

## RIVETS PLEINS



Les rivets pleins sont obtenus par forgeage.

Ils sont introduits dans les trous réalisés dans les deux (ou +) pièces à assembler, puis la deuxième tête est obtenue par déformation de l'extrémité du rivet.

Les applications sont multiples. Les rivets pleins sont utilisés en passementerie, dans les tissus, en maroquinerie (pour les petits diamètres), mais aussi en charpentes métalliques (dans ce cas les rivets sont préalablement chauffés pour faciliter la déformation).

Les rivets pleins sont aussi très utilisés en industries aéronautiques (généralement avec des matières et des procédés de mise en œuvre spécifiques).

Les efforts pour déformer la tige sont généralement fournis par :

- Presses d'établi avec un C adapté aux dimensions de la pièce à riveter
- Pincés manuelles
- Pincés pneumatiques ou hydrauliques
- Marteaux burineurs (+ bouterolle adaptée) et tas
- Marteaux riveurs (+ bouterolle adaptée) et tas

Il existe aussi des outillages pour araser ou enlever les rivets.

Tous ces matériels sont présentés dans des documentations spécifiques.

OPINDUS est à votre disposition pour vous proposer le matériel le mieux adapté à votre problème.



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