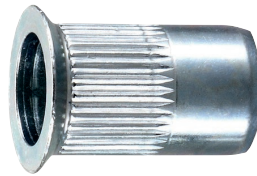


TUERCA REMACHABLE CABEZA AVELLANADA CINCADA ZINC PLATED BLIND RIVET NUT WITH FLAT COUNTERSUNK HEAD

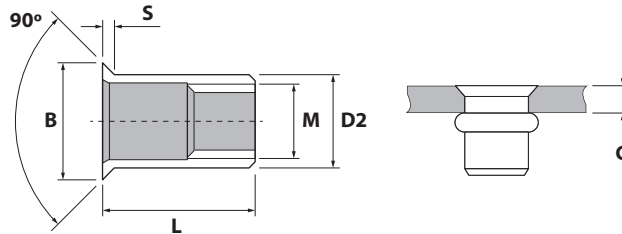
FICHA TÉCNICA TECHNICAL DATA SHEET

Material / Material:
Recubrimiento / Coating:

Acero / Steel
 Cincado plata Cr3 5µm / Cr3 5µm Zinc plated



DATOS TÉCNICOS / TECHNICAL DATA



CÓDIGO Code	MEDIDA Measure M m.m.	RANGO AGARRE Grip range G m.m.	PAR RECOMENDADO Rec. Torque Nm	B m.m.	D2 m.m.	L m.m.	S m.m.	BROCA Drill / Foret m.m. (-0/+0,1)
TRAV04	4	2,0-3,5	3,3	9,0	5,9	11,6	1,5	6
TRAV05	5	2,5-4,0	6,5	10,0	6,9	13,0	1,5	7
TRAV06	6	2,5-4,5	20,0	12,0	8,9	16,0	1,5	9
TRAV08	8	2,5-4,5	22,0	14,0	10,9	18,5	1,5	11
TRAV10	10	2,5-5,0	60,0	15,0	12,9	22,0	1,5	13

Tabla 1: Carga de prueba axial para rosca / Axial proof load for thread

MEDIDA Measure M m.m.	CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS Mechanical characteristics N
4	6.800
5	11.500
6	16.500
8	25.000
10	32.000

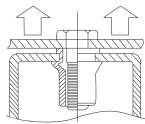


Tabla 2: Par de rotura / Broken torque

MEDIDA Measure M m.m.	CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS Mechanical characteristics Nm
4	4
5	8
6	15
8	26
10	45

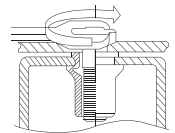


Tabla 3: Par de giro para la fuerza de sujeción / Turning torque for clamping force

MEDIDA Measure M m.m.	CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS Mechanical characteristics Nm
4	0,8
5	1,5
6	3,5
8	4,5
10	8,5

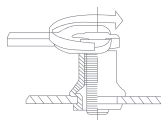
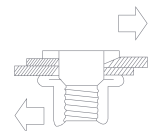


Tabla 4: Resistencia a la cizalladura / Shearing Strength

MEDIDA Measure M m.m.	CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS Mechanical characteristics N
4	1.500
5	2.000
6	3.000
8	4.400
10	5.000



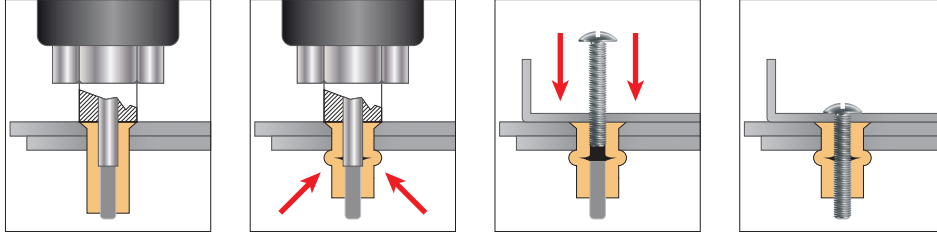
TUERCA REMACHABLE CABEZA AVELLANADA CINCADA

ZINC PLATED BLIND RIVET NUT WITH FLAT COUNTERSUNK HEAD

FICHA TÉCNICA

TECHNICAL DATA SHEET

INSTALACIÓN / INSTALLATION



- Agujerear con el diámetro correcto, insertar la tuerca en la remachadora e insertar en el agujero.
- Accione la remachadora para fijar correctamente la tuerca en el material.
- Complete la fijación introduciendo un tornillo con la rosca correspondiente.
- La correcta instalación de la tuercas remachables proporciona una fijación consistente y firme. Se eliminan el empuje hacia afuera o la perdida por oscilación.

- Drill the hole to correct diameter, thread fastener onto tool mandrel and insert into hole.
- Actuate tool to properly set fastener into material.
- Complete your fastening operation with a bolt or screw with the proper thread.
- The positive riveting action of the blind nuts provide firm fastening. Push-out and shake-loose are virtually eliminated.