

## TUERCA REMACHABLE CABEZA ANCHA CINCADA ZINC PLATED WIDE HEAD BLIND RIVET NUT

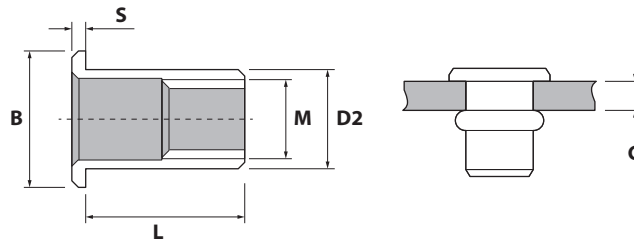
### FICHA TÉCNICA TECHNICAL DATA SHEET

**Material / Material:**  
**Recubrimiento / Coating:**

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



### DATOS TÉCNICOS / TECHNICAL DATA



CÓDIGO Code	MEDIDA Measure <b>M</b> m.m.	RANGO AGARRE Grip range <b>G</b> 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)
TRCA04	4	0,30-2,50	4,5	9,0	5,9	11,6	0,8	6
TRCA05	5	0,50-3,00	7,5	10,0	6,9	13,0	1,0	7
TRCA06	6	0,50-4,00	17,8	13,0	8,9	16,0	1,5	9
TRCA08	8	0,80-4,00	34,5	16,0	10,9	18,0	1,5	11
TRCA10	10	1,00-5,00	60,0	19,0	12,9	21,0	1,7	13
TRCA12	12	1,00-4,00	82,0	22,5	15,9	23,0	2,0	16

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

MEDIDA Measure <b>M</b> m.m.	CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS Mechanical characteristics N
4	6.800
5	11.500
6	16.500
8	25.000
10	32.000
12	34.000

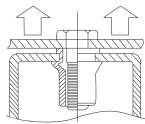


Tabla 2: Par de rotura / Broken torque

MEDIDA Measure <b>M</b> m.m.	CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS Mechanical characteristics Nm
4	5
5	8,5
6	15
8	26
10	50
12	80

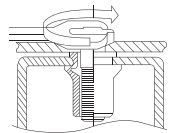


Tabla 3: Par de giro para la fuerza de sujeción / Turning torque for clamping force

MEDIDA Measure <b>M</b> m.m.	CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS Mechanical characteristics Nm
4	1
5	2
6	4,5
8	5,5
10	11
12	30

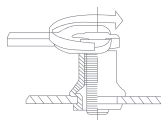
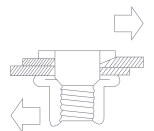


Tabla 4: Resistencia a la cizalladura / Shearing Strength

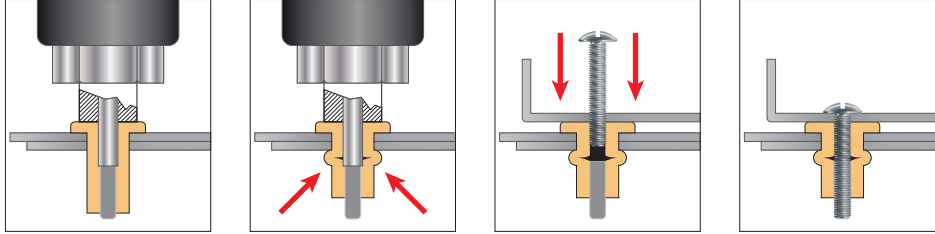
MEDIDA Measure <b>M</b> m.m.	CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS Mechanical characteristics N
4	1.500
5	2.000
6	3.000
8	4.400
10	5.000
12	6.500



## TUERCA REMACHABLE CABEZA ANCHA CINCADA ZINC PLATED WIDE HEAD BLIND RIVET NUT

### 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 pérdida 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.