

DESCRIPTION

Les vis autoperceuses U-DRILLS de UCAN ont été conçues pour la vitesse, la régularité et la résistance. Les vis sont formées à froid et sont pourvues de filets laminés pour offrir des pointes de grande résistance et un rendement de perçage rapide dans les matériaux de base allant jusqu'à 0,50 po (12,7 mm) d'épaisseur. Les vis sont disponibles dans une variété de styles de têtes, de longueurs de filet et de pointes de foret allant de no. 6 à une dimension de 1/4 po (6,4 mm). Les vis U-DRILLS sont conformes aux exigences de la norme SAE J78-1998.

SPÉCIFICATION DU MATÉRIAU

Matériau Fil de qualité pour refoulage à froid
 Acier au carbone : AISI C1022
 Acier inoxydable AISI 410

Traitement thermique Revenu et cémenté

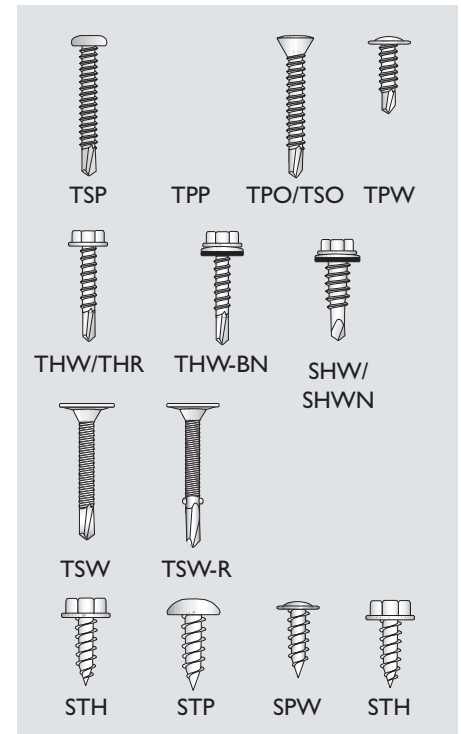
Profondeur de cémentation : Dimension no. 6 - 0,002 po - 0,007 po
 Dimension no. 8-12 - 0,004 po - 0,009 po
 Dimension de 1/4 po - 0,005 po - 0,011 po

Dureté de surface Équivalent à 50-56 HRC

Dureté sous-couche Équivalent à 32-40 HRC

Protection contre la corrosion

Zingué - 0,0002 po selon ASTM F 1941-00
 Revêtement Ruspro I - résistance à 1 000 h de sel pulvérisé



DONNÉES TECHNIQUES

Données de résistance de vis

Dimension	Tension Min.	Cisaillement min.	Force de torsion minimale
	Capacité (lbf)	Capacité (lbf)	Résistance* (lb-po)
8-18	1575	1000	42
10-16	2100	1400	61
10-24	2350	1500	65
12-14	2800	2000	92
1/4-14	3850	2600	150
1/4-20	4275	2700	168

Remarque : * Résistance minimale à la torsion selon SAE J78-98

VIS AUTOPERCEUSE U-DRILLS

Données d'arrachement ultime

Dimension Pointe de vis		Calibre ou épaisseur de l'acier (po)										
		26	24	22	20	18	16	14	12	1/8	3/16	1/4
8-18	T/2	119	119	265	298	491	703	959	1558			
	T/3	120	120	239	285	470	663	910	1424	2287		
10-16	T/2				268	547	784	1033	1653			
	T/3	124	208	266	299	499	708	967	1474	2077		
10-24	T/3	121	200	251	333	495	701	900	1375	2070	2612	
12-14	T/2	156	243	283	375	605	848	1181	1856	2568	3520	
	T/3	142	211	289	341	551	575	1063	1631	2420	2998	
12-24	T/4					495	697	986	1532	2441	3485	3844
	T/5					487	699	913	1527	2207	3701	3999
1/4-14	T/3	141	231	293	346	613	680	1145	1858	2406	4550	5033

Données de cisaillement ultime

Dimension Pointe		Calibre ou épaisseur de l'acier (po)										
		26	24	22	20	18	16	14	12	1/8	3/16	1/4
1/4-14	T/1	511	849	885	1244	1764						
8-18	T/2	294	496	560	740	1060	1078					
10-16	T/2	312	478	589	830	1206	1268					
8-18	T/3				730	1090	1210	1214				
10-16	T/3				728	1266	1540	1552				
12-14	T/3				769	1358	1620	1970	1986			
1/4-14	T/3				930	1442	2100	2584	2650	2820		
12-24	T/4								2048	2030		
12-24	T/5									2700	2720	2762

INSTALLATION

Les vis autoperceuses U-DRILLS sont installées dans le matériau de base (acier/aluminium) sans pré-perçage. La longueur de la pointe de foret forgée détermine l'épaisseur du matériau à percer. Utiliser une perceuse électrique de 1 800 – 2 500 tr/min pour un perçage efficace.

Dim. vis	Vitesse de perçage (tr/min)
#6	
#8	2500
#10	
#12	
1/4	1 800

- Vissez toujours les vis autoperceuses perpendiculairement à la surface de travail
- Utilisez un dispositif de correction de couple lors de la fixation dans le métal en feuille mince

Pour la gamme complète des vis U-Drills, veuillez consulter la liste des prix actuelles pour entrepreneurs UCAN.