



COMMENT CHOISIR LA BONNE FIXATION

Guide de sélection des fixations

Diverses fixations à tarauder et auto-perceuses avec, le cas échéant, les tailles de mèches suggérées

	DIAMÈTRE NOMINAL & ALLIAGE	Épaisseur du panneau d'acier ou de la structure																													
		.010	.020	.030	.040	.050	.060	.070	.080	.090	.100	.110	.120	.130	.140	.150	.160	.170	.180	.190	.200	.210	.220	.230	.240	.250					
A	N°8 PLT. STL.	PRÉ-PERÇAGE NON REQUIS																													
	N°10 PLT. STL.	7/64"		9/64"																											
	N°12 PLT. STL.	9/64"		11/64"																											
	N°14 PLT. STL.	7/64"	3/16"		N°8																										
	N°14 300 S.S.	•	3/16"		N°8																										
AB	N°12 PLT. STL.	1/8"		11/64"		3/16"																									
	N°14 PLT. STL.	1/8"	3/16"		N°8		N°7		N°1																						
	N°17 PLT. STL.	3/16" **		1/4" **				17/64" **																							
	N°14 300 S.S.	•	1/8"	3/16"		N°8		N°7		N°1																					
	N°17 300 S.S.	•	3/16" **		1/4" **				17/64" **																						
B	N°12 PLT. STL.					11/64"		3/16"																							
	N°14 PLT. STL.					N°8		N°7		N°1 *																					
	N°14 300 S.S.	•					N°8		N°7		N°1 *																				
AUTO-PERCEUSE	N°8 PLT. STL.			***																											
	N°10 PLT. STL.			***																											
	N°12 PLT. STL.			***																											
	1/4" PLT. STL.			***																											
	N°14 M/W PLT. STL.			PRÉ-PERÇAGE NON REQUIS																											
RÉFÉRENCE DE LA JAUGE		26 24 20 18 16 14 13 12 11 10 8 3/16" 6 7/32" 4 1/4"																													

(*) Utiliser la mèche pour l'acier de 3/16" à 3/8" d'épaisseur - pour l'acier plus lourd jusqu'à 1/2", utiliser la mèche .231.

(**) Les fixations n°17 AB sont le plus souvent utilisées comme vis de réparation pour les fixations n°14 de diamètre dénudées dans les attaches latérales ou structurelles jusqu'à un acier de 11 ja.

(***) Les épaisseurs de matériaux indiquées pour les fixations auto-perceuses sont uniquement celles de l'acier de support (structure). Une section pilote non fileté tenant compte de l'épaisseur du panneau a été prise en compte dans la conception de la fixation. Lorsque le perçage traverse plus d'une épaisseur d'acier de construction (pannes emboîtées), des techniques d'installation appropriées doivent être utilisées pour assurer une performance adéquate de la fixation.

• Les fixations en acier inoxydable de la série 300 nécessitent un tournevis ayant une vitesse maximale de 600 à 800 tours/minute.

•• Les recommandations relatives à la taille des forets sont fondées sur un acier d'une résistance de 50 à 55 000 psi. Un acier à plus forte résistance peut nécessiter des ajustements de la taille du foret pour permettre une installation correcte.

•• Les tailles de perçage indiquées pour l'acier plaqué peuvent être utilisées pour l'acier inoxydable.

Tous les résultats d'essais et suggestions sont basés sur des essais en laboratoire. Les conditions spécifiques du chantier doivent être prises en considération lors de la spécification de la fixation appropriée. Comme les applications varient, nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation de ces informations.



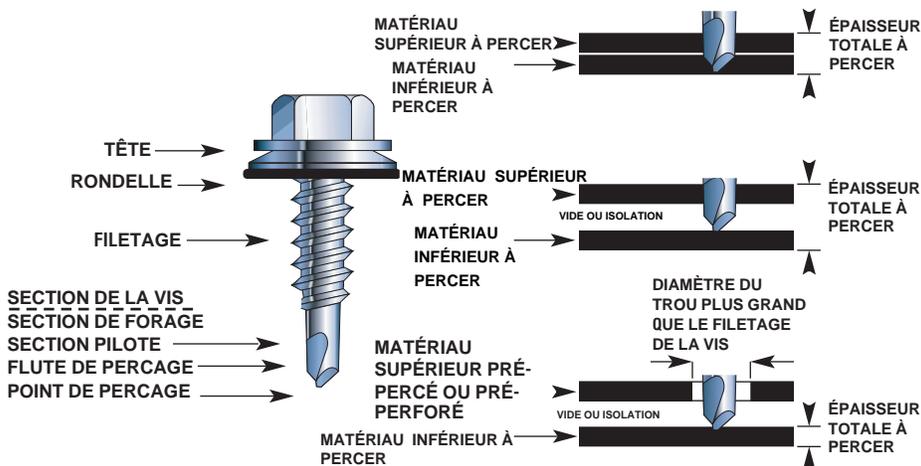
GUIDE DE SÉLECTION DES FIXATIONS POUR LA FIXATION D'ISOLANTS NON RIGIDES

ÉQUIVALENCES DÉCIMALES TÔLE D'ACIER STOCK

Épaisseur de l'isolant	0"	1"	2"	3"	4"	5"	6"
Longueur des fixations autotaraudeuses	3/4"	1" LONGUEUR		1-1/4"	1-1/2" LONGUEUR		2"
Longueur des fixations auto-perceuses	1" LONGUEUR		1-1/4" LONGUEUR	1-1/2" LONGUEUR		2" LONGUEUR	
Diamètre recommandé de la rondelle d'étanchéité	1/2" →	5/8" →		3/4" →		1" Min.	

JAUGE	ACIER LAMINÉ À FROID	FRACTION
1	-	-
2	-	-
3	.2391	-
4	.2242	-
5	.2187	7/32"
6	.2092	-
7	.1943	-
8	.1875	3/16"
9	.1793	-
10	.1644	-
11	.1562	5/32"
12	.1495	-
13	.1345	-
14	.125	1/8"
15	.1196	-
16	.1046	-
17	.0937	3/32"
18	.0897	-
19	.0747	-
20	.0673	-
21	.0625	1/16"
22	.0598	-
23	.0538	-
24	.0478	-
25	.0418	-
26	.0359	-
27	.0329	-
28	.0312	1/32"
29	.0299	-
30	.0269	-
	.0239	-
	.0209	-
	.0179	-
	.0164	-
	.0149	-
	.0135	-
	.0120	-

INFORMATIONS SUR LA LONGUEUR DU PERÇAGE



Les fixations auto-perceuses Leland pénètrent facilement dans le métal. La section de perçage comprend une pointe de perçage, des flutes de perçage (qui permettent de dégager et d'enlever les copeaux de métal) et une section pilote non filetée. La longueur des flutes et de la section pilote détermine la capacité de perçage de la fixation. Les filets de la vis font avancer la fixation plus rapidement que la pointe du foret ne peut enlever le métal. Le perçage doit donc être terminé avant que les filets ne s'engagent. Pour choisir la perceuse automatique Leland adaptée à une application, il faut tenir compte de l'épaisseur totale des matériaux à percer.

Tous les résultats d'essais et suggestions sont basés sur des essais en laboratoire. Les conditions spécifiques du chantier doivent être prises en considération lors de la sélection de l'élément de fixation approprié. Comme les applications varient, nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'utilisation de ces informations.