

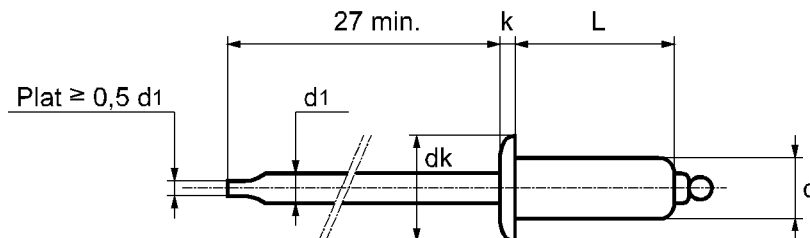
RIVETS A MANDRIN DIVERS

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

PIECES A N'UTILISER QU'EN CAS D'IMPOSSIBILITE TECHNIQUE D'ADOPTER DES PIECES CONFORMES
A LA NORME C23 7230

RIVETS NE FAISANT PAS L'OBJET DE PLANS TYPE A



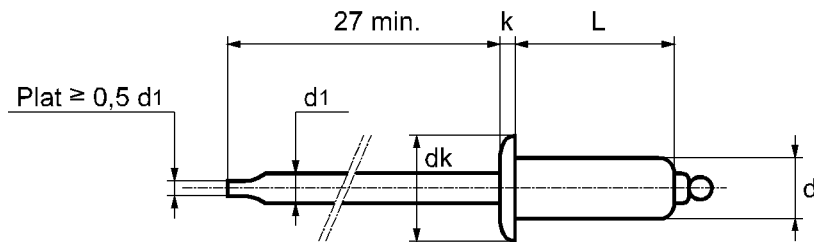
Rivets en alliage d'aluminium

d + 0,1 - 0,05	L + 0,4 - 0,1	dk ± 0,2	k ± 0,2	d ₁	Matériau		Revêtement	Tête de mandrin	Ep. à serrer	R au cisail. (N)	NUMERO
					Rivet	Mandrin					
3,2	5,7	6	0,7	1,9	AG5	Acier	Sans	Retenue	2 à 3	1000	79 03 072 072
3,2	9,6	5,5	1	-	AG2	Acier	P2a sur mandrin	Retenue	0,8 à 5	-	79 03 072 025
3,2	10	9,5	1	-	AG5	Acier	Sans	Retenue	0,65 à 6	-	79 03 072 298
3,2	10,3	6,25	0,9	1,95	AG5	AG5	Sans	Retenue	7,5 max.	-	79 03 072 159*
3,2	12,2	6,3	0,8	1,9	AG2	AG5	Sans	Retenue	0,8 à 9,5	-	79 03 072 295
4	6,8	7,9	1,1	2,3	AG5	Acier	Peinture noire	Retenue	1,6 à 3	1360	79 03 072 141
4	7,3	7,9	1	2,3	AG5	A-Z7GU	Sans	Retenue	1,6 à 3	1020	79 03 072 112
4	9,2	6,7	0,7	2,3	AG5	Acier	Sans	Retenue	4 à 5,5	1400	79 03 072 150
4	9,2	9,2	0,7	2,3	AG5	Acier	Anodisé noir	Retenue	4 à 5,5	1540	79 03 072 146
4	11,6	8,1	1,3	-	AG2	Acier	P2a sur mandrin	Retenue	1 à 6,5	-	79 03 072 157
4,8	8,7	14,3	1,2	2,6	AG5	Acier	Sans	Retenue	3 à 5	2130	79 03 072 109
4,8	11,1	9,5	1,3	2,9	AG2	A-Z7GU	Sans	Retenue	3,2 à 6,3	2270	79 03 072 119
4,8	12,5	14	1,5	2,6	AG5	Acier	Z5F sur mandrin	Retenue	≤ 7,9	-	79 03 072 285**
4,8	14,6	9,5	1,4	-	AG5	Acier	Anodisé ocre	Retenue	8 à 9,5	2060	79 03 072 264
4,8	16,3	9,5	1,4	-	AG5	Acier	Sans	Ejectée	9,5 à 11	2060	79 03 072 265
5	21	11	1,5	-	AG5	Acier	Sans	Retenue	15 à 18	3300	79 03 072 133

* Charge de rupture du mandrin : 850 à 1050 N.

** Longueur hors tout sous tête : 17 ± 2.

TYPE A (suite)



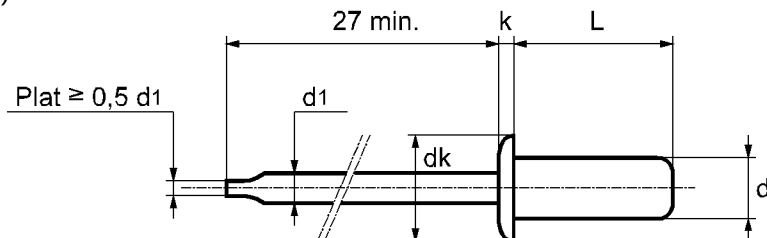
Rivets en acier

d + 0,1 - 0,05	L + 0,4 - 0,1	dk ± 0,2	k ± 0,2	d ₁	Matière		Revêtement	Tête de mandrin	Ep. à serrer	R au cisail. (N)	NUMERO
					Rivet	Mandrin					
3,2	6,1	6,7	0,6	-	Acier	Acier	Sans	Retenue	1 à 3	1180	79 03 072 134
3,2	7,4	6,7	0,6	-	Acier	Acier	Sans	Ejectée	3 à 4,5	1220	79 03 072 152
4	6,1	7,4	0,7	-	Acier	Acier	Sans	Retenue	0,5 à 2,5	1770	79 03 072 280

Rivets en métal Monel (Ni 70 % - Cu 26 % - Mn 2 % - Fe 2 %). Temp. de fusion 1360 °C.
ou en acier inoxydable

d + 0,1 - 0,05	L + 0,4 - 0,1	dk ± 0,2	k ± 0,2	d ₁	Matière		Revêtement	Tête de mandrin	Ep. à serrer	R au cisail. (N)	NUMERO
					Rivet	Mandrin					
2,8	4,8	4,9	0,6	-	Monel	Acier	Sans	Retenue	0,5 à 1,5	1310	79 03 072 270
3,2	6	6	0,9	1,95	Z6 CN18-09	Z8 CN18-10	Sans	Retenue	1 à 3,5	-	79 03 072 174
4,8	9,7	8,1	1	-	Monel	Acier	Sans	Retenue	4 à 5,5	4080	79 03 072 277

TYPE C (rivets étanches)



d + 0,1 - 0,05	L + 0,4 - 0,1	dk ± 0,2	k ± 0,2	d ₁	Matière		Revêtement	Tête de mandrin	Ep. à serrer	R au cisail. (N)	NUMERO
					Rivet	Mandrin					
3,2	5,9	6	0,9	1,6	AG5	Acier	Sans	Noyée dans le corps	0,5 à 1,5	1130	79 03 072 266
3,2	7,5	6	0,9	1,6	AG5	Acier	Sans	Noyée dans le corps	1,6 à 3	1130	79 03 072 267
4	18 max.	7	1,7 max.	2,1	Acier	Acier	P. noire		8 à 12	800	79 03 072 289