

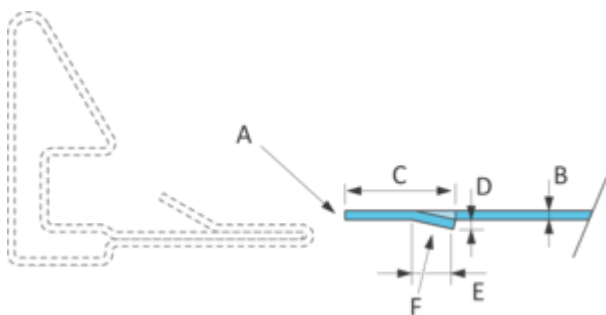
METU[®] **SYSTEM** *Produits pour conduits aérauliques*

PINCES À ERGOTS NZ ET PNZ

Pinces à ergots METU



Pour réaliser des ergots précis (tous les 80 mm environ) afin de fixer les brides circulaires AF et BF dans les conduits aérauliques circulaires. Couteaux interchangeables de haute qualité pour une longue durée de vie.



- A) Extrémité de la gaine
- B) Épaisseur de la paroi du conduit
- C) Distance selon le diamètre (*)
- D) 1 × l'épaisseur de la paroi du conduit (acier galva. = max. 1,5 mm, acier inox. = max. 1,2 mm)
- E) 4 × l'épaisseur de la paroi du conduit
- F) Les ergots doivent dépasser à l'intérieur de la gaine !

(*)

Ø de conduit de 200 à 499 mm : 7 mm

Ø de conduit de 500 à 999 mm : 9 mm

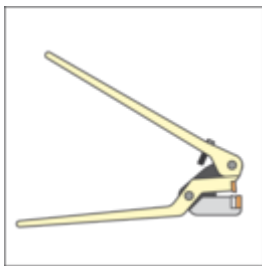
Ø de conduit de 1000 à 3000 mm : 15 mm

Pinces à ergots manuelles NZ



Maniable et robuste, la pince à ergot manuelle se présente avec des couteaux remplaçables en acier trempé. Le corps est conçu avec une large surface de touche permet de s'assurer que l'ergot est à la bonne distance et avec le bon angle.

Le levier permet de créer les ergots avec peu d'efforts.



L'outil existe en trois tailles différentes:
 NZ AF 20-45 (Ø 200 à 499 mm)
 NZ AF 50-90 (Ø 500 à 999 mm)
 NZ AF 100-160 (Ø 1000 à 3000 mm)

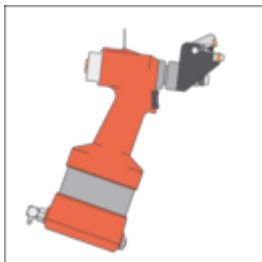
● = Standard
 ○ = Spécial
 # = sur demande
 x = prix nets

Art.Nr.	Désignation			€/pce.
G02V-1001	NZ AF 20-45 (200 à 499 mm Ø)	●	x	#
G02V-1002	NZ AF 50-90 (500 à 999 mm Ø)	●	x	#
G02V-1003	NZ AF 100-160 (1000 à 3000 mm Ø)	●	x	#

Pinces à ergots pneumatiques PNZ



Cette robuste pince à ergot pneumatique très maniable permet de réaliser le travail sans fatigue. La tête de coupe très rigide en acier galvanisé laisse la vue dégagée sur le point de coupe.



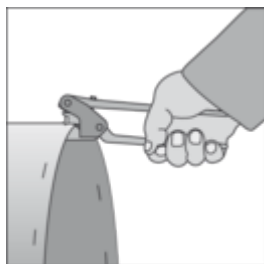
Les différentes butées interchangeables permettent d'utiliser le même outil pour tous les diamètres de gaines.



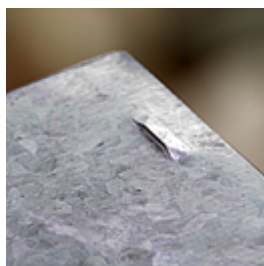
Lire attentivement le manuel d'utilisation.

Art.Nr.	Description		EUR/pièce	
G02V-1004	PNZ AF 20-160 (200 à 3000 mm Ø)	Standard	sur demande	prix net

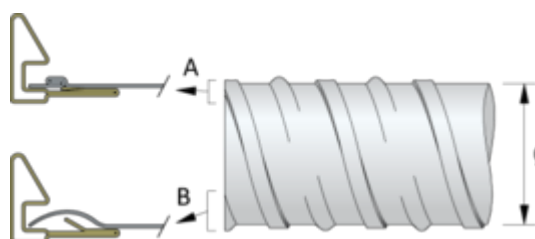
Instructions générales



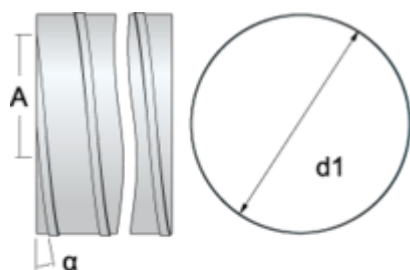
Créer les ergots sur toute la circonférence de la gaine avant l'insertion des brides circulaires. La distance entre les ergots devrait être entre 50 et 100 mm.



Commencer en réalisant des tests sur des chutes. La profondeur de l'ergot doit correspondre à l'épaisseur de la paroi. Ajuster la vis de réglage pour cela. Dans des conditions normales d'utilisation, les lames ont une longue durée de vie. Si le couteau supérieur s'émousse, il peut être un peu aiguisé. Attention à garder la même épaisseur du couteau, sinon cela modifiera la découpe. Le couteau inférieur peut être tourné quatre fois, il ne nécessite donc pas d'être aiguisé. Appliquer quelques gouttes d'huile régulièrement aux points de frictions de l'outil, permet d'augmenter considérablement sa durée de vie.



Il n'est pas possible de créer des ergots sur les plis de la gaine spiralée (A), et ils ne sont pas utiles sur la nervure des renforcement (B). Dans ces zones les brides doivent être fixées dans le conduit en utilisant des rivets étanches ou des vis auto-foreuses.



Sur des gaines de grand diamètre, la nervure coupe l'extrémité de la gaine avec un angle très réduit. Dans ce cas, la distance entre deux ergots peut être supérieure au 100 mm prescrits. Au delà de 100 mm (A), il ne faut pas faire d'ergots, mais utiliser des rivets étanches ou des vis autoforeuses pour sécuriser la fixation.



Instructions et informations supplémentaires:

Informations sur les brides AF et BF

Manuel d'utilisation de la pince à ergots PNZ