

## VIS EN CAGE

### Vis en cage : Série V0820

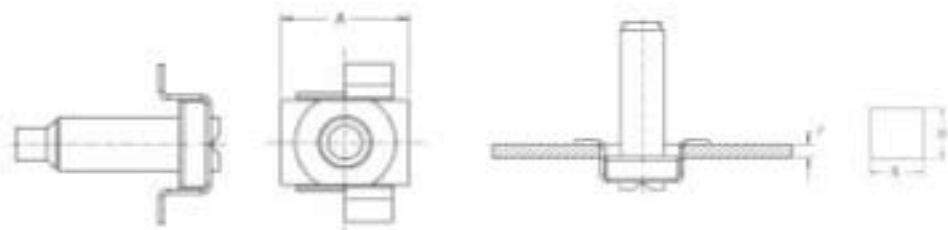
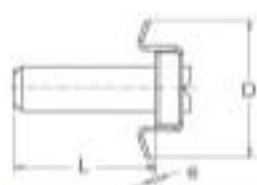


#### Préconisation d'emploi :

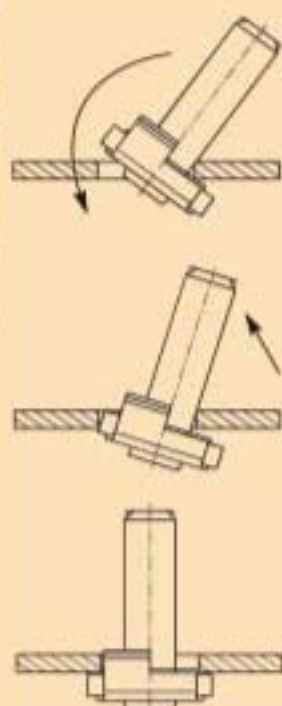
Ces vis sont mises en place instantanément au moment de l'assemblage final par la face avant du support. Leur utilisation après peinture évite l'encrassement des filets, inévitable sur vis soudée ou sertie. Montage manuel possible.

#### TYPE 1 : A BOUT DROIT

#### TYPE 2 : A BOUT PILOTE



#### Préconisation de montage :



VIS	P = EPAISSEUR PANNEAU	REFERENCE	A	D	L	e	TYPE	N	COUPLE DE SERRAGE EN Nm (max)
M5	0.7 à 1.6	V 0825116 SJ8	11	16,5	16	0,4	1	9	3,2
M5	0.7 à 1.6	V 0825125 P SJ8	11	16,5	25	0,4	2	9	3,2
M6	0.7 à 1.6	V 0826116 SJ8	14	18	16	0,5	1	11	5,5
M6	0.7 à 1.6	V 0826118 SJ8	14	18,6	18	0,5	1	11	5,5
M6	0.7 à 1.6	V 0826120 P SJ8	14	18,6	20	0,5	2	11	5,5
M6	0.7 à 1.6	V 0826125 P SJ8	14	18,6	25	0,5	2	11	5,5
M6	0.7 à 1.6	V 0826130 P SJ8	14	18,6	30	0,5	2	11	5,5
M6	0.7 à 1.6	V 0826135 P SJ8	14	18,6	35	0,5	2	11	5,5
M6	1,5 à 2,2	V 0826212 SJ8	14	18	12	0,5	1	11	5,5
M6	1,5 à 2,2	V 0826216 SJ8	14	18	16	0,5	1	11	5,5
M6	1,5 à 2,2	V 0826220 P SJ8	14	18	20	0,5	2	11	5,5
M8	0.7 à 1.6	V 0828112 SJ8	16	21	12	0,5	1	13	13,4
M8	0.7 à 1.6	V 0828120 P SJ8	16	21	20	0,5	2	13	13,4
M8	0.7 à 1.6	V 0828125 P SJ8	16	21	25	0,5	2	13	13,4
M8	2 à 2,1	V 08282020 ▲	16	19,5	20	0,5	1	13	13,4
M8	1,5 à 2,2	V 0828225 P SJ8	16	19,5	25	0,5	2	13	13,4
M8	2,1 à 2,8	V 0828325 P ZP6	16	20,2	25	0,5	2	13,4	13,4

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

1. Introduction de la vis et de son support dans le poinçonnage.
2. Basculement de la vis sur son support.
3. Mise en place à la main, ou à l'aide d'un outil simple, de la vis sur le support.
4. La vis en position est auto-retenue.

	CAGE	VIS
<b>MATIERE</b>	Acier ressort traité	Acier
<b>TRAITEMENT DE SURFACE</b>	Voir tableau sur le rabat	Voir tableau sur le rabat
<b>COULEUR</b>	Jaune	Jaune