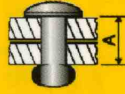
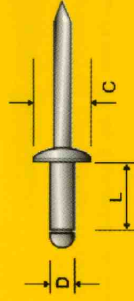


Remache de Clavo Abierto

Recomendados para el armado de carrocerías o trabajos en donde se requieran ensambles firmes.



Ventajas del Remache de Clavo

1. Acceso por un solo lado del ensamble
2. Resistente a la vibración
3. Fijación resistente y confiable
4. Rápida y fácil aplicación
5. No afloja el ensamble
6. No requiere de alta inversión
7. Versatilidad en diferentes tipos de ensambles
8. Evitan el maltrato de la superficie al colocarlo
9. Bajo costo en la aplicación
10. Colocación con herramientas económicas y gran portabilidad

Remache de clavo vs. otros sistemas de fijación

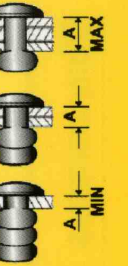
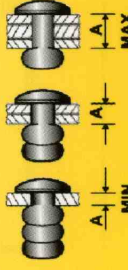
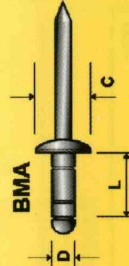
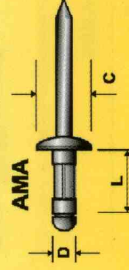
Tornillos y tuercas: Se requiere tener acceso por ambos lados del ensamble para el ajuste de cada uno de los elementos que conforma este sistema de lenta aplicación. No es a prueba de vibración.

Plás: Su cuerda es muy amplia y de forma cónica, la cual facilita el desplazamiento de la misma cuando se manipula el ensamble de forma natural.

Soldadura: Requiere equipo especial ya sea de arco eléctrico o por combustión de gases. Esta práctica requiere de personal capacitado para el uso y manejo de estos equipos.

Remache de Clavo Multiagarre

Diseñados para sujetar diferentes espesores de material. No requieren perforaciones exactas, ya que su expansión radial sella el barreno donde se aplica.



CLAVE	DIAMETRO DEL CUERPO		A RANGO DE AGARRE		LARGO NOM. DE VASTAGO	DIAMETRO DE CABEZA		RESISTENCIA		BROCA / DIAM. DE BARRENO RECOMENDADOS			
	mm	pulg	MIN.	MAX.		mm	pulg	kg	lb				
AS-32	2.4	3/32	0.5	0.020	3.2	0.125	5.5	0.215	41	90	54	120	# 41 0.097 - 0.100
AS-34			3.2	0.126	6.4	0.250	8.6	0.340	77	170	100	220	# 30 0.129 - 0.133
AS-41			0.5	0.020	1.6	0.062	4.7	0.187					
AS-42			1.6	0.063	3.2	0.125	6.4	0.250					
AS-43*			3.2	0.126	4.8	0.190	8.0	0.312					
AS-44*	3.2	1/8	4.8	0.188	6.4	0.250	9.5	0.375	118	260	159	350	# 20 0.160 - 0.164
AS-45*			6.4	0.251	8.0	0.312	11.0	0.437					
AS-46*			8.0	0.313	9.5	0.375	12.7	0.500					
AS-48			9.5	0.376	12.7	0.500	15.9	0.625					
AS-52			0.5	0.020	3.2	0.125	6.7	0.265					
AS-54*			4.8	0.188	6.4	0.250	9.9	0.390					
AS-56*	4.0	5/32	6.4	0.251	9.5	0.375	13.0	0.515	118	260	159	350	# 20 0.160 - 0.164
AS-58			9.5	0.376	12.7	0.500	16.2	0.640					
AS-510			12.7	0.501	15.9	0.625	19.4	0.765					
AS-62			0.5	0.020	3.2	0.125	7.4	0.290					
AS-64			3.2	0.126	6.4	0.250	10.5	0.415					
AS-66													
AS-66CA			6.4	0.251	9.5	0.375	14.0	0.540	173	380	227	500	# 11 0.192 - 0.196
AS-66CAG													
AS-68													
AS-68CA			9.5	0.376	12.7	0.500	17.0	0.665					
AS-68CAG	4.8	3/16											
AS-610													
AS-610CA			12.7	0.501	15.9	0.625	20.0	0.790	173	380	227	500	# 11 0.192 - 0.196
AS-610CAG													
AS-612													
AS-612CA			15.9	0.626	19.1	0.750	23.2	0.915					
AS-612CAG													
AS-614													
AS-614CA			19.1	0.751	22.2	0.875	26.4	1.040					
AS-614CAG													
AS-616													
AS-616CA			22.2	0.876	25.4	1.000	29.5	1.165					
AS-84			3.2	0.126	6.4	0.250	11.4	0.450					
AS-86	6.4	1/4	6.4	0.251	9.5	0.375	14.6	0.575	318	700	418	920	# F 0.257 - 0.261
AS-88			9.5	0.376	12.7	0.500	17.8	0.700					

CLAVE	DIAMETRO DE VASTAGO		DIAMETRO DE CABEZA		RANGO DE AGARRE			
	mm	pulg	mm	pulg	MIN.	mm	MAX.	mm
AS - 54 BMA	4.0	5/32	8.0	0.312	1.2	0.047	6.4	0.250
AS - 64 BMA					1.6	0.063		
AS - 66 AMA			9.5	0.375	4.8	0.188	9.5	0.375
AS - 66 BMA					6.4	0.251	12.7	0.500
AS - 68 BMA	4.8	3/16			1.6	0.063	6.4	0.250
AS - 64 CAG BMA			15.9	0.625	6.4	0.251	12.7	0.500
AS - 68 CAG BMA					6.4	0.251	12.7	0.500