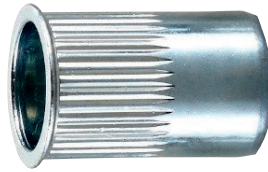


TUERCA REMACHABLE CABEZA BAJA CINCADA
ZINC PLATED REDUCED HEAD BLIND RIVET NUT

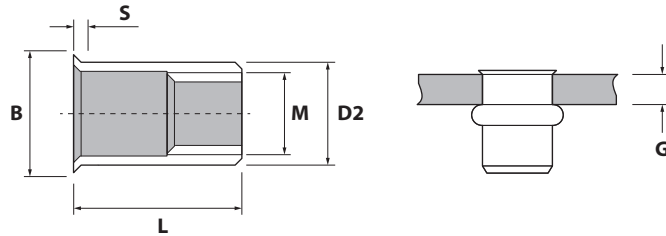
FICHA TÉCNICA
TECHNICAL DATA SHEET

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)
TRCB04	4	0,50-2,50	2,9	7,1	6,3	10,5	0,5	6,4
TRCB05	5	0,50-3,00	7,0	8,0	7,1	12,0	0,6	7,2
TRCB06	6	0,70-3,50	10,1	10,5	9,5	15,0	0,6	9,6
TRCB08	8	1,00-3,50	15,0	11,5	10,5	16,0	0,6	10,6

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

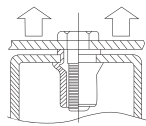


Tabla 2: Par de rotura / Broken torque

MEDIDA Measure M m.m.	CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS Mechanical characteristics Nm
4	3
5	6
6	11
8	20

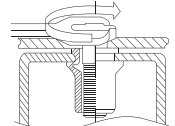


Tabla 3: Par de giro para la fuerza de sujeción / Turning torque for clamping force

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

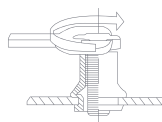
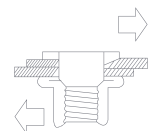


Tabla 4: Resistencia a la cizalladura / Shearing Strength

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



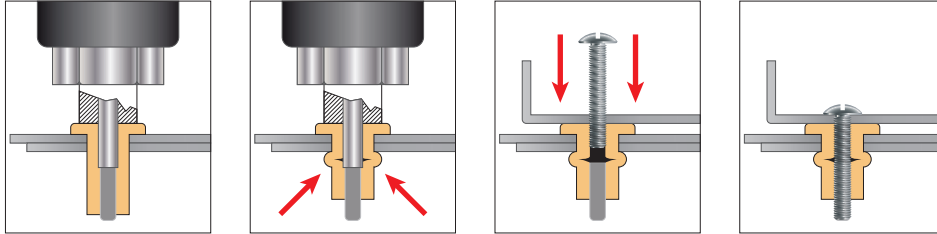
TUERCA REMACHABLE CABEZA BAJA CINCADA

ZINC PLATED REDUCED 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 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.