

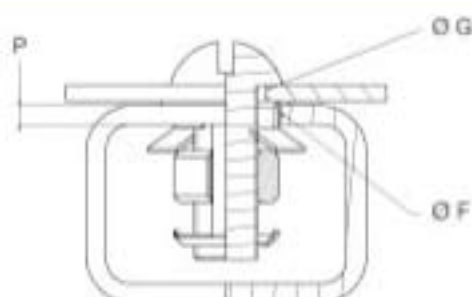
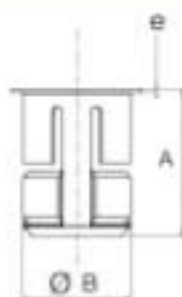


ECROUS A CLIPPER

Écrous en cage cylindrique : Série CV

Préconisation d'emploi :

Ces écrous se mettent en place dans un poinçonnage rond par l'extérieur du support. Ils sont recommandés sur tôle épaisse, en caisson fermé ou tube. Ils peuvent se monter dans un trou borgne dans des matériaux compressibles tels que : bois, aggloméré, fibrociment, etc. Ils obturent complètement le poinçonnage. Un embouli d'une profondeur inférieure à "e" est possible sur le support.



VIS	P = ÉPAISSEUR PANNEAU	REFERENCE	A	Ø B	e	Ø F	Ø G	COUPLE DE ** SERRAGE EN Nm (maxi)
M 4	0,7 à 3	CV 4822	9,2	7	0,5	7,2	4,5	3
M 4	0,7 à 4	CV 4824	13	9,9	0,6	10,1	4,5	3
M 5	0,7 à 4	CV 4825	13	9,9	0,6	10,1	5,5	5,5
M 5	0,7 à 3,5	CV 4829	11	8,4	0,5	8,6	5,5	5,5
M 6	0,7 à 4	CV 4826	13	9,9	0,6	10,1	6,5	9,5
M 8	1 à 6	CV 4828	18,2	12,9	0,9	13,2	8,5	14

** Valeurs obtenues en laboratoire avec visseuse (à 400 tours/min) sur support en acier trempé avec vis de classe 8.8 et 12.9 (non lubrifiées et non dégraissées).

Préconisation de montage :

- Mise en place manuelle de l'écrou en cage dans le support.
- Engagement de la vis dans l'écrou.
- Le sertissage de la cage sur le support s'effectue par l'action de l'écrou sur la cage lors du vissage. Dans cette opération, la cage est immobilisée en rotation par la pression exercée par le tournevis ou la visseuse.
- Serrage, assemblage terminé.

	CAGE	ECROU
MATIERE	Acier zingué bichromaté	Acier zingué bichromaté

