

Agrafes MS

Pour bandes lourdes:

Agrafes pour bandes lourdes avec vis autotarodeuses.
Pas de pré-perçage des bandes, pas de gabarit
Les vis percent elles-mêmes la bande



Matière:

Agrafe en acier au carbone galvanisé
ou en acier inox AISI 316 amagnétique.
Vis en acier zingué ou en acier inox amagnétique.



Installation:

Par l'intermédiaire d'une visseuse électrique, d'un vilebrequin ou d'une visseuse pneumatique.



Conditionnement:

Livrée à la pièce d'un seul tenant, en fonction de la largeur de la bande jusqu'à 3 000 mm.

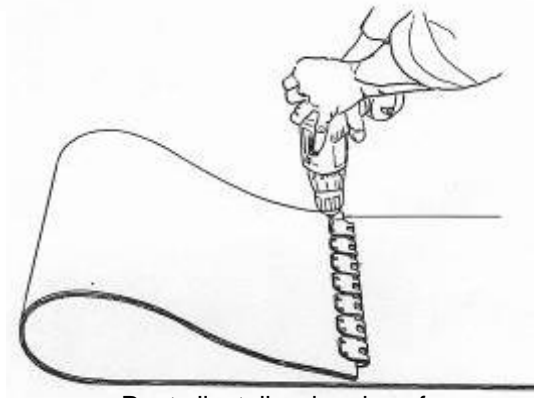
Accessoires:

Visseuse à batterie, vilebrequin ou visseuse pneumatique (mines de fond).
Embout de vissage PZ 2, porte-embout magnétique

Tableau de produits:

Type	MS 25	MS35	MS45	MS55	MS65
Épaisseur de bande	3,5 - 7,5 mm	4,5 - 10,0 mm	6,0 - 12,0 mm	9,0 - 15,0 mm	10,0 - 18,0 mm
Ø mini d'enroulement	75 mm	90 mm	125 mm	250 mm	450 mm
Type de bande				1.000 N/mm	1.400 N/mm
Résistance maxi	450 N/mm	630 N/mm	630 N/mm		
Tension de service maxi	-	-	-	-	-
Axe de liaison	Ø 4,0 mm	Ø 5,0 mm	Ø 6,5 mm	Ø 8,0 mm	Ø 10,0 mm
Matière	Acier au carbone galvanisé ou acier inox amagnétique. Vis en acier zingué ou en acier inox amagnétique.				
Photo					
Fiche technique					

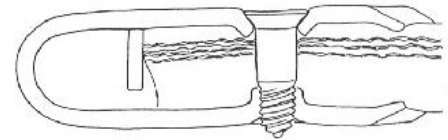
Agrafes MS



Peut s'installer des deux faces

Agrafes pour bandes lourdes avec vis autotarodeuses :

- Pas de pré-perçage des bandes, pas de gabarit
- Perçage de la bande directement par vissage
- Serrage des plaques de l'agrafe sur la bande



Agrafe MS 45 avec vis

	MS 25	MS 45	MS 55	MS 65
Epaisseur de bande	3,5 à 7,5 mm	5 à 11 mm	9 à 15 mm	10 à 18 mm
Ø mini d'enroulement	75 mm	125 mm	250 mm	450 mm
Type de bande (Résistance maximale)	450 N/mm	650 N/mm	1.000 N/mm	1.400 N/mm
Matière	Agrafe en acier au carbone galvanisé ou en acier inox AISI 316 amagnétique.			Acier au carbone galvanisé.
	Vis en acier zingué ou en acier inox amagnétique.			
Installation	Par l'intermédiaire d'une visseuse électrique, d'un vilebrequin ou d'une visseuse pneumatique (mines de fond).			
Axe de liaison	Câble revêtu polyamide en acier ou en acier inoxydable amagnétique.			
	Ø 4,0 mm	Ø 7,0 mm	Ø 8,0 mm	Ø 10,0 mm
Conditionnement	Livrée à la pièce, en fonction de la largeur de la bande jusqu'à 3 000 mm d'un seul tenant.			

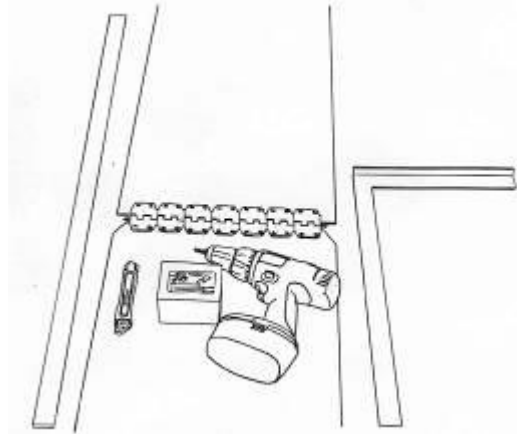
ACCESSOIRES:

Visseuse à batterie, vilebrequin ou visseuse pneumatique (mines de fond)
Embout de vissage PZ 2, porte-embout magnétique

Instruction de pose des agrafes MS

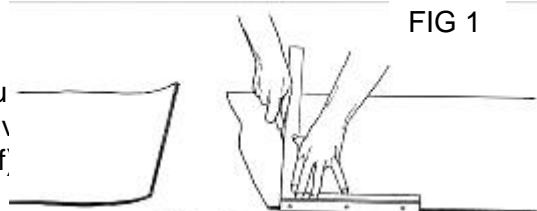
Matériel nécessaire :

- 1 équerre (ou tout autre dispositif permettant de couper la bande d'équerre)
- 1 règle (ou tout autre dispositif permettant d'effectuer l'alignement de la bande)
- 1 cutter
- 1 craie grasse ou un stylo de marquage
- 1 visseuse électrique ou pneumatique (préconisée : visseuse à batterie 18 V)
- 1 embout de vissage PZ2
- 1 micromètre
- 1 double mètre

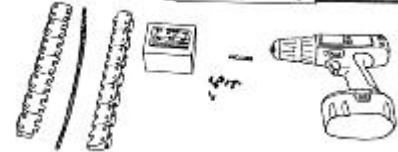


Procédure de fixation :

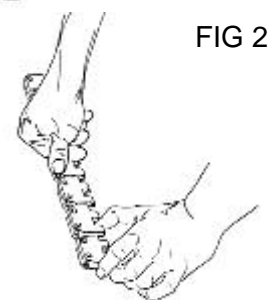
- 1.) Couper la bande d'équerre. Vérifier l'épaisseur bande afin de s'assurer du choix des bonnes \ (voir tableau dans la documentation ou le tarif



- 2.) Choisir entre une pose "rapide" ou "antifines".
 - Pose "rapide" : ne pas retourner la bande.
 - Pose "antifine" : retourner la bande. (exemple représenté).



Pré-fermer les agrafes en appuyant sur chaque maillon tel que ci-dessus puis introduire l'agrafe jusqu'à la butée, puis centrer l'agrafe.

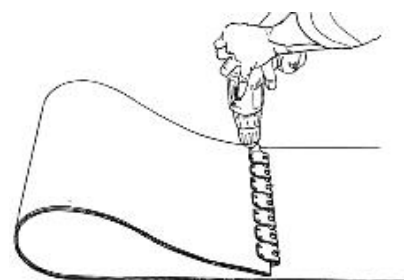


- 3.) Effectuer le premier vissage au milieu de l'agrafe ou à droite face à la bande. Bien appuyer sur la visseuse qui doit être maintenue d'équerre avec le dessous de l'agrafe. Le vissage est suffisant lorsque la face inférieure de l'agrafe est contre la bande, l'embouti tubulaire doit rentrer dans la bande

FIG 3

Compléter la rangée des vis de de manière répartie, afin d'éviter la création de renflements.

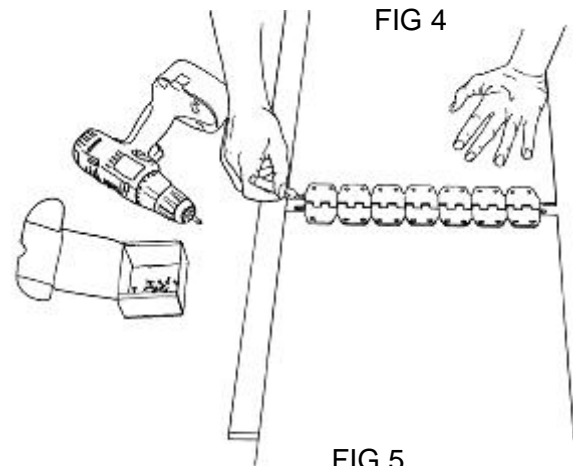
En cas d'utilisation des vis en sur-longueur, casser ou meuler les bouts dépassants.



Instruction de pose des agrafes MS

Installation mode / second page:

- 3.) Mettre en place la contrepartie de l'agrafe sur le brin opposé de la bande, aligner la bande et marquer la position de l'agrafe, afin d'obtenir un alignement correct.



- 4.) Visser la contrepartie de la même manière qu'en 3.)

Remarque : dans le cas d'une pose " rapide", il est tout à fait possible de visser avec l'axe engagé, agrafe mariée.



- 5.) Couper les angles du brin tiré afin de limiter les risques d'accrochage.

- 6.) Pour l'installation des MS 55 et MS 65, suivre la même procédure, mais commencer d'abord par la rangée de vis la plus proche de l'axe de liaison avant de visser les vis extérieures.

