

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

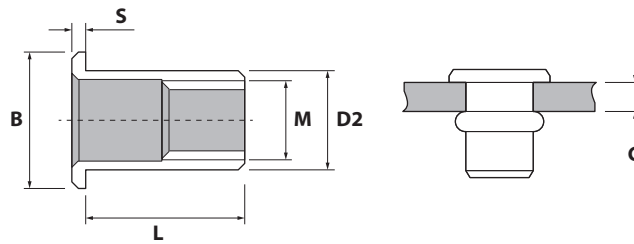
FICHA TÉCNICA
TECHNICAL DATA SHEET

Material / Material:
Recubrimiento / Coating:

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

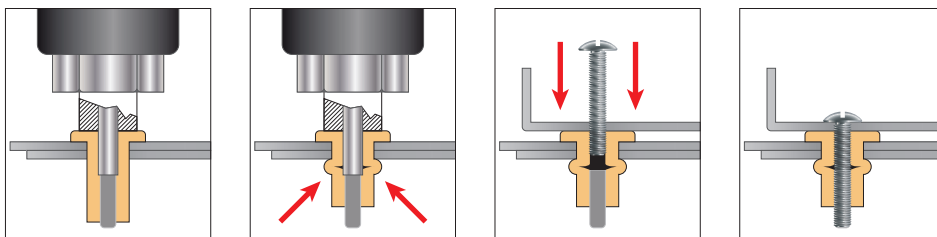


DATOS TÉCNICOS / TECHNICAL DATA



CÓDIGO Code	MEDIDA Measure 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)
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

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 las 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.