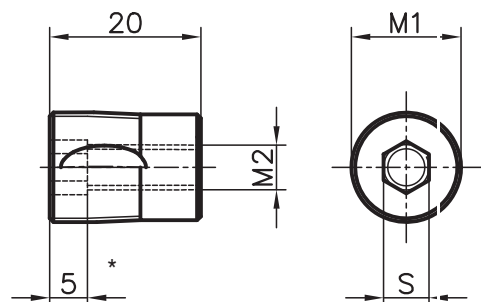


## Insert fileté auto-taraudant



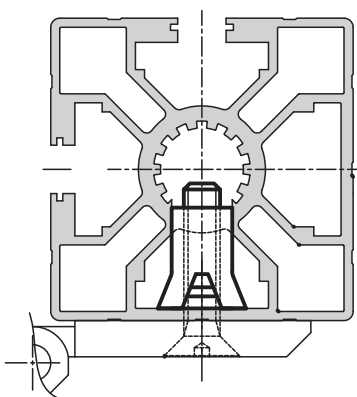
### Application

L'insert fileté auto-taraudant offre l'avantage de ne demander aucun usinage pour fixer les éléments de face. Des fixations optimales sont en premier lieu celles soumises à des contraintes de traction. C'est-à-dire qu'il est déconseillé d'effectuer le montage de pieds réglables ou de roues pivotantes.

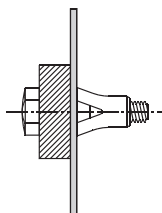
Noter qu'il n'y a pas de filetage dans la zone \* de la vis à six pans.

### Description

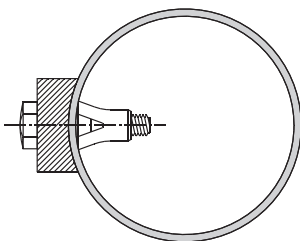
Acier galvanisé



Fixation sur profilé



Fixation sur tôles\*



Fixations sur tubes

### Indications de commande N° de référence

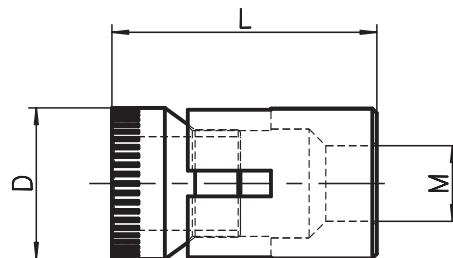
#### Auto-taraudant \*

| Filetage | M1 | M2 | S | Profilés base |
|----------|----|----|---|---------------|
|          |    |    |   | 50/40 30      |
| M14.5    | M6 | 6  |   | A33-06        |
| M14.5    | M8 | 8  |   | A33-08        |
| M13      | M5 | 6  |   | B33-05        |
| M13      | M6 | 6  |   | B33-06        |
| M13      | M8 | 8  |   | B33-08        |

\* Non approprié pour roues/pieds réglables



## Cheville taraudée



### Application

La cheville en deux parties brevetée s'écarte au montage pour s'ancrer dans le composant et se verrouille pour épouser ainsi la surface.

La fixation de la cheville est effectuée en une seule phase avec l'objet. Un moletage périphérique maintient le cône dilateur à ras de la surface dans l'alésage, la douille s'écarte au moment du verrouillage de la vis (vis courante) au dos du profilé.

### Description

Acier galvanisé

### Indications de commande N° de référence

| Filetage | Base    | Ø perçage         |
|----------|---------|-------------------|
| M        | D x L   | 50                |
| M5       | 8 x 22  | A33-85 Ø8 x 21.5  |
| M6       | 10 x 27 | A33-86 Ø10 x 27   |
|          |         | 50/40             |
| M8       | 13 x 28 | A33-88 Ø13 x 28.5 |
|          |         | 40/30             |
| M5       | 8 x 22  | B33-85 Ø8 x 15    |
| M6       | 10 x 27 | B33-86 Ø10 x 18   |

### Indications de commande N° de référence

Outils de réglage pour M8

E96-8