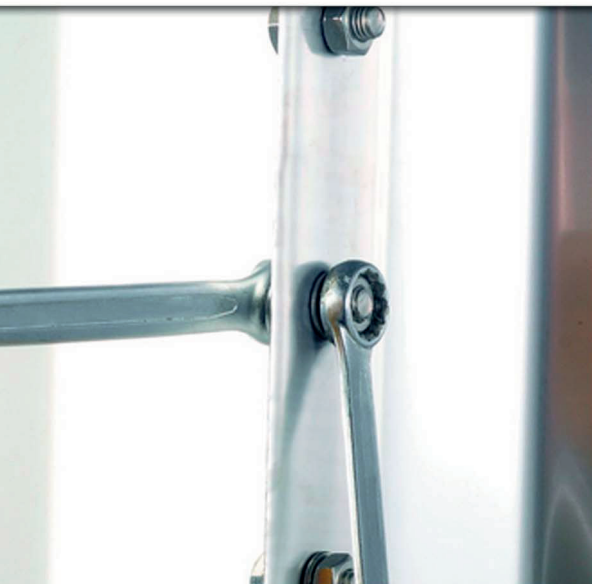


TUERCAS

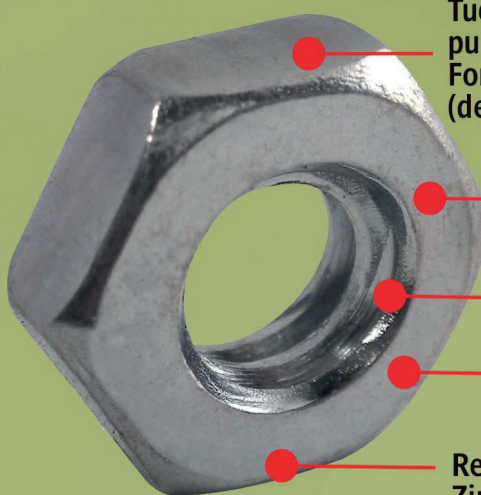
TUERCA COCINA HEXAG. UNC/MÉTRICA



TUERCA COCINA HEXAGONAL UNC/MÉTRICA

Usos generales tales como:

Para requerimientos de bajo nivel de esfuerzo:
Armado de elementos eléctricos, Línea Blanca.



Tuercas forjadas en frío
pudiendo ser fabricadas vía
Forja (corte en frío) o estampadas
(deformación plástica del material).

Se caracterizan por su
baja altura.

Hilo corriente UNC/MÉTRICA.

Fabricado con material
SAE 1010.

Recubrimiento:
Zincado Brillante.

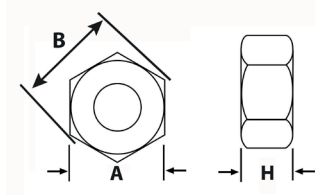
Resistencia a la tracción:
37 Kls/mm².

Cumple las siguientes normas:
Similar ANSI B18.6.3



Av. Gladys Marín N° 5760
Estación Central
Santiago - Chile
Fono: 2 476 7000

 **mamut**
www.fijaciones.com



TUERCA COCINA HEXAGONAL UNC

Código	Diámetro	Envase	Entre Caras "A" pulg - mm		Altura Tuerca "H" pulg - mm		Entre
							Aristas "B"
Zincado Brillante							
01TCH	#5-40[1/8]	100 U	1/4	6.3	3/32	2.4	7.2
05TCH	#5-40[ANSI]	100 U	5/16	7.9	7/64	2.7	9.0
02TCH	#8-32[5/32]	100 U	5/16	7.9	7/64	2.7	9.0
03TCH	#10-24[3/16]	100 U	11/32	8.7	7/64	2.7	9.6
04TCH	1/4-20	100 U	7/16	11.1	3/16	4.7	12.3

TUERCA COCINA HEXAGONAL MÉTRICA

Código	Diámetro	Envase	Entre Caras "A" pulg - mm	Altura Tuerca "H" pulg - mm	Entre
					Aristas "B"
Zincado Brillante					
201TCH	M3-0.5	100 U	5.5	1.6	6.2
202TCH	M4-0.7	100 U	7.0	2.0	8.0
203TCH	M5-0.8	100 U	8.0	2.5	9.0
204TCH	M6-1.0	100 U	10.0	3.0	11.3

APLICACIONES

Para requerimientos de bajo nivel de esfuerzo: Armado de elementos eléctricos, Línea Blanca.

CARACTERÍSTICAS

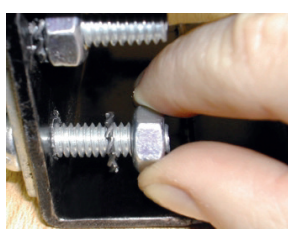
Tuercas forjadas en frío pudiendo ser fabricadas vía Forja (corte en frío) o estampadas (deformación plástica del material).

1. Se caracterizan por su baja altura.
2. Hilo corriente UNC.
3. Fabricado con material SAE 1010.
4. Resistencia a la tracción: 37 Kls/mm²
5. Cumple las siguientes normas: Similar ANSI B18.6.3.
6. Disponible en rosca unificada UNC / MÉTRICA.
7. Recubrimiento: Zincado brillante.
8. Se recomienda el uso de arandelas (golillas) para aumentar el área de sujeción.

CÓMO SE USA



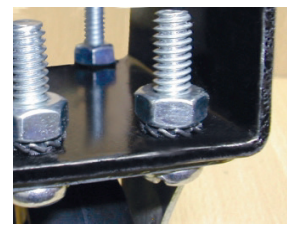
1- Realice perforación.



2- Coloque el perno y atornille manualmente la tuerca.



3- Siga atornillando la tuerca con la llave adecuada.



4- Atornille hasta la base.