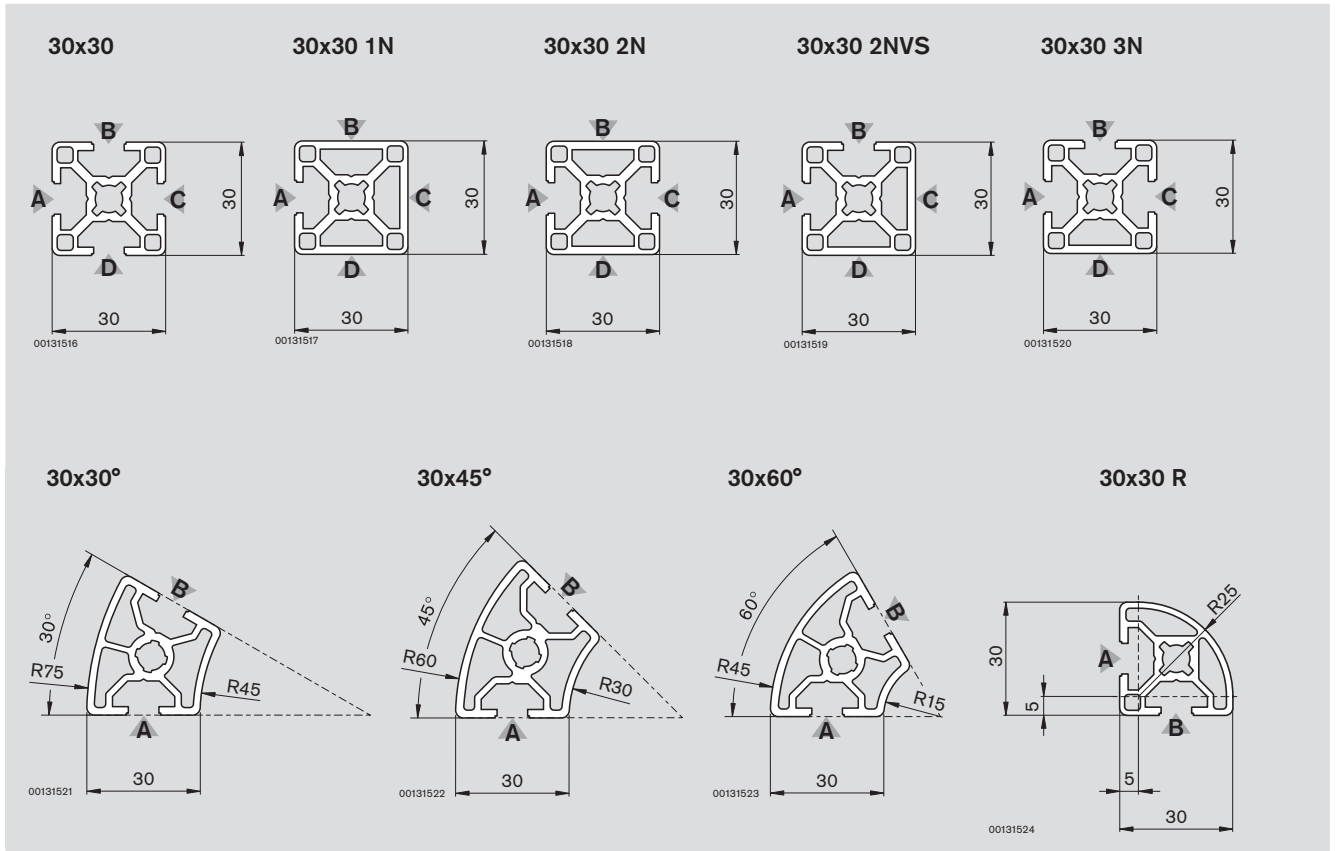
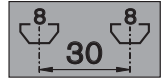
Medidas centrales: ranura, dimensiones de retículo, agujero central



Medidas para mecanizados estándares de perfiles



Perfil soporte con ranura de 8 mm



Perfiles según los deseos del cliente					Unidades de suministro		
LE	N°	L ^{1) 2)} (mm)	 Mecanizados estándares de perfiles	LE	N°	L (mm)	
30x30	1	3 842 993 703	50 ≤ L ≤ 5600	M8 / D7,8 / D11 / DB11	20	3 842 509 178	5600
30x30 1N	1	3 842 993 704	50 ≤ L ≤ 5600	M8 / D7,8 / D11 / DB11	20	3 842 506 948	5600
30x30 2N	1	3 842 993 705	50 ≤ L ≤ 5600	M8 / D7,8 / D11 / DB11	20	3 842 506 950	5600
30x30 2NVS	1	3 842 993 706	50 ≤ L ≤ 5600	M8 / D7,8 / D11 / DB11	20	3 842 506 949	5600
30x30 3N	1	3 842 993 707	50 ≤ L ≤ 5600	M8 / D7,8 / D11 / DB11	20	3 842 506 951	5600
30x30° ³⁾	1	3 842 993 708	50 ≤ L ≤ 5600	M8	20	3 842 524 031	5600
30x45° ³⁾	1	3 842 993 711	50 ≤ L ≤ 5600	M8	20	3 842 524 034	5600
30x60° ³⁾	1	3 842 993 714	50 ≤ L ≤ 5600	M8	20	3 842 524 037	5600
30x30 R ³⁾	1	3 842 993 709	50 ≤ L ≤ 5600	M8 / DB11	20	3 842 517 198	5600

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (☞ 18). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (☞ 18).

³⁾ No es posible el mecanizado personalizado de perfiles.

Datos técnicos

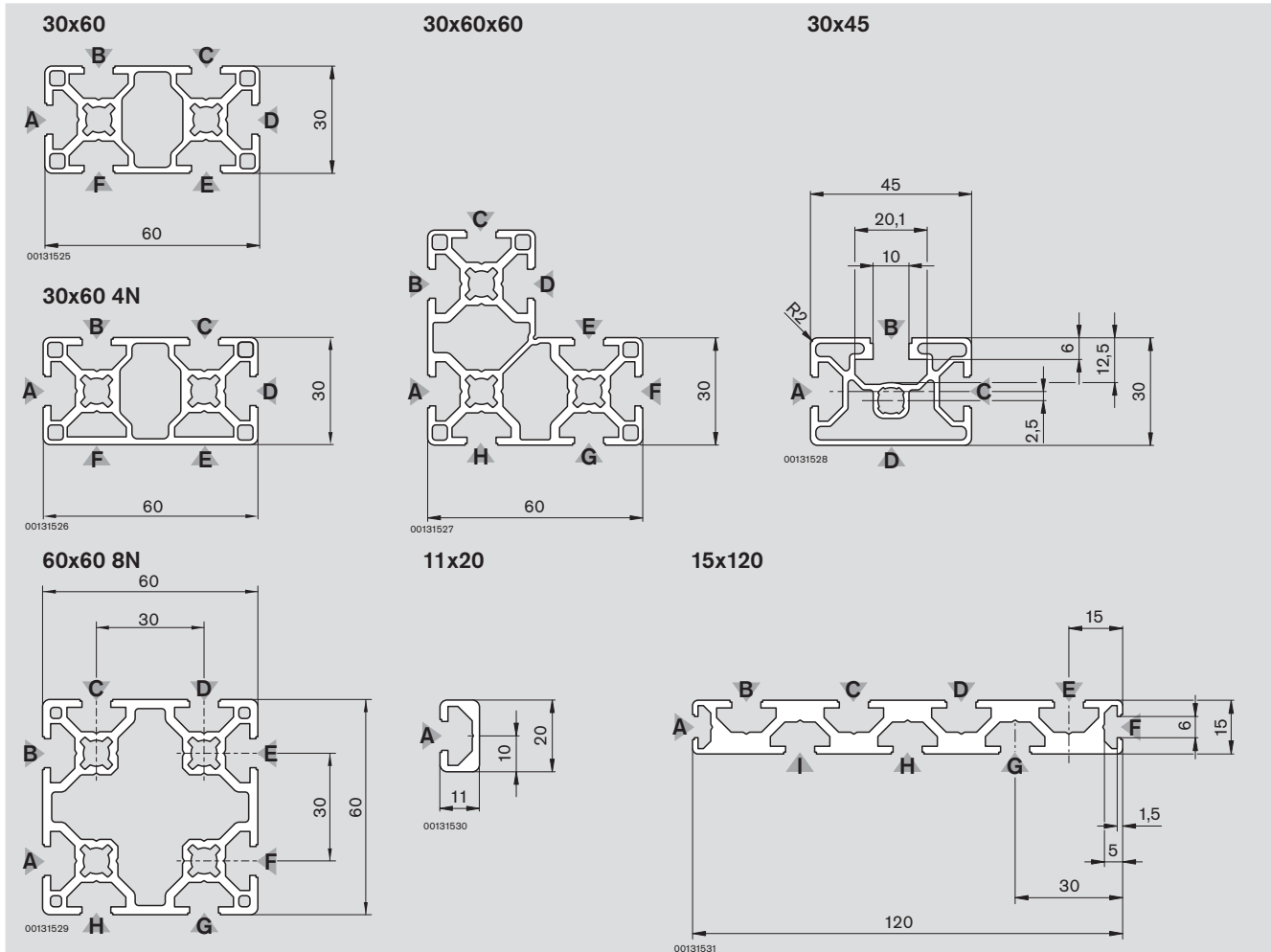
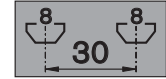
	I _x (cm ²)	I _y (cm ²)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
30x30	2,7	2,7	1,8	1,8	3,1	0,8
30x30 1N	2,7	2,7	1,8	1,8	3,1	0,8
30x30 2N	2,7	2,7	1,8	1,8	3,1	0,8
30x30 2NVS	2,7	2,7	1,8	1,8	3,1	0,8
30x30 3N	2,7	2,7	1,8	1,8	3,1	0,8
30x30°	3,5	3,6	2,0	1,9	3,6	1,0
30x45°	3,6	5,1	2,1	2,3	4,0	1,1
30x60°	3,0	4,1	1,7	1,9	3,6	1,0
30x30 R	2,3	2,3	1,4	1,4	2,9	0,8




☞ 18

☞ Hoja desplegable de la cubierta

Perfil soporte con ranura de 8 mm



Perfiles según los deseos del cliente				 Mecanizados estándares de perfiles	Unidades de suministro		
LE	Nº	L ^{1) 2)} (mm)	LE		Nº	L (mm)	
30x60	1	3 842 993 712	50 ≤ L ≤ 5600	M8 / D7,8 / D11 / DB11	10	3 842 512 603	5600
30x60 4N	1	3 842 993 713	50 ≤ L ≤ 6000	M8 / D7,8 / D11 / DB11	10	3 842 536 472	6070
30x60x60	1	3 842 993 715	50 ≤ L ≤ 5600	M8 / D7,8 / D11 / DB11	20	3 842 524 049	5600
30x45	1	3 842 993 710	50 ≤ L ≤ 5600	M8 / D7,8 (A,C)* / D11 (A,C)* / DB11 / D9,8 (B)* / D17(B)*	18	3 842 511 704	5600
60x60 8N	1	3 842 993 669	50 ≤ L ≤ 6000	M8 / D7,8 / D11 / DB11	20	3 842 535 176	6070
11x20	1	3 842 993 688	50 ≤ L ≤ 2000	D7,8 / D11	10	3 842 513 581	2000
15x120	1	3 842 993 684	80 ≤ L ≤ 3000	D7,8 (B,C,D,E,G,H,I)* / D11 (B,C,D,E,G,H,I)*	10	3 842 537 821	3000

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (☞ 18). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (☞ 18).

Datos técnicos

	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
30x60	19,7	5,1	6,6	3,4	5,6	1,5
30x60 4N	19,7	5,1	6,6	3,4	5,6	1,5
30x60x60	26,1	26,1	7,5	7,5	8,2	2,2
30x45	8,1	3,9	3,6	2,5	3,9	1,1
60x60 8N	39,7	39,7	13,2	13,2	9,8	2,6
11x20	0,5	0,1	0,5	0,2	1,0	0,3
15x120	110,4	2,2	18,4	2,7	9,0	2,4



☞ 18

☞ Hoja desplegable de la cubierta

Perfiles soporte con ranura de 10 mm

Perfiles soporte con ranura de 10 mm

Para aplicaciones con altas cargas, recomendamos perfiles con la ranura de 10 mm, muy estable, por ejemplo, para mesas de trabajo pesadas, dispositivos, bastidores de máquinas, carros de transporte, cabinas de protección y sistemas de manipulación. Debido a sus propiedades constructivas, esta ranura permite establecer uniones de máxima resistencia.

Perfiles según los deseos del cliente

En el pedido, se deben indicar el número de material, la longitud y, dado el caso, el mecanizado. Los posibles mecanizados estándares de perfiles se especifican en la tabla de pedidos. Algunos mecanizados estándares de perfiles están limitados a determinadas ranuras de perfil. Los mecanizados personalizados son siempre posibles y sólo están limitados por los valores límite que figuran en las páginas 8 a 11.

Las longitudes mínimas para perfiles con mecanizado pueden diferir de los valores indicados en la tabla de pedidos; véase la tabla que figura más abajo. En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

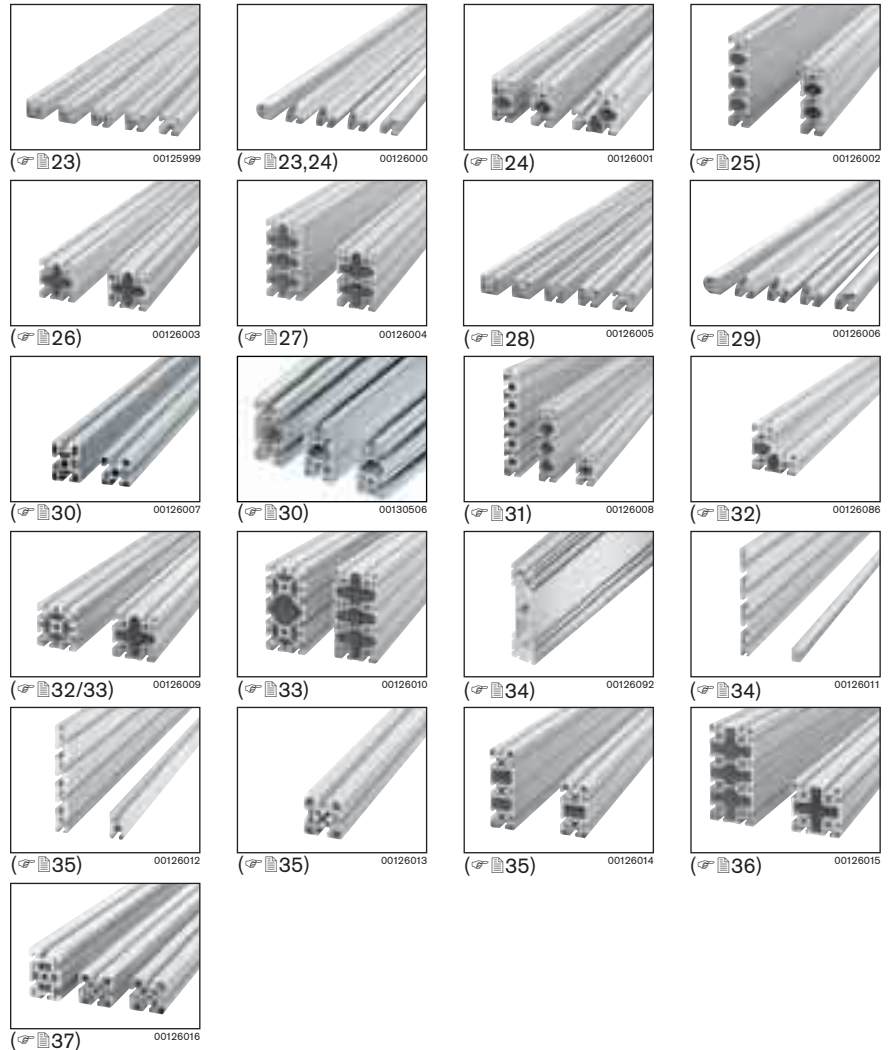
Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles. Véase la tabla que figura más abajo.

Unidades de suministro

Unidades de embalaje (LE) con perfiles sin mecanizar de una determinada longitud.

Longitudes mínimas de perfil (mm) con mecanizado estándar de perfiles en uno y ambos lados

	-	M12	M16	D9,8	D17/ DB17	F1
-	50	55	115	50	50	53
M12	55	110	170	85	89	108
M16	115	170	230	145	149	168
D9,8	50	85	145	60	64	83
D17/ DB17	50	89	149	64	68	87
F1	53	108	168	83	87	106

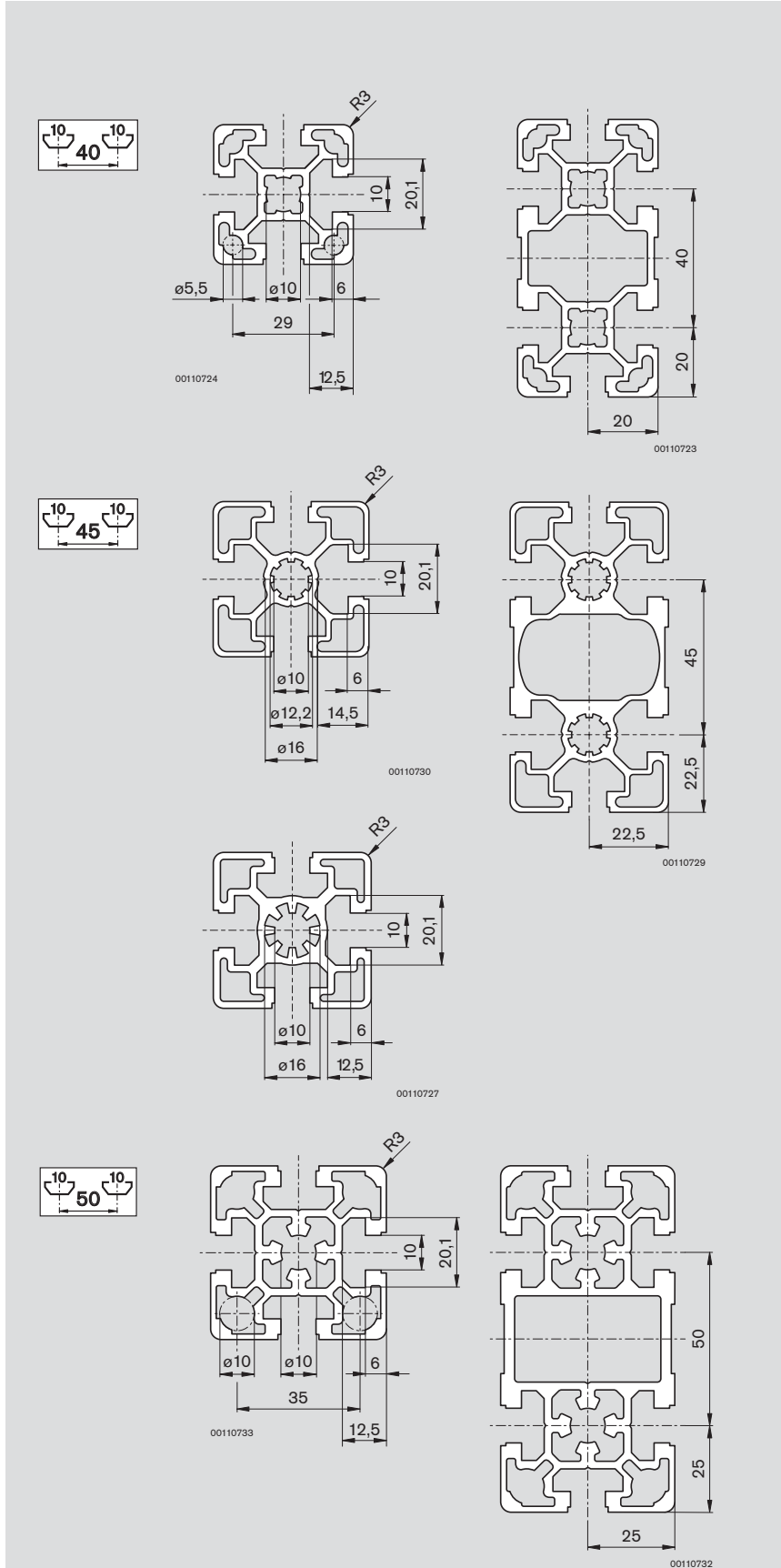


Longitudes máximas de perfil reducidas $L_{máx i}$ en el mecanizado personalizado de perfiles

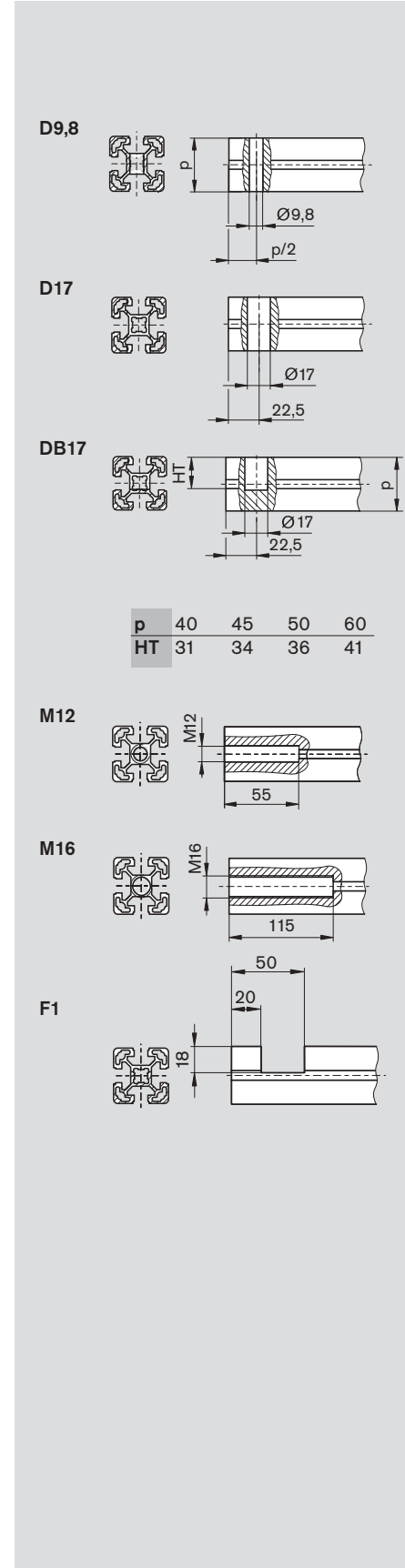
$L_{máx}$	$L_{máx i}$
6000 mm	5400 mm
5600 mm	4900 mm
3000 mm	2300 mm
2000 mm	1300 mm

Perfiles soporte con ranura de 10 mm

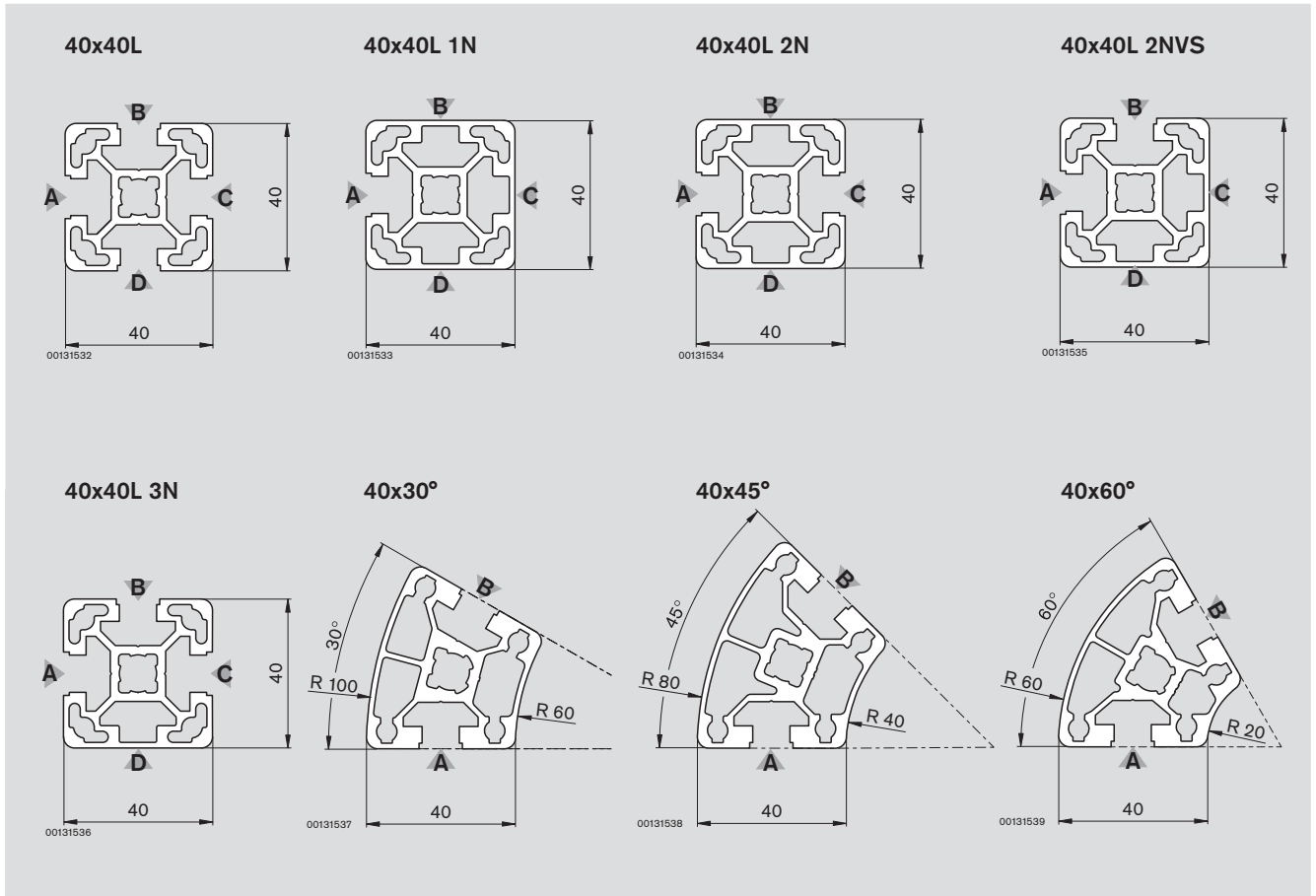
Medidas centrales: ranura, dimensiones de retículo, agujero central




Medidas para mecanizados estándares de perfiles



Perfiles soporte con ranura de 10 mm



Perfiles según los deseos del cliente					Unidades de suministro		
LE	N°	L ^{1) 2)} (mm)	 Mecanizados estándares de perfiles	LE	N°	L (mm)	
40x40L	1	3 842 993 724	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17 / F1 (A)*	20	3 842 529 339	6070
40x40L 1N	1	3 842 993 719	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17	20	3 842 529 361	6070
40x40L 2N	1	3 842 993 720	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17	20	3 842 529 363	6070
40x40L 2NVS	1	3 842 993 721	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17	20	3 842 529 365	6070
40x40L 3N	1	3 842 993 722	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17	20	3 842 529 367	6070
40x30° ³⁾	1	3 842 993 718	50 ≤ L ≤ 6000	M12	12	3 842 529 371	6070
40x45° ³⁾	1	3 842 993 726	50 ≤ L ≤ 6000	M12	12	3 842 529 373	6070
40x60° ³⁾	1	3 842 993 727	50 ≤ L ≤ 6000	M12	12	3 842 529 375	6070

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (≠ 21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (≠ 21).

³⁾ No es posible el mecanizado personalizado de perfiles.

Datos técnicos

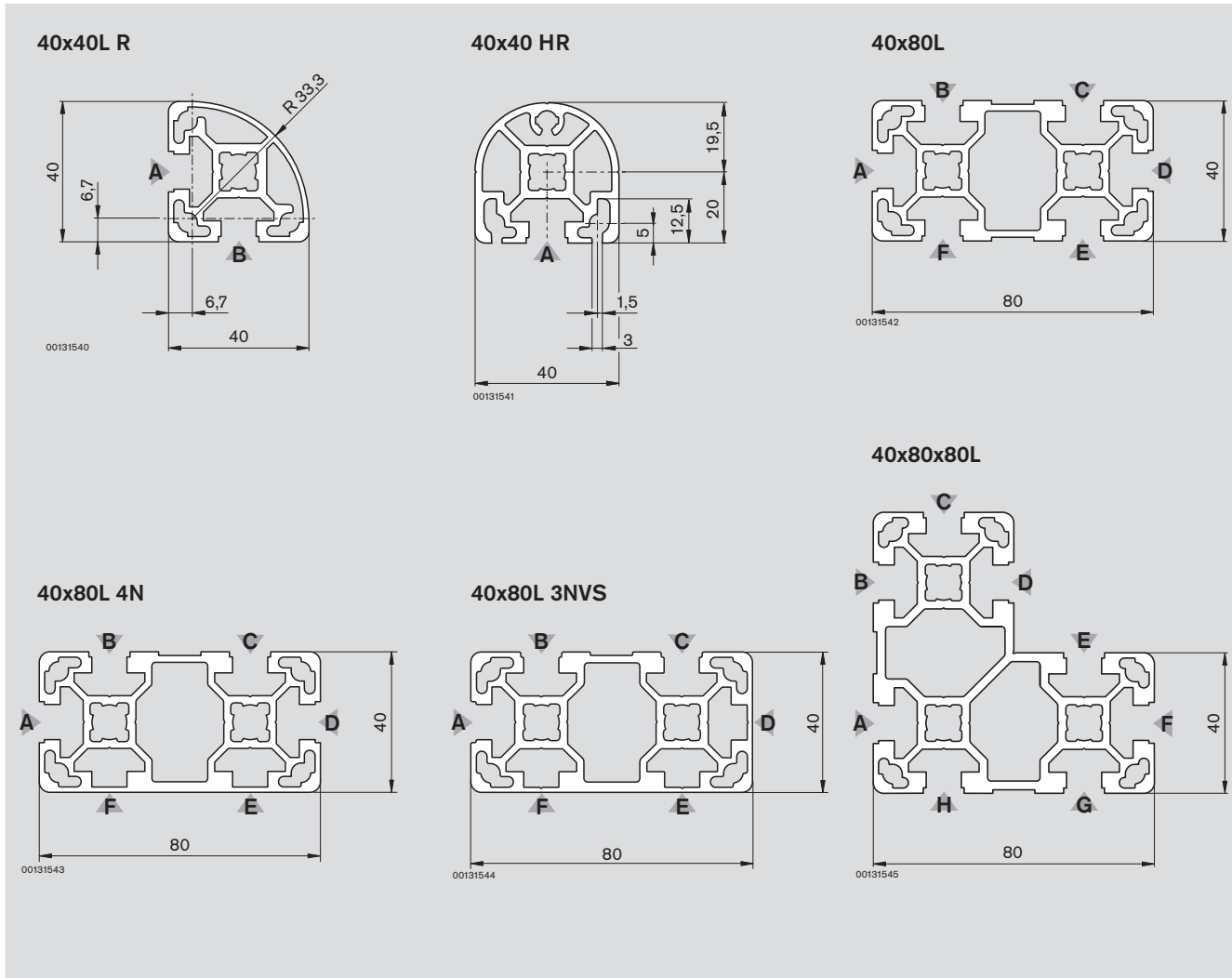
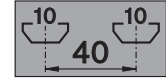
	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
40x40L	9,0	9,0	4,5	4,5	5,6	1,5
40x40L 1N	9,0	9,0	4,5	4,5	5,6	1,5
40x40L 2N	9,0	9,0	4,5	4,5	5,6	1,5
40x40L 2NVS	9,0	9,0	4,5	4,5	5,6	1,5
40x40L 3N	9,0	9,0	4,5	4,5	5,6	1,5
40x30°	9,4	11,8	4,7	5,9	6,2	1,7
40x45°	9,9	16,6	4,9	8,3	6,8	1,8
40x60°	8,7	13,1	4,3	6,5	6,3	1,7




21

Hoja desplegable de la cubierta


Perfiles soporte con ranura de 10 mm



Perfiles según los deseos del cliente					Unidades de suministro		
LE	N°	L ¹⁾²⁾ (mm)	 Mecanizados estándares de perfiles	LE	N°	L (mm)	
40x40L R ³⁾	1	3 842 993 725	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / DB17 (A,B)*	20	3 842 529 359	6070
40x40 HR	1	3 842 993 723	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / DB17	20	3 842 529 381	6070
40x80L	1	3 842 993 728	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17 / F1 (A,D)*	12	3 842 529 341	6070
40x80L 4N	1	3 842 993 729	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17 / F1 (A,D)*	12	3 842 536 484	6070
40x80L 3NVS	1	3 842 993 753	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17	12	3 842 538 330	6070
40x80x80L	1	3 842 993 730	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17	8	3 842 537 827	6070

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, ()21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, ()21).

³⁾ No es posible el mecanizado personalizado de perfiles.

Datos técnicos

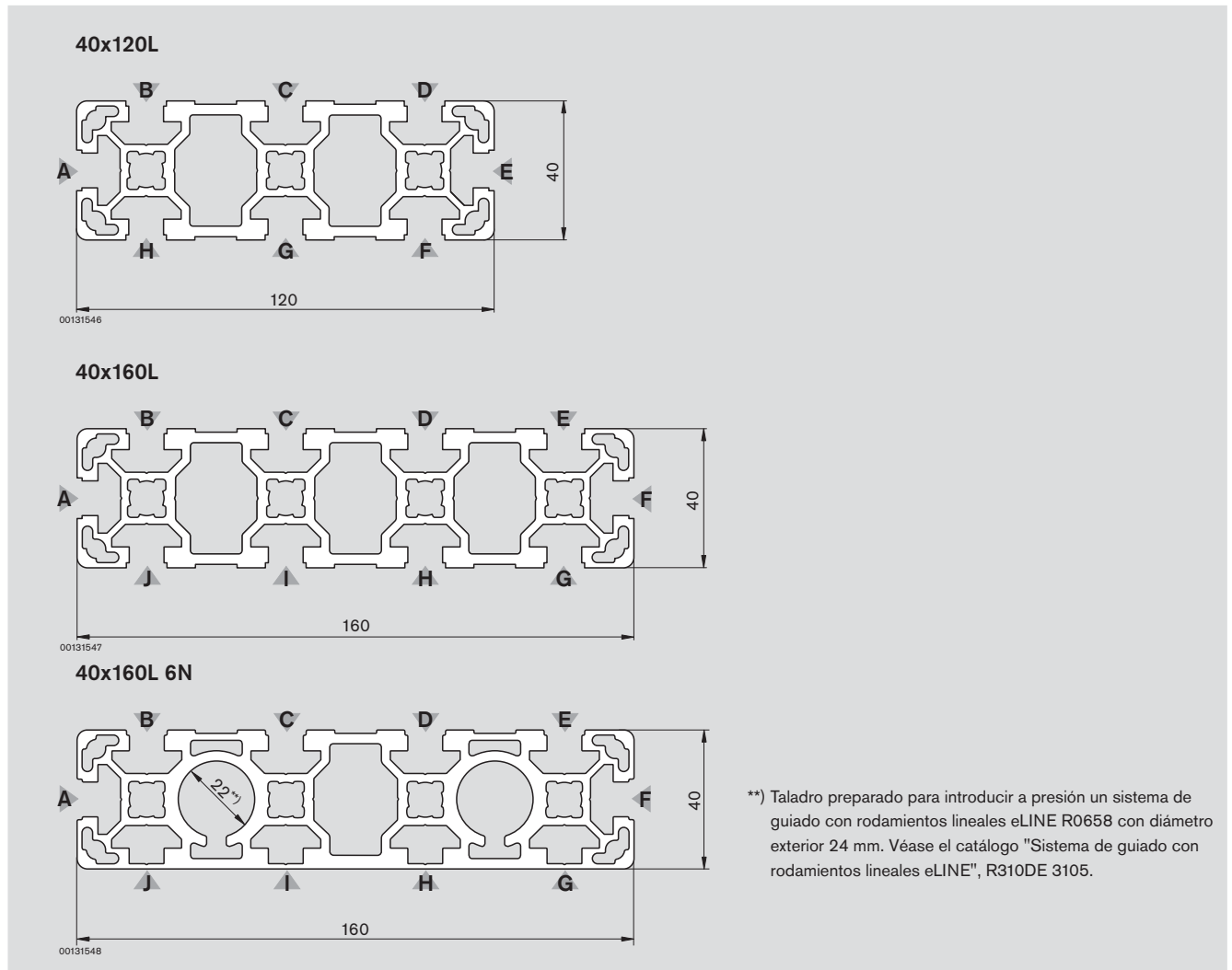
	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
40x40L R	7,2	7,2	3,6	3,6	5,0	1,3
40x40 HR	8,1	7,6	4,0	3,6	5,5	1,5
40x80L	63,4	17,3	15,9	8,7	9,9	2,7
40x80L 4N	63,4	17,3	15,9	8,7	9,9	2,7
40x80L 3NVS	63,4	17,3	15,9	8,7	9,9	2,7
40x80x80L	96,6	96,6	24,1	24,1	15,4	4,1




 21

 Hoja desplegable de la cubierta

Perfiles soporte con ranura de 10 mm



Perfiles según los deseos del cliente				 Mecanizados estándares de perfiles	Unidades de suministro		
LE	Nº	L ^{1) 2)} (mm)	LE		Nº	L (mm)	
40x120L	1	3 842 993 716	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 (B,C,D,F,G,H)* / D17 (B,C,D,F,G,H)* / DB17 / F1 (A,E)*	8	3 842 537 824	6070
40x160L	1	3 842 993 717	80 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 (B,C,D,E,G,H,I,J)* / D17 (B,C,D,E,G,H,I,J)* / DB17; F1 (A,F)*	6	3 842 529 345	6070
40x160L 6N	1	3 842 993 754	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 (B,C,D,E,G,H,I,J)* / D17 (B,C,D,E,G,H,I,J)* / DB17 / F1 (A,F)*	6	3 842 538 469	6070

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (☞ 21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (☞ 21).

Datos técnicos

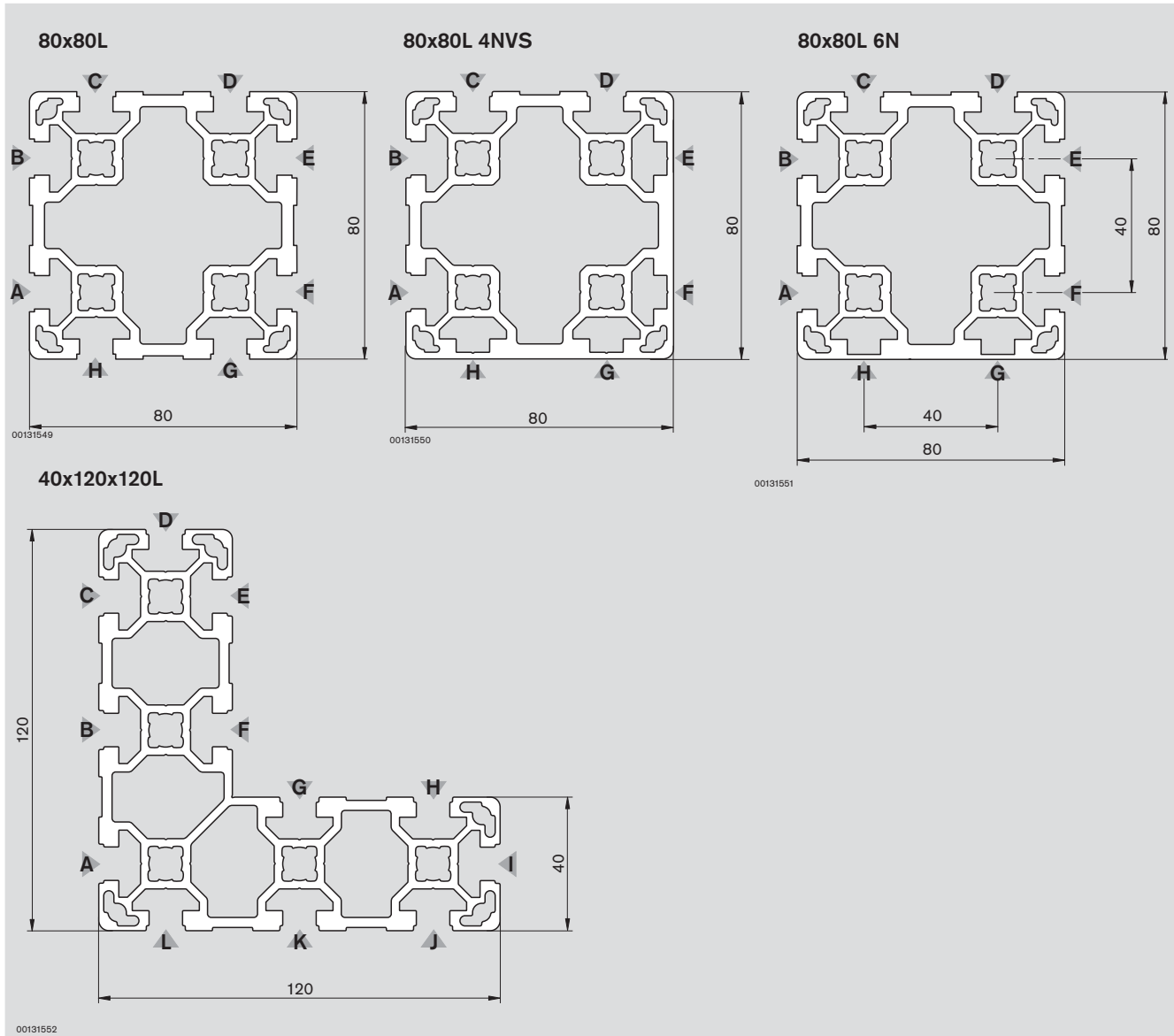
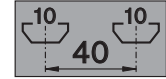
	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
40x120L	203,2	27,8	33,9	13,9	15,5	4,2
40x160L	466,7	37,2	58,3	18,6	20,5	5,5
40x160L 6N	466,7	37,2	58,3	18,6	20,5	5,5



☞ 21

☞ Hoja desplegable de la cubierta

Perfiles soporte con ranura de 10 mm



Perfiles según los deseos del cliente					Unidades de suministro		
LE	N°	L ¹⁾²⁾ (mm)	Mecanizados estándares de perfiles	LE	N°	L (mm)	
80x80L	1	3 842 993 674	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17 / F1	6	3 842 529 347	6070
80x80L 4NVS	1	3 842 993 758	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17	6	3 842 538 334	6070
80x80L 6N	1	3 842 993 675	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17 / F1 (A,C,F)*	6	3 842 536 481	6070
40x120x120L	1	3 842 993 757	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17 (A,B,C,D,I,J,K,L)* / F1 (D,I)*	4	3 842 538 287	6070

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (≠ 21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (≠ 21).

Datos técnicos

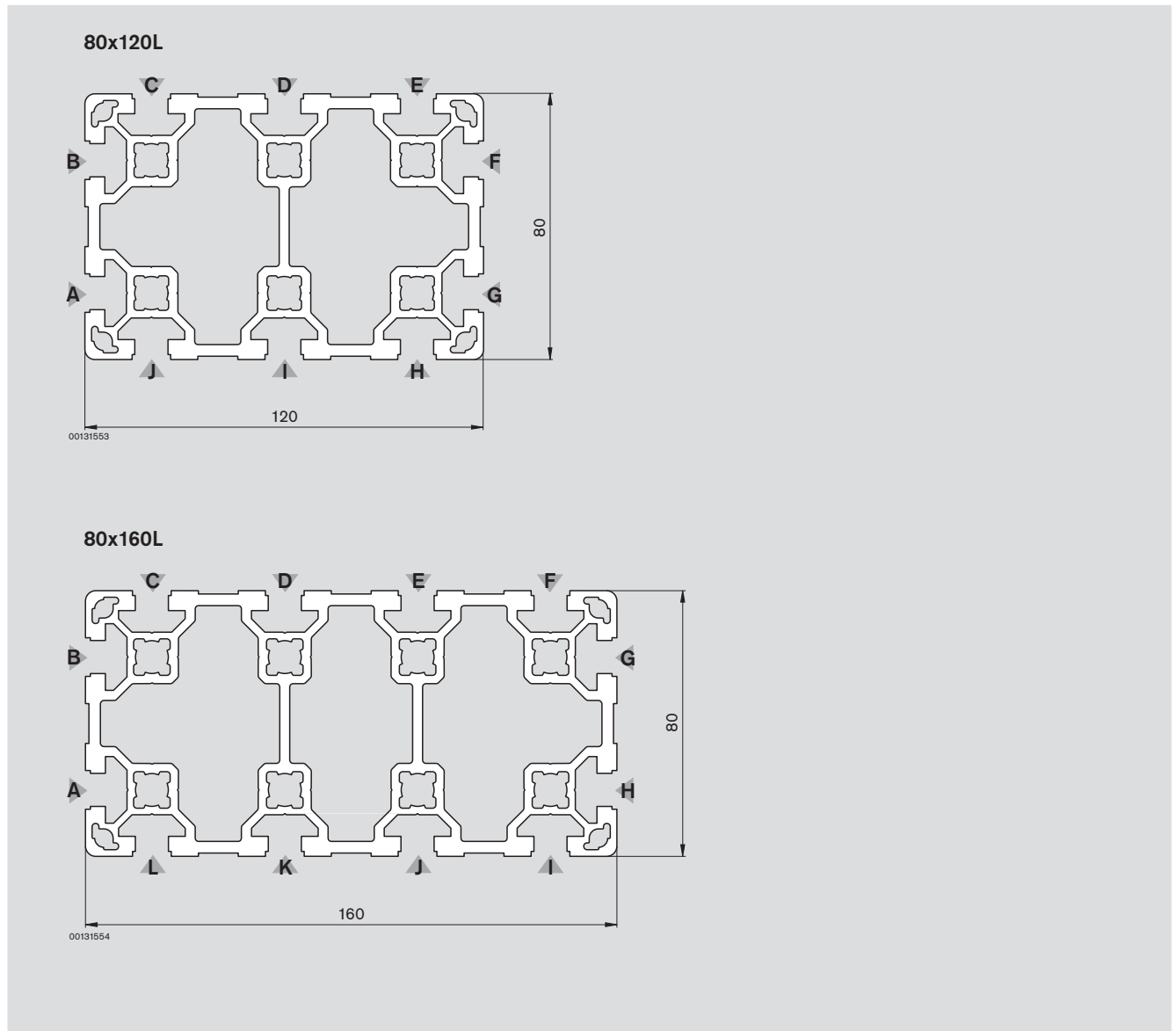
	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
80x80L	132,1	132,1	33,0	33,0	18,2	4,9
80x80L 4NVS	132,1	132,1	33,0	33,0	18,2	4,9
80x80L 6N	132,1	132,1	33,0	33,0	18,2	4,9
40x120x120L	318,0	318,0	42,2	42,2	24,6	6,7




21

Hoja desplegable de la cubierta

Perfiles soporte con ranura de 10 mm



Perfiles según los deseos del cliente					Unidades de suministro		
LE	N°	L ^{1) 2)} (mm)	 Mecanizados estándares de perfiles	LE	N°	L (mm)	
80x120L	1	3 842 993 672	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 (C,D,E,H,I,J)* / D17 (C,D,E,H,I,J)* / DB17 / F1 (A,F)*	4	3 842 537 828	6070
80x160L	1	3 842 993 673	80 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 (C,D,E,F,I,J,K,L)* / D17 (C,D,E,F,I,J,K,L)* / DB17 / F1 (A, G)*	3	3 842 529 349	6070

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (☞ 21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (☞ 21).

Datos técnicos

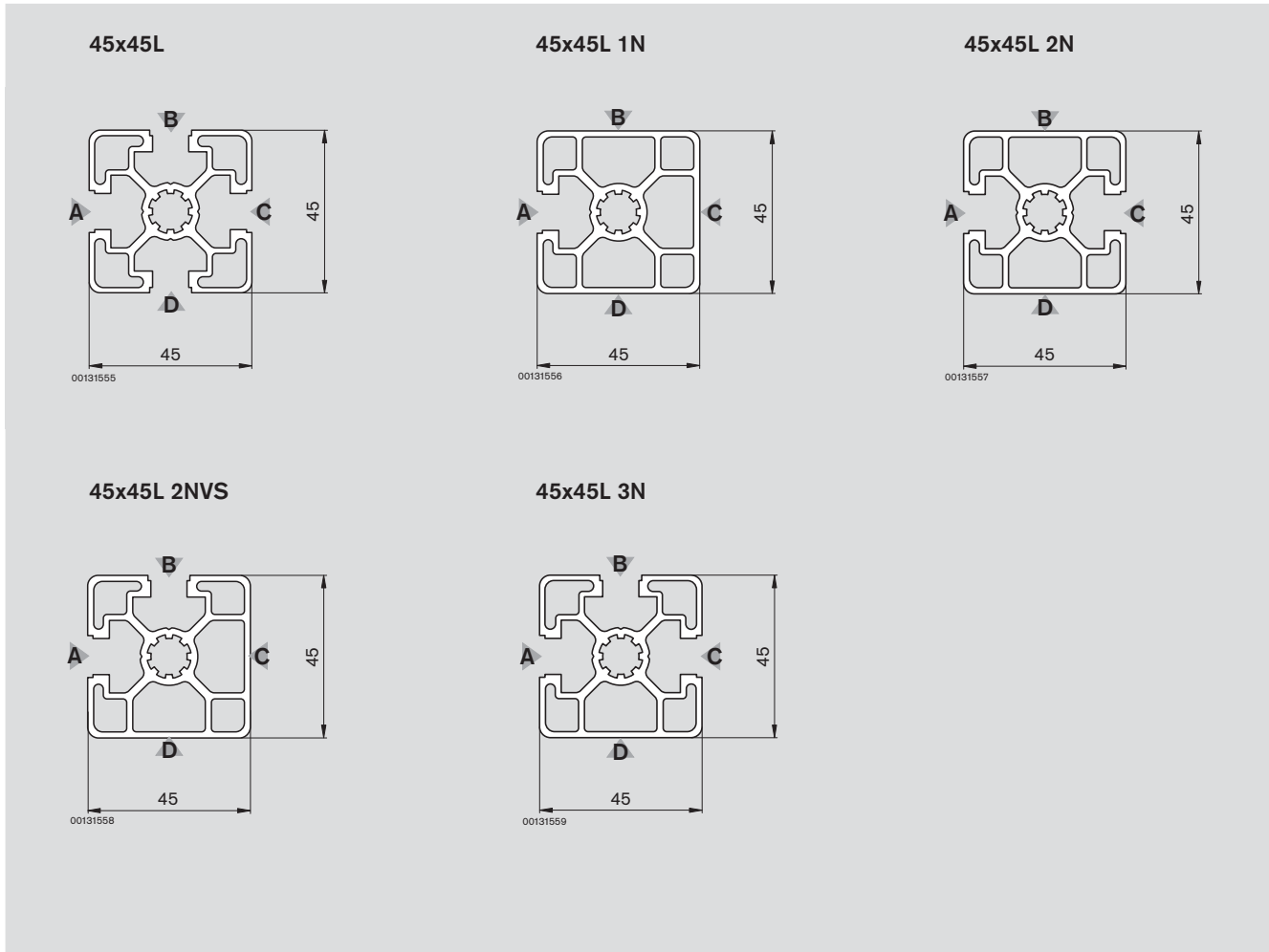
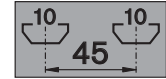
	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
80x120L	389,3	192,8	64,8	48,2	25,5	6,9
80x160L	850,8	253,4	106,4	63,4	32,9	8,9



☞ 21

☞ Hoja desplegable de la cubierta

Perfiles soporte con ranura de 10 mm



Perfiles según los deseos del cliente				Mecanizados estándares de perfiles			Unidades de suministro		
	LE	N°	L ^{1) 2)} (mm)				LE	N°	L (mm)
45x45L	1	3 842 993 737	50 ≤ L ≤ 5600		M12 / D9,8 / D17 / DB17 / F1 (A)*		20	3 842 511 702	5600
45x45L 1N	1	3 842 993 738	50 ≤ L ≤ 5600		M12 / D9,8 / D17 / DB17		20	3 842 506 956	5600
45x45L 2N	1	3 842 993 739	50 ≤ L ≤ 5600		M12 / D9,8 / D17 / DB17		20	3 842 506 958	5600
45x45L 2NVS	1	3 842 993 740	50 ≤ L ≤ 5600		M12 / D9,8 / D17 / DB17		20	3 842 506 957	5600
45x45L 3N	1	3 842 993 741	50 ≤ L ≤ 5600		M12 / D9,8 / D17 / DB17		20	3 842 506 959	5600

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (☞ 21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (☞ 21).

Datos técnicos

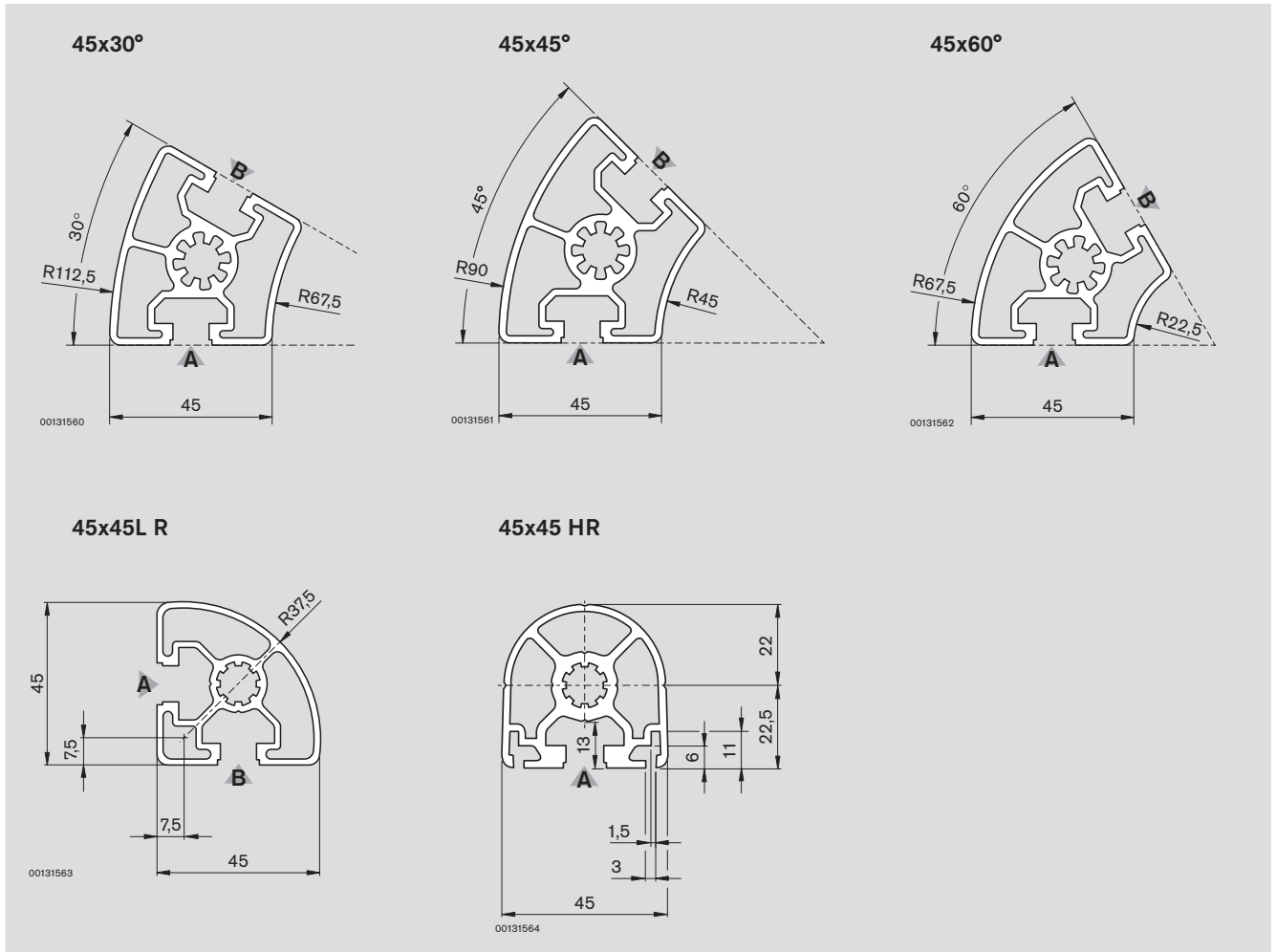
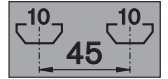
	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
45x45L	11,0	11,0	4,8	4,8	5,7	1,5
45x45L 1N	11,0	11,0	4,8	4,8	5,7	1,5
45x45L 2N	11,0	11,0	4,8	4,8	5,7	1,5
45x45L 2NVS	11,0	11,0	4,8	4,8	5,7	1,5
45x45L 3N	11,0	11,0	4,8	4,8	5,7	1,5



☞ 21

☞ Hoja desplegable de la cubierta

Perfiles soporte con ranura de 10 mm



Perfiles según los deseos del cliente					Unidades de suministro		
LE	N°	L ^{1) 2)} (mm)	Mecanizados estándares de perfiles	LE	N°	L (mm)	
45x30° ³⁾	1	3 842 993 733	50 ≤ L ≤ 5600	M12	20	3 842 524 040	5600
45x45° ³⁾	1	3 842 993 735	50 ≤ L ≤ 5600	M12	20	3 842 524 043	5600
45x60° ³⁾	1	3 842 993 744	50 ≤ L ≤ 5600	M12	20	3 842 524 046	5600
45x45L R ³⁾	1	3 842 993 742	50 ≤ L ≤ 5600	M12 / DB17	20	3 842 517 200	5600
45x45 HR	1	3 842 993 736	50 ≤ L ≤ 5600	M12 / DB17	20	3 842 525 505	5600

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.
²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (21).
³⁾ No es posible el mecanizado personalizado de perfiles.

Datos técnicos

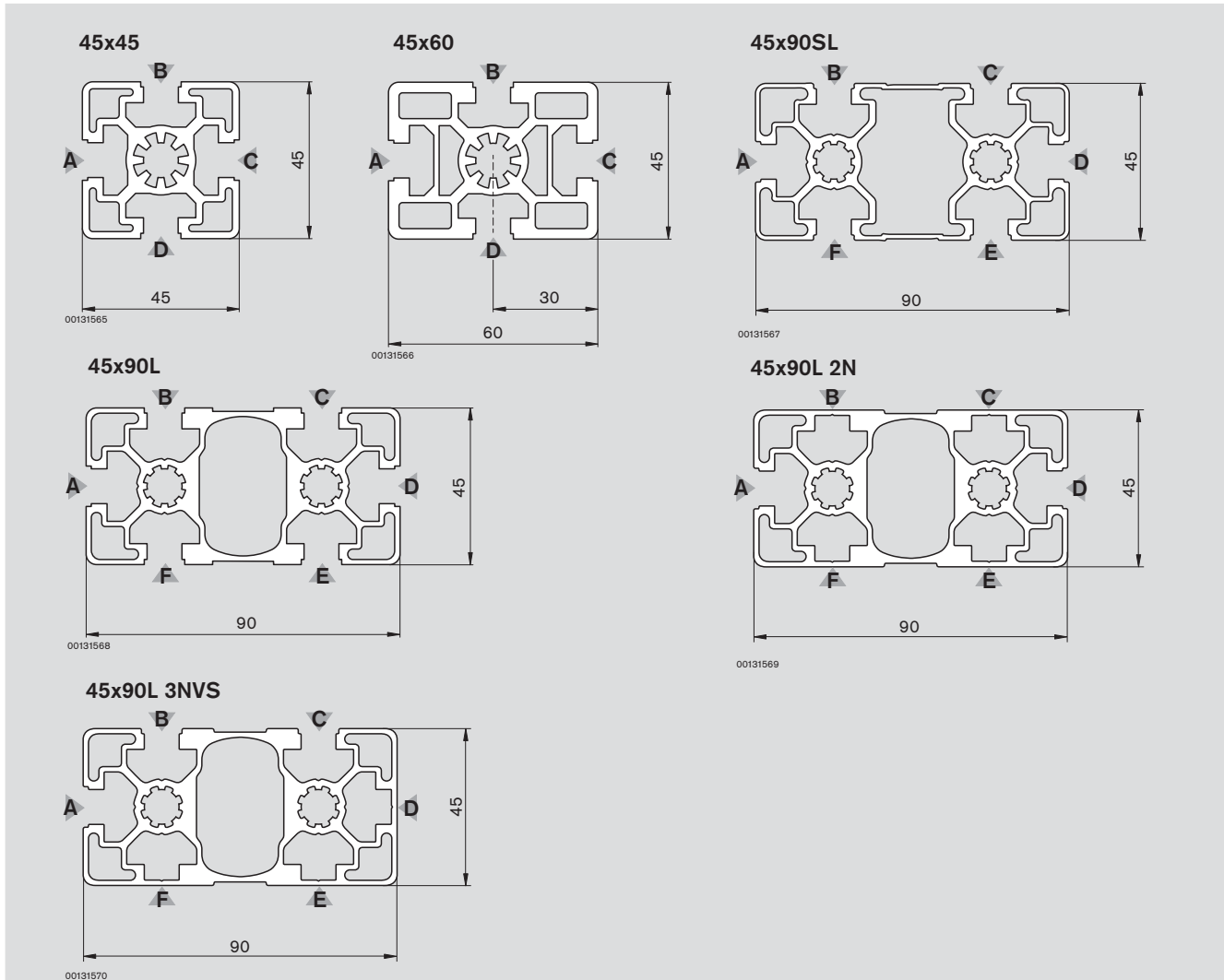
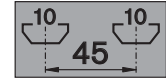
	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
45x30°	12,7	15,2	5,0	5,3	6,9	1,8
45x45°	13,4	21,4	5,2	6,4	7,6	2,0
45x60°	11,4	17,0	4,4	5,2	6,8	1,8
45x45L R	8,5	8,5	3,4	3,4	4,9	1,3
45x45 HR	11,0	10,7	4,4	4,7	6,6	1,8




21

Hoja desplegable de la cubierta

Perfiles soporte con ranura de 10 mm



Perfiles según los deseos del cliente					Unidades de suministro		
LE	N°	L ^{1) 2)} (mm)	 Mecanizados estándares de perfiles	LE	N°	L (mm)	
45x45	1	3 842 993 734	50 ≤ L ≤ 5600	M12 / M16 / D9,8 / D17 / DB17	20	3 842 509 175	5600
45x60	1	3 842 993 743	50 ≤ L ≤ 5600	M12 / M16 / D9,8 / D17 / DB17 / F1 (A,C)*	20	3 842 509 184	5600
45x90SL	1	3 842 993 759	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17	12	3 842 537 102	6070
45x90L	1	3 842 993 662	50 ≤ L ≤ 5600	M12 / D9,8 / D17 / DB17 / F1 (A,D)*	12	3 842 511 782	5600
45x90L 2N	1	3 842 993 751	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17	12	3 842 538 299	6070
45x90L 3NVS	1	3 842 993 752	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 / D17 / DB17	12	3 842 538 298	6070

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (☞ 21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (☞ 21).

Datos técnicos

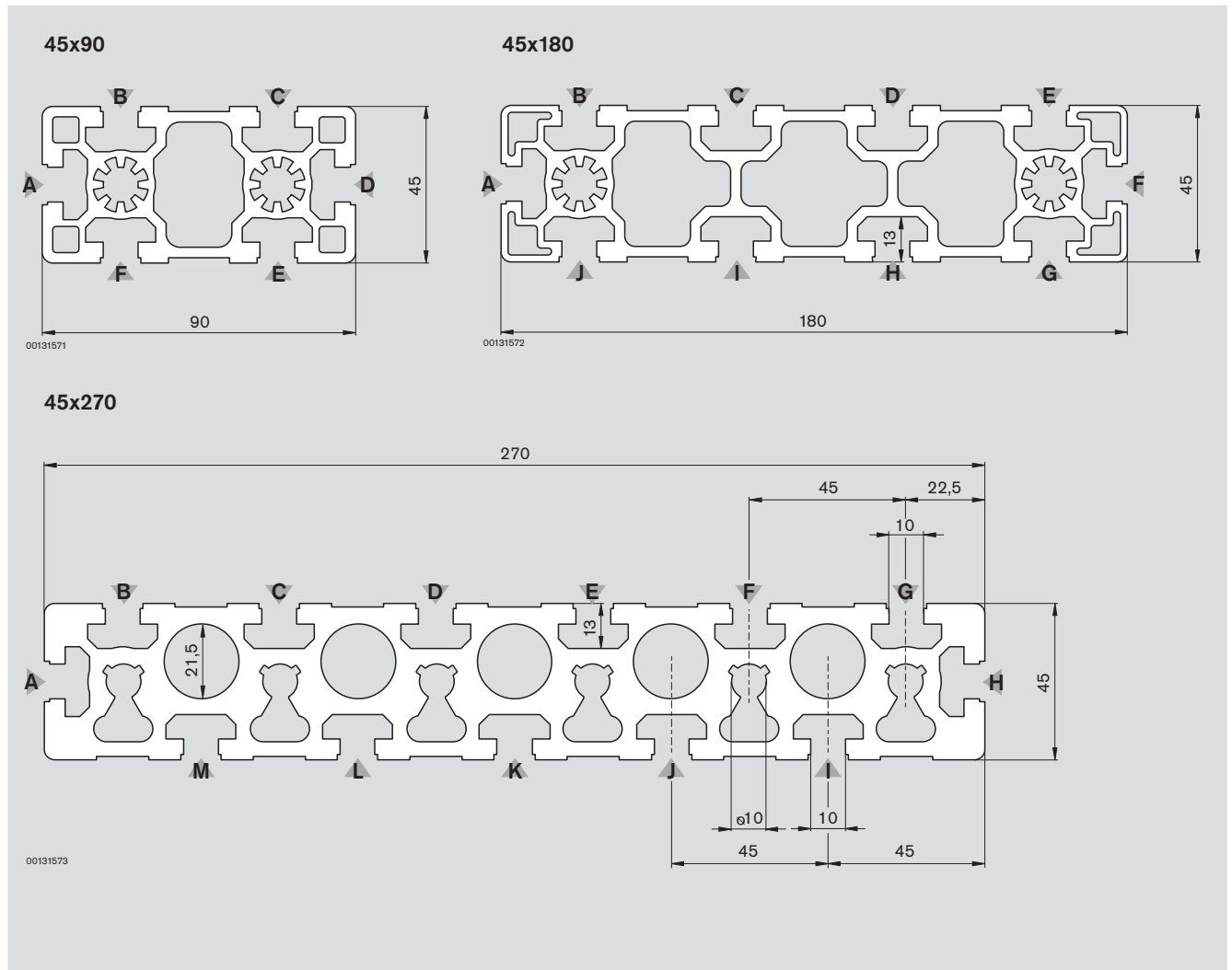
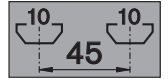
	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
45x45	14,0	14,0	6,1	6,1	7,5	2,0
45x60	37,2	22,7	12,4	10,1	11,0	3,0
45x90SL	73,4	18,1	16,3	8,0	9,0	2,4
45x90L	81,9	23,6	18,2	10,5	11,2	3,1
45x90L 2N	81,9	23,6	18,2	10,5	11,2	3,1
45x90L 3NVS	81,9	23,6	18,2	10,5	11,2	3,1



☞ 21

☞ Hoja desplegable de la cubierta

Perfiles soporte con ranura de 10 mm



Perfiles según los deseos del cliente					Unidades de suministro		
LE	Nº	L ^{1) 2)} (mm)	Mecanizados estándares de perfiles	LE	Nº	L (mm)	
45x90	1	3 842 993 661	50 ≤ L ≤ 5600	M12 / M16 / D9,8 / D17 / DB17 / F1 (A,D)*	12	3 842 509 186	5600
45x180	1	3 842 993 731	80 ≤ L ≤ 5600	M12 / M16 / D9,8 (B,C,D,E,G,H,I,J)* / D17 (B,C,D,E,G,H,I,J)* / DB17 / F1 (A,F)*	6	3 842 509 187	5600
45x270	1	3 842 993 732	80 ≤ L ≤ 5600	M12 / D9,8 (B,C,D,E,F,G,I,J,K,L,M)* / D17 (B,C,D,E,F,G,I,J,K,L,M)* / DB17; F1 (A,H)*	2	3 842 520 025	5600

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (☞ 21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (☞ 21).

Datos técnicos

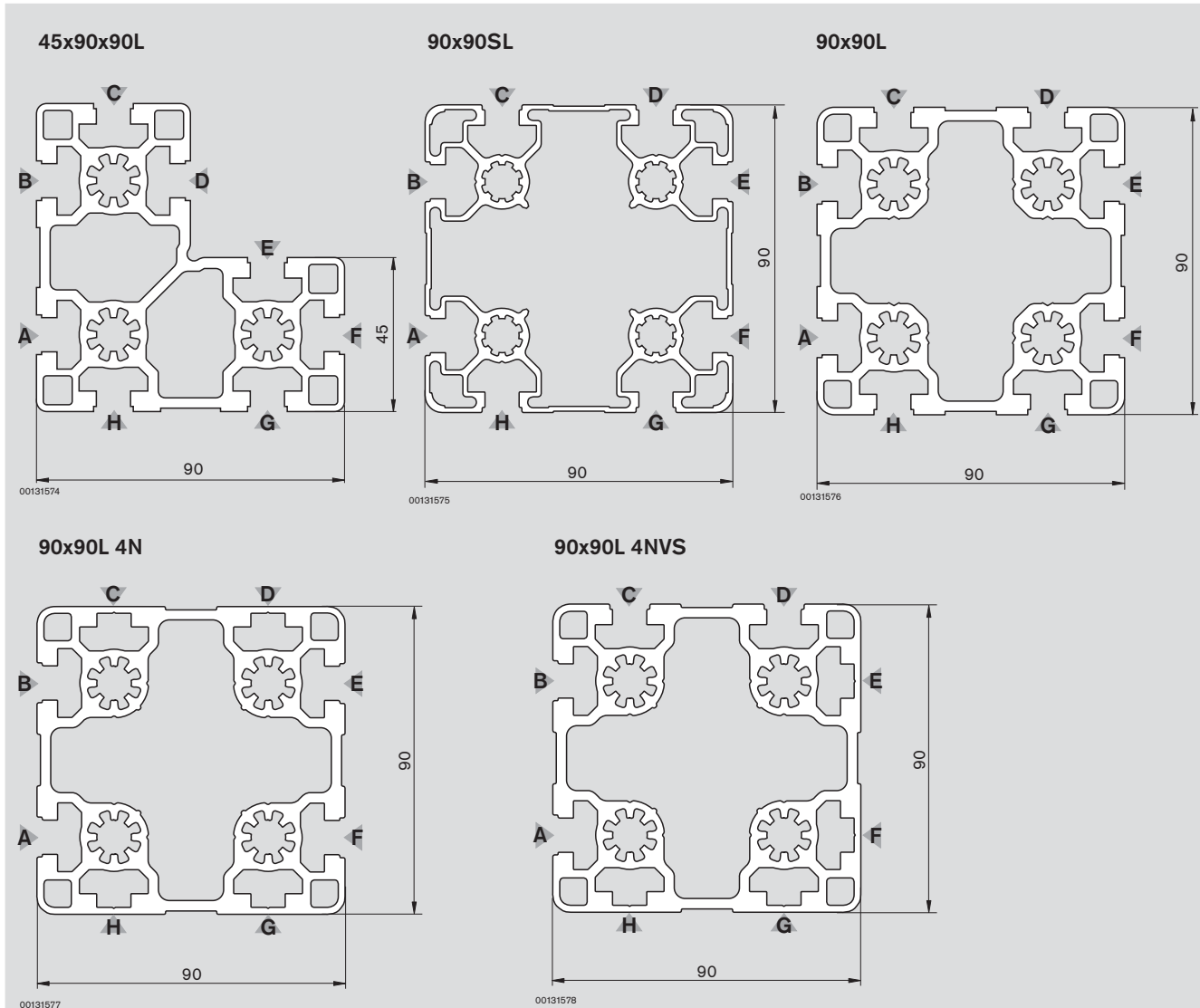
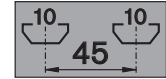
	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
45x90	125,0	32,8	27,7	14,6	15,6	4,2
45x180	766,7	57,3	88,1	29,4	25,5	6,9
45x270	3962,0	118,0	300,2	61,5	61,8	16,7




☞ 21

☞ Hoja desplegable de la cubierta

Perfiles soporte con ranura de 10 mm



	Perfiles según los deseos del cliente				 Mecanizados estándares de perfiles	Unidades de suministro		
	LE	N°	L ¹⁾²⁾ (mm)			LE	N°	L (mm)
45x90x90L	1	3 842 993 682	50 ≤ L ≤ 6000		M12 / D9,8 / D17 / DB17 (A,B,C,F,G,H)*	8	3 842 537 823	6070
90x90SL	1	3 842 993 681	50 ≤ L ≤ 6000		M12 / D9,8 / D17 / DB17	6	3 842 537 100	6070
90x90L	1	3 842 993 680	50 ≤ L ≤ 5600		M12 / D9,8 / D17 / DB17	6	3 842 509 658	5600
90x90L 4N	1	3 842 993 755	50 ≤ L ≤ 5600		M12 / D9,8 / D17 / DB17	6	3 842 538 297	6070
90x90L 4NVS	1	3 842 993 756	50 ≤ L ≤ 5600		M12 / D9,8 / D17 / DB17	6	3 842 538 296	6070

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (☞ 21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (☞ 21).

Datos técnicos

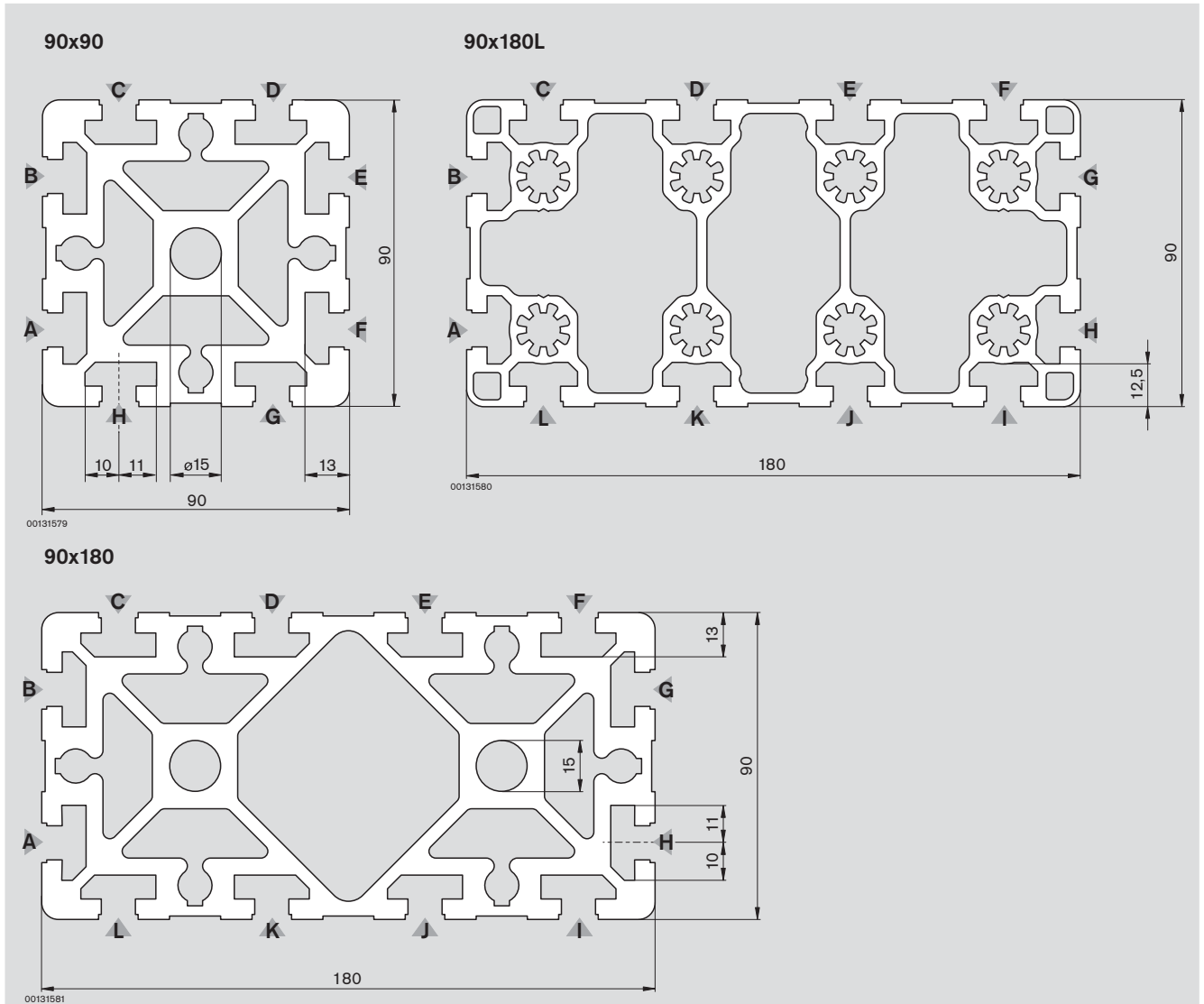
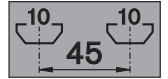
	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
45x90x90L	151,1	151,1	29,1	29,1	21,0	5,7
90x90SL	129,0	129,0	28,6	28,6	13,9	3,8
90x90L	210,0	210,0	46,4	46,4	23,6	6,3
90x90L 4N	210,0	210,0	46,4	46,4	23,6	6,3
90x90L 4NVS	210,0	210,0	46,4	46,4	23,6	6,3




☞ 21

☞ Hoja desplegable de la cubierta

Perfiles soporte con ranura de 10 mm



Perfiles según los deseos del cliente					Unidades de suministro		
LE	N°	L ¹⁾²⁾ (mm)		Mecanizados estándares de perfiles	LE	N°	L (mm)
90x90	1	3 842 993 679	50 ≤ L ≤ 5600	M16 / D9,8 / D17 / DB17 / F1	6	3 842 509 189	5600
90x180L	1	3 842 993 677	80 ≤ L ≤ 5600	M12 / D9,8 (C,D,E,F,I,J,K,L)* / D17 (C,D,E,F,I,J,K,L)* / DB17 / F1 (A,G)*	3	3 842 516 015	5600
90x180	1	3 842 993 676	80 ≤ L ≤ 5600	M16 / D9,8 (C,D,E,F,I,J,K,L)* / D17 (C,D,E,F,I,J,K,L)* / DB17 / F1 (A,G)*	3	3 842 509 188	5600

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (☞ 21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (☞ 21).

Datos técnicos

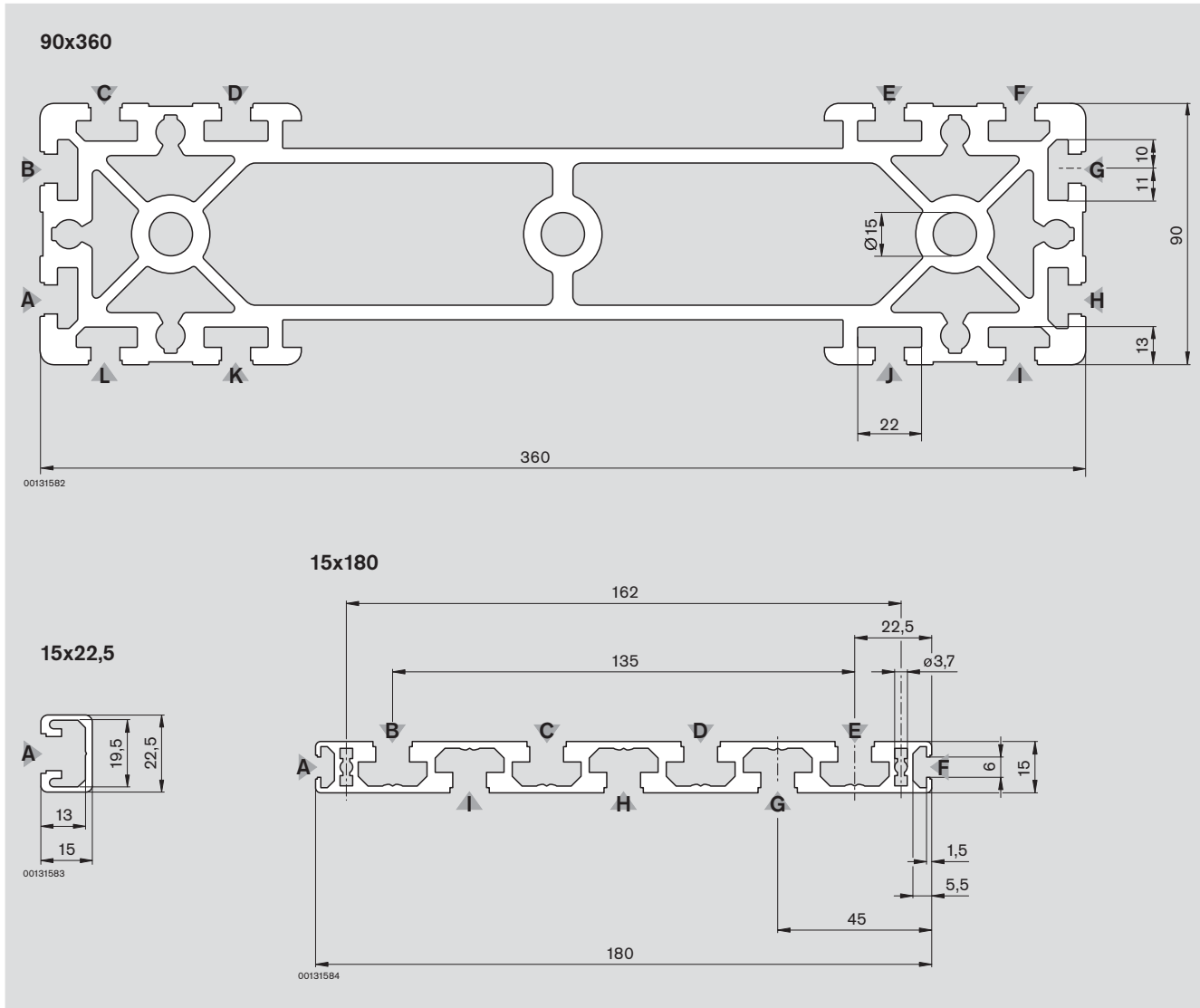
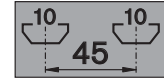
	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
90x90	302,0	302,0	67,0	67,0	39,5	10,5
90x180L	1380,0	401,0	162,4	100,5	42,9	11,6
90x180	2138,3	544,3	237,6	121,0	63,6	17,2




☞ 21

☞ Hoja desplegable de la cubierta

Perfiles soporte con ranura de 10 mm



Perfiles según los deseos del cliente				 Mecanizados estándares de perfiles	Unidades de suministro		
LE	N°	L ¹⁾²⁾ (mm)	LE		N°	L (mm)	
90x360	1	3 842 993 678	80 ≤ L ≤ 6000	M16 / D9,8 (C,D,E,F,I,J,K,L)* / D17 (C,D,E,F,I,J,K,L)* / DB17 / F1 (A,G)*			
15x22,5	1	3 842 993 689	50 ≤ L ≤ 2000	D9,8 / D17	10	3 842 513 576	2000
15x180	1	3 842 993 686	80 ≤ L ≤ 5600	D9,8 (B,C,D,E,G,H,I)* / D17 (B,C,D,E,G,H,I)*	6	3 842 526 821	5600

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (☞ 21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (☞ 21).

Datos técnicos

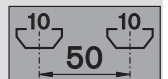
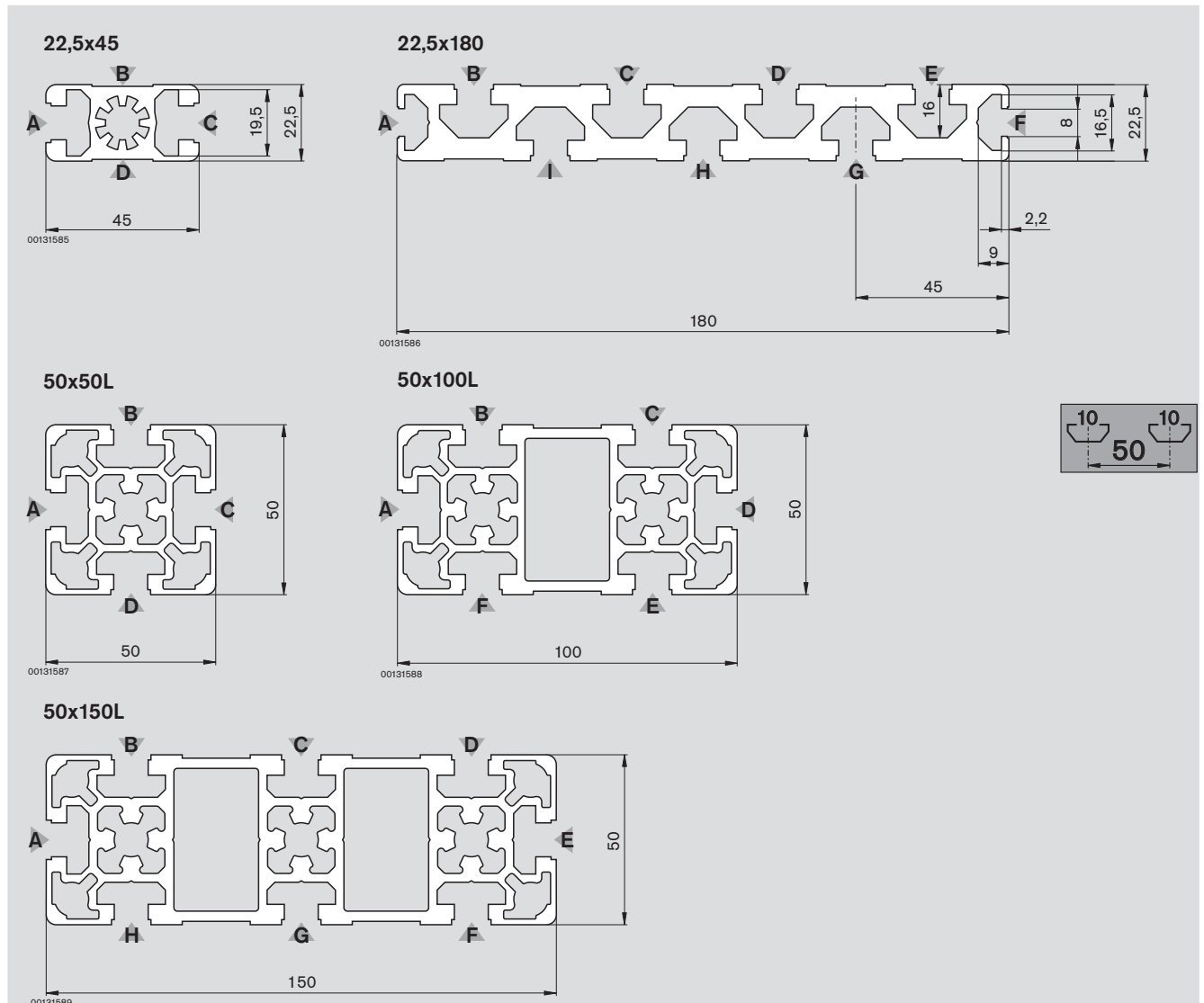
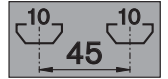
	I_x (cm ⁴)	I_y (cm ⁴)	W_x (cm ³)	W_y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
90x360	14065,0	710,0	781,4	157,7	90,2	24,4
15x22,5	0,8	0,3	0,7	0,4	1,2	0,3
15x180	303,5	3,1	-	-	11,6	3,1




☞ 21

☞ Hoja desplegable de la cubierta

Perfiles soporte con ranura de 10 mm



Perfiles según los deseos del cliente					Unidades de suministro		
LE	N°	L ¹⁾²⁾ (mm)		Mecanizados estándares de perfiles	LE	N°	L (mm)
22,5x45	1	3 842 993 700	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / D9,8 (A,C)* / D17 / DB17 (A,C)*	24	3 842 537 812	6070
22,5x180	1	3 842 993 699	80 ≤ L ≤ 5600	D9,8 (B,C,D,E,G,H,I)* / D17 (B,C,D,E,G,H,I)*	6	3 842 509 179	5600
50x50L	1	3 842 993 665	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / M16 / D9,8 / D17 / DB17	20	3 842 529 351	6070
50x100L	1	3 842 993 663	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / M16 / D9,8 / D17 / DB17 / F1 (A,D)*	10	3 842 537 825	6070
50x150L	1	3 842 993 664	80 ≤ L ≤ 6000	M12 / M16 / D9,8 (B,C,D,F,G,H)* / D17 (B,C,D,F,G,H)* / DB17 / F1 (A,E)*	4	3 842 537 826	6070

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (☞ 21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (☞ 21).

Datos técnicos

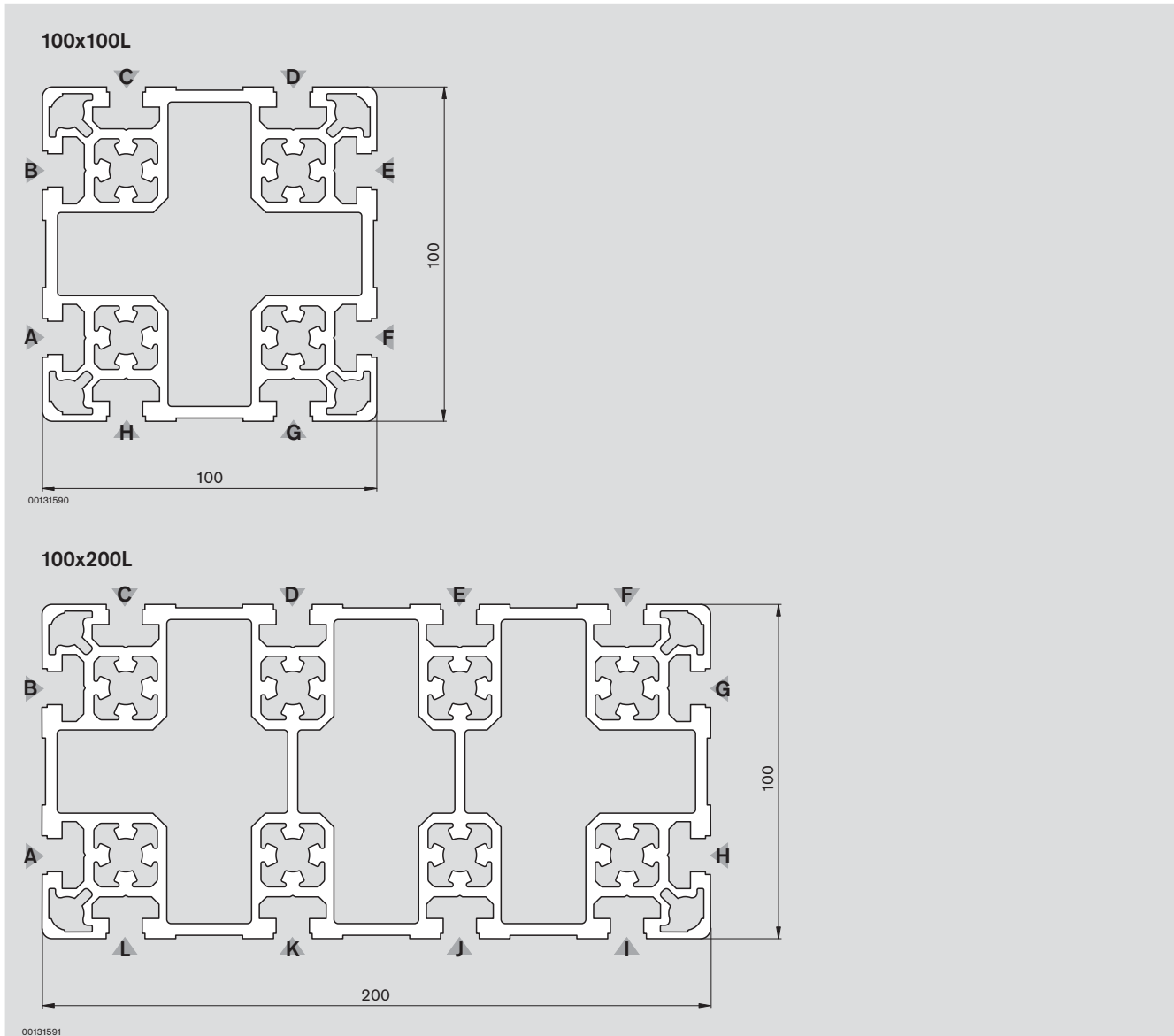
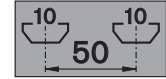
	I _x (cm ²)	I _y (cm ²)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
22,5x45	7,1	2,9	3,6	3,5	4,6	1,3
22,5x180	581,0	11,8	66,8	14,7	21,6	5,8
50x50L	21,2	21,2	8,5	8,5	9,3	2,5
50x100L	162,8	42,6	32,6	17,0	17,2	4,6
50x150L	540,0	64,2	72,0	25,7	25,7	6,9



☞ 21

☞ Hoja desplegable de la cubierta

Perfiles soporte con ranura de 10 mm



Perfiles según los deseos del cliente				Mecanizados estándares de perfiles.	Unidades de suministro		
LE	N°	L ¹⁾²⁾ (mm)	LE		N°	L (mm)	
100x100L	1	3 842 993 685	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / M16 / D9,8 / D17 / DB17 / F1	6	3 842 529 355	6070
100x200L	1	3 842 993 687	50 ≤ L ≤ 6000	M12 / M16 / D9,8 (C,D,E,F,I,J,K,L)* / D17 (C,D,E,F,I,J,K,L)* / DB17 / F1 (A,G)*	3	3 842 529 357	6070

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (☞ 21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (☞ 21).

Datos técnicos

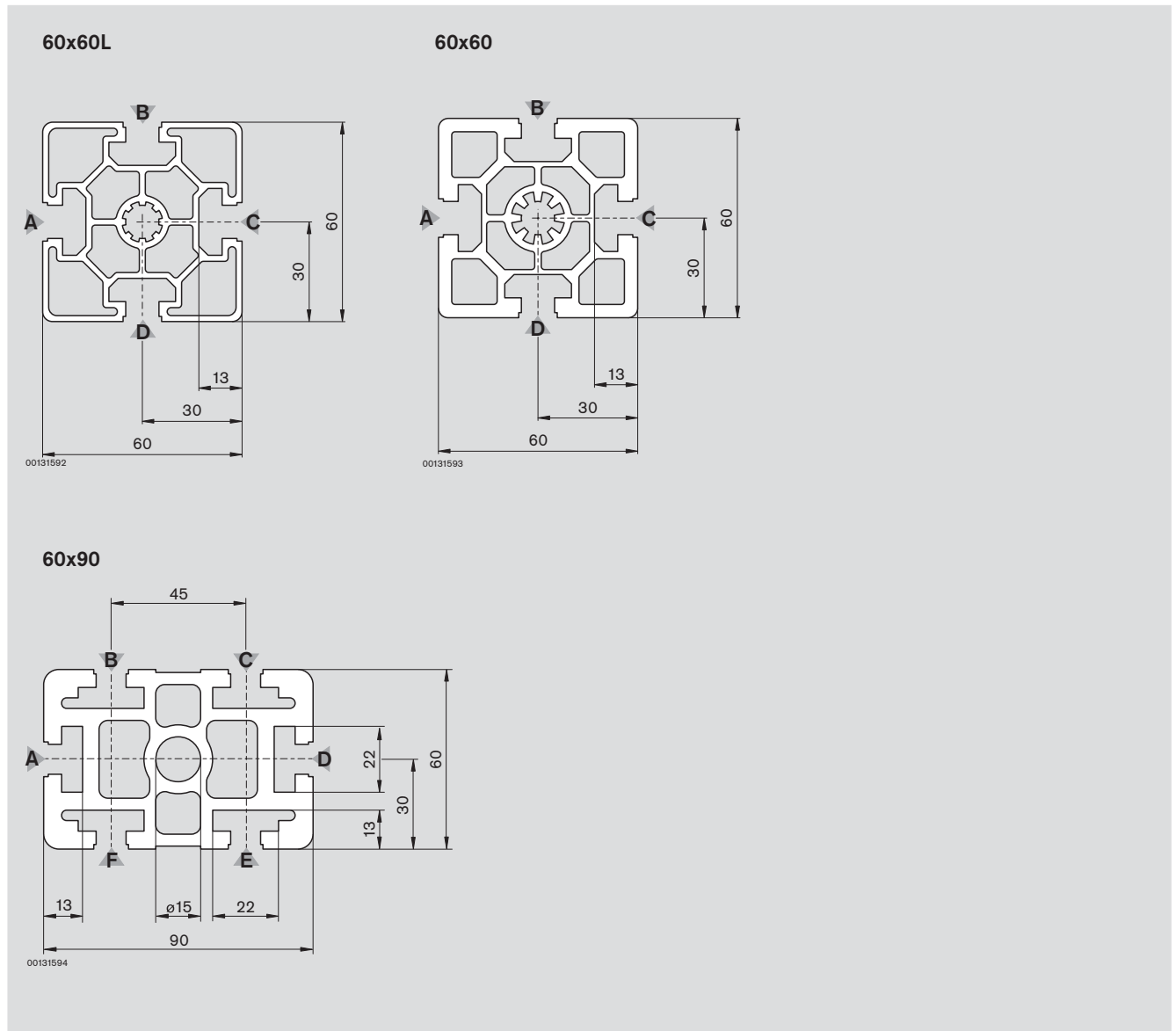
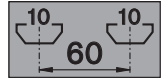
	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
100x100L	318,3	318,3	63,7	63,7	29,9	8,1
100x200L	2133,1	602,1	213,3	120,4	54,0	14,6




☞ 21

☞ Hoja desplegable de la cubierta

Perfiles soporte con ranura de 10 mm



Perfiles según los deseos del cliente					Unidades de suministro		
LE	N°	L ^{1) 2)} (mm)	 Mecanizados estándares de perfiles	LE	N°	L (mm)	
60x60L	1	3 842 993 670	50 ≤ L ≤ 5600	M12 / M16 / D9,8 / D17 / DB17	20	3 842 511 872	5600
60x60	1	3 842 993 668	50 ≤ L ≤ 5600	M12 / M16 / D9,8 / D17 / DB17	20	3 842 509 185	5600
60x90	1	3 842 993 671	50 ≤ L ≤ 5600	M16 / D9,8 / D17 / DB17 / F1 (A,D)*	10	3 842 509 183	5600

* Posibilidad de mecanizado estándar de perfiles en las ranuras marcadas.

¹⁾ Tener en cuenta las posibles longitudes mínimas divergentes en los mecanizados de perfiles, (☞ 21). En caso de coincidencias, se aplica el valor más alto.

²⁾ Tener en cuenta las longitudes máximas de perfil reducidas en el mecanizado personalizado de perfiles, (☞ 21).

Datos técnicos

	I _x (cm ⁴)	I _y (cm ⁴)	W _x (cm ³)	W _y (cm ³)	A (cm ²)	m (kg/m)
60x60L	32,4	32,4	10,8	10,8	9,6	2,6
60x60	52,0	52,0	17,3	17,3	14,4	3,9
60x90	212,4	88,5	47,2	29,5	25,3	6,8



☞ 21

☞ Hoja desplegable de la cubierta

Notas

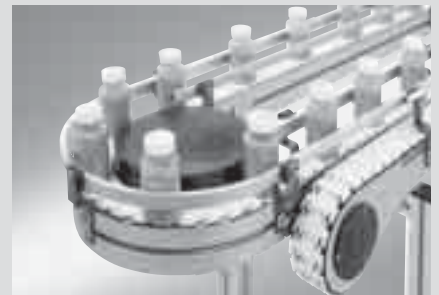
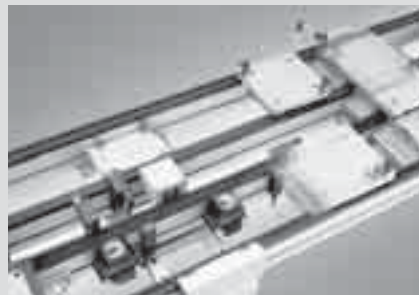
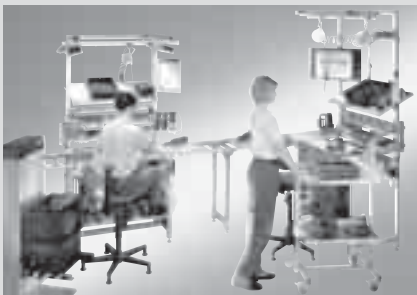
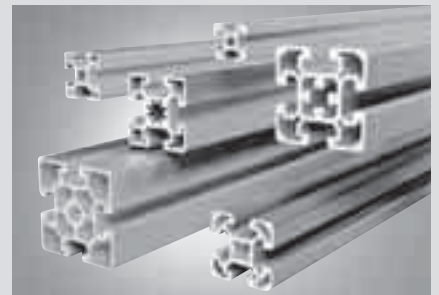
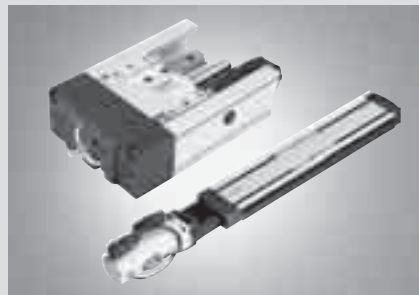
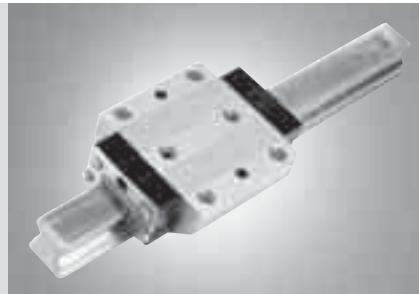
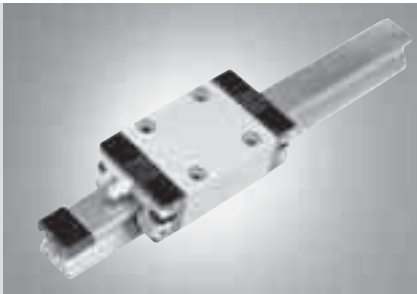
Linear Motion and Assembly Technologies

Le rogamos me/nos envíen información sin compromiso sobre:

- Patines de bolas sobre railes
- Patines de rodillos sobre railes
- Sistemas de guiado con rodamientos lineales

- Husillos de bolas
- Sistemas lineales

- Elementos básicos de mecánica
- Sistemas de producción manual
- Técnica de transfer

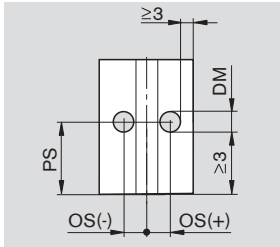
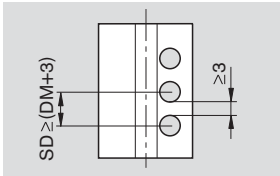


Remitente

www.boschrexroth.com/brl

Taladrado DI, secuencia de taladrado DIS

Nº material / longitud / [denominación de la ranura=DI; PS=...; OS=...; DM=...; HT=...]; [...]
 Nº material / longitud / [denominación de la ranura=DIS; PS=...; OS=...; DM=...; HT=...; SN=...; SD=...]; [...]

Mecanizado extremos	Abrev.	Parámetro	
Taladrado	DI	PS	Punto central del taladro $PS_{min} = DM/2 + 3 \text{ mm}; PS_{max} = L - (DM/2 + 3 \text{ mm})$
	DI	OS (opcional)	Desplazamiento del punto inicial Seleccionar OS de tal forma que el taladro no corte ningún borde de ranura
		DM	Diámetro del taladro Para DM, véase la tabla
		HT (opcional)	Profundidad del taladro. En ausencia de indicación, se perfora. Para HT _{máx} véase la tabla
Secuencia de taladrado	DIS	PS, OS, DM, HT	Como el taladrado DI
	DIS	SN	Número de mecanizados $SN_{max} = INT((L - 3 - PS - DM/2) / SD) + 1$
		SD	Distancia de mecanizados contiguos $SD_{min} = DM + 3$

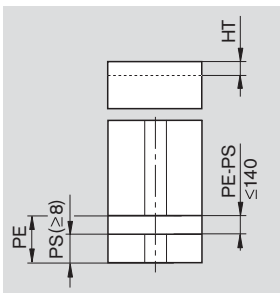
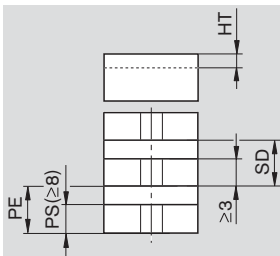
Diámetro de taladro admisible, profundidades de taladro admisibles (en mm)

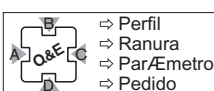
DM	5,8	6,4	7,8	8,0	8,4	9,8	11,0	17,0
HT _{máx}	40,0	45,0	45,0	45,0	45,0	50,0	60,0	75,0

ATENCIÓN: Si HT_{máx} no basta para perforar el perfil, se deben pedir dos taladros opuestos.

Fresado transversal MT, secuencia de fresado transversal MTS

Nº material / longitud / [denominación de la ranura=MT; PS=...; HT=...; PE=...]; [...]
 Nº material / longitud / [denominación de la ranura=MTS; PS=...; HT=...; PE=...; SN=...; SD=...]; [...]

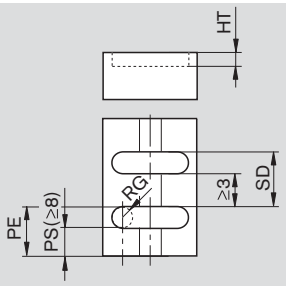
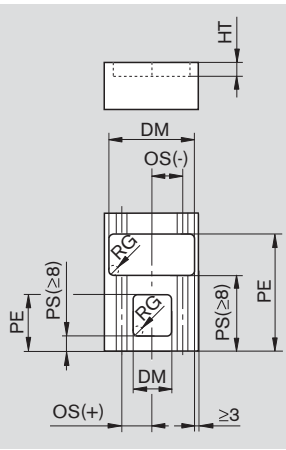
Mecanizado extremos	Abrev.	Parámetro	
Fresado transversal	MT	PS	Punto inicial de fresado (distancia de la superficie de corte del perfil y el borde delantero del fresado transversal) $PS_{min} = 8 \text{ mm}; PS_{max} = L - 8 \text{ mm}$
	MT	HT	Profundidad del fresado $HT_{max} = 5,5 \text{ mm (ranura de 6 mm)}$ $HT_{max} = 9,0 \text{ mm (ranura de 8 mm)}$ $HT_{max} = 12,5 \text{ mm (ranura de 10 mm)}$
		PE	Punto final de fresado (distancia de la superficie de corte del perfil y el borde trasero del fresado transversal) $PE - PS \leq 140 \text{ mm}$
		Secuencia de fresado transversal	MTS
	MTS	SN	Número de mecanizados $SN_{max} = INT((L - 3 - PS) / SD) + 1$
		SD	Distancia de mecanizados contiguos $SD_{min} = (PE - PS) + 3$



Fresado longitudinal MI, secuencia de fresado longitudinal MIS

Nº material / longitud / [denominación de la ranura=MI; PS=...; OS=...; DM=...; HT=...; PE=...; RG=R.]; [...]
 Nº material / longitud / [denominación de la ranura=MIS; PS=...; OS=...; DM=...; HT=...; PE=...; RG=R.; SN=...; SD=...]; [...]

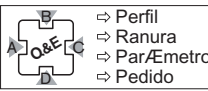
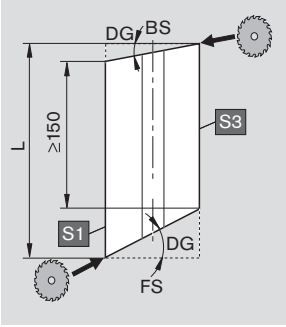
Mecanizado extremos	Abrev.	Parámetro
Fresado longitudinal	MI	<p>PS Punto inicial de fresado</p> <p>$PS_{min} = 8 \text{ mm}$; $PS_{max} = L - 8 \text{ mm}$ $PS_{min} = 60 \text{ mm}$ en la parte inferior del perfil (para la orientación, véanse las tablas de pedidos)</p> <hr/> <p><i>OS (opcional)</i> Desplazamiento del punto inicial</p> <hr/> <p>DM Anchura del fresado</p> <p>$DM_{min} = 2 \cdot RG$ $DM_{max} = \text{anchura/altura del perfil: } 6 \text{ mm}$ Deben quedar como mínimo 3 mm de perfil en ambos lados</p> <hr/> <p>HT Profundidad del fresado</p> <p>$HT_{max} = 5,5 \text{ mm}$ (ranura de 6 mm) $HT_{max} = 9,0 \text{ mm}$ (ranura de 8 mm) $HT_{max} = 12,5 \text{ mm}$ (ranura de 10 mm)</p> <hr/> <p>PE Punto final de fresado</p> <p>$2 \times RG \leq PE - PS \leq 140 \text{ mm}$</p> <hr/> <p>RG Radio de geometría de fresado</p> <p>RG = 3 mm; 4 mm; 5 mm; 8 mm</p>
Secuencia de fresado longitudinal	MIS	<p>PS, OS, DM, HT, PE, RG Como el fresado longitudinal MI</p> <hr/> <p>SN Número de mecanizados</p> <p>$SN_{max} = INT(L - 3 - PE / SD) + 1$</p> <hr/> <p>SD Distancia de mecanizados contiguos</p> <p>$SD_{min} = (PE - PS) + 3$</p>



Corte a inglete

Nº material / longitud / [FS=lado; DG=ángulo de inglete]; [BS=lado; DG=ángulo de inglete]

Mecanizado extremos	Abrev.	Parámetro
Corte a inglete	-	<p>FS Front side: denominación del extremo de perfil en el que se debe realizar el corte a inglete</p> <p>S1, S3: lado del perfil en el que comienza el corte a inglete</p> <p>FS = S1; FS = S3</p> <hr/> <p>BS Back side: extremo de perfil opuesto</p> <p>S1, S3: lado del perfil en el que comienza el corte a inglete</p> <p>BS = S1; BS = S3</p> <hr/> <p>DG Ángulo de inglete</p> <p>DG > 0</p> <p>El ángulo se indica siempre de forma positiva; la orientación se obtiene de FS/BS y el lado en el que comienza el corte a inglete.</p> <p>Tener en cuenta el máximo ángulo de inglete admisible.</p>



Mecanizado estándar de perfiles





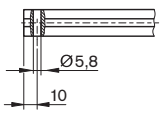
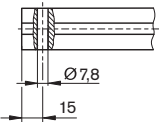
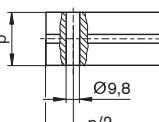

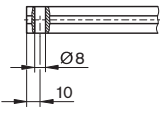
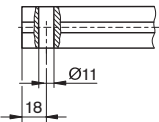
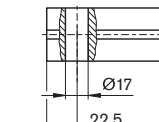
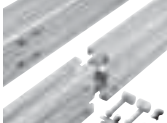
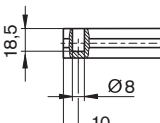
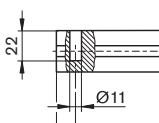
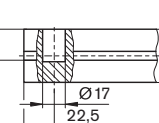

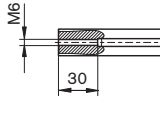
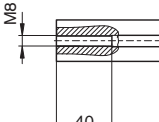
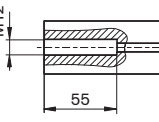
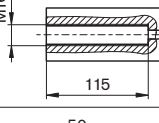

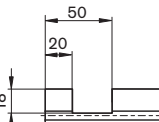
Sintaxis de pedido para agujero de paso, agujero ciego, fresado estándar

Nº material / longitud / denom. de ranura = mecanizado en el inicio del perfil / mecanizado en el extremo del perfil; ...




Sintaxis de pedido para rosca

Nº material / longitud / Z = Mx en el inicio del perfil / Mx en el extremo del perfil

Mecanizados estándares de perfiles

	Ranura de 6 mm	Ranura de 8 mm	Ranura de 10 mm										
													
Agujero de paso para conexión angular con tornillo central 	D5,8 	D7,8 	D9,8 										
Agujero de paso para empalmador de pernos y empalmador de apriete rápido 	D8 	D11 	D17 										
Agujero ciego para empalmador a tope y empalmador de apriete rápido en perfiles cerrados 	DB8 	DB11 	DB17  <table border="1"> <tr> <td>p</td> <td>40</td> <td>45</td> <td>50</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td>HT</td> <td>31</td> <td>34</td> <td>36</td> <td>41</td> </tr> </table>	p	40	45	50	60	HT	31	34	36	41
p	40	45	50	60									
HT	31	34	36	41									
Rosca en todos los agujeros centrales para accesorios 	M6 	M8 	M12  M16 										
Fresado estándar para empalmador transversal 			F1 										

Longitudes mínimas de perfil (mm) con mecanizado estándar de perfiles en uno y ambos lados

	-	M6	D5,8	D8/ DB8		-	M8	D7,8	D11/ DB11		-	M12	M16	D9,8	D17/ DB17	F1
-	50	50	50	50	-	50	50	50	50	-	50	55	115	50	50	53
M6	50	60	50	50	M8	50	80	62	66	M12	55	110	170	85	89	108
D5,8	50	50	50	50	D7,8	50	62	50	50	M16	115	170	230	145	149	168
D8/ DB8	50	50	50	50	D11/ DB11	50	66	50	52	D9,8	50	85	145	60	64	83
										D17/ DB17	50	89	149	64	68	87
										F1	53	108	168	83	87	106

Indicación:

En caso de coincidencias con los valores de la tabla de pedidos, se aplica el valor más alto.

Bosch Rexroth AG
Linear Motion and
Assembly Technologies
Postfach 30 02 07
70442 Stuttgart, Alemania
Tel. +49 711 811-30698
Fax +49 711 811-30364
www.boschrexroth.com/brl

España, Portugal

Bosch Rexroth S.A.
Centro Industrial Santiga
Calle Obradors, 14-16
E-08130 Sta. Perpétua de Mogoda
Tel. +34 93 7479-400
Fax +34 93 7479-401

Mexico

Bosch Rexroth S.A. de C.V.
Unidad Industrial Vallejo
Calle Neptuno 72
MX-07700 Mexico D.F.
Tel. +52 55 5754 1711
Fax +52 55 5754 5073

Mercosur/Brasil

Bosch Rexroth Ltda.
Av. Tégula, 888
Unidades 13/14, Ponte Alta
BR-12952-440 Atibaia SP
Tel. +55 11 4414 5723
Fax +55 11 4414 5655

Vuestro concesionario

Modificaciones técnicas reservadas