IGLE
SOCIEDAD LIMITADA

Pol. Ind. "Cova Solera"
Londres, 25
Telf. 93.699.40.98
Telf. 93.588.38.06
08191 RUBI - Barcelona
iglesl@iglesl.es

FICHA TECNICA DE LA ESCUADRA ABATIBLE REFORZADA CROMADO

Descripción Materiales

Materia prima U: Chapa Hierro laminado en frío grosor 2 mm
Materia prima tirante: Platina calibrado F-1 25x4 mm
Materia prima corredera: Chapa Hierro laminado en frío grosor 2 mm
Materia prima pestillo: Chapa Hierro laminado en frío grosor 2 mm

Descripción Operaciones Fabricación

Fabricación pieza U: Cortar, doblar, remachar mediante prensa 80 Tn
Fabricación pieza tirante: Cortar, doblar, remachar mediante prensa 60 Tn
Fabricación pieza corredera: Cortar, doblar, remachar mediante presa 60 Tn
Fabricación pieza pestillo: Cortar mediante prensa 60 Tn

Acabado superficial

Baño estático cromado a las piezas U, tirante y corredera.
Baño a bombo para la pieza pestillo.
El consiste en limpieza de la pieza, niquelado, cromado y secado al horno.
Este sistema de fabricación no somete a las piezas a tratamientos a altas temperaturas o a la inmersión en líquidos o ácidos que alteren las características del producto.

Prueba de resistencia

Hemos sometidos a las escuadras a pruebas de sobrepeso, una vez estudiados todos los casos y posibilidades, recomendamos las siguientes cargas:

Escuadra de 30, resistencia óptima de uso 60 Kg (la pareja)
Escuadra de 35, resistencia óptima de uso 60 Kg (la pareja)
Escuadra de 40, resistencia óptima de uso 55 Kg (la pareja)
Escuadra de 45, resistencia óptima de uso 55 Kg (la pareja)
Escuadra de 50, resistencia óptima de uso 50 Kg (la pareja)

Recomendamos que los tornillos con el que se fije la escuadra a la pared sean los más largos y gruesos posibles, ya que a partir del peso recomendado primer punto débil puede ser la incorrecta elección de los tornillos.