



DEGOMETAL

la performance en fixation

GO 3306

Mode d'Emploi



**OUTIL DE POSE A BATTERIE
POUR ECROUS A SERTIR AVEUGLES**

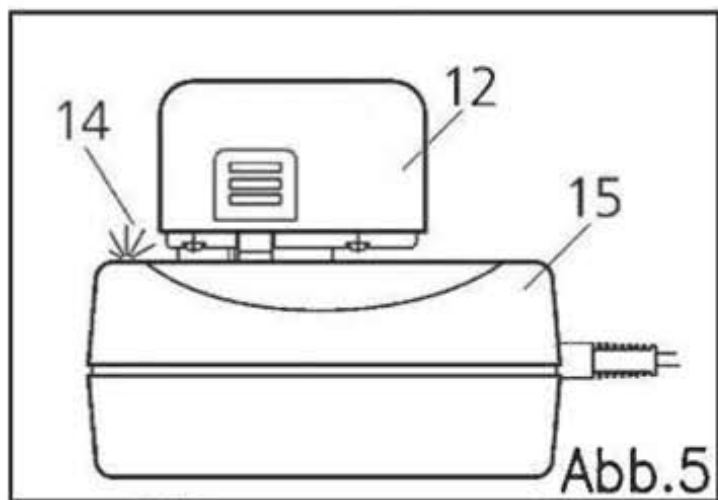
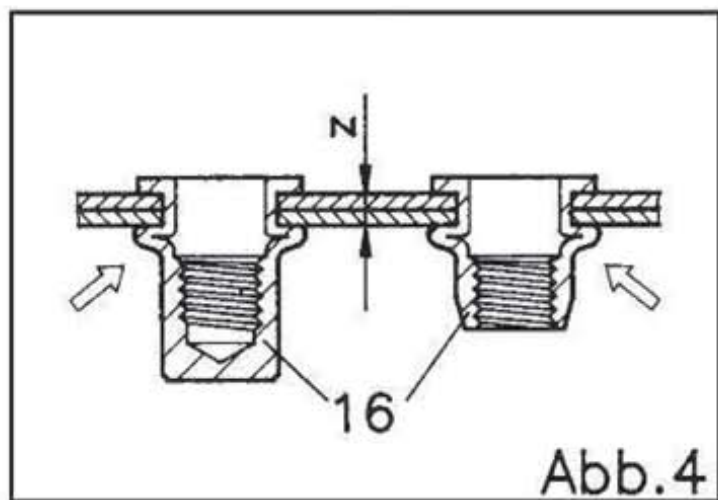
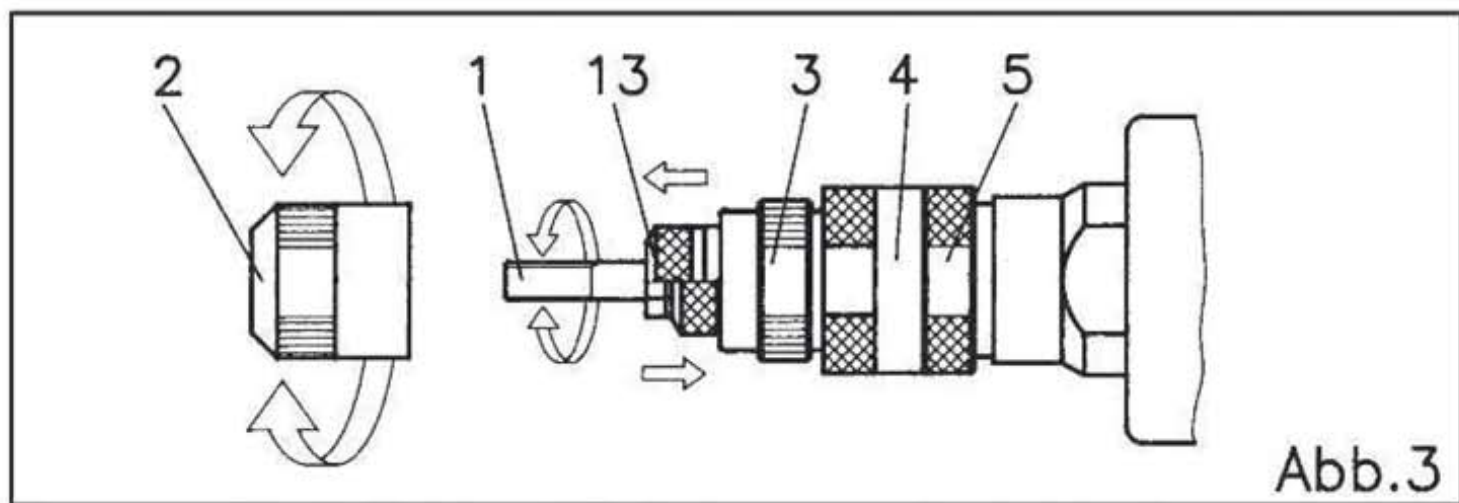
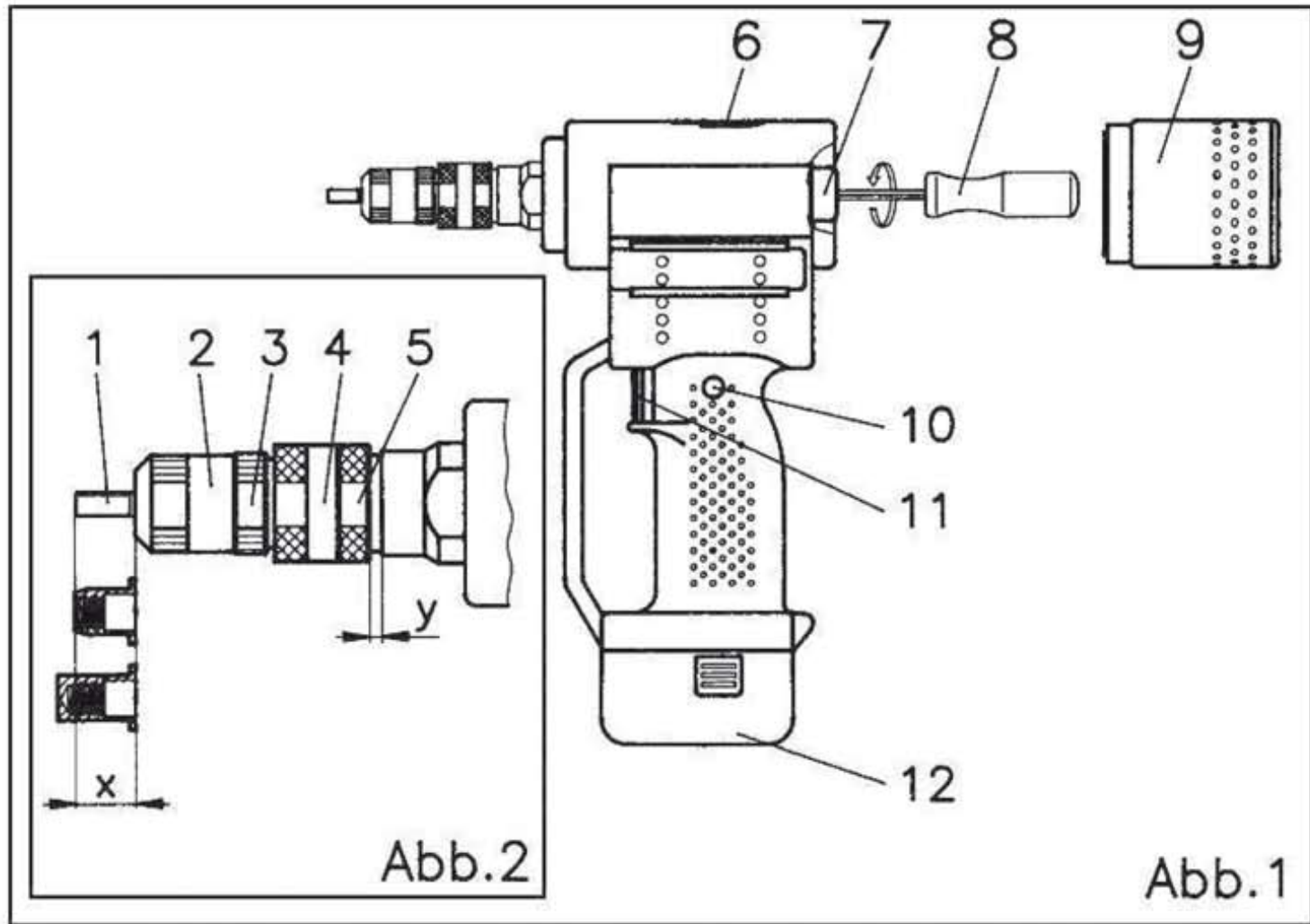
Capacité :
de M3 à M6 Alu, Acier
jusqu'à M8 en Alu

Zone Industrielle - 1ère Avenue - 5ème Rue - BP 443 - 06515 CARROS Cedex - France

Tél. : +33 (0)4 92 08 56 56 - Fax : +33 (0)4 92 08 56 57

www.degometal.com

info@degometal.com



Sommaire

| | |
|---|--|
| 1. Vue d'ensemble (Fig. 1 à 5) | |
| 2. Outil de pose d'écrous aveugles | |
| 2.1. Domaine d'application | |
| 2.2. Equipements/Accessoires | |
| 2.3. Caractéristiques techniques | |
| 2.4. Mandrins filetés et embouchures, performance par charge d'accu | |
| 2.5. Consignes de sécurité | |
| 2.6. Mise en service | |
| 2.6.1. Réglage de la longueur du mandrin fileté x (Fig. 2) | |
| 2.6.2. Réglage de la course y (Fig. 2) | |
| 2.7. Mode de fonctionnement | |
| 2.7.1. Vissage d'un écrou aveugle sur le mandrin fileté | |
| 2.7.2. Pose d'un écrou aveugle | |
| 2.7.3. Changement du mandrin fileté 1 (Fig. 3) | |
| 3. Chargeur et accu | |
| 3.1. Caractéristiques techniques | |
| 3.1.1. Chargeur | |
| 3.1.2. Accu | |
| 3.2. Consignes de sécurité | |
| 3.2.1. Chargeur | |
| 3.2.2. Accu | |
| 3.3. Procédure de charge | |
| 3.4. Maniement de l'accu | |
| 3.5. Protection de l'environnement | |
| 4. Maintenance et entretien | |
| 5. Garantie | |
| 6. (€) Déclaration de conformité | |
| 7. Schéma des pièces de rechange | |
| 8. Liste des pièces de rechange | |

1. Vue d'ensemble (voir Fig. 1 à 5)

| Pos. | Désignation | Fig. |
|----------|-----------------------|------|
| 1 | Mandrin fileté | 2 |
| 2 | Embouchure | 2 |
| 3 | Contre-écrou | 2 |
| 4 | Écrou de réglage | 2 |
| 5 | Contre-écrou | 2 |
| 6 | Anneau de suspension | 1 |
| 7 | Capuchon | 1 |
| 8 | Tournevis | 1 |
| 9 | Magasin d'accessoires | 1 |
| 10 | Voyant de sécurité | 1 |
| 11 | Interrupteur | 1 |
| 12 | Batterie | 1; 5 |
| 13 | Curseur | 3 |
| 14 | Contrôle de charge | 5 |
| 15 | Chargeur | 5 |
| 16 | Écrou aveugle posé | 4 |
| x | Longueur de mandrin | 2 |
| y | Course de traction | 2 |
| z | Plages de rivetage | 4 |

2. Outil de pose d'écrous aveugles

2.1. Domaine d'application

Écrous aveugles M3 à M8 tous matériaux,

2.2. Equipements/Accessoires

| | |
|-----------------------|---|
| Embouchures/ | M6 en position de travail |
| Mandrins: | M4, M5 dans le magasin d'accessoires |
| | M3, M8, M10 en exécution spéciale sur demande |
| Clé: | Tournevis à 6 pans SW 4 |
| Anneau de suspension: | replié dans le corps |
| Chargeur rapide: | 230 V, 50 Hz |
| Batterie de rechange: | 14,4 V |

2.3. Caractéristiques techniques

| | |
|---------------------|---|
| Poids: | 2,3 kg ((avec batterie, sans magasin d'accessoires) |
| Course maximum: | 5,5 mm |
| Entraînement: | 14,4 V cc |
| Force de traction: | 13.000 N environ |
| Emission de bruits: | L _{PA} 76,5 dB |
| Vibrations: | < 2,5 m/s ² |

2.4. Mandrins filetes/Embouchures

Capacité d'accu

| Filetage | Matériau | Nombre de pièces/ Charge | Code Article | |
|----------|----------|--------------------------|--------------|------------|
| | | | Mandrin | Embouchure |
| M3 | Alu | 600 | 7262019 | 7262086 |
| | Acier | 550 | | |
| M4 | Alu | 520 | 7262027 | 7262094 |
| | Acier | 480 | | |
| M5 | Alu | 480 | 7262035 | 7262108 |
| | Acier | 400 | | |
| M6 | Alu | 400 | 7262043 | 7262116 |
| | Acier | 300 | | |
| M8 | Alu | 340 | 7262051 | 7262124 |
| | Acier | 180 | | |
| M10 | Alu | 300 | 7262078 | 7262132 |

2.5. Consignes de sécurité

Outil de pose d'écrous aveugles

Attention:

Les consignes de sécurité suivantes doivent être respectées pour la protection contre l'électrocution, les blessures et les incendies:



- L'outil doit être utilisé exclusivement pour la pose d'écrous aveugles, et pour rien d'autre.
- Ne jamais surcharger l'outil ; toujours travailler dans les limites de performance indiquées.
- Ne jamais utiliser l'outil dans un endroit inondé ou humide, ni à proximité de produits inflammables ou de gaz explosifs. **Danger d'explosion!**
- Veiller au verrouillage de l'accu dans son logement dans la poignée de l'outil.
- Enlever l'accu lors de travaux d'entretien sur l'outil ou lors de son stockage.
- Le FireBird n'est pas un marteau. Ne pas l'utiliser comme un outil de frappe.
- Conserver l'outil dans un endroit sec et fermé, hors de portée des enfants.

- Toujours porter des lunettes de protection en utilisant l'outil. Il est de plus fortement recommandé de porter des équipements de protection personnelle, tels que combinaison, gants, casque de sécurité, chaussures antidérapantes, protection auditive, ainsi qu'une protection contre les chutes.
- Ne pas obstruer les ouies d'aération du moteur. N'y engager aucun objet.
- Lorsque vous déposez l'outil quelque part, veillez à ce qu'il ne puisse tomber.
- En cas de réparation, n'utiliser que des pièces d'origine.
- Les réparations ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié. En cas de doute, renvoyer l'outil défectueux chez le fabricant.

2.6. Mise en service

Avant la mise en service lire et suivre le mode d'emploi. Après utilisation, bien respecter les consignes de stockage!



2.6.1. Réglage de la longueur du mandrin fileté **x** (fig.2)

- Par rotation de l'embouchure 2 régler la longueur de mandrin fileté **x** en fonction de l'écrou aveugle utilisé.
- Pour les écrous aveugles non passants (fig.2; 4), utiliser la longueur totale du filetage.
- Assurer le réglage de l'embouchure 2 avec le contre-écrou 3.

2.6.2. Réglage de la course de traction **y** (fig.2)


- La course de traction se définit en fonction de l'écrou aveugle à poser (M3 – M10) et de l'épaisseur de matériaux à serrer **z** (fig. 4).

Valeurs à respecter pour la course de traction **y**:

| Type de filetage | Course de traction y (en mm) | |
|------------------|-------------------------------------|---------|
| | minimum | maximum |
| M3 | 1 | 2 |
| M4 | 1 | 2 |
| M5 | 1,5 | 2,5 |
| M6 | 2,5 | 3,5 |
| M8 | 2,5 | 3,5 |
| M10 | 3 | 4 |

- La course de traction **y** se règle en vissant ou dévissant l'écrou de réglage 4.

Important:

- Toujours régler la course **y** sur sa valeur minimum, et puis poser un écrou aveugle.
- Si l'écrou aveugle ne devait pas former une tête de rivetage () comme indiqué dans fig. 4, il y a lieu d'augmenter la course **y** pas à pas.
- Assurer le réglage de l'écrou 4 par le contre-écrou 5.

**2.7. Mode de fonctionnement****2.7.1. Vissage d'un écrou aveugle sur le mandrin fileté**

- Positionner l'écrou aveugle sans le coincer sur le mandrin fileté 1.
- Appuyer sur l'interrupteur 11 jusqu'à l'arrêt de l'appareil et puis relâcher.
- Maintenir l'écrou aveugle pendant toute l'opération de vissage.
- Si l'accostage de l'écrou aveugle sur l'embouchure 2 n'est pas correct à l'issue de l'opération de vissage, recommencer cette dernière. Pour ce faire maintenir l'écrou aveugle et par de légères pressions sur l'interrupteur 11, amorcer l'opération de vissage. Maintenant l'opération de vissage peut commencer!

**2.7.2. Pose d'un écrou aveugle**

- Introduire l'écrou aveugle vissé sur le mandrin, à fond dans le perçage.
- Enfoncer et maintenir l'interrupteur 11 jusqu'à ce que l'opération de pose et le dévissage automatique soit entièrement terminée.

2.7.3. Changement du mandrin fileté 1 (Fig. 3)

- Dévisser l'embouchure 2.
- Repousser le curseur 13 jusqu'en butée.
- Dévisser le mandrin fileté 1 et le remplacer.
- Faire coïncider la surface hexagonale du mandrin 1 engagé par vissage avec la surface hexagonale du logement.
- Verrouiller le mandrin fileté 1 en faisant avancer le curseur 13 jusqu'en butée.
- Visser l'embouchure correspondante, régler la longueur de mandrin **x** (voir point 2.6.1.) et assurer le serrage de l'embouchure 2 avec le contre-écrou 3.

3. Chargeur et Accu**3.1. Caractéristiques techniques****3.1.1. Chargeur**

| | |
|-------------------------|--------------------|
| Type: | 12355/12356 |
| Tension d'alimentation: | 220-240VAC/50-60Hz |
| Tension de sortie: | 14,4VCC |
| Courant de sortie: | 1,5A max. |
| Masse: | 0,6kg |

3.1.2. Accu

| | |
|---------------------|--------------|
| Tension nominale: | 14,4VCC |
| Nombre de cellules: | 4/8 |
| Cellules: | Li-Ion |
| Capacité: | 1,3Ah/2,6Ah |
| Masse: | 0,35kg/0,5kg |

3.2. Consignes de sécurité**3.2.1. Chargeur****Attention:**

Les consignes de sécurité suivantes doivent être respectées pour la protection contre l'électrocution, les blessures et les incendies:



- Seuls les accus **DEGOMETAL** doivent être rechargés avec ce chargeur.
- Contrôler régulièrement l'état de la prise, du cordon et du chargeur. En cas de dommage, confier la réparation à un électricien qualifié.
- En cas de réparation, n'utiliser que le cordon d'alimentation ou d'autres pièces de rechange d'origine.
- Ne pas utiliser le chargeur dans un environnement humide ou au voisinage de liquides inflammables ou de gaz. **Risque d'explosion!**
- Retirer le chargeur de son emballage avant son utilisation. Insérer l'accu **DEGOMETAL** dans le bon sens (pôle+ sur pôle+). L'accu doit être inséré dans le chargeur sans effort.
- N'essayez jamais de recharger des accus non rechargeables.
- Conserver le chargeur dans un local sec et fermé, hors de portée des enfants.
- Ne pas insérer ou laisser tomber d'objet métallique dans le chargeur: Danger de court-circuit!

- En cas de montage mural du chargeur, s'assurer que l'accu est correctement retenu dans le logement du chargeur et ne risque pas de tomber.
- Ne pas utiliser ce chargeur à une altitude supérieure à 2.000 mètres audessus du niveau de la mer.
- Ce chargeur de batterie ne doit être utilisé ni par des personnes handicapées, physiques ou mentales, dans la mesure où ces handicaps pourraient empêcher une utilisation conforme aux prescriptions, ni par des personnes sans connaissances ou formation préalable.

3.2.2. Accu

Attention:



Les consignes de sécurité suivantes doivent être respectées pour la protection contre l'électrocution, les blessures et les incendies:

- Ne pas essayer de charger un accu endommagé.
- Ne pas insérer dans le chargeur un accu sale ou mouillé.
- Ne pas jeter les accus à la poubelle, dans le feu ou dans l'eau.
- Ne pas charger un accu par température négative.

3.3. Procédure de chargement

- Ne recharger que les accus **DEGOMETAL**.
- Retirer le chargeur de son emballage et le raccorder au secteur. Vérifier auparavant la correspondance de la tension secteur inscrite sur le label de l'appareil.
- Insérer l'accu dans le logement du chargeur dans le bon sens (pôle+ sur pôle+) sans effort notable.
- La charge démarre dès l'insertion.

Affichages de fonctions :

- Vert: accu chargé, charge de conservation en marche
- Clignotant vert: accu est en cours de charge
- Rouge: Température de charge incorrecte (accu trop chaud ou trop froid)
- Rouge clignotant: accu défectueux

Temps de recharge:

| Type d'accu | Temps de charge* |
|-------------|------------------|
| 1,3 Ah | Env. 50 min |
| 2,6 Ah | Env. 100 min |

*Les temps de charge dépendent de la capacité restante et de la température de l'accu.

3.4. Manipulation de l'accu

- Afin d'assurer une charge optimale, ne recharger que des accus froids.
- Les accus **DEGOMETAL** peuvent être rechargés environ 1000 fois. Leur capacité maximum est atteinte après quelques cycles de charge.
- Ne pas insérer l'accu dans le chargeur après chaque utilisation.
- Ne recharger l'accu que lorsqu'il est vraiment déchargé (impossible de poser un rivet). Recharger l'accu après une longue interruption de l'utilisation.
- Si l'autonomie de l'accu diminue sans raison apparente, il doit être remplacé.
- Stocker les accus dans un endroit sec et à l'abri du gel. La température optimale d'utilisation se situe entre 10°C et 50°C.

3.5. Protection de l'environnement

Au cas où des accus devraient être remplacés, suivre les consignes suivantes:



- Retourner les accus usagés à **DEGOMETAL** ou son représentant pour le recyclage.
- Ne jamais jeter un accu à la poubelle ou dans l'eau ou le feu.

4. Maintenance et entretien

4.1. L'écrou ne se visse pas sur le mandrin

Cause

- Taraudage de l'écrou défectueux
- Filetage du mandrin défectueux
- L'accostage écrou/embouchure n'est pas correct
- L'écrou se redévise du mandrin
- La batterie est déchargée

Remède

- Prendre un nouvel écrou
- Changer le mandrin fileté 1
- La longueur du mandrin fileté **x** n'est pas correcte; la faire correspondre à la longueur d'écrou (voir point 2.6.1.)
- Lors du vissage maintenir l'écrou jusqu'à l'arrêt complet de l'appareil
- Maintenir l'interrupteur 11 enfoncé jusqu'à l'arrêt de l'appareil
- Charger la batterie, le cas échéant la remplacer (voir point 3.3./3.4.)

4.2. L'écrou posé n'est pas serré

Cause

- La course de pose **y** est trop petite
- L'interrupteur 11 a été relâché trop tôt

Remède

- Régler sur une course de pose plus importante
- Maintenir l'interrupteur 11 en position enfoncée jusqu'à inversion et dévissage automatique (voir point 2.7.)

4.3. Le mandrin fileté ne dévise pas

Cause

- Mauvais réglage de la course de traction
- Batterie déchargée

Remède

- Réduire la course de traction; si nécessaire, dévisser le mandrin fileté 1 avec le tournevis à 6 pans 8 (voir Fig.1)
- Recharger la batterie; le cas échéant, la remplacer

5. Garantie

Nous accordons 12 mois de garantie dès le jour de la livraison (sur présentation de la facture ou du bulletin de livraison). Les dommages dûs à l'usage normal, surcharge ou fausse manipulation sont exclus de la garantie.

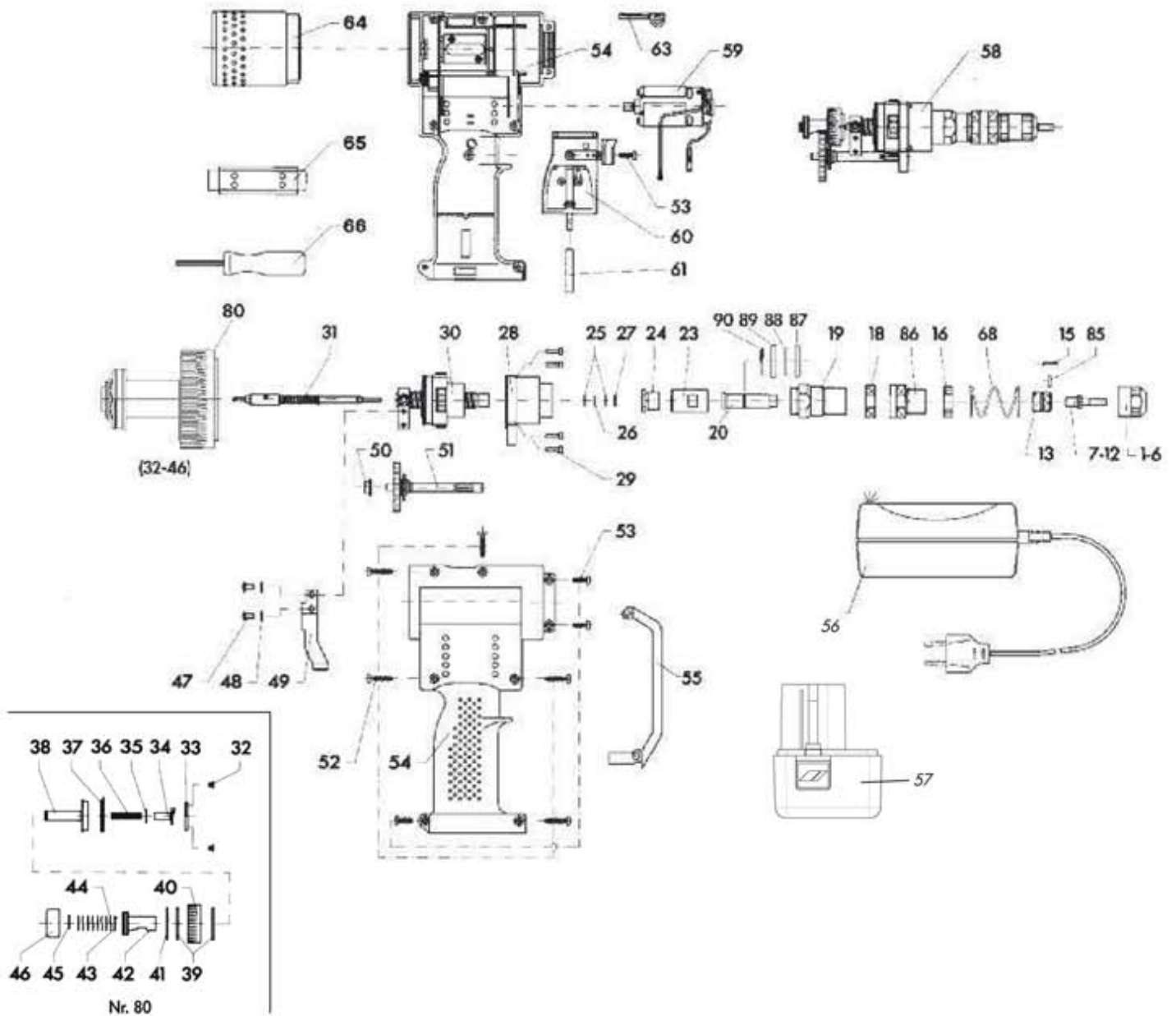
Les dommages dûs au défaut de matériel ou de fabrication sont pris en charge par le fabricant. Les réclamations ne seront acceptées que si la pince à river est retournée **non démontée** au fournisseur ou à DEGOMETAL.

6. CE Déclaration de conformité

Nous déclarons ici sous notre entière responsabilité, que les produits répondent aux normes et directives suivantes:

- EN 50260
- EN 60335
- 2006/42/EG
- 2006/95/EG
- 2004/108/EG

7. **D** Ersatzteile **NL** Onderdelen **P** Peças sobressalentes
GB Spare Parts **DK** Reservedele **PL** Części zamienne
F Pièces détachées **S** Reservdelsar **H** Alkatrészek
E Piezas de recambio **N** Reservedeler **CZ** Náhradní díly
I Lista dei pezzi di ricambio **FIN** Varaosaluettelo



8.

| | | |
|----|---------|--------|
| 1 | 7262086 | (M 3) |
| 2 | 7262094 | (M 4) |
| 3 | 7262108 | (M 5) |
| 4 | 7262116 | (M 6) |
| 5 | 7262124 | (M 8) |
| 6 | 7262132 | (M 10) |
| 7 | 7262019 | (M 3) |
| 8 | 7262027 | (M 4) |
| 9 | 7262035 | (M 5) |
| 10 | 7262043 | (M 6) |
| 11 | 7262051 | (M 8) |
| 12 | 7262078 | (M 10) |
| 13 | 7262159 | |
| 15 | 7262167 | |
| 16 | 7262175 | |
| 18 | 7262191 | |
| 19 | 7262205 | |
| 20 | 7262213 | |

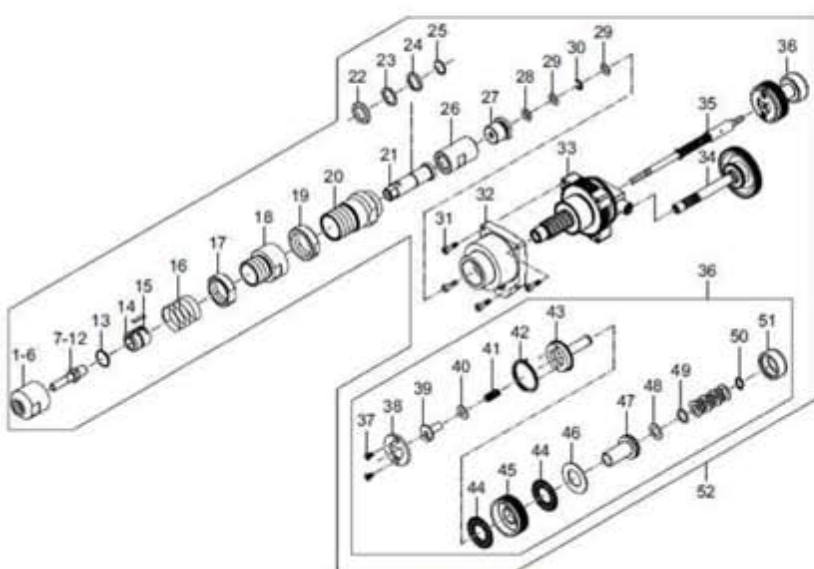
| | | |
|----|---------|--|
| 23 | 7262256 | |
| 24 | 7262264 | |
| 25 | 7262272 | |
| 26 | 7262280 | |
| 27 | 7262299 | |
| 28 | 7259185 | |
| 29 | 7251982 | |
| 30 | 7262302 | |
| 31 | 7262310 | |
| 32 | 7262329 | |
| 33 | 7262337 | |
| 34 | 7262345 | |
| 35 | 7262353 | |
| 36 | 7262361 | |
| 37 | 7262388 | |
| 38 | 7262396 | |
| 39 | 7262418 | |

| | | |
|----|---------|--|
| 40 | 7262426 | |
| 41 | 7262434 | |
| 42 | 7262442 | |
| 43 | 7262450 | |
| 44 | 7262469 | |
| 45 | 7262477 | |
| 46 | 7262485 | |
| 47 | 7251990 | |
| 48 | 7252008 | |
| 49 | 7259266 | |
| 50 | 7251893 | |
| 51 | 7262493 | |
| 52 | 7262024 | |
| 53 | 7252032 | |
| 54 | 7262507 | |
| 55 | 7251540 | |
| 56 | 7251134 | |

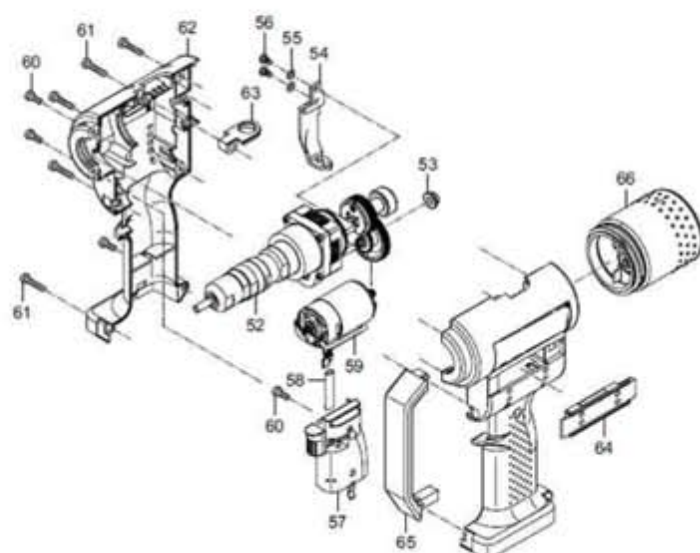
| | | |
|----|---------|--|
| 57 | 7251045 | |
| 58 | 7262515 | |
| 59 | 7259223 | |
| 60 | 7262523 | |
| 61 | 7255066 | |
| 63 | 7262531 | |
| 64 | 7262140 | |
| 65 | 7262558 | |
| 66 | 7262566 | |
| 68 | 7263077 | |
| 80 | 7262973 | |
| 85 | 7263093 | |
| 86 | 7263085 | |
| 87 | 7263069 | |
| 88 | 7263050 | |
| 89 | 7263042 | |
| 90 | 7279914 | |

| Repère | N° article | Désignation | Repère | N° article | Désignation |
|--------|-----------------|----------------------------------|--------|-----------------|-------------------------------------|
| 1 | 726 2086 | Embouchure M 3 | 32 | 725 9185 | Roulement complet |
| 2 | 726 2094 | Embouchure M 4 | 33 | 726 2302 | Vis à billes complète |
| | 726 2620 | Embouchure 8 - 32 UNC | 34 | 726 2493 | Arbre de pignon complet |
| 3 | 726 2108 | Embouchure M 5 | 35 | 726 2310 | Arbre complet |
| | 726 2639 | Embouchure 10 - 32 UNF | 36 | 726 2973 | Accouplement complet (rep. 37 à 51) |
| 4 | 726 2116 | Embouchure M 6 | 37 | 726 2329 | Vis à tête fraisée |
| | 726 2647 | Embouchure 1/4" - 16 UNC | 38 | 726 2337 | Plaquette |
| 5 | 726 2124 | Embouchure M 8 et 5/16" - 18 UNC | 39 | 726 2345 | Élément d'entraînement rotatif |
| 6 | 726 2132 | Embouchure M 10 | 40 | 726 2353 | Rondelle |
| | 726 2655 | Embouchure 3/8" - 16 UNC | 41 | 726 2361 | Ressort de pression |
| 7 • | 726 2019 | Mandrin M 3 | 42 | 726 2388 | Ressort enroulé |
| 8 • | 726 2027 | Mandrin M 4 | 43 | 726 2396 | Axe |
| | 726 2574 | Mandrin 8 - 32 UNC | 44 | 726 2418 | Butée à aiguilles |
| 9 • | 726 2035 | Mandrin M 5 | 45 | 726 2426 | Accouplement |
| | 726 2582 | Mandrin 10 - 32 UNC | 46 | 726 2434 | Rondelle axiale |
| 10 • | 726 2043 | Mandrin M 6 | 47 | 726 2442 | Douille |
| | 726 2590 | Mandrin 1/4" - 20 UNC | 48 | 726 2450 | Rondelle d'ajustage |
| 11 • | 726 2051 | Mandrin M 8 | 49 | 726 2469 | Rondelle élastique |
| | 726 2604 | Mandrin 5/16" - 18 UNC | 50 | 726 2477 | Circlip |
| 12 • | 726 2078 | Mandrin M 10 | 51 | 726 2485 | Capuchon |
| | 726 2612 | Mandrin 3/8" - 16 UNC | 52 | 726 2515 | Entrainement complet (rep. 13 à 36) |
| 85 | 726 3093 | Anneau fil de fer | 53 | 725 1893 | Coussinet fritté |
| 14 | 726 2159 | Poussoir | 54 | 725 9266 | Support magnétique complet |
| 15 | 726 2167 | Stopper | 55 | 725 2008 | Rondelle élastique |
| 16 | 726 3077 | Ressort de rappel | 56 | 725 1990 | Vis du support magnétique |
| 17 | 726 2175 | Contre-écrou 2 | 57 | 726 2523 | Commande électronique |
| 18 | 726 3085 | Pièce d'ajustage complète | 58 | 725 5066 | Manchon isolant en silicone |
| 19 | 726 2191 | Contre-écrou 1 | 59 • | 725 9223 | Moteur complet |
| 20 | 726 2205 | Douille | 60 | 725 2032 | Vis courte |
| 21 | 726 2213 | Élément d'entraînement complet | 61 | 725 2024 | Vis longue |
| 22 | 726 3069 | Rondelle conique | 62 | 726 2507 | Corps complet rouge |
| 23 | 726 3050 | Rondelle | 63 | 725 5058 | Anneau de suspension |
| 24 | 726 3042 | Rondelle de blocage | 64 | 726 2558 | Couvercle |
| 25 | 727 9914 | Anneau élastique | 65 | 725 1540 | Poignée de protection |
| 26 | 726 2256 | Élément de traction | 66 | 726 2140 | Magasin d'accessoires |
| 27 | 726 2264 | Douille intermédiaire | | 726 2566 | Tournevis hexagonal |
| 28 | 726 2299 | Rondelle | | | Mandrins (longueurs spéciales) |
| 29 | 726 2272 | Rondelle d'ajustage | | | Embouchures (longueurs spéciales) |
| 30 | 726 2280 | Anneau d'arrêt | | 726 3317 | Clé à fourche double de 24/27 |
| 31 | 725 1982 | Vis à tête cylindrique | | | |

• Pièces d'usure



Vue de détail repère 52



INFORMATIONS TECHNIQUES

REGLAGE GO 3306

1 - Mise en place du mandrin



Visser le mandrin dans l'arbre de transmission en maintenant en position arrière le curseur ;
La forme hexagonale du mandrin correspond à l'empreinte dans le curseur ;

Outillage nécessaire : aucun

2 - Réglage de la longueur de sortie X du mandrin (M3 à M10) pour le vissage/dévisage de l'écrou aveugle ;

La côte X est égale à la longueur totale de l'écrou + 1 filet, et permet de s'assurer que tous les filets soient en prise lors du sertissage, afin d'éviter une déformation anormale de l'écrou ;

L'utilisation des mandrins et des embouchures d'origine DEGOMETAL est obligatoire.

NOTA : le mandrin est une pièce d'usure

*Outillage nécessaire : 2 clés de 24 Fournies
+réglet*

3 - Réglage de la course, côte Y entre le contre-écrou 18 et la douille 19, pour la traction de l'écrou aveugle ;

Desserrer le contre-écrou rep.18



Il est indispensable de **TOUJOURS** serrer le contre-écrou rep.18 lorsque la cote Y est définie ;

RAPPEL de la préconisation des courses de traction Y :

Pour **M3** => course de 1 mm à 2 mm*

Pour **M4** => course de 1 mm à 2 mm*

Pour **M5** => course de 1.5 mm à 2.5 mm*

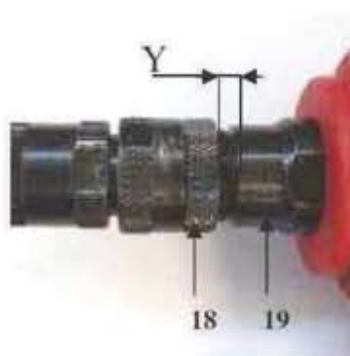
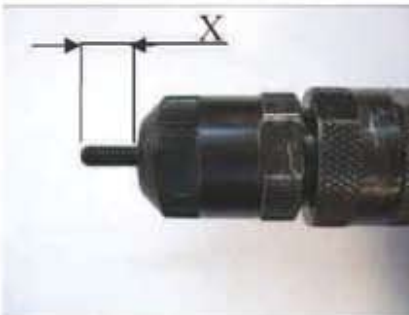
Pour **M6** => course de 2.5 mm à 3.5 mm*

Pour **M8** => course de 2.5 mm à 3.5 mm*

Pour **M10** => course de 3 mm à 4 mm*

* : courses données à titre indicatif pour les écrous DEGOMETALHORS écrous spéciaux.

*Outillage nécessaire : 2 clés de 27 (fournies)
+réglet*



Vérification de l'état d'usure du mandrin

(variable suivant le matériau de l'écrou posé)

Vérification tous les 5000 écrous



Zone Industrielle - 1ère Avenue - 5ème Rue - BP 443 - 06515 CARROS Cedex - France
Tél. : +33 (0)4 92 08 56 56 - Fax : +33 (0)4 92 08 56 57
www.degometal.com
info@degometal.com