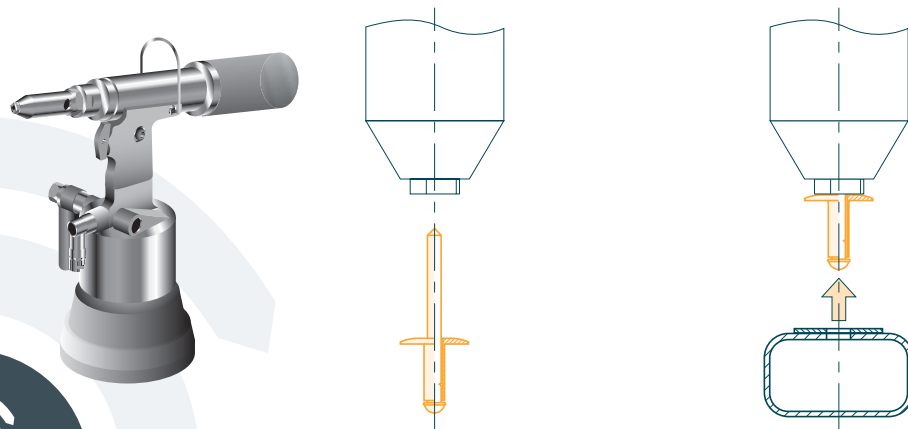


Information produit

Product data

La solution RIVETFIX™

RIVETFIX™ est la solution pour assembler en aveugle deux parois minces entre elles. La pose de ce type de composant s'effectue à l'aide d'une pince manuelle ou d'une riveteuse oléopneumatique ou électrique. L'effort de pose est transmis par le clou qui entraîne le rivetage du corps sur les deux parois à assembler.

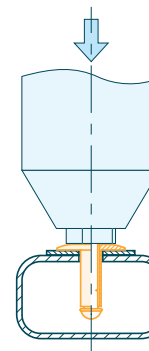


The RIVETFIX™ solution

RIVETFIX™ is the ideal solution for blind assembly of two thin panels. The installation of this type of component is either manual, using a hand plier or through the use of an oleopneumatic or electric riveting tool. The stem transmits the force of the installation tool, leading the rivet to crimp over the two panels to be assembled.

Fonction

Assemblage permanent en aveugle de deux parois minces entre elles



Function

Permanent blind assembly of two thin panels



Penser RIVETFIX™ en alternative à

Soudure par point ou à la molette :

- processus de soudure peu flexible
- assemblage à tenue variable et non garantie

Collage :

- processus de collage complexe
- tenue pouvant être parfois aléatoire

Agrafage :

- processus à faible tenue mécanique
- préparation et temps de montage importants

Clinchage :

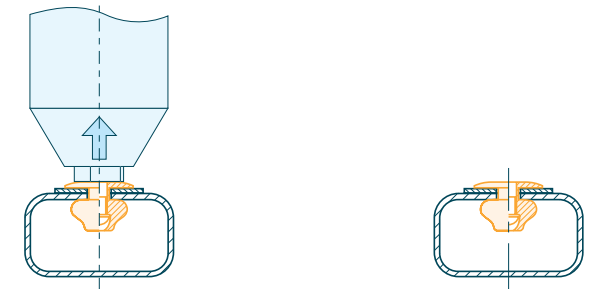
- coûts d'investissement importants
- réservé uniquement à la grande série

Vis auto-foreuse :

- tenue à l'arrachement faible, irrégulière et non maîtrisée

Rivet creux :

- pas de pose possible en aveugle



Think RIVETFIX™ as an alternative to

Spot welding or seam welding:

- a welding process that is not very flexible
- variable and non-guaranteed assembly and resistance levels

Bonding:

- complex bonding process
- assembly quality can sometimes be variable

Clamping:

- process resulting in low mechanical resistance
- time-consuming in terms of both preparation and assembly

Clinching:

- requires substantial investment
- used exclusively for mass production

Self-drilling screw:

- low levels of tensile resistance, irregular and difficult to control

Hollow rivet:

- blind installation is impossible



Information produit

Product data

Pourquoi *Why* utiliser **RIVETFIX™** ?

Avantage	Preuve	Bénéfice
Assemblage à tenue élevée et garantie	Se reporter aux valeurs dans les fiches produits	Garantie d'un assemblage non défaillant
Pose possible en aveugle	Le rivetage peut s'effectuer lorsque l'on n'a accès qu'à une seule face du support	Assemblage de corps creux possible
Processus de pose simple	Pas de poste de soudure mais une simple riveteuse	1) Amortissement de la solution immédiat 2) Pas de qualification particulière
Flexibilité de pose	Possibilité de pose en atelier mais également sur chantier	Souplesse organisationnelle
Cadence de pose très élevée	Mise en place du rivet + opération de sertissage = 3 sec soit 1200 pièces / heure selon configuration	Réactivité améliorée Économies sur coûts d'assemblage
Possibilité de pose sur toutes matières (métalliques, composites...)	Rivetage sans échauffement de matière	Économies de processus quelle que soit la matière du support

Advantage	Proof	Benefit
<i>High-resistance assembly guaranteed</i>	<i>Refer to data sheet</i>	<i>Guarantee of perfect assembly</i>
<i>Blind installation possible</i>	<i>Riveting is possible even when only one side of the workpiece is accessible</i>	<i>Assembly of hollow-bodied workpieces is possible</i>
<i>Simple installation process</i>	<i>No welding station robot required, just a simple riveting tool</i>	1) <i>The solution immediately covers its own costs</i> 2) <i>No special skills required</i>
<i>Flexibility in installation</i>	<i>Assembly is possible either in the workshop or on-site</i>	<i>Organisational flexibility</i>
<i>High-speed installation rate</i>	<i>Rivet positioning + crimping operation = 3 seconds = 1,200 parts per hour, depending on the set-up</i>	<i>Improved reactivity</i> <i>Assembly cost savings</i>
<i>Can be used on all materials (metals, composites, etc.)</i>	<i>Riveting without any heating of material</i>	<i>Process savings - whatever the workpiece material</i>



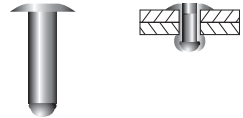
Information produit

Product data

Corps

Cylindrique

Forme cylindrique lisse pour applications classiques, la plus communément utilisée.



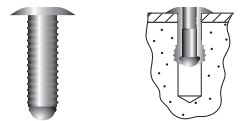
Body

Round

Cylindrical shape for standard applications. This is the most commonly used type.

Cannelé

Convient aux applications avec trous borgnes ainsi qu'aux matériaux tendres : bois, plastiques, bétons... Les cannelures augmentent la tenue grâce à leur ancrage dans la matière support.

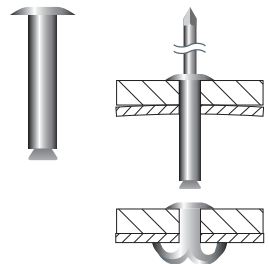


Grooved

Suitable for application to blind holes as well as on soft materials: wood, plastics, concrete, etc. The fluted shape increases resistance into the supporting workpiece by anchorage.

Agrafe

Permet un accostage optimum sur des surfaces irrégulières par l'ouverture du fût, en étoile, lors du rivetage.

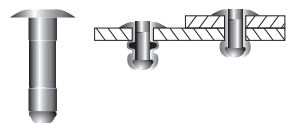


Peel type

Because of the way in which the shaft opens out into four petals when riveted in, this gives the best level of berthing and hold on irregular surfaces.

Multi-Plages

Cette morphologie offre de nombreuses possibilités grâce à une capacité à s'adapter à une large plage d'épaisseur à sertir.

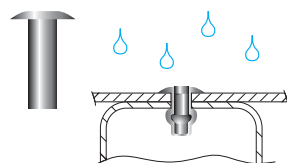


Multi-grip

With its ability to adapt to a wide range of thicknesses, this design offers numerous options.

Étanche

Permet d'assurer une étanchéité au ruissellement des liquides.



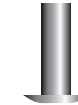
Sealed

Ensures a watertight seal.

Tête du Corps

Standard

Forme bombée pour toutes les utilisations conventionnelles ne nécessitant pas d'affleurement parfait ni de surface d'appui importante. Morphologie standard.



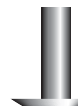
Body Head

Standard

Rounded shape for all conventional uses; the surface does not need to be either perfectly flush or offer large area for joining. Standard design.

Large

Permet l'assemblage de composants tendres sans les écraser grâce à la répartition des efforts de sertissage sur une plus large surface de contact sous tête.

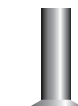


Wide

Can be used to join soft materials without crushing them, thanks to the way the setting force is distributed over a larger under-head contact surface.

Fraisée

Permet un assemblage avec affleurement parfait grâce à la réalisation d'un fraisage dans le support.



Countersunk

Countersinking into the workpiece enables a perfectly flush assembly.

Clou

Le clou est l'élément qui transmet l'effort de la riveteuse pour obtenir la déformation du corps et ainsi effectuer l'assemblage. Le clou est un composant qui se désolidarise du rivet une fois l'assemblage réalisé (grâce à la présence d'une amorce de rupture).



Stem

The stem transmits the force of the riveting tool to deform the body and thus fit the rivet. The stem breaks away from the main rivet after assembly, thanks to its breakstem construction.

