



AMECA



GOUJON, COLONNETTE, ECROU
VIS IMPERDABLE A CAGE
AUTO-SERTISSABLES

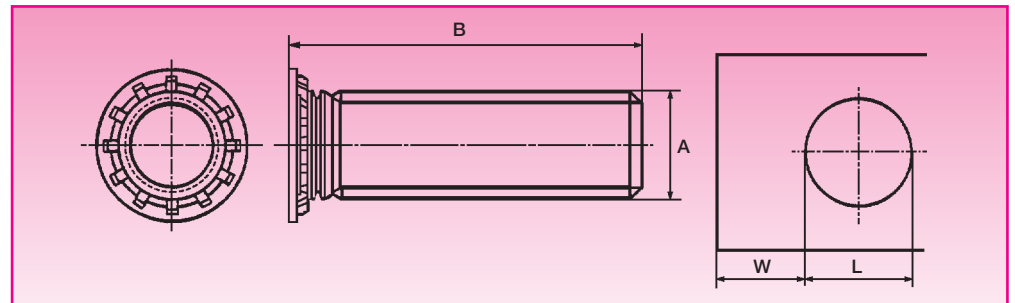


• GOUJON AUTO-SERTISSABLE A MONTER A LA PRESSE

Assure un assemblage par vissage à hautes caractéristiques (contraintes d'arrachement, charges diverses...), dans des tôles de faible épaisseur.

Ce type de goujon permet des fixations très performantes.

Dimensions : de M2 à M10.



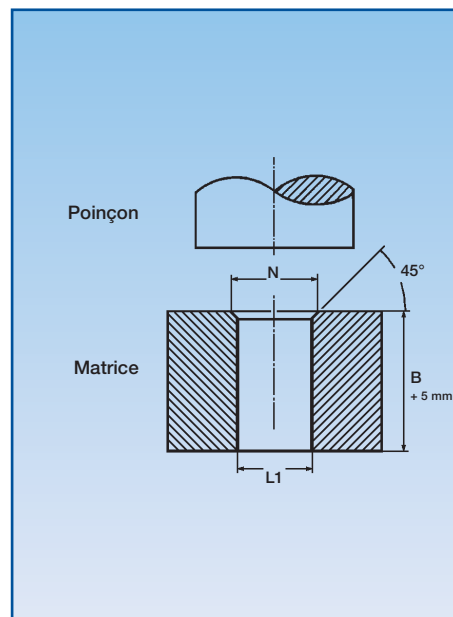
Dimensions en mm

Matières :

Acier au carbone cémenté
Préfixe 47
Acier inoxydable
Préfixe 47 50
Filetage A ISO 6 g.

Les deux derniers points sont réservés pour désigner la longueur. (De minimum 6 mm au maximum 30 mm suivant diamètre).

Article N°	Diamètre A	Pour tôle ≥	Ø-trou tolérance +0,05 L	Distance mini ≥ W	Couple de serrage Md de l'écrou ≤ Nm
47 02 ..	M2	1,0	2,0	4,0	0,2
47 03 ..	M3	1,0	3,0	4,0	0,8
47 04 ..	M4	1,0	4,0	5,0	1,9
47 05 ..	M5	1,0	5,0	5,0	3,8
47 06 ..	M6	1,5	6,0	5,0	8,0
47 08 ..	M8	1,5	8,0	6,0	12,0



La force F du poinçon dépend des dimensions du goujon, de l'épaisseur de la tôle et de la matière. La tête doit être noyée et affleurante. Voir le tableau des écrous autossertissables pour connaître les valeurs indicatives de l'effort de pose.

Diamètre du trou $L1 = A + 0,6$ mm.

Dimensions en mm

Matrice pour goujon	L1 Alésage	N Chanfrein
M2	2,1	3,0
M3	3,1	4,0
M4	4,1	5,2
M5	5,1	6,4
M6	6,1	7,6
M8	8,1	10,2

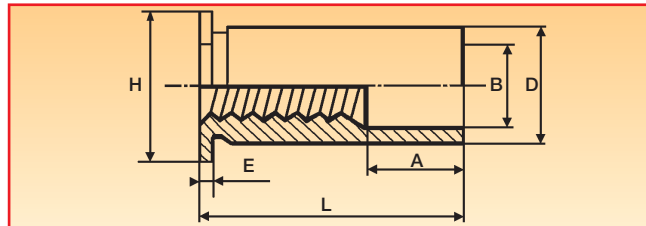


COLONNETTE-ESPACEUR À MONTER À LA PRESSE

Cette colonnette a été spécialement conçue pour servir d'entretoise. Son montage, simple et rapide, en fait un produit économique.

Elle simplifie les assemblages classiques.

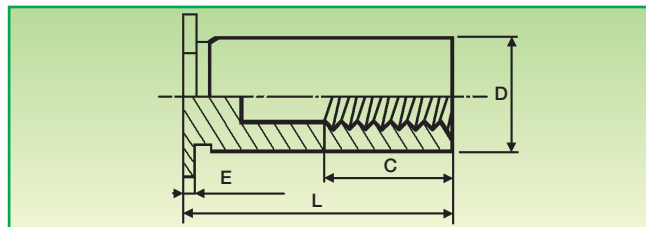
- 2 modèles :
Débouchants ou borgnes.
- Dimensions : de M2,5 à M5.



REFERENCE

Acier	Inox
501 2 - -	502 2 - -
<ul style="list-style-type: none"> Longueur Diamètre Type Ouvert Matière 	

Filetage	Référence		E	L + 0,05 - 0,13 disponibles suivant stock												
	Acier	Inox		3	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	25
M2,5	501225	502225	0,4													
M3	501203	502203	0,4													
M3 BIS	501231	502231	0,43													
M4	501204	502204	0,53													
M5	501205	502205	0,63													
A Dimension ± 0,25				0			4			8			11			



REFERENCE

Acier	Inox
501 1 - -	502 1 - -
<ul style="list-style-type: none"> Longueur Diamètre Type Borgne Matière 	

Filetage	Référence		E	L + 0,05 - 0,13 disponibles suivant stock												
	Acier	Inox		4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25		
M2,5	501125	502125	0,4													
M3	501103	502103	0,4													
M3 bis	501131	502131	0,43													
M4	501104	502104	0,53													
M5	501105	502105	0,63													
C Dimension mini				4			5		6,5		9,5					

Exemple de désignation :

- Colonnette Acier Blanc Borgne de M4 lg-12
50110412
- Colonnette Acier Inox Ouverte de M3 Bis lg-4
50223104

Matière :

Réf 501 = Acier carbonitruré, zingué blanc
 Réf 502 = Acier inoxydable
 Réf 503 = Acier carbonitruré zingué bichro.

CARACTERISTIQUES COMMUNES

Filetage	Ep. mini tôle	Ø du trou +0 +0,08	ØB	ØD -0,13 -0,20	H	Distance mini du bord	Force de sertissage daN
M2,5	1	4,2	3	4,2	4,8	6	1200
M3	1	4,2	3,2	4,2	4,8	6	1200
M3 bis	1	5,4	3,2	5,4	6,4	6,8	1800
M4	1,3	7,2	4,8	7,1	7,9	8	2000
M5	1,3	7,2	5,2	7,1	7,9	8	2000

Colonnettes longueur spéciale, avec trou lisse, ou corps plein sur demande.

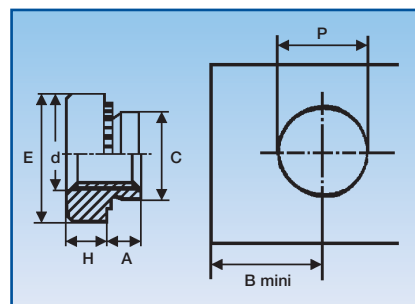


ECROU AUTO SERTISSABLE À MONTER À LA PRESSE.

Pour réaliser un assemblage vissé à haute capacité de charges dans des pièces en tôle à partir de 0,8 mm d'épaisseur, en acier, en alliages légers, métaux non ferreux (jusqu'à une dureté HRB 80)
L'ancrage dans la pièce s'effectue lors de l'enfoncement à la presse.

L'effort de pose idéal est à déterminer par des essais en fonction de la nature de la tôle, valeurs données à titre indicatif pour choix de la presse.

Pour obtenir un encrenage maximal il faut respecter les tolérances et dimensions du trou brut.



d	Référence	C	Epaisseur de tôle	A	E Approx.	H	P +0,075 -0	B	Effort de pose dans l'acier
M2	48102 0 4210	4,15	0,8-1,0	0,75	6,4	1,6	4,2	4,8	0,5 à 1,0 t
	48102 0 4214		1,1-1,4	1,05					
	48102 0 4223		1,5-2,3	1,45					
	48102 0 4225		≥ 2,4	2,3					
M2,5	48125 0 4210	4,15	0,8-1,0	0,75	6,4	1,6	4,2	4,8	0,5 à 1,0 t
	48125 0 4214		1,1-1,4	1,05					
	48125 0 4223		1,5-2,3	1,45					
	48125 0 4225		≥ 2,4	2,3					
M3	48103 0 4710	4,7	0,8-1,0	0,75	7	1,6	4,75	5,6	1 à 1,7 t
	48103 0 4714		1,1-1,4	1,05					
	48103 0 4723		1,5-2,3	1,45					
	48103 0 4725		≥ 2,4	2,3					
M3,5	48135 0 4710	4,7	0,8-1,0	0,75	7	1,6	4,75	5,6	1,5 à 2 t
	48135 0 4714		1,0-1,4	0,95					
	48135 0 4723		1,5-2,3	1,45					
	48135 0 4725		≥ 2,4	2,3					
M4	48104 0 5410	5,35	0,8-1,0	0,75	8	2,4	5,4	6,7	1,5 à 2,3 t
	48104 0 5414		1,0-1,4	0,95					
	48104 0 5423		1,5-2,3	1,45					
	48104 0 5425		≥ 2,4	2,3					
M5	48105 0 6310	6,30	0,8-1,0	0,75	9	2,4	6,35	7	1,5 à 2,5 t
	48105 0 6314		1,1-1,4	1,05					
	48105 0 6323		1,5-2,3	1,45					
	48105 0 6325		≥ 2,4	2,3					
M6	48106 0 8714	8,7	1,0-1,4	1,05	11	4,4	8,75	8,7	2 à 3 t
	48106 0 8723		1,4-2,3	1,35					
	48106 0 8732		2,4-3,2	2,30					
	48106 0 8735		≥ 3,3	3,20					
M8	48108 0 1023	10,45	1,4-2,3	1,35	12,5	6	10,5	9,5	2,5 à 3,5 t
	48108 0 1032		2,4-3,2	2,30					
	48108 0 1035		≥ 3,3	3,20					
M10	48110 0 1233	12,65	2,3-3,2	2,20	14,5	6,7	12,7	11	3,0 à 4,0 t
	48110 0 1263		3,3-6,3	3,10					
	48110 0 1265		≥ 6,4	6,00					
M12	48112 0 1663	16,6	3,2-6,3	3,10	20,5	9,1	16,65	16	3,5 à 5,5 t
	48112 0 1665		≥ 6,4	6,00					

Matière :

Acier trempé, zingué blanc :

réf. 0 en grisé.

Acier inoxydable : réf. 1 en grisé.

Autres traitements ou formes sur demande.

Taraudage :

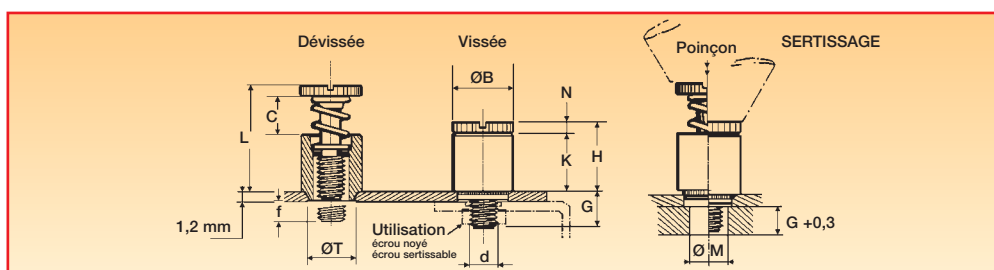
suyvant ISO 6H.



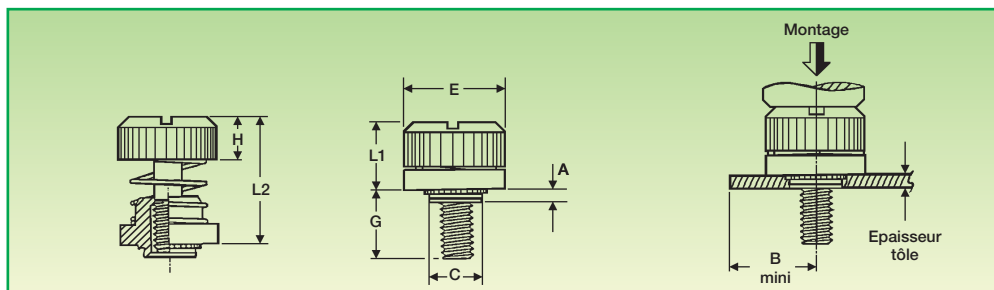
VIS IMPERDABLE À CAGE AUTO-SERTISSABLE À MONTER À LA PRESSE.

Facilement et rapidement sertissable, cette vis est imperdable au démontage. De plus, elle peut s'utiliser comme fermeture rapide.

- Modèles : courts ou hauts.
- Dimensions : de M3 à M6
- Matière : acier nickelé
acier inox sur demande



d	Désignation	G ± 0,5	f ± 0,5	Ø trou T max.	Ø B max.	N max.	K ± 0,3	H max.	c ± 0,5	L max.	Ø M
M3	571000 3120	6,4	0	6,7	8,2	1,9	7,2	9,3	4,8	14,6	4,5
M4	571000 4120	7,9	0	8,0	9,8	2,2	9,3	11,7	6,4	18,5	5,7
M5	571000 5120	7,9	0	8,8	10,6	2,2	9,3	11,7	6,4	18,5	6,7



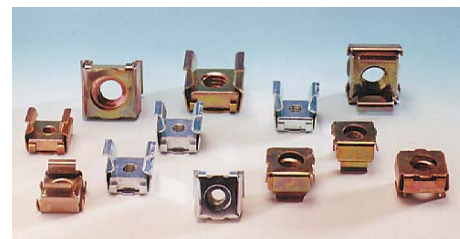
Filetage	Référence	A	Epaisseur de tôle	Ø poinçonnage +0,08 -0	C max.	E +0,4 -0,1	G ±0,4	H ±0,13	L1 max.	L2 ±0,5	B mini
M3X0,5	5700 003075	0,76	0,76	5,5	5,47	10,3	7,6	5,1	8,3	15,3	6,6
	5700 003100	0,97	1								
	5700 003150	1,47	1,5								
M4X0,7	5700 004075	0,76	0,76	6,4	6,37	12	7,6	5,3	8,4	15,4	7,4
	5700 004100	0,97	1								
	5700 004150	1,47	1,5								
M5X0,8	5700 005075	0,76	0,76	8	7,97	13,5	7,6	5,6	8,5	15,4	8,4
	5700 005100	0,97	1								
	5700 005150	1,47	1,5								
M6X1	5700 006150	1,47	1,5	9,5	9,47	16	9	6,1	9,7	17	9,7

Vis de longueur différente sur demande

E crou en cage
CAGE-NUT
(Poinçonnage carré
ou oblong)

Cet écrou est clipsé par la face arrière du support. La cage élastique contenant l'écrou carré permet de corriger les écarts d'alignement ou de positionnement, mais aussi les différences d'épaisseur des supports.

- Dimensions : de M3 à M12.



B roche à billes

Les broches à billes sont utilisées pour toutes les applications nécessitant un dégagement rapide lors d'une insertion ou un déplacement.

Les broches à billes se montent et se démontent rapidement, sans outil et d'une seule main.

De nombreuses dimensions sont disponibles en longueurs métriques ou pouces. 5 types de tête sont disponibles : en T, en L, bouton, bouton protégé ou anneau.



G oujon à souder

Faciles et rapides à poser, les goujons à souder AMECA offrent une très grande résistance à l'arrachement, de plus ils ne déforment pas la tôle support.

Se posant rapidement, ils s'intègrent parfaitement dans les processus de soudage rapide imposés aujourd'hui par la métallurgie.



Certifié ISO 9001 : 2000 par



AMECA

Z.I. le Sauvage - MOGNARD
B.P. 21 - F.73410 ALBENS
Tél. 04 79 54 13 47
Fax 04 79 54 11 29
www.ameca-sa.fr
info@ameca-sa.fr

