

**TUERCA REMACHABLE HEXAGONAL CINCADA**  
ZINC PLATED HEXAGONAL HEAD BLIND RIVET NUT

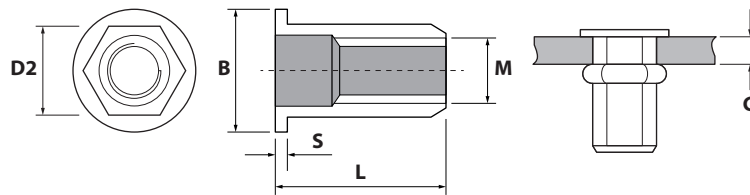
**FICHA TÉCNICA**  
TECHNICAL DATA SHEET

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

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

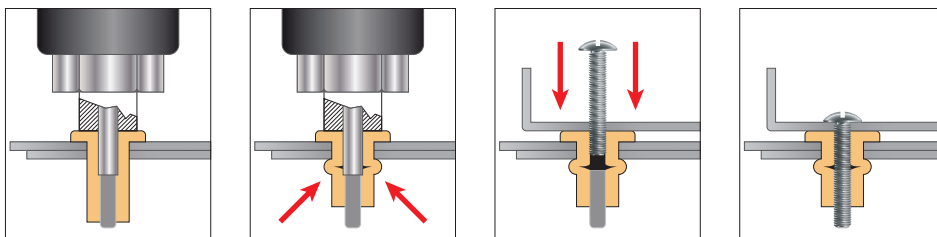


**DATOS TÉCNICOS / TECHNICAL DATA**



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)
TRE04	<b>4</b>	0,50-2,00	4,8	9,0	5,9	11	1,0	6
TRE05	<b>5</b>	0,50-3,00	10,5	10,0	6,9	14	1,0	7
TRE06	<b>6</b>	0,50-3,00	22,0	13,0	8,9	16	1,5	9
TRE08	<b>8</b>	0,50-3,00	40,0	16,0	10,9	18	1,5	11
TRE10	<b>10</b>	0,50-3,50	88,0	19,0	12,9	23	2,0	13

**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.