

Données techniques

Technical data

Préparation des tôles selon morphologie


Metal sheet preparation according to shape


Corps / Body

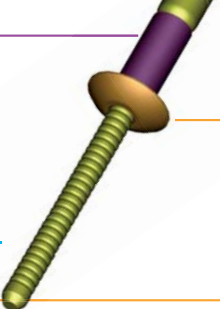
Standard / Standard : $\varnothing 4.8$ $\varnothing 6.4$

unité : mm / dimensions: mm

Tête / Head

Standard / Standard :  Pas de préparation de la tôle
No workpiece preparation

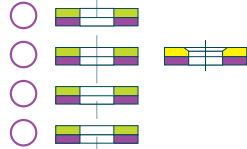
Fraisée / Countersunk :  Réalisation d'un fraisage permettant de noyer la tête de BOLTOFIX™.
Countersinking operation which allows the BOLTOFIX™ head to be integrated into workpiece.



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 BOLTOFIX™. Toutefois, la qualité de préparation est prépondérante pour garantir un rivetage optimal et donc une tenue mécanique élevée.



Achievement Process

- Punching
- Drilling
- Laser cutting
- Water jet cutting

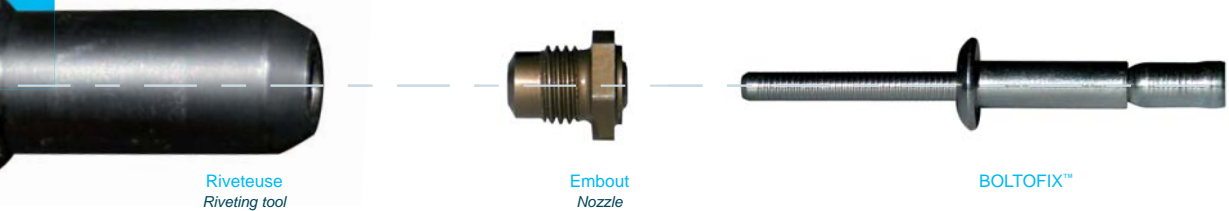
These four processes can be used to create the hole destined to receive the BOLTOFIX™. Quality of preparation is, however, of overriding importance in guaranteeing optimal riveting which will result in high mechanical resistance.

Matériel de pose

La pose de BOLTOFIX™ s'effectue à l'aide d'une riveteuse oléopneumatique (TFR104 ou TFR107) ou de la pince manuelle TFR304 disponibles dans la partie TOOLIN'FIX™. Pour permettre la pose, l'utilisation d'un outillage standard adapté au diamètre de BOLTOFIX™ est impérative.

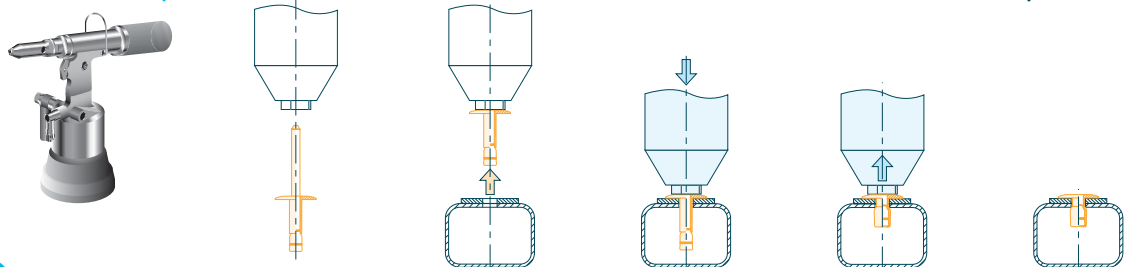
Installation tooling

BOLTOFIX™ should be installed using the TFR104 or TFR107 oleopneumatic riveting tool or the TFR304 manual riveting tool, available in the TOOLIN'FIX™ section. Use of a standard tool matching the selected BOLTOFIX™ diameter is imperative to carrying out installation.



Processus de pose de BOLTOFIX™

BOLTOFIX™ installation process



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

Réglages pour la pose de BOLTOFIX™

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

BOLTOFIX™ installation settings

To ensure optimal installation of BOLTOFIX™, the correct level of pressure supply to the equipment is essential.

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.

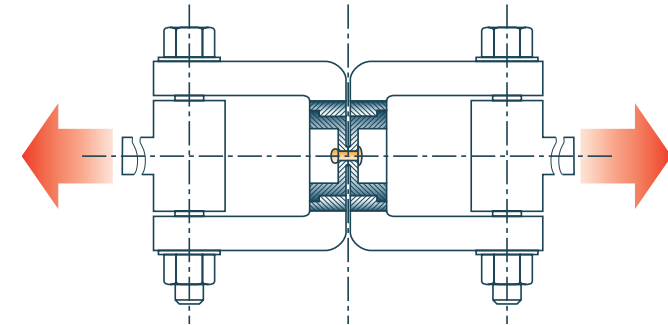


Tenue à la traction

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

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.



Tenue au dénoyutage

La tenue au dénoyutage du rivet posé a été qualifiée suivant la méthode ci-dessous.

Push thru resistance

The push thru resistance of the installed rivet was defined using the method below.

