

Rivetti strutturali RIVBULB

Rivbulb Blind rivets



Corpo in acciaio zincato

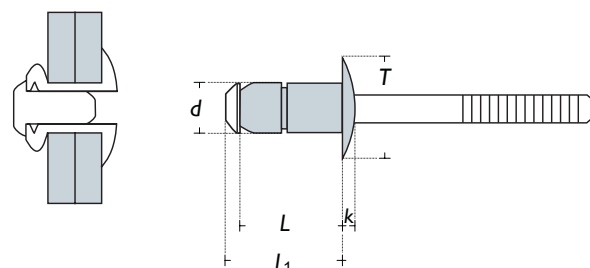
Zinc plated steel body

Chiodo in acciaio zincato

Zinc plated steel mandrel

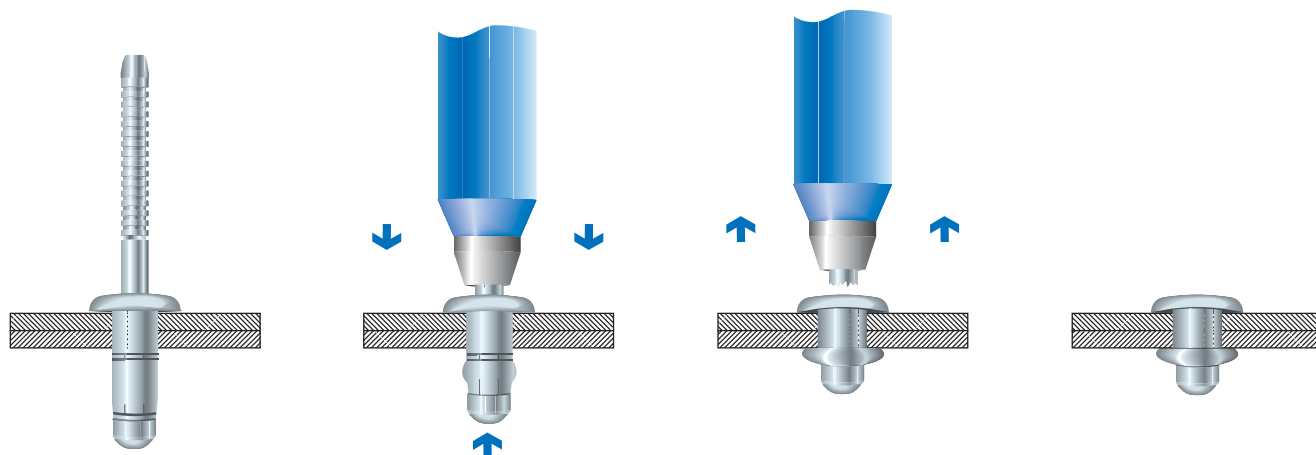
Testa tonda

Dome head



d		L	L ₁	T	k _{max}				Codice				
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	N	N	-	pz	kg	pz	pz
4.8	4.9/5.1	8.8	12.0	9.3	1.3	1.5 ÷ 3.5	3600*	3800	32429	P500	1.95	8	5000
		11.3	14.5			3.5 ÷ 6.0	4200*		32430	P500	2.10	8	4000
		14.3	17.5			6.0 ÷ 8.5	5600*		32431	P500	2.30	8	3500

* Il carico di rottura a taglio senza chiodo è 3300 N.



Il rivetto viene inserito nell'utensile e poi nel foro.

Azionando l'utensile, al chiodo viene applicata una forza di trazione mentre il corpo è bloccato nel movimento dall'utensile stesso; il chiodo opera un forte serraggio schiacciando la boccola ed otturando il foro.

La deformazione della boccola va a formare una specie di rondella sotto il materiale rivettato. Il chiodo si spezza e successivamente verrà espulso dall'attrezzo.

Il rivetto è così applicato. La particolare deformazione della boccola permette di avere un'ampia tolleranza dei fori. E' garantita alta capacità di fissaggio anche per materiali a lastra posteriore sottile.



Rivetti strutturali RIVINOX

Rivinox Blind rivets



Corpo in acciaio inox Aisi 304

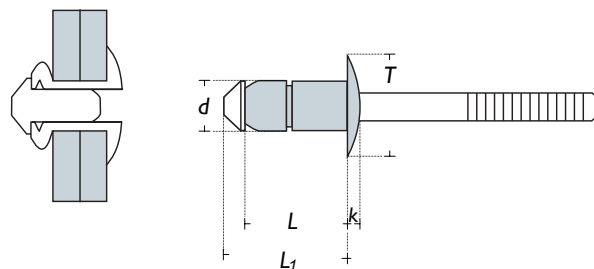
Stainless steel body

Chiodo in acciaio inox Aisi 304

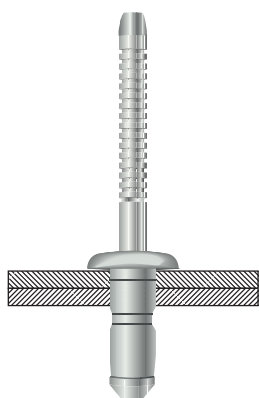
Stainless steel mandrel

Testa tonda

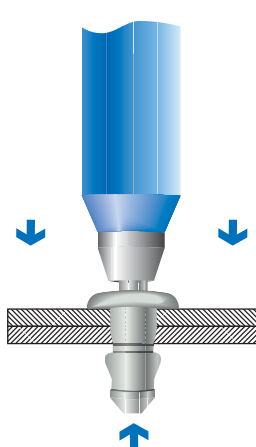
Dome head



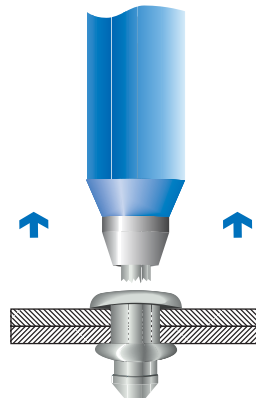
d		L	L ₁	T	k _{max}				Codice				
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	N	N	-	pz	kg	pz	pz
3.2		6	8.9	6.6	1.1	1.0 ÷ 3.0	1600	2000	26200	N1000	1.56	12	10000
		8	11.4			3.0 ÷ 5.0			26026	N1000	1.67	12	10000
		10	13.6			5.0 ÷ 7.0			26201	N1000	1.81	12	10000
4.0		8	10.1	8.0	1.3	1.0 ÷ 3.0	4000	5200	26202	P1000	2.60	12	5000
		11	12.1			3.0 ÷ 5.0			26203	P1000	2.70	12	5000
		14	15.1			5.0 ÷ 7.0			26199	P1000	2.90	12	4000
4.8		10	12.9	9.6	1.6	1.5 ÷ 4.0	5000	5500	26204	N500	2.05	12	4000
		14	15.5			4.0 ÷ 8.0			26205	P500	2.17	12	4000
		17	18.5			6.0 ÷ 10.0			26206	P500	2.40	12	3500



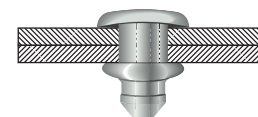
Il rivetto viene inserito nell'utensile e poi nel foro.



Azionando l'utensile, al chiodo viene applicata una forza di trazione mentre il corpo è bloccato nel movimento dall'utensile stesso; il chiodo opera un forte serraggio schiacciando la boccia ed otturando il foro.



La deformazione della boccia va a formare una specie di rondella sotto il materiale rivettato. Il chiodo si spezza e successivamente verrà espulso dall'attrezzo.



Il rivetto è così applicato. La particolare deformazione della boccia permette di avere un'ampia tolleranza dei fori. E' garantita alta capacità di fissaggio anche per materiali a lastra posteriore sottile.