

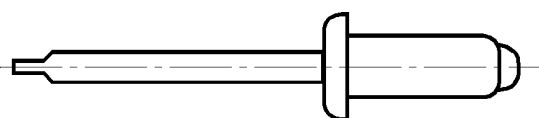
**RIVETS AVEUGLES A TETE PLATE NORMALE
CORPS ALUMINIUM - TIGE ACIER**

Page 1/6

Sans restriction d'utilisation

AVANT-PROPOS

Ce document est en conformité technique avec la norme NF E 25-701 (Décembre 1988).

**1.OBJET**

La présente norme spécifie les caractéristiques dimensionnelles et d'aptitude à l'emploi des rivets, pour montage en aveugle, à rupture de tige et à tête plate normale.

Elle concerne les rivets, avec un corps en alliage d'aluminium et une tige en acier, de diamètre nominal 2,4 à 6,4 mm.

2.CONSIGNES D'UTILISATION**Recommandation d'emploi**

L'emploi des rivets de la présente norme doit tenir compte de l'effort limité de placage engendré, sur les pièces assemblées par l'opération de rivetage.

Limites d'utilisation

Dans les plages d'épaisseur à serrer définies au § Numéros prioritaires, l'axe des rivets doit être implanté au minimum à une distance de 2,5 d (*) du bord des pièces à assembler.

(*) d = diamètre nominal du rivet.

Choix des rivets

Les pièces dont les numéros figurent dans le tableau du § Numéros prioritaires sont à adopter sauf impossibilité technique.

La préférence doit être donnée aux rivets de diamètre 4 et 4,8.

Si l'adoption d'un autre revêtement, d'une autre matière ou d'autres dimensions est indispensable, le choix du rivet doit être effectué selon les critères ci-après :

- Aspect noir : voir norme C23 7231.
- Montage avec appui de la tête sur une boutonnière ou sur un trou surdimensionné : voir norme C23 7232 (rivet à tête plate large).
- Assemblage de matériaux tendres ne permettant pas de supporter des efforts importants dus au rivetage : voir norme C23 7234 (rivet corps aluminium - tige aluminium).
- Assemblage nécessitant une garantie totale contre la perte de la partie de tige retenue dans le rivet après rupture, uniquement lorsque cette perte peut engendrer des conséquences graves : voir norme C23 7236 (rivet à corps fermé).
- Assemblage nécessitant une étanchéité à la pression : voir norme C23 7236 (rivet à corps fermé).

Si l'adoption d'autres caractéristiques est indispensable s'adresser au Correspondant Normalisation pour définir et obtenir le numéro de la pièce.

3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

3.1. MONTAGE

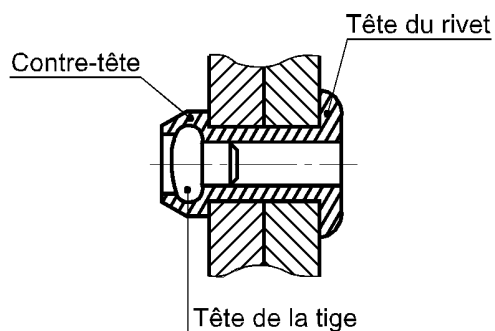


Figure 1

- Avant sertissage, la tige ne doit pas glisser à l'intérieur du corps du rivet sous un effort ≤ 10 N.
- Après sertissage, la tête de la tige doit être retenue et immobilisée dans le corps du rivet.
- La rupture de la tige doit se situer dans le corps du rivet et se produire pour une course maximale de 10 mm, sauf spécification particulière.

3.2. ASSEMBLAGE

La résistance de l'assemblage diminue lorsque le diamètre des trous augmente par rapport à celui préconisé au § Dimensions des rivets. Elle peut également varier selon la nature des matériaux assemblés.

Lorsque les conditions d'assemblage imposent un diamètre de trou supérieur sur l'une des pièces, il faut prévoir le trou le plus grand du côté de la tête du rivet, ce qui limite la diminution de la résistance de l'assemblage.

3.3. ETANCHEITE

Les rivets de la présente norme, utilisés dans les conditions préconisées, assurent une bonne étanchéité aux projections de boue et une étanchéité relative (sans pression) à l'air et à l'eau.