

SFS

Fixation structurelle **nonut**[®]



Vissage direct, simple, rapide et sûr
de composants métalliques soumis à efforts

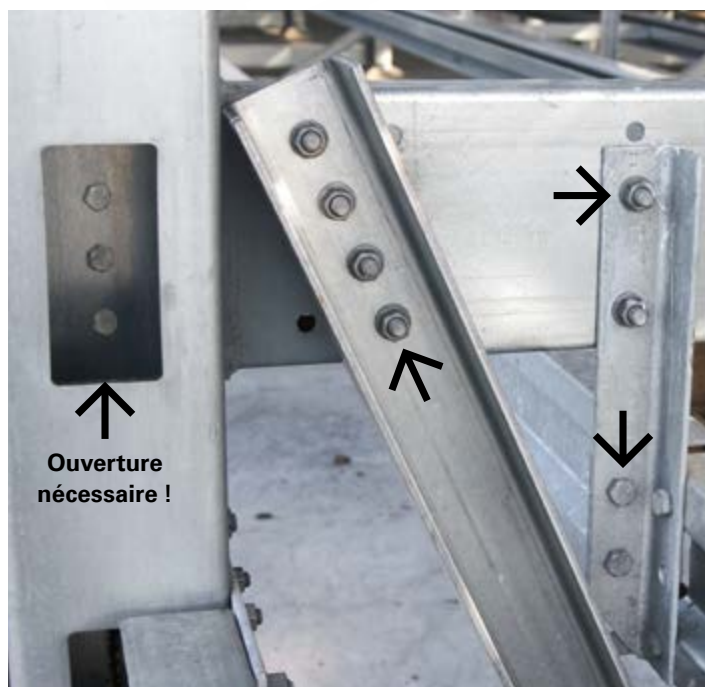
Il est temps de passer au système **nonut**[®]

Pour un assemblage sûr, plus rapide et plus rentable, des constructions métalliques structurales soumises à efforts

très longue méthode

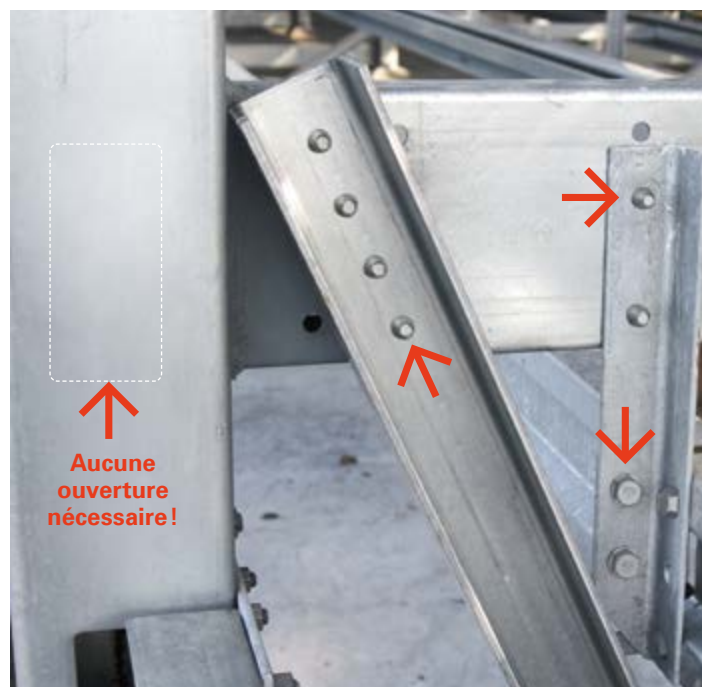


nonut[®]
Efficacité prouvée



Méthode utilisée jusqu'à présent

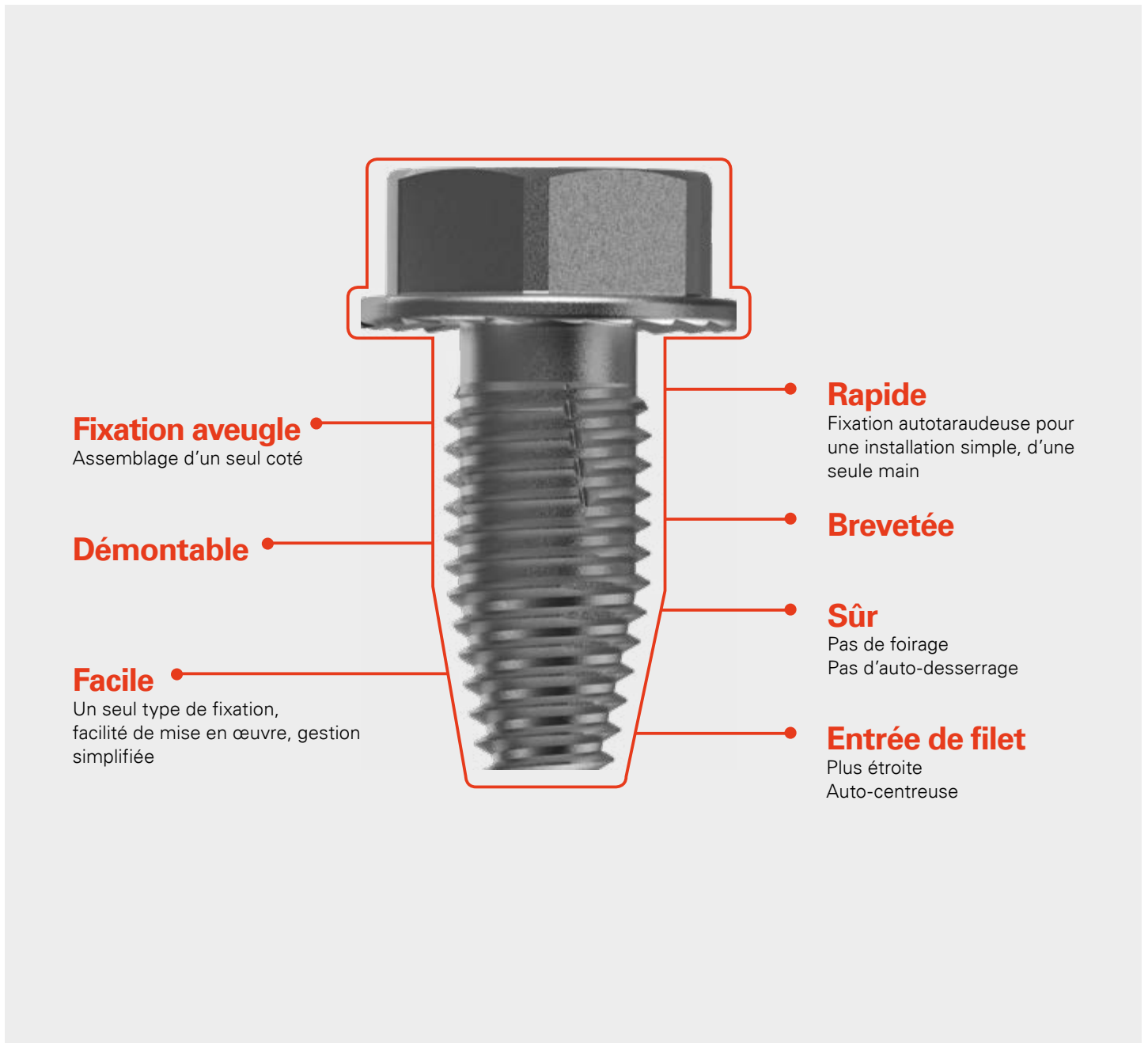
Jusqu'à maintenant, l'assemblage d'éléments métalliques pré-estampés demandait beaucoup de travail et de temps pour être assemblés avec des vis normalisées, rondelles et écrous. L'assemblage devait être accessible de part et d'autre.



Nouveau, vissage direct en toute facilité

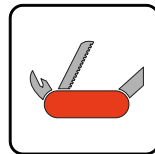
La fixation autotaraudeuse, nonut[®] est positionnée dans le trou. Le vissage s'effectue sans fatigue en une seule opération avec une visseuse-boulonneuse à chocs.

Caractéristiques convaincantes



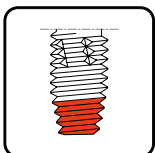
Anti-desserrage

- Grâce au crantage sous tête
- Assemblage sans jeu



Facilité

- Un composant et un outil = montage d'une seule main



Autotaraudeuse

- Sans copeau
- Ecrou supprimé



Agrément

- Produit certifié, agrément UE
ETA-11/0191

Applications

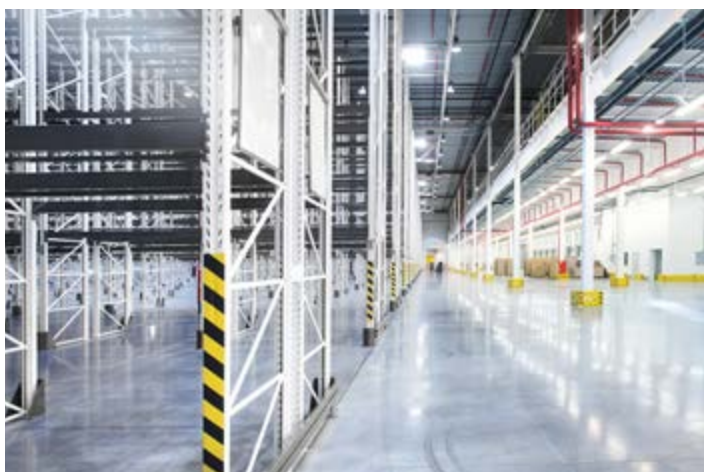
Construction de rayonnages hauts



Construction en acier pour les panneaux photovoltaïques



Construction de plate-formes



Construction de rayonnages



Construction métallique



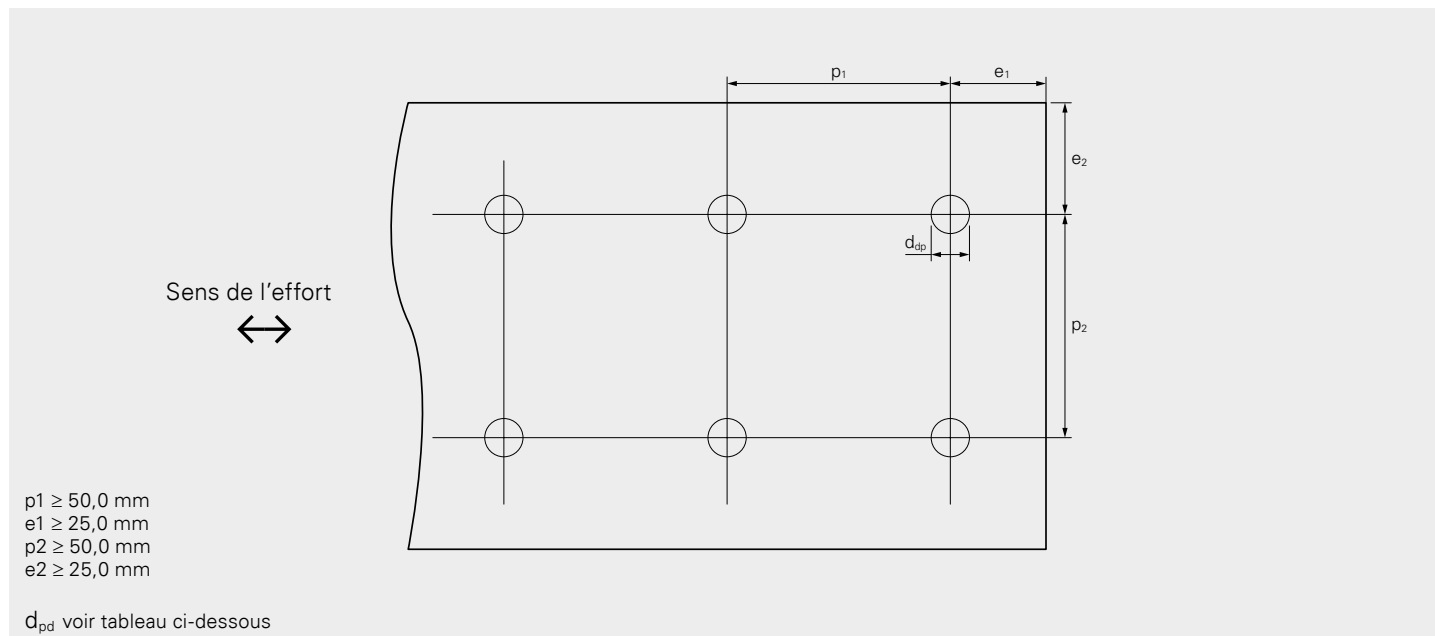
Construction légère en acier



Informations techniques

Distances par rapport aux bords et aux angles

Les distances minimales suivantes s'appliquent aux bords et aux centres :

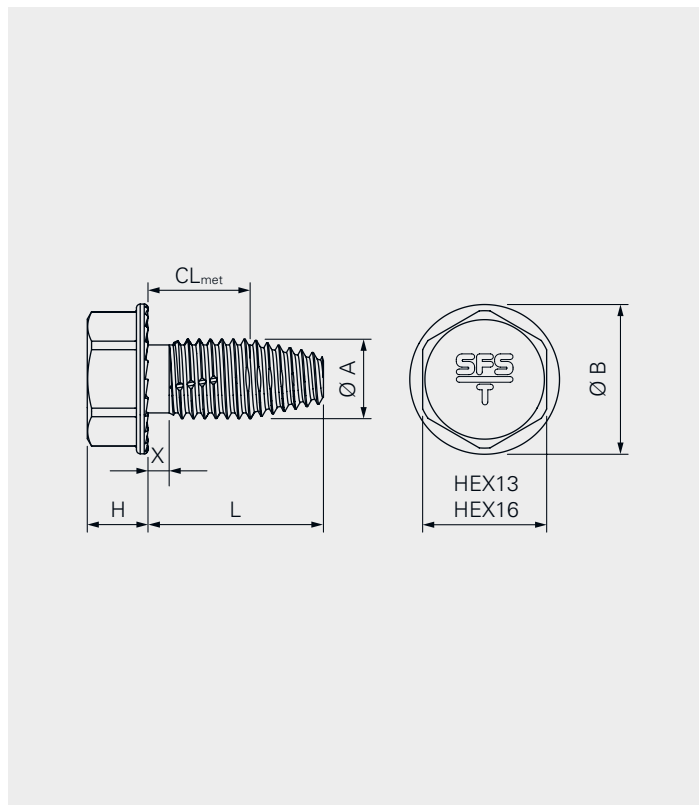
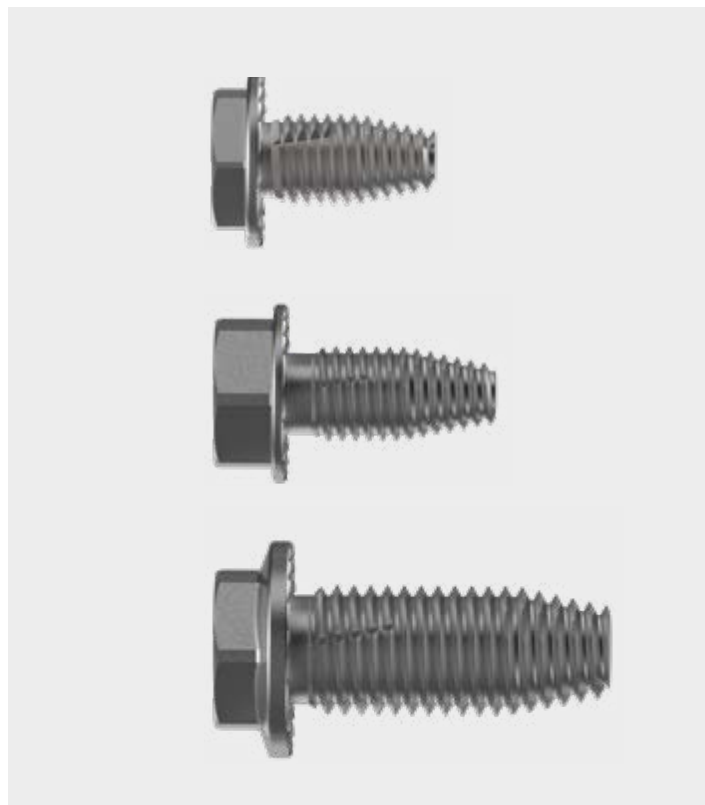


Combinaisons de composants et diamètre de l'alésage pilot selon ETA-11/0191

nonut®-TDBL/TDBLF Ø (Type de vis selon ETA-11/0191)	Épaisseur des éléments à assembler		Ø Pré-perçage	
	Pièce fixée Composant I: t_i	Support Composant II: t_{ij}	Composant I	Composant II
8.6	0.88–3.0	0.88–3.0	7.5	7.5
	0.88–3.0	≥ 3.0	8.0	8.0
	2×0.88–2×2.0	≥ 3.0	8.0	8.0
	0.88–2.0	0.88–3.0	6.5×10	7.5
	0.88–2.0	≥ 3.0	6.5×10	8.0
	2×0.88–2×2.0	≥ 3.0	6.5×10	8.0
	0.88–2.0	≥ 0.88	6.5×10	6.5×10
	2×0.88–2×2.0	≥ 3.0	6.5×10	6.5×10
10.6	2×0.88–2×2.0	≥ 3.0	10.0	10.0
	2×0.88–2×2.0	≥ 3.0	8.5×28.5	10.0
	0.88–4.0	1.0–3.0	8.5×28.5	9.0
	0.88–4.0	≥ 3.0	8.5×28.5	10.0
	1.0–4.0	1.0–3.0	9.0	9.0
	1.0–4.0	3.0–15.0	10.0	10.0
	5.0–17.0	3.0–15.0	12.0	10.0
13.4	1.0–4.0	1.5–6.0	12.5	12.5
	1.0–4.0	5.0–19.0	13.0	13.0
	5.0–17.0	3.0–5.0	15.0	12.5
	5.0–17.0	5.0–15.0	15.0	13.0

Gamme de produits

nonut® TDBL



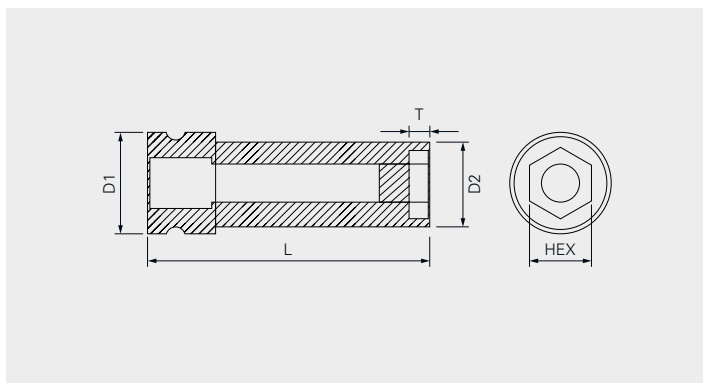
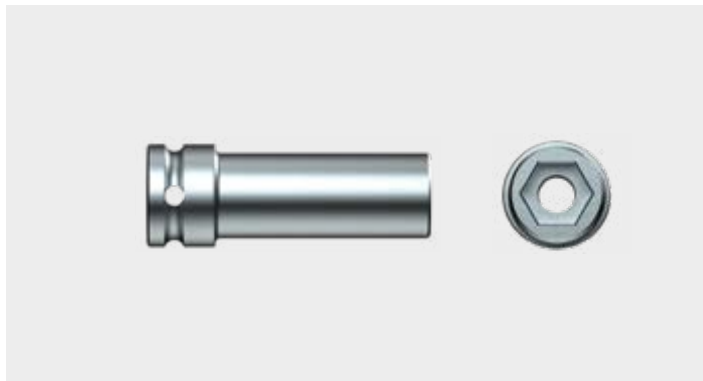
Fixation autotaraudeuse

pour assemblage sur acier, qualité de l'acier jusqu'à S 355, S450GD, HX460LAD

Désignation	Cond.	L	CL _{met}	Entraînement	Ø A	Ø B	x	H	Code
nonut®-TDBL-T-8,6×16	200	16	0-9	HEX13	8.60	16.0	2.0	7	1542214
nonut®-TDBLF-T-F-8,6×16*							<1.0	4.7	1541860
nonut®-TDBL-T-8,6×50	100	50	0-43				3.0	7	1607124
nonut®-TDBL-T-10,6×23	100	23	0-13	HEX16	10.60	20.0	3.0	8	1542223
nonut®-TDBLF-T-10,6×23							<1.50		1542229
nonut®-TDBL-T-10,6×30		30	0-20				3.0	1542217	
nonut®-TDBL-T-10,6×50		50	0-40					1561761	
nonut®-TDBLF-T-13,4×23	100	23	0-13	HEX16	13.40	22.0	<2.0	8	1589570
nonut®-TDBLF-T-13,4×33									33

*Tête plate

Accessoires



Douille à choc avec aimant
pour un maintien sûr de la fixation
Facilite le montage d'une seule main

Appareil de pose



Visseuse à percussion tangentielle à accu
Couple maximal selon l'application 150-500 Nm

Désignation	Cond.	Entrée	Entrainement	L	T	D1	D2	Code	
E313-¼"-50	1	¼" hex.	HEX13	50	6	-	20	508029	
E416-½"-38		½" sq.	HEX16	38	7	30	24	1389740	
E513-½"-78		HEX13	HEX13	78	8	25	21	1649258	
E516-½"-78						30	25	1649256	
E516-½"-78-red						22	22	1649257	
ZAW-½"-75		HEX16	½" sq.	75	-	25	16	1684227	
ZAW-½"-150								150	1684205

