

## FICHE TECHNIQUE ECROU À SERTIR POUR TÔLE - ACIER / REF : ECROU-TRCA

<b>Matière</b>	Acier zingué
<b>Diamètre</b>	M 8
<b>Matériaux compatibles</b>	Aluminium, plastique, acier
<b>Poids</b>	7 g
<b>Surface</b>	Galvanisée
<b>Référence</b>	ECROU-TRCA

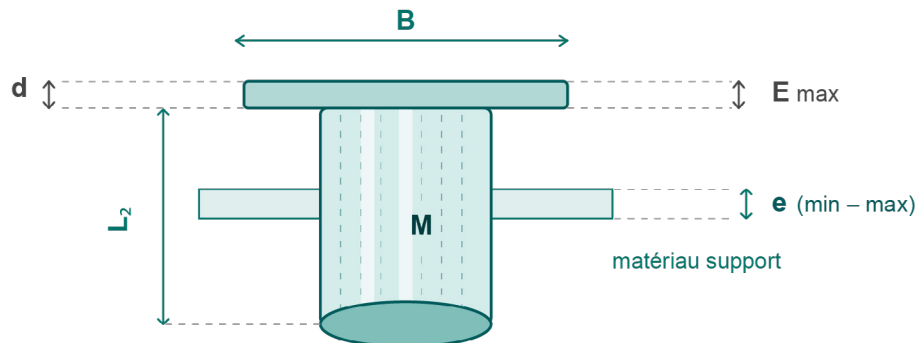


### ACCESSOIRE DISPONIBLE



## FICHE TECHNIQUE ECROU À SERTIR POUR TÔLE - ACIER / REF : ECROU-TRCA

### DIMENSIONS



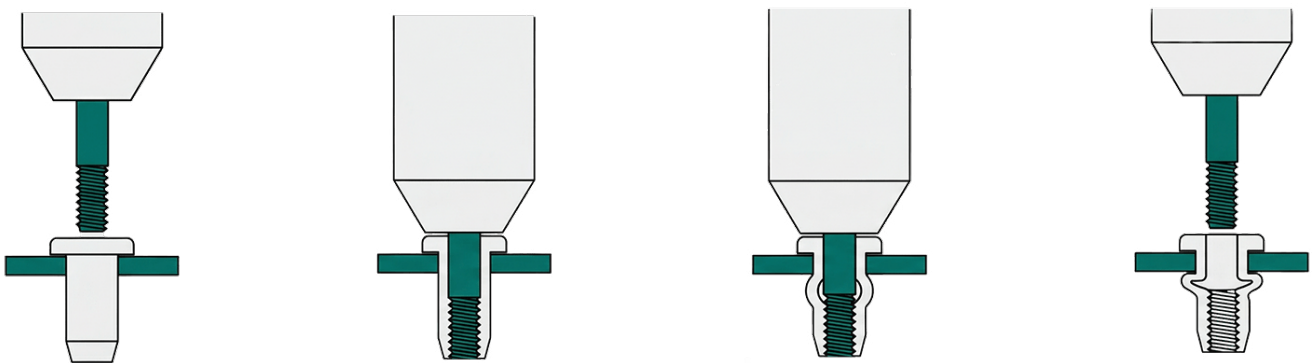
#### Légende des cotes (en mm)

$B = \varnothing$  de la tête  $d = \varnothing$  de perçage recommandé  $L_2 =$  Longueur totale avant pose

$e =$  Plage de sertissage (épaisseur totale du matériau support)  $E =$  Dépassement de tête après pose (variable)  $S =$  Longueur totale -  $e$

Variante	Filetage (d)	$\varnothing$ perçage (B) mm	$\varnothing$ tête (E) mm	$L_2$ mm	Plage de sertissage (e) mm	Longueur (S)
Plage 0,50-3,00 mm	M8	11	16	17,70	0,50 - 3,00	$S = 5,5 - e$
Plage 3,00-5,50 mm	M8	11	16	20,40	3,00 - 5,50	$S = 8,1 - e$

### INSTALLATION



- Préparer le perçage. Réaliser un trou de diamètre 11 mm dans le matériau support. S'assurer que l'épaisseur totale du matériau est comprise entre 0,50 et 5,50 mm selon la référence choisie (plage de sertissage). Ébavurer si nécessaire.
- Monter l'écrou sur l'outil. Visser l'écrou à sertir sur la tige de traction de l'outil de pose jusqu'à ce qu'il soit bien engagé. La tête plate doit reposer contre l'enclume de l'outil.
- Insérer dans le perçage. Introduire le corps cylindrique de l'écrou dans le trou, côté moleté en premier, jusqu'à ce que la tête vienne en appui sur la surface du matériau.
- Actionner l'outil. Déclencher le sertissage. La tige de traction tire le corps de l'écrou vers la tête, ce qui provoque la déformation du collet côté aveugle et le verrouillage de la pièce. Le moleté empêche toute rotation.
- Dévisser et vérifier. Dévisser la tige de traction de l'outil. Contrôler visuellement que la tête est bien affleurante et que le bourrelet de sertissage est régulier côté aveugle. L'écrou est immédiatement prêt à recevoir une vis M8.