



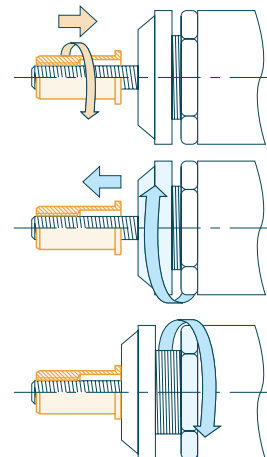
Écrous à sertir en aveugle CLUFIX®

INSTRUCTION DE POSE

Avant de démarrer la production il convient de procéder aux réglages et contrôles suivants :

1. Position de l'enclume

- 1.1. Visser CLUFIX® sur la tige de traction de façon à ce que tous les filets de CLUFIX® soient en prise sur la tige (reculer l'enclume si nécessaire).
- 1.2. Plaquer l'enclume contre la tête de CLUFIX®.
- 1.3. Bloquer l'enclume dans cette position au moyen du contre-écrou.



2. Course

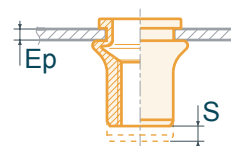
2.1. Calcul de la course

Ce réglage permet d'obtenir un sertissage de qualité en fonction du type de CLUFIX® et de l'épaisseur de la tôle à assembler.

La course de sertissage S se calcule à l'aide de la formule : $S = X - Ep$

- où Ep est l'épaisseur de la tôle à assembler en mm
- où X est indiqué dans le tableau ci-après

Après calcul de la valeur S , il est nécessaire de réaliser un essai de pose sur un échantillon de tôle de même épaisseur à l'aide de l'appareil de pose choisi.

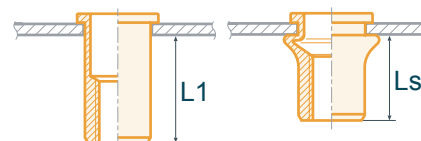


2.2. Réglage de la course

En fonction de l'appareil de sertissage, régler la course en fonction de la valeur S obtenue.

2.3. Contrôle

- 2.3.1. Premièrement, mesurer la longueur de dépassement $L1$ du corps de CLUFIX® comme indiqué.
- 2.3.2. Ensuite, mesurer la longueur de dépassement Ls du corps de CLUFIX® après sertissage comme indiqué.
- 2.3.3. Enfin, calculer $L1 - Ls$
 - 2.3.3.1. si $L1 - Ls > S$ alors réduire la course de l'appareil
 - 2.3.3.2. si $L1 - Ls < S$ alors augmenter la course de l'appareil
- 2.3.4. Recommencer depuis 2.3.1. jusqu'à ce que $L1 - Ls = S$



Remarque : Pression d'alimentation

Pour les appareils de pose oléopneumatiques, la pression d'alimentation d'air conditionne l'effort de pose développé par l'appareil.

Pour garantir un sertissage convenable, il est conseillé d'équiper le réseau d'un manomètre de contrôle placé en amont de l'appareil de pose.

La pression minimum requise est de 6 bars. Cette valeur correspond à la pression habituelle d'un réseau d'air comprimé.

Toutefois, pour les diamètres M2.5 - M3 - M4 il est possible de réduire cette pression d'alimentation afin de limiter les contraintes de sertissage (notamment pour l'aluminium). Pour régler ce paramètre, il est conseillé d'équiper le réseau d'un détendeur en amont de l'appareil de pose.

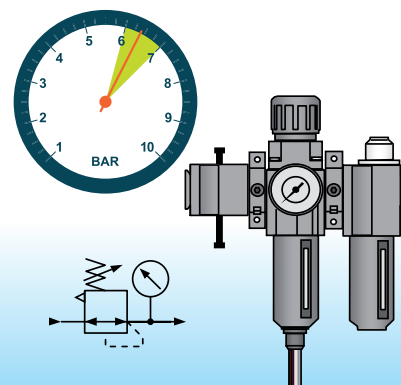


Tableau des valeurs X :

Matière	Acier / Aluminium				Inox / Inox 316L			
	Affleurante		Cylindrique / Fraisée		Affleurante		Cylindrique / Fraisée	
	Code	X	Code	X	Code	X	Code	X
M 2.5	01X025AXX011X	2.4	01X025XXX011X	2.4	01X025AXX011X	2.4	01X025XXX011X	2.4
	01X025AXX017X	3.0	01X025XXX017X	3.0	01X025AXX017X	3.0	01X025XXX017X	3.0
M 3	01X030AXX011X	2.4	01X030XXX011X	2.2	01X030AXX011X	2.3	01X030XXX011X	2.3
	01X030AXX023X	3.6	01X030XXX017X	2.8	01X030AXX023X	3.4	01X030XXX017X	2.9
	01X030AXX032X	4.7	01X030XXX023X	3.4	01X030AXX032X	4.7	01X030XXX023X	3.5
	01X030AXX041X	5.6	01X030XXX030X	4.0	01X030AXX041X	5.7	01X030XXX030X	4.1
M 4	01X040AXX013X	2.6	01X040XXX013X	2.6	01X040AXX013X	2.6	01X040XXX013X	2.6
	-	-	-	-	01X040AXX023X	3.6	-	-
	01X040AXX030X	4.3	01X040XXX021X	3.4	01X040AXX030X	4.3	01X040XXX021X	3.3
	01X040AXX042X	5.5	01X040XXX030X	4.3	01X040AXX042X	5.5	01X040XXX030X	4.3
	01X040AXX055X	6.8	01X040XXX037X	5.0	01X040AXX055X	6.8	01X040XXX037X	5.0
M 5	01X050AXX015X	3.0	01X050XXX015X	3.0	01X050AXX015X	3.1	01X050XXX015X	3.1
	01X050AXX025X	4.0	01X050XXX025X	4.0	01X050AXX025X	4.1	01X050XXX025X	4.1
	01X050AXX035X	5.0	01X050XXX035X	5.0	01X050AXX035X	5.1	01X050XXX035X	5.1
	01X050AXX045X	6.0	01X050XXX045X	6.0	01X050AXX045X	6.1	01X050XXX045X	6.1
M 6	01X060AXX015X	3.4	01X060XXX015X	3.4	01X060AXX015X	3.5	01X060XXX015X	3.5
	01X060AXX035X	5.4	01X060XXX025X	4.4	01X060AXX035X	5.5	01X060XXX025X	4.5
	01X060AXX045X	6.4	01X060XXX035X	5.4	01X060AXX045X	6.5	01X060XXX035X	5.5
	01X060AXX055X	7.4	01X060XXX045X	6.4	01X060AXX055X	7.5	01X060XXX045X	6.5
	01X060AXX065X	8.4	01X060XXX055X	7.4	01X060AXX065X	8.5	01X060XXX055X	7.5
M 8	01X080AXX018X	3.7	01X080XXX018X	3.7	01X080AXX018X	4.0	01X080XXX018X	4.0
	01X080AXX030X	4.9	01X080XXX030X	4.9	01X080AXX030X	5.2	01X080XXX030X	5.2
	01X080AXX042X	6.2	01X080XXX042X	6.1	01X080AXX042X	6.4	01X080XXX042X	6.4
	01X080AXX050X	6.9	01X080XXX050X	6.9	01X080AXX050X	7.2	01X080XXX050X	7.2
	01X080AXX065X	8.4	01X080XXX065X	8.4	01X080AXX065X	8.7	01X080XXX065X	8.7
M 10	01X100AXX032X	6.0	01X100XXX025X	5.3	01X100AXX032X	6.2	01X100XXX025X	5.5
	01X100AXX055X	8.3	01X100XXX040X	6.8	01X100AXX055X	8.5	01X100XXX040X	7.0
	01X100AXX065X	9.3	01X100XXX055X	8.3	01X100AXX065X	9.5	01X100XXX055X	8.5
	01X100AXX075X	10.3	01X100XXX070X	9.8	01X100AXX075X	10.5	01X100XXX070X	10.0
M 12	01X120AXX042X	7.3	01X120XXX042X	7.3	01X120AXX042X	8.1	01X120XXX042X	8.1
	01X120AXX060X	9.1	01X120XXX060X	9.1	01X120AXX060X	9.9	01X120XXX060X	9.9
	01X120AXX076X	10.7	01X120XXX076X	10.7	01X120AXX076X	11.5	01X120XXX076X	11.5
	01X120AXX092X	12.3	01X120XXX092X	12.3	01X120AXX092X	13.1	01X120XXX092X	13.1
M 14	01X140AXX030X	7.0	01X140XXX030X	7.0	01X140AXX030X	7.3	01X140XXX030X	7.3
	01X140AXX050X	9.0	01X140XXX050X	9.0	01X140AXX050X	9.3	01X140XXX050X	9.3
	01X140AXX070X	11.0	01X140XXX070X	11.0	01X140AXX070X	11.3	01X140XXX070X	11.3
	01X140AXX090X	13.0	01X140XXX090X	13.0	01X140AXX090X	13.3	01X140XXX090X	13.3
M 16	01X160AXX032X	8.2	01X160XXX032X	8.2	01X160AXX032X	8.4	01X160XXX032X	8.4
	01X160AXX057X	10.7	01X160XXX057X	10.7	01X160AXX057X	10.9	01X160XXX057X	10.9
	01X160AXX082X	13.2	01X160XXX082X	13.2	01X160AXX082X	13.4	01X160XXX082X	13.4
	01X160AXX110X	16.0	01X160XXX110X	16.0	01X160AXX110X	16.2	01X160XXX110X	16.2