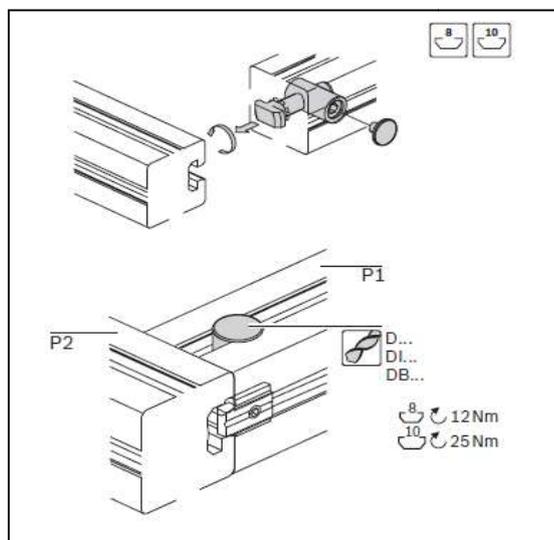
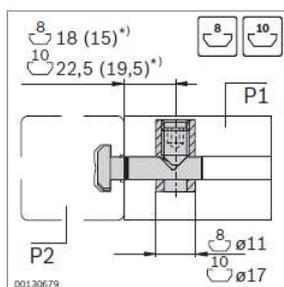


**Empalmador de apriete rápido para ranura de 8/10 mm, 0°**

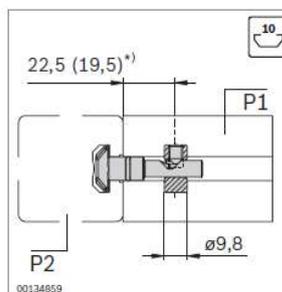


- Para unir en ángulo recto dos perfiles.
- Muy buena accesibilidad para las herramientas durante el montaje.
- La junta tórica para la fijación permite el montaje por encima de la cabeza.
- El empalmador de apriete rápido puede girarse en la ranura del perfil en el lugar de montaje.
- Mecanizado de perfiles:  
Agujero ciego DI, DB11, DB17 o bien agujero de paso DI, D11, D17.
- En la utilización con compensación de radio, observar la capacidad de carga y las distancias de taladrado que difieren.



Slot	$F_{max}$	$M_{max}$
8 / 8	500 N	40 Nm
8 / 10	2000 N	70 Nm
10 / 10	4000 N	140 Nm

\*) Si se utiliza una compensación de radio

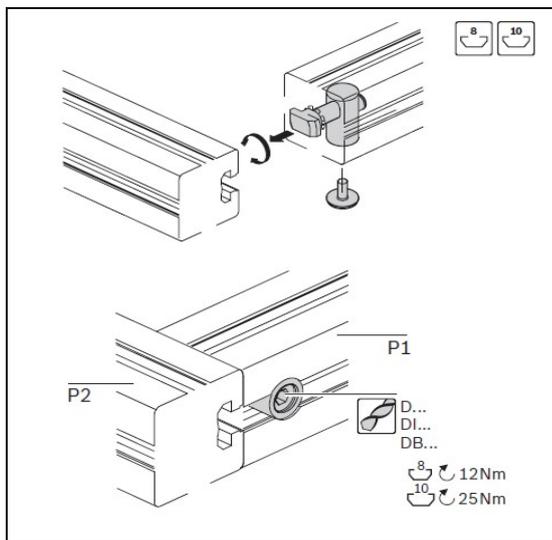


Slot	$F_{max}$	$M_{max}$
10 / 10	800 N	50 Nm

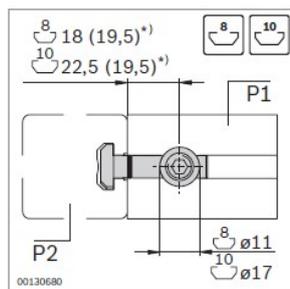
\*) Si se utiliza una compensación de radio

- Empalmador de apriete rápido de 9.8 con casquillo más pequeño.
- El taladro para el casquillo no toca los flancos de la ranura. Así se logra una unión atractiva visualmente; la ranura se puede cerrar por completo con un perfil de cubrimiento.
- Sin taladro estándar en el retículo de 40, 50 y 60. Distancia nominal hasta el extremo del perfil: 22.5 mm.
- Material acero galvanizado.

### Empalmador de apriete rápido para ranura de 8/10 mm, 90°

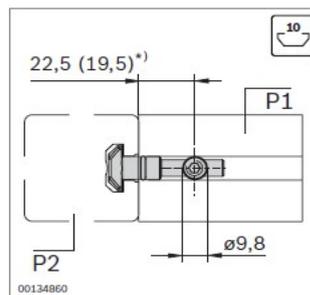


- Cabeza del tirante girada 90° con respecto al casquillo.
- Mecanizado de perfiles:  
Agujero ciego DI, DB11, DB17 o bien agujero de paso DI, D11, D17.



Slot	$F_{max}$	$M_{max}$
8 / 8	2000 N	70 Nm
10 / 10	4000 N	140 Nm

\*) Si se utiliza una compensación de radio



Slot	$F_{max}$	$M_{max}$
10 / 10	800 N	50 Nm

\*) Si se utiliza una compensación de radio

- Sin taladro estándar en el retículo de 40, 50 y 60. Distancia nominal hasta el extremo del perfil: 22.5 mm.
- Material acero galvanizado.