

Données techniques

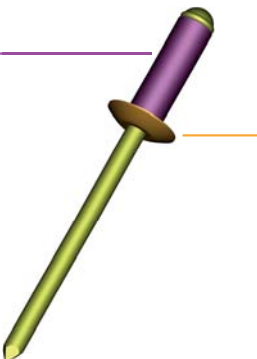
Technical data

Préparation des tôles selon morphologie

Metal sheet preparation according to shape

Corps / Body	Ø 2.4	Ø 3.0	Ø 3.2	Ø 3.4	Ø 4.0	Ø 4.8	Ø 5.0	Ø 6.0	Ø 6.4	Ø 7.8
Standard ou Étanche : Standard or Sealed:	2.5	3.1	3.3	3.5	4.1	5.0	6.1	6.5	8.0	
Cannelé / Grooved:			3.5	4.3	5.2					
Agrafe / Peel type:				4.3	5.3					
Multi-plages / Multi-grip:		3.4	4.2	5.1						

unité : mm (tolérances disponibles dans les fiches produits) / dimensions: mm (tolerance provided in the data sheets)



Tête / Head

Standard ou Large : Standard or Wide :		Pas de préparation de la tôle No workpiece preparation
Fraisée / Countersunk :		Réalisation d'un fraisage permettant de noyer la tête de RIVETFIX™. Countersinking operation which allows the RIVETFIX™ head to be integrated into the workpiece.

Processus de réalisation

- Poinçonnage
- Perçage au foret
- Découpe laser
- Découpe jet d'eau

Ces quatre processus peuvent être utilisés pour la réalisation du trou recevant RIVETFIX™. Toutefois, la qualité de préparation est prépondérante pour garantir un rivetage optimal et donc une tenue mécanique élevée.

These four processes can be used to create the hole destined to receive the RIVETFIX™. Quality of preparation is, however, of overriding importance in guaranteeing optimal riveting which will result in high mechanical resistance.

Achievement process



Matériel de pose

La pose de RIVETFIX™ s'effectue à l'aide des riveteuses LA CLUSIENNE-CLUFIX. Pour permettre la pose, l'utilisation d'un outillage adapté au diamètre de RIVETFIX™ est impérative.

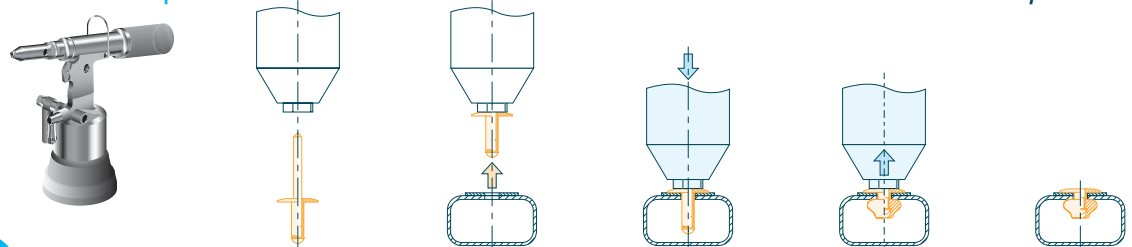
RIVETFIX™ should be installed using LA CLUSIENNE-CLUFIX riveting tools. Use of a tool matching the selected RIVETFIX™ diameter is imperative to carrying out installation.

Installation tooling



Processus de pose de RIVETFIX™

RIVETFIX™ installation process



Pour le détail de chaque appareil, se reporter aux fiches TOOLIN'FIX™. For more details about each tool, please refer to the TOOLIN'FIX™ data sheets.

Réglages pour la pose de RIVETFIX™

Afin de garantir la pose optimale de RIVETFIX™, il est nécessaire de s'assurer de la pression d'alimentation de l'appareil.

RIVETFIX™ installation setting

To ensure optimum installation of RIVETFIX™, it is essential to supply a correct level of pressure to the tooling.

Pression d'alimentation

Ce paramètre de réglage ne concerne que les appareils de pose oléopneumatiques. La pression d'alimentation conditionne l'effort de pose développé par l'appareil. La pression minimum requise est de 6 bars. Cette valeur correspond à la pression habituelle d'un réseau d'air comprimé. Pour garantir un rivetage optimum, il est conseillé d'équiper le réseau d'un manomètre de contrôle placé en amont de l'appareil de pose.

Air Pressure

This parameter concerns only oleopneumatic tools. The air supply pressure level determines the setting force of the installation tool. The minimum pressure required is 6 bars. This value corresponds to the usual pressure of an air pressure supply network. To guarantee optimum riveting, it is advised to use an air pressure gauge between the air supply and installation tool.

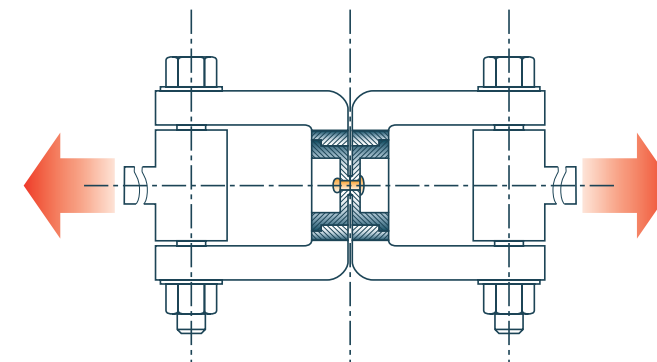


Tenue à la traction

La tenue à la traction du rivet posé a été qualifiée avec l'équipement représenté ci-dessous, conformément à la norme EN ISO 14589. Valeurs consultables dans les fiches produits.

Tensile force

The tensile force of the installed rivet was measured using the equipment shown below, in compliance with the EN ISO 14589 standard. Values are provided in the data sheets.



Tenue au cisaillement

La tenue au cisaillement du rivet posé a été qualifiée avec l'équipement représenté ci-dessous, conformément à la norme EN ISO 14589. Valeurs consultables dans les fiches produits.

Shearing resistance

The shearing resistance of the fitted rivet was measured using the equipment shown below, in compliance with the EN ISO 14589 standard. Values are provided in the data sheets.

