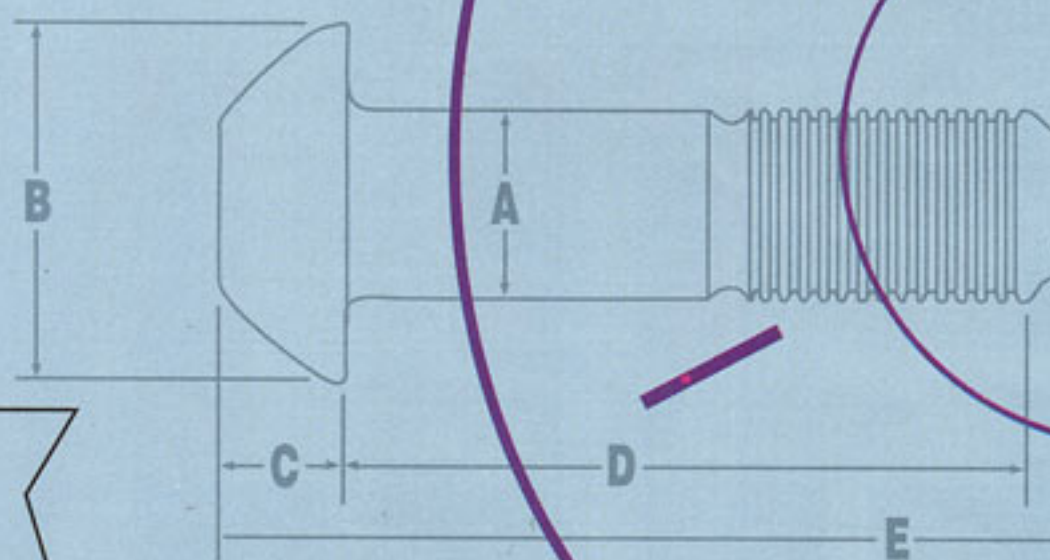
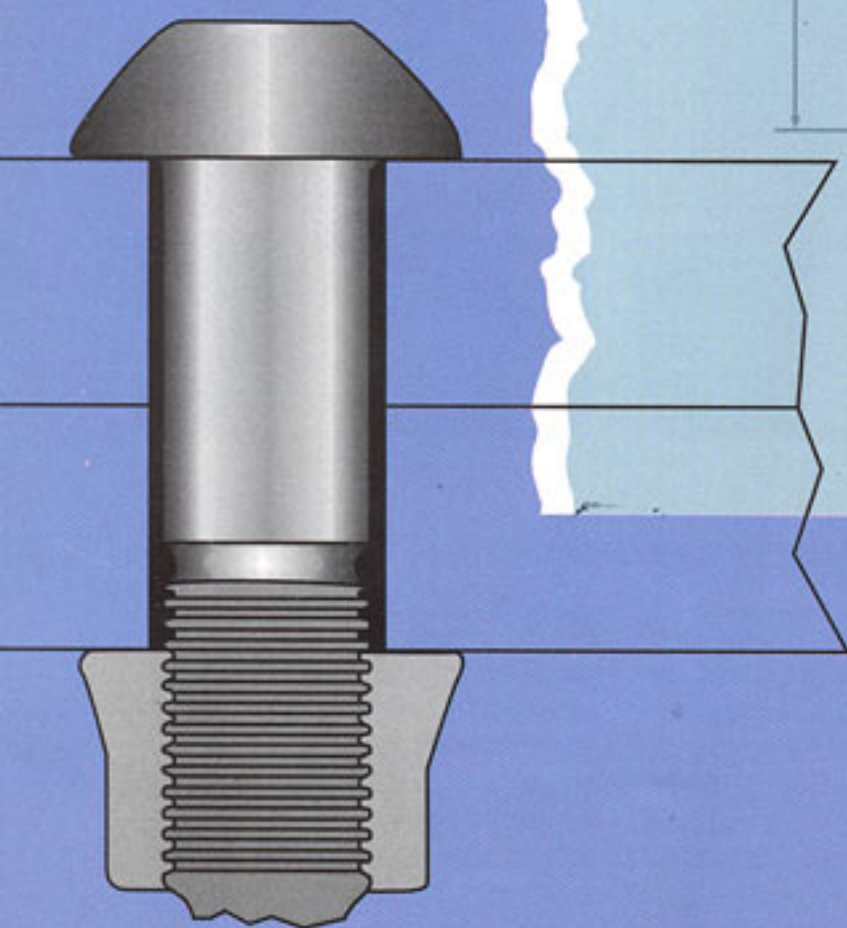


**En altas vibraciones y
continuo movimiento,
C50L garantiza sujeción.**

**C50L[®]
HUCKBOLT[®] Sistemas de Fijación**





C50L® Su mejor Alternativa en Fijación

Imagine Usted por un momento, un ferrocarril de carga, cruzando el país desplazándose a 100 Km. x hr. en jornadas diarias de 18 horas, los 365 días del año. Este requiere de elementos de fijación con una extraordinaria resistencia a la vibración y a prueba de aflojamiento.

Los remaches Huck C50L.

En Equipos Mineros, ferrocarriles, estructuras metálicas, tracto-camiones y otras aplicaciones donde se exige alta resistencia en las fijaciones, los remaches Huck son frecuentemente especificados. Simplemente porque garantizan una completa resistencia a la vibración, son más fuertes y más confiables que los tradicionales remaches en caliente, tornillos con tuercas o soldaduras.

Huck asegura compresión uniforme

Y ésta es una gran característica porque cuando se requiere de

uniformidad en los aprietes lo apropiado es Huck.

El éxito en la instalación de los remaches Huck C50L, como toda la línea que compone nuestro sistema de fijación, depende exclusivamente de su diseño y no interviene la habilidad del operario, ni del ajuste o calibración de la herramienta de instalación.

Contrario a los tornillos con tuerca, los remaches Huck proporcionan resultados extremadamente consistentes con menor laboriosidad. Elimina el costo de calibración, mantenimiento y sustitución de herramientas y a diferencia de la soldadura, la instalación de los remaches Huck no requiere de una costosa capacitación o de personal calificado.

Seguridad y menos ruidos

Haga un experimento, realice un recorrido en una zona donde haya trabajadores soldando e instalando tornillos con tuerca o remaches a golpe. ¿Qué tanto ruido, calor o gases

puede Usted soportar?

Afortunadamente aquí está la solución.

El sistema de fijación Huck C50L ha sido diseñado para ser instalado sin torque o impactos múltiples.

El nivel de ruido se reduce significativamente.

Las áreas de trabajo se transforman en zonas silenciosas, menos estresantes y conducen a una mayor productividad.

Instalando remaches Huck sin ruido, calor o gases, se asegura salud y seguridad en el ambiente de trabajo.

No más problemas de salud por el ruido y el impacto de las herramientas, no más gases nocivos que se despiden de la soldadura.

Un ambiente de trabajo limpio y seguro, disminuye gastos y rotación de personal.

Solo un vistazo, solo le toma un vistazo.

Correcto. Con los remaches Huck se eliminan tiempo - costo en los procedimientos de inspección.

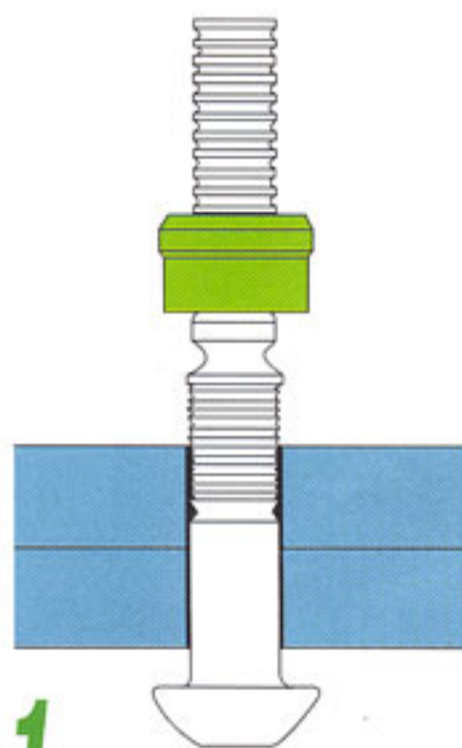
Elimina las pruebas de emisión acústica, los Rayos X en la soldadura o el chequeo de cada tornillo con torquímetro, su verificación es visual. Para inspeccionar la correcta instalación del remache Huck C50L, solo confirme que el extremo o cola del perno rompió y fue reparado del cuerpo del perno al ras del collar. Esto indicará su perfecta instalación y ya está.

Soporte Técnico Especializado.

Queremos que su sistema HUCK BOLT C50L trabaje para usted inmediatamente.

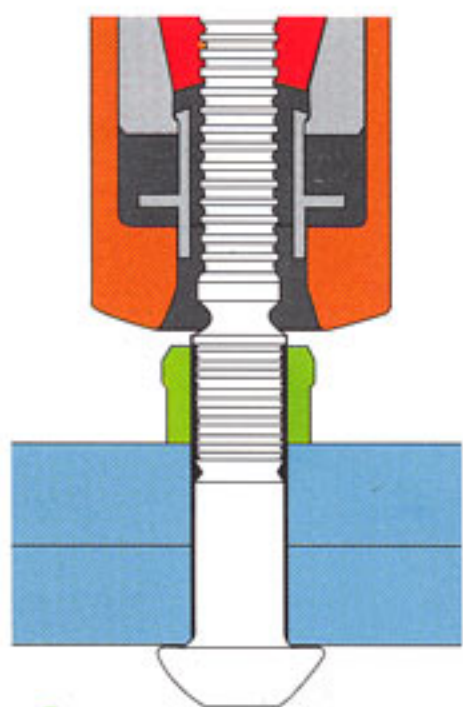
Es por eso que el Sistema C50L se acompaña con otro beneficio.

El Técnico especializado Huck, que consultará con Usted y lo asistirá en la instalación de los equipos, entrenará a su personal para adquirir la máxima eficiencia al usar el Sistema y proporcionará el asesoramiento necesario para optimizar sus aplicaciones.



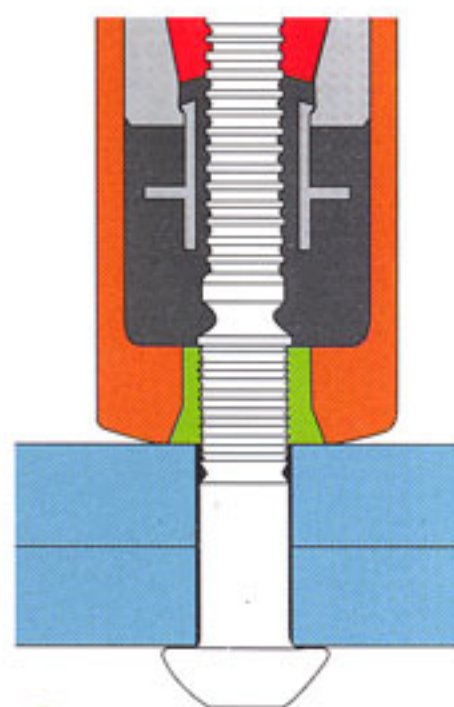
1

Se inserta el perno en la perforación y el collar en el extremo del perno.



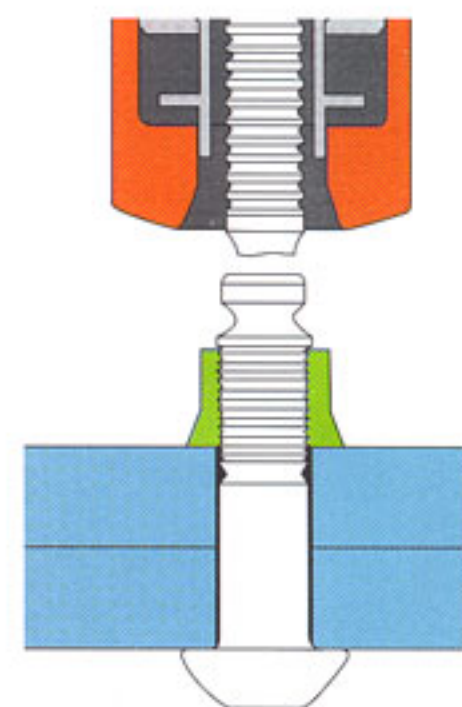
2

La boquilla instalada en la herramienta es introducida sobre el extremo del perno.



3

Apretando el gatillo de la herramienta se inicia la operación del remachado, las mordazas de la boquilla sujetan fuertemente las ranuras del extremo del perno. El pistón y las mordazas se mueven hacia atrás jalando el perno y asentando el collar contra las superficies de las placas. La funda externa de la boquilla por acción contraria al movimiento de la herramienta se incrusta sobre el collar comprimiéndolo y haciendo que se formen en el interior del collar las ranuras de cierre.

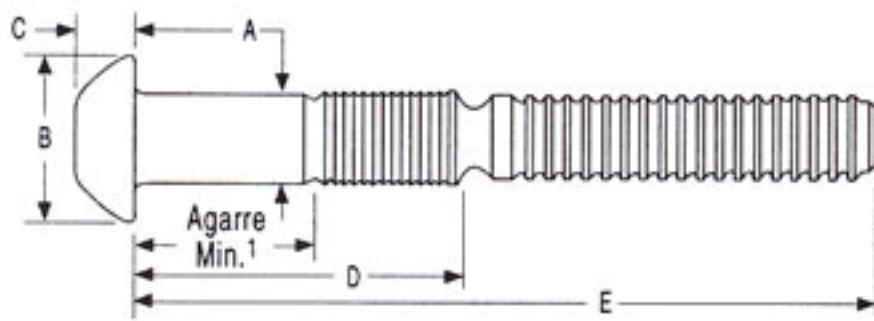


4

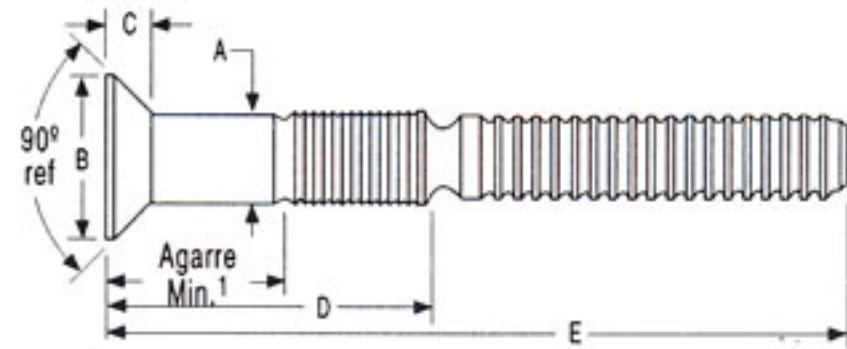
Cuando el collar está completamente comprimido sobre las ranuras del perno, la herramienta continúa jalando hasta que por tensión se rompe el extremo del perno al ras del collar, al soltar el gatillo, la herramienta invierte su movimiento para soltar el collar. El extremo del perno es expulsado y la herramienta queda lista para la siguiente operación.

Datos Técnicos: C50L® HUCKBOLT®

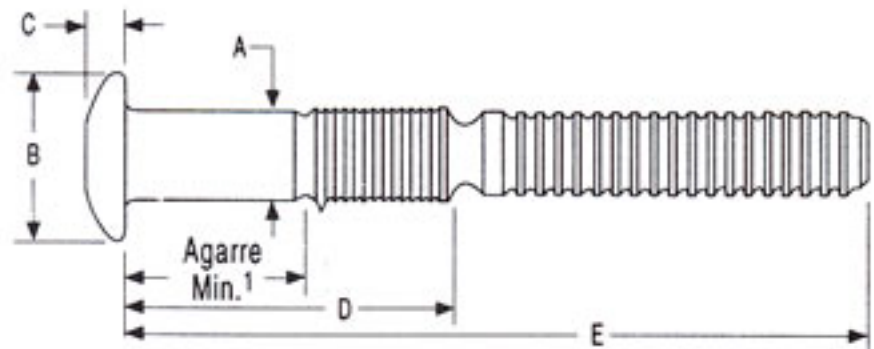
Cabeza Redonda-C50LR



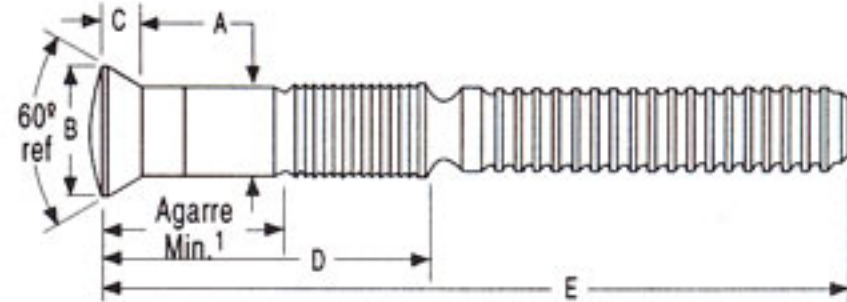
Cabeza Embutida de 90° -C50L90



Cabeza de Bajo Relieve-C50LT



Cabeza Embutida de 60° -C50L60 (Remache para uso marino)



Dimensiones del Perno

Diámetro	A	Redonda (R)		Bajo Relieve (T)		Embutida 60°		Embutida 90°	
		B	C	B	C	B	C	B	C
16 (1/2")	.515-.493	59/64	5/16	59/64	15/64	25/32	15/64	29/32	1/4
20 (5/8")	.642-.617	1-9/64	25/64	1-9/64	19/64	31/32	9/32	1-5/32	5/16
24 (3/4")	.768-.741	1-3/8	15/32	1-3/8	23/64	1-5/32	11/32	1-3/8	3/8
28 (7/8")	.895-.866	1-19/32	35/64	1-19/32	13/32	1-19/32	7/16		
32 (1")	1.022-.990	1-53/64	39/64	1-53/64	15/32	1-17/32	15/32	1-27/32	1/2
36 (1-1/8")	1.149-1.098	2-1/16	11/16						

Resistencias¹

Diámetro	Perno (BR) de acero Collar LC-2R ó 3LC-2R			Perno 2024 Aluminio (C) Collar LC-F ó 3LC-F			Pernos (F) Aluminio Collar LC-1 ó 3LC-1			Pernos (U) Acero Inoxidable Collar LC-2CU ó 3LC-2CU		
	Corte	Pre-carga	Tensión	Corte	Pre-carga	Tensión	Corte	Pre-carga	Tensión	Corte	Pre-carga	Tensión
16 (1/2")	14400	12050	17050	7300	5900	7850	5300	4400	4900	13900	12050	17050
20 (5/8")	22500	19200	27100	11400	9200	12300	8300	6900	7670	21000	19200	27100
24 (3/4")	32400	28400	40100	16400	13300	17700	11900	9950	11040	30300	28400	40100
28 (7/8")	43400	39250	55450									
32 (1")	56500	51500	72700									
36 (1-1/8")	69500	58450	82950									

¹ Propiedades mecánicas mínimas en libras, de los remaches instalados de Cabeza Redonda, en acero al carbón equivalente a norma (ASTM-A325 de alta resistencia cumple con los requerimientos MIL-P-23469).

Dimensiones del Perno y Datos del Agarre

AGARRE es el espesor del material a remachar e incluye la dimensión "C" en pernos de cabeza embutida de 60º ó 90º.
Los agarres anotados no están disponibles en todos los tipos de cabeza.

Tolerancias: Dimensión D± 1/32, Dimensión E+3/16, -1/16

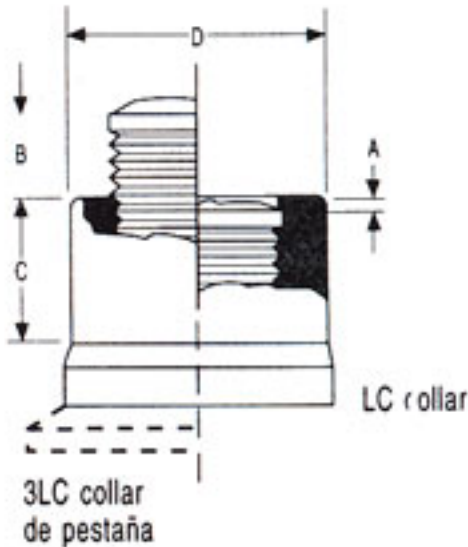
Agarre No.	Rango de Agarre		1/2 (16) Dia.		5/8 (20) Dia.		3/4 (24) Dia.		7/8 (28) Dia.		1 (32) Dia.		1 1/8 (36) Dia.	
	Mínimo	Máximo	D	E	D	E	D	E	D	E	D	E	D	E
4	1/4	1/2	1.213	3 11/64	1.433	3 21/32	1.518	4 5/32						
8	1/2	3/4	1.463	3 27/64	1.683	3 29/32	1.768	4 13/32	1.921	4 11/16	2.073	5 3/8		
12	3/4	1	1.713	3 43/64	1.933	4 5/32	2.018	4 21/32	2.171	4 15/16	2.323	5 5/8		
16	1	1 1/4	1.963	3 59/64	2.183	4 13/32	2.268	4 29/32	2.421	5 3/16	2.573	5 7/8		
20	1 1/4	1 1/2	2.213	4 11/64	2.433	4 21/32	2.518	5 5/32	2.671	5 7/16	2.823	6 1/8		
24	1 1/2	1 3/4	2.463	4 27/64	2.683	4 29/32	2.768	5 13/32	2.921	5 11/16	3.073	6 3/8		
28	1 3/4	2	2.713	4 43/64	2.933	5 5/32	3.018	5 21/32	3.171	5 15/16	3.323	6 5/8		
32	2	2 1/4	2.963	4 59/64	3.183	5 13/32	3.268	5 29/32	3.421	6 3/16	3.573	6 7/8		
36	2 1/4	2 1/2	3.213	5 11/64	3.433	5 21/32	3.518	6 5/32	3.671	6 7/16	3.823	7 1/8		
40	2 1/2	2 3/4	3.463	5 27/64	3.683	5 29/32	3.768	6 13/32	3.921	6 11/16	4.073	7 3/8		
44	2 3/4	3	3.713	5 43/64	3.933	6 5/32	4.018	6 21/32	4.171	6 15/16	4.323	7 5/8		
48	3	3 1/4	3.963	5 59/64	4.183	6 13/32	4.268	6 29/32	4.421	7 3/16	4.573	7 7/8		
52	3 1/4	3 1/2	4.213	6 11/64	4.433	6 21/32	4.518	7 5/32	4.671	7 7/16	4.823	8 1/8		
56	3 1/2	3 3/4	4.463	6 27/64	4.683	6 29/32	4.768	7 13/32	4.921	7 11/16	5.073	8 3/8	5.250	8 9/16
60	3 3/4	4	4.713	6 43/64	4.933	7 5/32	5.018	7 21/32	5.171	7 15/16	5.323	8 5/8	5.500	8 13/16
64	4	4 1/4	4.963	6 59/64	5.183	7 13/32	5.268	7 29/32	5.421	8 3/16	5.573	8 7/8	5.750	9 1/16
68	4 1/4	4 1/2	5.213	7 11/64	5.433	7 21/32	5.518	8 5/32	5.671	8 7/16	5.823	9 1/8	6.000	9 5/16
72	4 1/2	4 3/4	5.463	7 27/64	5.683	7 29/32	5.768	8 13/32	5.921	8 11/16	6.073	9 3/8	6.250	9 9/16
76	4 3/4	5	5.713	7 43/64	5.933	8 5/32	6.018	8 21/32			6.323	9 5/8	6.500	9 13/16
80	5	5 1/4	5.963	7 59/64							6.573	9 7/8	6.750	10 1/16
84	5 1/4	5 1/2									6.823	10 1/8	7.000	10 5/16
88	5 1/2	5 3/4									7.073	10 3/8	7.250	10 9/16
92	5 3/4	6									7.323	10 5/8	7.500	10 13/16

Datos de Inspección

Un remache Huck de alta resistencia, correctamente instalado tendrá todas las características dimensionales tabuladas abajo.
Si las dimensiones "A" y "B" exceden los valores indicados, el remache se está usando fuera de agarre. Una dimensión "C" menor a lo especificado indica un apriete incompleto. Un yunque gastado o mal puesto sobre la

herramienta de instalación puede resultar en una dimensión "D" mayor al valor tabulado. La dimensión "A" puede variar hasta 3.1 mm (1/8") y cumplir con todos los valores publicados, mientras que no haya necesidad de cumplir con las especificaciones ASTM sobre ranuras de cierre (roscas) en el plano de corte.

Diámetro	Perno N° de Parte	Collar Tipo LC	Collar Tipo 3LC	A max	B max	C min	D max
1/2	C50L()-()16	LC-2R16G	3LC-2R16G	1/16	3/8	13/32	.733
5/8	C50L()-()20	LC-2R20G	3LC-2R20G	1/16	3/8	5/8	.916
3/4	C50L()-()24	LC-2R24G	3LC-2R24G	1/16	3/8	21/32	1.110
7/8	C50L()-()28	LC-2R28G	3LC-2R28G	1/16	3/8	3/4	1.282
1	C50L()-()32	LC-2R32G	3LC-2R32G	1/16	3/8	7/8	1.465
1 1/8	C50L()-()36	LC-2R36G		1/16	3/8	29/32	1.646



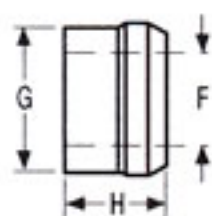
COLLARES

PERFORACIÓN

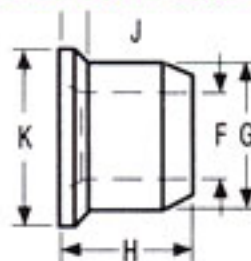
(Excepto C50L60 consulte especificación MIL-P-23469)

Diámetro del perno	Perforación Máxima
1/2	9/16
5/8	11/16
3/4	13/16
7/8	15/16
1	1 1/16
1 1/8	1 3/16

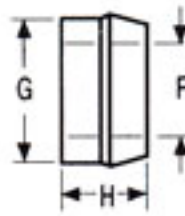
Collar Standard - LC



Collar con Pestaña - 3 LC



Collar de Bajo Peril - 8LC



Dimensiones del Collar

Collar	Diámetro	F	G	H	J	K
LC	1/2	.515-.540	.800-.765	.645-.610		
	5/8	.650-.665	1.010-.970	.875-.845		
	3/4	.775-.790	1.80-1.165	.960-.930		
	7/8	.910-.935	1.375-1.345	1.113-1.083		
	1	1.025-1.050	1.575-1.535	1.275-1.230		
	1 1/8	1.150-1.180	1.770-1.740	1.425-1.385		
3LC	1/2	.515-.535	.807-.793	.746-.716	.156-.094	1.031-.969
	5/8	.650-.665	1.010-.970	.959-.929	.187-.125	1.281-.1.218
	3/4	.775-.790	1.200-1.170	1.147-1.117	.218-.156	1.531-1.468
	7/8	.910-.930	1.375-1.360	1.330-1.300	.250-.187	1.625-1.562
	1	1.030-1.050	1.575-1.550	1.515-1.485	.281-.218	1.096-1.843
	1 1/8	1.150-1.180	1.170-1.740	1.700-1.670	.312-.250	2.156-2.093
8LC	1/2	.515-.535	.800-.775	.500-.470	.140	
	5/8	.650-.665	1.010-.970	.700-.670	.180	
	3/4	.775-.790	1.180-1.165	.745-.715	.215	
	7/8	.910-.930	1.375-1.360	.863-.833	.250	
	1	1.030-1.050	1.575-1.550	.980-.950	.285	

ESPESORES A UNIR (MILIMETROS) USANDO COLLAR LC VS 3LC

TABLA N° 1

Espesor a unir usando Collar LC (todos los diámetros) (mm)			
x Nom.	Agarre No.	Rango de agarre	
		Min.	Max.
6,50	4	6,5	13,0
12,50	8	12,5	19,5
19,00	12	19,0	26,0
25,50	16	25,5	32,5
32,00	20	32,0	38,5
38,00	24	38,0	45,0
44,50	28	44,5	51,5
51,00	32	51,0	58,0
57,50	36	57,5	64,0
63,50	40	63,5	70,5
70,00	44	70,0	77,0
76,50	48	76,5	83,5
83,00	52	83,0	89,5
89,00	56	89,0	96,0
95,50	60	95,5	102,0
101,50	64	101,5	108,5
108,00	68	108,0	115,0
114,50	72	114,5	121,5
121,00	76	121,0	128,0
127,50	80	127,5	134,0
133,50	84	133,5	140,5
140,00	88	140,0	147,0
146,00	92	146,5	153,0

TABLA N° 1

Espesor a unir usando Collar 3LC											
Agarre No.	Ø 1/2" (12,7mm) 3LC 2R16G		Ø 5/8" (16,0mm) 3LC 2R20G		Ø 3/4" (19,0mm) 3LC 2R24G		Ø 7/8" (22,2mm) 3LC 2R28G		Ø 1" (25,4mm) 3LC 2R32G		
	Rango de agarre		Rango de agarre		Rango de agarre		Rango de agarre		Rango de agarre		
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	
4	3,0	10,0	2,5	9,5							
8	9,5	16,5	9,0	15,5	8,0	15,0					
12	16,0	23,0	15,0	22,0	14,5	21,5	13,5	20,5	13,0	20,0	
16	22,5	29,0	21,5	28,5	21,0	27,5	20,0	27,0	19,5	26,5	
20	28,5	35,5	28,0	35,0	27,0	34,0	26,5	33,5	26,0	32,5	
24	35,0	42,0	34,5	41,0	33,5	40,5	33,0	39,5	32,0	39,0	
28	41,5	48,0	40,5	47,5	40,0	47,0	39,0	46,0	38,5	45,5	
32	47,5	54,5	47,0	54,0	46,5	53,0	45,5	52,5	45,0	52,0	
36	54,0	61,0	53,5	60,0	52,5	59,5	52,0	58,5	51,5	58,0	
40	60,5	67,5	59,5	66,5	59,0	66,0	58,0	65,0	57,5	64,5	
44	67,0	73,5	66,0	73,0	65,5	72,5	64,5	71,5	64,0	71,0	
48	73,0	80,0	72,5	79,5	72,0	78,5	71,0	78,0	70,5	77,0	
52	79,5	86,5	79,0	85,5	78,0	85,0	77,5	84,0	76,5	83,5	
56			85,0	92,0	84,5	91,5	83,5	90,5	83,0	90,0	
60					91,0	97,5	90,0	97,0	89,5	96,0	
64					97,0	104,0	96,5	103,0	95,5	102,5	
68					103,5	110,5	102,5	109,5	102,0	109,0	
72					110,0	116,5	109,0	116,0	108,5	115,5	
76							115,5	122,0	115,0	121,5	
80							121,5	128,5	121,0	128,0	
84									127,5	134,0	
88									133,5	140,5	
92									140,0	147,0	

¹ En Collares 3LC, añada dimensión J para determinar el agarre.

² El Collar de Bajo Relieve, reduce fuerza de agarre y resistencia a tensión. Contacte a Huck para mayores datos.

³ En material F, 1 o 2CU la longitud H es .805-770

Como Ordenar

C50L

Siguiendo la tabla, forme el número de parte para Pernos C50L.

C50L (ESTILO DE CABEZA) - (MATERIAL) - (DIAMETRO DEL PERNO) - (AGARRE)

Ejemplo: **C50LR-BR16-4** es un perno C50L, Cabeza Redonda, Acero al Carbón, 1/2 diámetro, agarre 4

Estilo de Cabeza		Material		Diámetro		Agarre
Redonda	R	Acero Carbón	BR	1/2	16	Consulte No. de agarre y Datos de Inspección
Bajo Relieve	T	2024 Aluminio	C	5/8	20	
90o Embutida	90	6061 Aluminio	F	3/4	24	
60o	60	CRES	U	7/8	28	
				1	32	
				1 1/8	36	

¹ Los pernos CRES (2CU) estan disponibles en diámetros de 12.7 mm (1/2") a 19.1 mm (3/4") y con agarre hasta 63.5 mm (2.1/2") únicamente.

Collares C50L

Siguiendo la tabla, forme el número de parte para Collares C50L.

(ESTILO DE COLLAR)-(MATERIAL)-(DIAMETRO DEL PERNO)-(ACABADO)-(OPCIONES)

Ejemplo: **LC-2R16G** is a Standard Collar, Low Carbon Steel, 1/2" Diameter, Zinc Finish

Tipo de Collar		Material		Diámetro		Acabado	Opcional
Normal	LC	Acero al Carbón		1/2	16	Zinc	G
De Pestaña	3LC	Galvanizado	2R	5/8	20		Tab-Lok L
De Bajo Perfil	8LC	Aluminio 6061		3/4	24		
		Envejecido	F	7/8	28		
		Aluminio 6061	I	1	32		
		Acero Inoxidable	2CU	1 1/8	36		



TAB-LOK®

La nueva característica **TAB-LOK** asegura que el collar permanece sobre el perno, antes de la instalación en posiciones inclinadas o de cabeza.

Para ordenar los collares **TAB-LOK**, añada la letra "L" al código del collar.

C50L Es la Mejor Alternativa en Fijación

Los Remaches Huck C50L son comparativamente más económicos y seguros que otros sistemas de fijación como:

- Remaches sólidos en caliente
- Tornillos con tuerca
- Soldaduras

Huck C50L, está compuesto de un perno ASTM-325 con ranuras anulares

paralelas y un collar de apriete. Que por su diseño, y especial instalación, garantiza una sujeción a prueba de aflojamiento en aplicaciones expuestas a continuo movimiento y vibración.

Huck C50L está diseñado para cumplir con las normas SAE GRADO 5 ó ASTM 325.

Los remaches Huck C50L ofrecen una gran variedad de opciones. Los pernos se fabrican en diámetro de 12.7 mm

(1/2") hasta 28.5 mm (1-3/8") en acero al carbón, aluminio 6061, aluminio 2024 o acero inoxidable. Con cabeza redonda, bajo relieve o embutida a 60o o 90o y collares estándar, de pestaña o de bajo perfil. Por favor contáctenos si desea usted ver una demostración o para que uno de nuestros representantes colabore para diseñar un sistema que resuelva sus necesidades específicas.

Calidad, servicio y apoyo son la promesa Huck, "su mejor alternativa".



Menor Corrosión, mayor duración, mejor apariencia.

En pruebas de alta vibración los remaches Huck C50L mantienen consistentemente el 98% de su precarga.

Su instalación es de 2 a 4 veces más rápida que los métodos de fijación por rotación.

La fuerza de tracción del remache Huck, elimina los "espacios de aire" en los ensambles.

La inspección visual elimina las pruebas de torsión, rayos x o de emisión acústica.

Huck C50L tiene gran aceptación en la fabricación y reparación de carros de ferrocarril, locomotoras, minería, industria naval, maquinaria, estructuras en general y otras industrias que requieren de fijaciones seguras y económicas.

En aplicaciones ferroviarias, construcción de puentes, vías y locomotoras. Equipos mineros, etc. C50L satisface las exigencias de pernos grado 5

Las pruebas muestran que el sistema Huck Bolt C50L, cumple o excede ampliamente los requerimientos de resistencia corte - tensión sobre fijadores instalados a torque y soporta el esfuerzo continuo.

El Sistema de Fijación Huck, comprende fijador, boquilla (naranja) herramienta hidráulica (azul) y fuente de poder hidráulica (verde)

POWERIG® Unidad Hidráulica

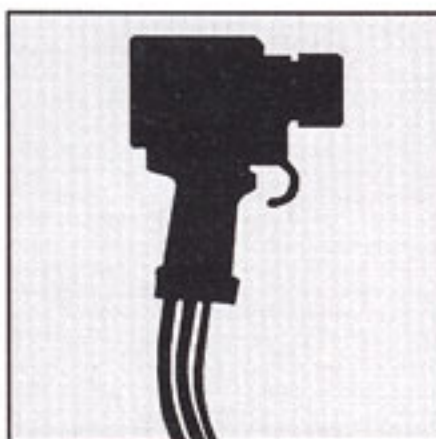
Las fuentes de poder hidráulicas **Huck** están disponibles en configuraciones portátiles o estacionarias y operan a base de gasolina, electricidad, diesel o aire comprimido.

Las mangueras y acoplamiento para conectar las herramientas a las fuentes de poder, están disponibles en longitudes de 3.66 mts.(12") a 15.86 mts.(52")

Modelo	913H	918	918-5	940	940-S
Alimentación	Gasolina	220 V, 440 V o 550V 3-Fases	220 V, 440V o 550V 3-Fases	115 V, o 220V Una Fase	230V o 460V 3-Fases
Peso	112 lbs (54.7 kg)	585 lbs (265 kg)	601 lbs (272 kg)	66 lbs (30 kg)	123.5 lbs (56 kg)
Peso con fluido	175 lbs (78.7 kg)	708 lbs (321 kg)	724 lbs (328 kg)	74.5 lbs (33.8 kg)	162 lbs (73.3 kg)
Largo	24 in (629 mm)	44 in (1118 mm)	44 in (1118 mm)	13.9 in (354 mm)	16.5 in (419 mm)
Alto	27 in (699 mm)	30 in (762 mm)	30 in (762 mm)	18.5 in (470 mm)	21.4 in (544 mm)
Ancho	21 in (547 mm)	25 in (635 mm)	25 in (635 mm)	16.1 in (409 mm)	18.6 in (473 mm)
Flujo	0.6 GPM (2.5 L/min)	2 GPM (7.6 L/min/station)	1.33 GPM (5 L/min/station)	0.3 GPM (1.1 L/min)	0.5 GPM (2.0 L/min)
Control	Solenoide	Solenoide	Solenoide	Solenoide	Solenoide
Capacidad Reserva	5 gal. (18.9L)	22 gal. (83.2 L)	22 gal. (83.2 L)	1.5 gal. (5.7 L)	5.5 gal. (20.8 L)
Temperatura Amb.	0°F (-18°C) Min, 150°F (65°C) Max.	0°F (-18°C) Min, 120°F (50°C) Max.	0°F (-18°C) Min, 120°F (50°C) Max.	0°F (-18°C) Min, 150°F (65°C) Max.	0°F (-18°C) Min, 150°F (65°C) Max.



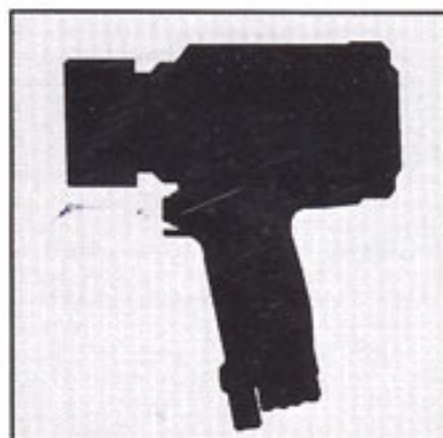
Modelo	5901	FE 5901
Peso	13 lbs. (5.9 kgs.)	13 lbs. (5.9 kgs.)
Largo	9.00"	6.25"
Ancho	3.19"	3.19"
Alto	9.86"	9.86"



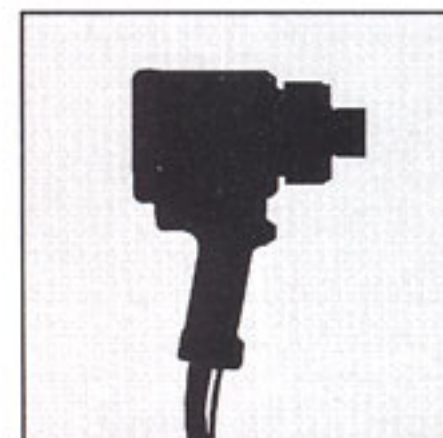
Modelo	585	586
Peso	19 lbs. (8.6 kgs.)	21.5 lbs. (9.8 kgs.)
Largo	6.98"	8.25"
Ancho	4.25"	4.35"
Alto	10.85"	10.85"



Modelo	506	507
Peso	33 lbs. (15 kgs.)	43 lbs. (19.5 kgs.)
Largo	13.88"	15.38"
Ancho	7.44"	7.62"
Alto	5.50"	6.00"



Modelo	2620	2624	2628
Peso	9.88 lbs. (4.5 kgs.)	14.0 lbs (6.4 kgs.)	16.5 lbs. (7.53 kgs.)
Largo	6.56"	7.36"	7.74"
Alto	2.82"	3.48"	3.86"
Ancho	7.04"	7.72"	8.11"



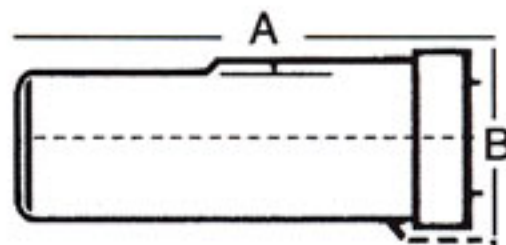
Modelo	588 RR
Peso	25 lbs. (11.4 kg.)
Largo	6.78"
Ancho	4.62"
Alto	10.97"

Herramientas de Instalación y Boquillas C50L® HUCKBOLT®

Las Herramientas de Instalación Huck

Están diseñadas para colocar una extensa gama de remaches C50L. La presión hidráulica que requieren estas herramientas es suministrada por una fuente de PODER Huck.
Las boquillas han sido diseñadas para instalar los remaches Huck C50L, su elección está en función del diámetro del remache, como se ilustra abajo.

Selección de Boquillas



Diámetro	Boquilla	A	B	Herramienta
1/2	99-5000	4.92	1.75	2620/F5901
	99-5002	4.92	1.75	2620/ 5901
	99-5004	8.43	1.75	2620/F5901
	99-5005	8.43	1.75	2620/ 5901
	H99-748	2.33	1.56	2620/F5901
5/8	99-5008	5.21	2.19	2624/ 586
	99-5009	7.98	2.19	2624/ 586
3/4	99-5010	5.71	2.19	2628/ 586
	99-5013	7.98	2.19	2628/ 586
	99-5050	6.15	2.25	2628/ 588
7/8	99-5014	3.75	2.75	2630/ 506
	99-5015	7.84	2.75	2630/ 506
	99-5051	6.44	2.75	2630/ 588
1	99-5016	4.46	3.25	507
	99-5016FP	4.64	3.25	507
	99-5017	7.98	3.25	507
	99-5018	9.99	3.25	507
1 1/8	99-5019	4.67	3.25	507
	99-5019FP	4.67	3.25	507
	99-5020	8.20	3.25	507

Herramienta Excéntrica para Espacios de Trabajo Reducidos

Diámetro	Herramienta	A	B
1/2	5304	5.38	1.53
5/8	6304	7.25	1.38
	582	8.25	1.75
3/4	7304	7.62	1.50
	682	8.50	1.94
7/8	8304	8.09	1.81
1	9304	8.37	2.00
1 1/8	9304-36	8.37	2.00

