

RIVETS A TETE CYLINDRIQUE PLATE

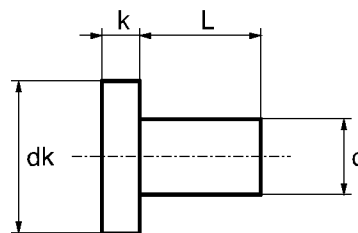
Page 1/3

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

PIECES NE FAISANT PAS L'OBJET DE PLANS

A l'exception des indications ci-dessous, les spécifications sont données par la norme C23 7202, caractéristiques générales des rivets.

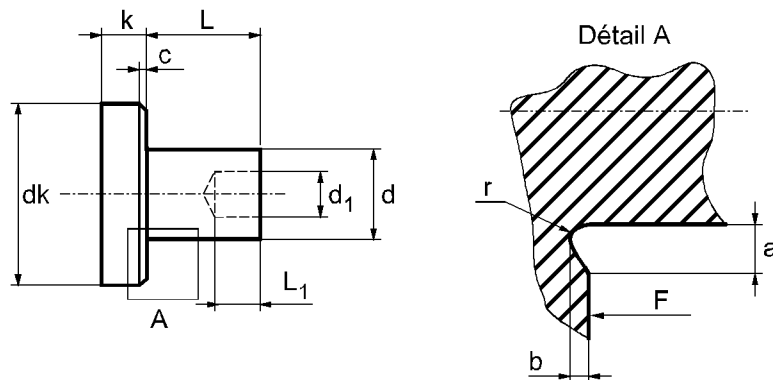
RIVETS A TIGE PLEINE



d	L	dk	k	Matière	Rev ^t	NUMERO
4 (+ 0 / - 0,3)	6,8 (+ 0,5 / - 0)	8	2	Acier	Sans	79 03 072 021
5 (+ 0 / - 0,3)	8 (+ 0,58 / - 0)	10	2,5	Aluminium	Sans	79 03 072 095

Consignes d'utilisation : Ces rivets sont soumis aux mêmes consignes d'utilisation que les rivets de la norme C23 7210.

RIVETS A TIGE FOREE



F : concavité 0,1 max.
convexité non admise.

d	L	dk	k	d ₁	L ₁	Chanf. c	Dégagement			Mat.	Rev ^t	NUMERO
							a	b	r			
5 (+0,05/-0)	11 ± 0,25	14	2,8 (+0,5/-0)	3	3 min	Sans	0,8 à 1	0,3 à 0,6	0,3 à 0,5	Acier	Z5F	79 03 072 049*
8 (+0/-)	10	16	3	5	6	Sans	-	-	-	Acier	Z5F	79 03 072 041

RIVET C	C92 7220	2/3
----------------	-----------------	-----

0,36)												
8 (+0/-0,1)	10 ± 0,1	16	4	4 (+0,5/-0)	4 (+0,5/-0)	0,5 à 45°	-	-	-	Acier	Sans	79 03 072 042

* Fausse perpendicularité de la face F par rapport au diamètre d : 0,3 max.