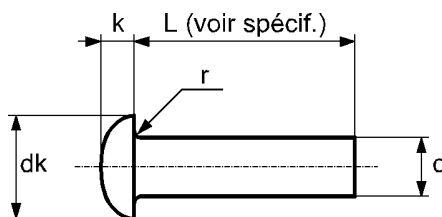


RIVETS A TETE RONDE

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

Désignation 40 caractères RIVET R4-12

Désignation 16 caractères RV 04-12

d	1,5	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	20
dk	2,7	3,5	5,5	7	9	11	12	14	16	17	19	21	24	28	31	34
k	1,1	1,5	2,5	3	4	4,5	5	5,5	6	7	8	8	10	11	12	14
r max.	0,07	0,1	0,15	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,55	0,6	0,7	0,8	0,9	1

1.NUMEROS PRIORITAIRES

(consignes d'utilisation : voir § 2.0)

Acier non revêtu

d	2	3	4	5	6	8	10
1	NUMEROS						
3	79 03 072 172						
4	79 03 072 175						
5	79 03 072 176	79 03 072 180					
6	79 03 072 177	79 03 072 181	79 03 072 186				
8	79 03 072 178	79 03 072 087	79 03 072 187	79 03 072 192			
10	79 03 072 179	79 03 072 182	79 03 072 010	79 03 072 156	79 03 072 200		
12		79 03 072 183	79 03 072 120	79 03 072 193	79 03 072 201	79 03 072 210	
14		79 03 072 184	79 03 072 188	79 03 072 194	79 03 072 202	79 03 072 048	79 03 072 040
16		79 03 072 185	79 03 072 189	79 03 072 195	79 03 072 203	79 03 072 211	79 03 072 221
18			79 03 072 190	79 03 072 196	79 03 072 204	79 03 072 051	79 03 072 222
20			79 03 072 191	79 03 072 197	79 03 072 205	79 03 072 212	79 03 072 223
22				79 03 072 198	79 03 072 206	79 03 072 213	79 03 072 224
25				79 03 072 199	79 03 072 207	79 03 072 214	79 03 072 225
28					79 03 072 208	79 03 072 215	79 03 072 226
30					79 03 072 209	79 03 072 216	79 03 072 227
32						79 03 072 217	79 03 072 228
35						79 03 072 218	79 03 072 229
38						79 03 072 219	79 03 072 230
40						79 03 072 220	79 03 072 231
45							79 03 072 232
50							79 03 072 233

2.CONSIGNES D'UTILISATION

RIVET R	C23 7210	2/4
----------------	-----------------	-----

Les pièces dont les numéros figurent dans le tableau du § 1.0 doivent être adoptées sauf impossibilité technique. Si l'adoption d'une autre matière ou d'un revêtement est **indispensable**, s'adresser au correspondant de la Normalisation pour obtenir le numéro de pièce.

2.1.TROU DE PASSAGE

Diamètre nominal du rivet	Trou de passage
$d \leq 9$	$\varnothing = d + 0,25$
$9 < d \leq 16$	$\varnothing = d + 0,5$
$16 < d$	$\varnothing = d + 1$

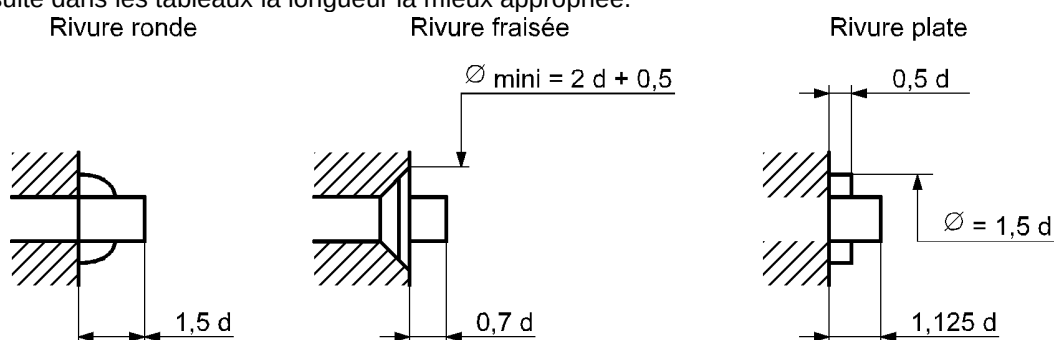
Tolérance sur le diamètre du trou de passage :

$\varnothing \leq 6$	: + 0,15 / - 0,10
$6 < \varnothing \leq 18$	: + 0,25 / - 0,10
$18 < \varnothing$	: + 0,35 / - 0,10

2.2.CHOIX DE LA LONGUEUR DU RIVET

Ajouter à l'épaisseur nominale à serrer :

- 10 % de cette épaisseur nominale (gonflement du rivet),
 - la longueur nécessaire au rivetage suivant la rivure choisie (voir figure ci-dessous).
- Choisir ensuite dans les tableaux la longueur la mieux appropriée.



2.3.CHOIX DE LA RIVURE

Prévoir de préférence des rivures rondes, les rivures fraisées et plates n'étant pas recommandées en raison des difficultés de réalisation.

2.4.RESISTANCE AU CISAILLEMENT DES RIVETS EN ACIER

(calculée pour une contrainte tangentielle de 100 Mpa)

d diamètre du rivet	2	3	4	5	6	8	10
R mini (N)	300	700	1300	2000	2800	5000	7800