

sim®

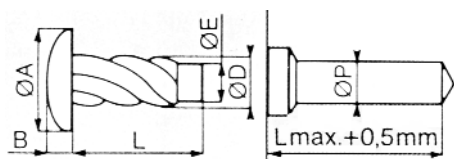
Rivet SIM® - Rivet type U

Matière standard : Acier cémenté trempé revenu

Finition standard : Nickelage

Matière standard : Finition zinguée

Disponible en Inox A2



Jauge	00	0	2	4	6	7	8	10	12	14
Ø D	1,5	1,9	2,5	2,9	3,5	3,9	4,2	4,6	5,3	6,1
Ø E	1,17-1,24	1,52-1,60	2,03-2,11	2,34-2,44	2,85-2,95	3,10-3,25	3,35-3,45	3,71-3,81	4,39-4,50	5,02-5,13
Ø A	2,46-2,74	3,31-3,69	3,80-4,20	4,77-5,23	6,25-6,75	6,74-7,26	7,72-8,28	8,18-8,82	9,70-10,35	10,90-11,60
B	0,50-0,70	0,60-0,80	0,88-1,12	1,30-1,50	2,35-2,65	2,35-2,65	3,34-3,66	3,32-3,68	3,53-3,88	3,93-4,30

Tableau des perçages recommandés

	00	0	2	4	6	7	8	10	12	14
Matériel dur ØP	1,35	1,7	2,25	2,65	3,2	3,6	3,8	4,2	4,9	5,7
Matériel tendre ØP	1,3	1,65	2,2	2,55	3,1	3,5	3,7	4	4,7	5,4

Le contrôle du diamètre D du rivet ne peut se faire qu'à l'aide d'une bague lisse passe-passe pas. En raison de la forme particulière du moletage, la mesure au palmer classique ne convient pas.

sim[®]

Rivet SIM[®] d'assemblage

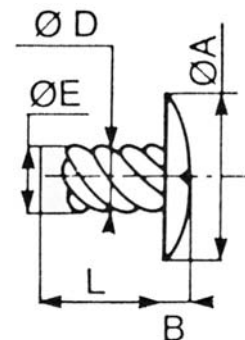
Le rivet SIM[®] d'assemblage est essentiellement utilisé en combinaison avec un rivet foré à perçage profond afin d'obtenir un aspect parfaitement symétrique du montage.

Le rivet SIM[®] d'assemblage forme la partie mâle, le rivet foré la partie femelle.

Les têtes des 2 rivets sont identiques et repérées d'un point en creux pour les identifier.

Rivet SIM[®] d'assemblage mâle

Jauge	11 P	9 P	6 P	4 P
Ø D	2,30	2,95	3,95	4,65
Ø E réf.	1,9	2,4	3,2	3,8
Ø A	5,50 ± 0,15	7,90 ± 0,20	8,50 ± 0,22	10,00 ± 0,25
B	0,90 ± 0,13	1,00 ± 0,13	1,50 ± 0,13	1,50 ± 0,13
L	4,8	6,4	6,4	6,4



Matière acier nickelé

Rivet SIM[®] d'assemblage femelle

	11 P	9 P	6 P	4 P
Ø corps D	2,90 - 3,00	3,78 - 3,90	4,78 - 4,90	5,88 - 6,00
Ø tête A	5,35 - 5,65	7,70 - 8,10	8,28 - 8,72	9,75 - 10,25
épaisseur tête B	0,77 - 1,03	0,87 - 1,13	1,37 - 1,63	1,37 - 1,63
Ø forage F	1,91 - 2,00	2,61 - 2,70	3,38 - 3,50	4,08 - 4,20
longueur forage P	5,25 - 6,00	7,10 - 8,00	7,10 - 8,00	7,10 - 8,00

Matière acier nickelé

