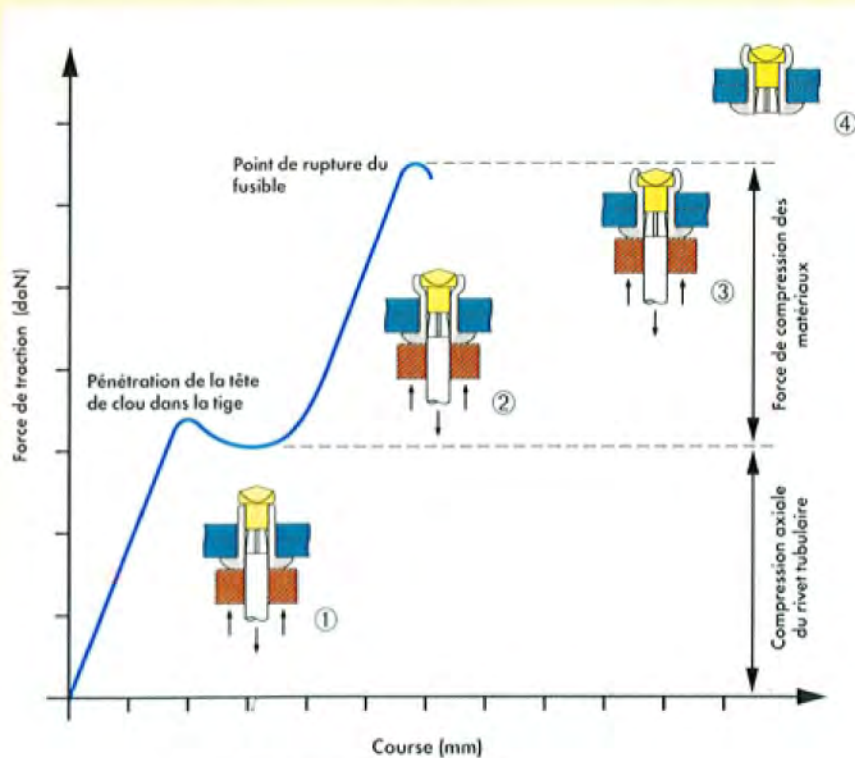
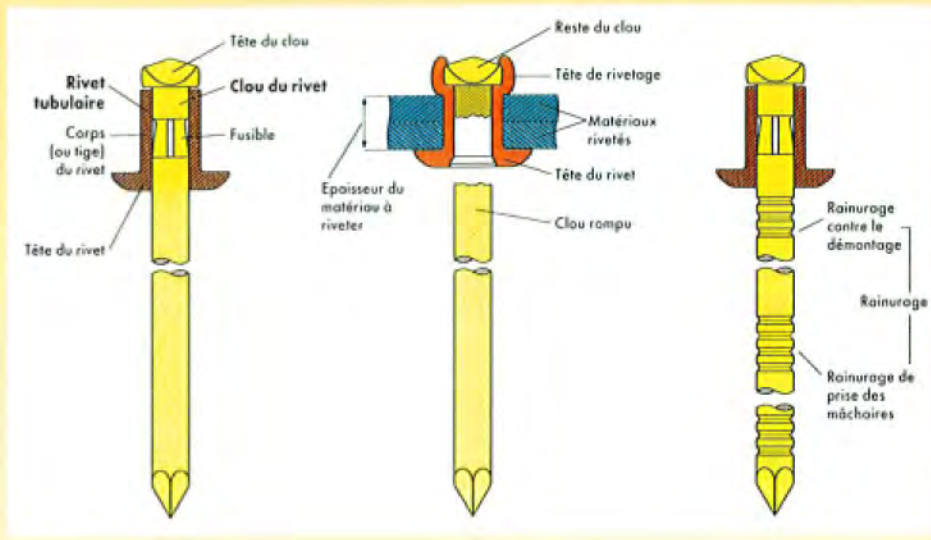


# LES RIVETS AVEUGLES



- ① Le rivet aveugle est introduit dans l'orifice de pose et la tête pressée contre le matériau à riveter.
- ② Le clou est tiré par l'outil de pose et pénètre à l'intérieur de la tige. La force de traction augmente jusqu'à ce que la tête du clou se bloque contre le matériau à riveter.
- ③ Les matériaux à riveter sont pressés l'un contre l'autre jusqu'à ce que la force de rupture du clou soit atteinte.
- ④ Le clou du rivet se rompt à l'endroit présélectionné et est extrait du corps du rivet par l'outil de pose.

Saviez-vous...

ce que prescrit la norme DIN 7337 sur les rivets aveugles ?

...Seulement un nombre limité de caractéristiques : le diamètre de tige, celui de l'orifice de pose, les minima de résistance au cisaillement et à la traction, l'épaisseur du matériau à riveter ainsi que la combinaison de matériaux du rivet lui-même.

Les rivets standards GESIPA offrent en plus les caractéristiques suivantes :

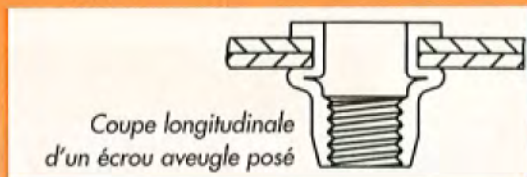
1. Les clous des rivets sont tous assez longs pour permettre leur pose avec des rallonges d'embouchures allant jusqu'à 10 mm.
2. Les clous des rivets GESIPA sont zingués. Ce traitement de surface rend le travail plus propre et améliore la disponibilité des outils par un moindre encrassement des mors.
3. Sur les rivets aveugles GESIPA, le fusible du clou est positionné en fonction de la longueur de tige de telle sorte que le clou sera rompu et extrait de la tige au moyen d'une seule traction de l'outil. Plus longue est la tige, plus long est le morceau du clou restant à l'intérieur, ce qui en plus augmente la résistance au cisaillement.



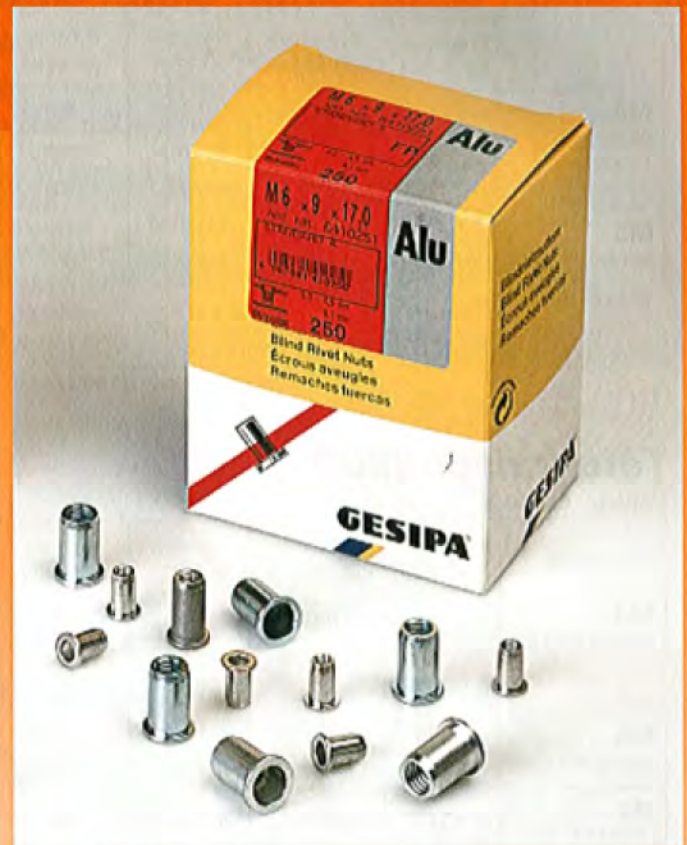
# LES ECROUS A SERTIR

## Pour des taraudages fiables dans des matériaux fins

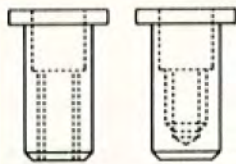
Les écrous aveugles GESIPA sont des fixations à double emploi : Rivetage et vissage. Ils peuvent être posés par un seul côté du matériau et sont particulièrement adaptés sur matériaux de faible épaisseur.



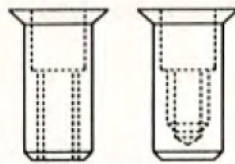
Coupe longitudinale d'un écrou aveugle posé



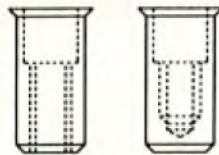
## Diversité des types



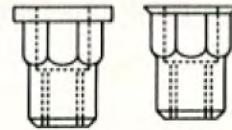
Fût cylindrique  
Tête plate standard, ouvert  
CAP standard  
CAP = étanches à l'air et à l'eau



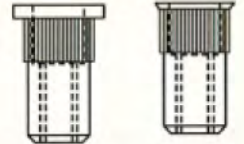
Fût cylindrique  
Tête fraisée, ouvert  
CAP tête fraisée



Fût cylindrique  
Petite tête ouvert  
CAP petite tête



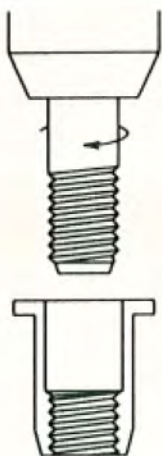
Fût hexagonal,  
tête standard, ouvert  
Petite tête



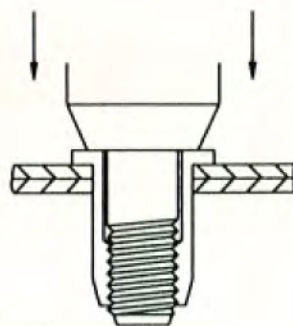
Fût cannelé  
Tête plate

Tête réduite

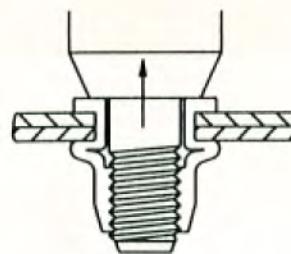
## Pose



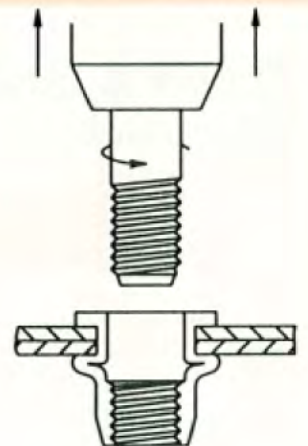
Vissage de l'écrou aveugle GESIPA sur le mandrin fileté de l'outil de pose



Introduction de l'écrou aveugle dans l'orifice de pose



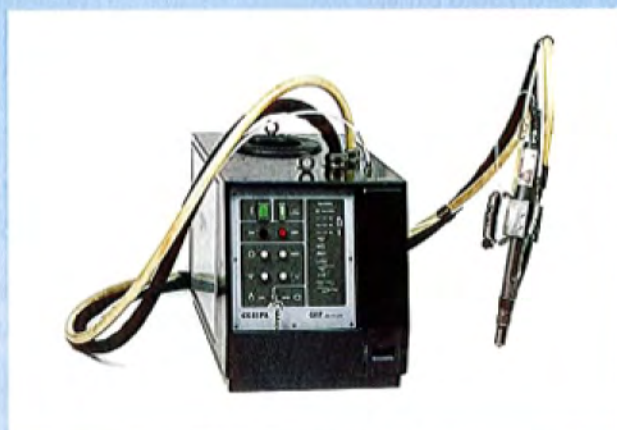
Action de l'outil par traction sur le mandrin fileté et déformation radiale de la tige à l'arrière du matériau



Fin du processus avec le dévissage et la libération du mandrin fileté de l'outil

# LES OUTILS DE POSE

## La pose des rivets aveugles



## La pose des écrous à sertir

