

POSE DES RIVETS PLEINS



Méthodes de pose

Il existe deux méthodes principales pour poser les rivets pleins :

- Avec une pince, qui peut être manuelle pour les petits rivets, pneumatique, ou fixe (si le passage est important). Il y a deux principes : 2 bras mobiles (type alligator), ou un axe mobile avec un C. Dans tous les cas, bien vérifier les passages avant de choisir un outil.
- Avec un pistolet pneumatique de rivetage ou burineur. Dans ce cas, la tête existante doit être soit posée sur un support, soit maintenue en place par un tas adapté (nombreuses formes, et type de matières de densité différentes).

La puissance des outils est déterminée par le diamètre du rivet.

La tête est formée par une bouterolle.

OPINDUS fournit ces différents équipements.

La présentation succincte ci-dessous permet une première approche des besoins.

Pinces manuelles (pour rivets de petit diamètre)

- **Manuelles type « alligator »**



MAJ : 02-18
Vérif. : N.P.L
Appr. : C . P

Distribution OPINDUS



Matériel conforme à la législation européenne

OPINDUS : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01



- Manuelles type « C »



Pinces pneumatiques (pour rivets acier jusqu'à Ø 5 mm)

Le serrage est obtenu par vérin pneumatique qui peut être simple, double ou triple suivant la puissance nécessaire (correspondant au diamètre du rivet).

- Pneumatiques type « alligator »



- Pneumatiques type « C »



Bouterolles










Les bouterolles sont les pièces qui viennent former la tête du rivet (voir notre documentation spécifique).

Elles sont placées face à face dans l'axe du rivet.

Elles sont maintenues en position par un ressort placé sur la queue.

Elles sont définies par :

- L'empreinte correspondant au type de rivet,

								
AN435 Button	AN430 Round	AN455 Brazier	AN456 Mod. Brazier	AN470 Universal	AN442 Flat	BACR 15FT Briles Boeing	AN426 Countersunk	AN450 Semi-Tubular

- Le diamètre du rivet : 1/16'' ou 1,6 mm
 3/32'' ou 2,4 mm
 1/8'' ou 3,2 mm
 5/32'' ou 4,0 mm
 3/16'' ou 4,8 mm
 1 / 4'' ou 6,4 mm
- La longueur (à définir en fonction de l'ouverture des mors, et l'épaisseur de sertissage)
- Le diamètre de la queue qui se place dans l'alésage des mors. Le standard est 4,76 mm, parfois 5 mm, exceptionnellement 4 mm. La plupart des outils ont un alésage de 5 mm qui autorise le montage de presque tous les modèles de bouterolles.



MAJ : 02-18
 Vérif. : N.P.L
 Appr. : C . P

Distribution OPINDUS



Matériel conforme à la législation européenne

OPINDUS : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01

Pose des rivets avec un pistolet pneumatique

Le pistolet pneumatique ou petit burineur obtient la déformation du rivet par chocs successifs ; le piston frappe sur une bouterolle qui vient former la tête du rivet. Par contre, pour être efficace, la tête formée doit être maintenue contre les pièces à assembler. L'ensemble doit être posé sur un support, ou il faut impérativement retenir le rivet par une pièce adaptée appelée tas comme sur la photo ci-dessous.



Pour s'adapter aux différents cas de figure, il existe de nombreuses formes de tas (voir notre catalogue spécialisé). De même, pour être plus efficaces (inertie plus importante) les tas généralement utilisés sont en tungstène dont la densité est beaucoup plus élevée que l'acier.

Quelques exemples de tas :



Pistolets pneumatiques

La force de frappe d'un pistolet pneumatique dépend de la masse du piston (et donc son diamètre), et de sa course.

La présentation ci-dessous montre clairement les différences de diamètres et longueurs des cylindres.



La bouterolle est caractérisée par :

- Son emmanchement cylindrique (\varnothing 0,401'' ou 0,498'', soit 10,2 ou 12,7 mm) suivant la puissance du pistolet
- Sa forme (multiples)
- Sa longueur totale
- Le diamètre du rivet
- La forme de la tête

Exemples :



MAJ : 02-18
Vérif. : N.P.L
Appr. : C . P

Distribution OPINDUS



Matériel conforme à la législation européenne





OPINDUS : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01

Différents modèles



Référence	Emmanchement	Fréquence Coups/mn	Capacité	Longueur mm	Masse kg
17-200B	0,401''	2700	Alu 3/16'' Acier 5/32''	108	1,2
17-2XSP	0,401''	2580	Alu 5/32'' Acier 3/32''	165	1,0
17-3XSP	0,401''	2160	Alu 3/16'' Acier 5/32''	186	1,0
17-4XSP	0,401''	1740	Alu 1/4'' Acier 3/16''	211	1,2
17-5XBSP	0,498''	1560	Alu 9/32'' Acier 3/16''	211	2,2
17-7XBSP	0,498''	900	Alu 3/8'' Acier 5/16''	287	2,7
17-9XBSP	0,498''	1140	Alu 5/16'' Acier 1/4''	237	2,3

Les pistolets sont équipés d'un régulateur d'admission et d'un ressort de retenue d'outil.

MAJ : 02-18 Vérif. : N.P.L Appr. : C . P	Distribution OPINDUS	   
Matériel conforme à la législation européenne		
OPINDUS : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01		

Ensembles kit de pose

Pour répondre aux utilisations classiques, les différents pistolets existent sous forme de KIT incluant un outil, différentes bouterolles et tas.



Référence du kit	Pistolet inclus	Emmanchement
53-RGK	17-3XSP	0,401'' ou 10,2 mm
53-RGK1	17-4XSP	0,401'' ou 10,2 mm
53-RGK2	17-2XSP	0,401'' ou 10,2 mm
53-SGK	17-7XBSP	0,498'' ou 12,7 mm
53-TGK	17-5XBSP	0,498'' ou 12,7 mm

Les accessoires inclus correspondent aux emmanchements

MAJ : 02-18
 Vérif. : N.P.L
 Appr. : C . P

Distribution OPINDUS



Matériel conforme à la législation européenne

OPINDUS : 1, Rue Maurice Audibert 69800 SAINT PRIEST Tél : 04.78.21.73.14 - Fax : 04.78.21.73.01