

# Données techniques

## Technical data

### Préparation des tôles selon Ø de l'axe

### Metal sheet preparation according to pin Ø

**Axe / Pin**

Ø 4.8	Ø 6.4	Ø 8.0	Ø 9.6
5.2	6.8	8.4	10.0

unité : mm / dimensions: mm

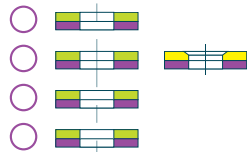
**Tête / Head**

Standard, Fine ou Large : Standard, Thin or Wide :		Pas de préparation de la tôle No workpiece preparation
Fraisée / Countersunk :		Réalisation d'un fraisage permettant de noyer la tête de RIVETFIX™. Countersinking operation which allows the RIVETFIX™ head to be integrated into the workpiece.

### Processus de réalisation

- Poinçonnage
- Perçage au foret
- Découpe laser
- Découpe jet d'eau

Ces quatre processus peuvent être utilisés pour la réalisation du trou recevant LOCKFIX™.



These four processes can be used to create the hole destined to receive the LOCKFIX™.

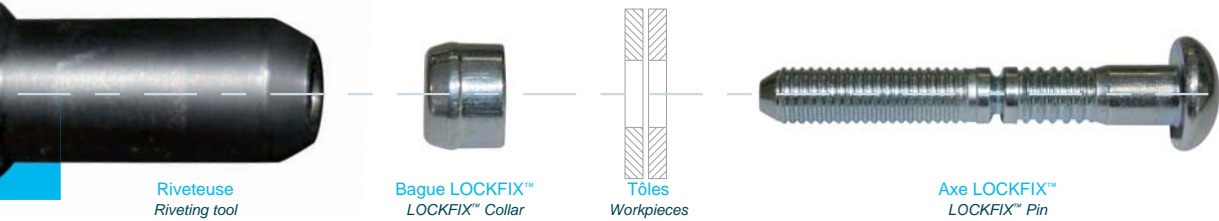
### Achievement process

- Punching
- Drilling
- Laser cutting
- Water jet cutting

### Matériel de pose

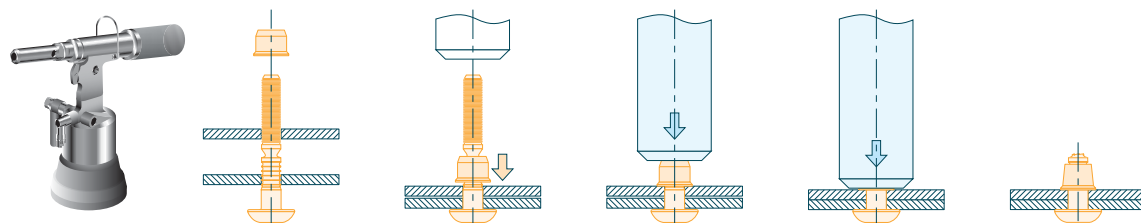
La pose de LOCKFIX™ s'effectue à l'aide de la riveteuse oléopneumatique TFR107 munie de son outillage adapté pour LOCKFIX™ de diamètre 4.8 ou 6.4.

The installation of LOCKFIX™ is achieved using the oleopneumatic riveting machine TFR107, equipped with its tooling adapted for LOCKFIX™ diameter 4.8 or 6.4.



### Processus de pose de LOCKFIX™

### LOCKFIX™ installation process



### Réglages pour la pose de LOCKFIX™

Afin de garantir la pose optimale de LOCKFIX™, il est nécessaire de s'assurer de la pression d'alimentation de l'appareil :

### LOCKFIX™ installation adjustment

In order to guarantee optimal LOCKFIX™ installation, it is necessary to check the supply pressure to the tool:

### Pression d'alimentation

La pression minimum requise est de 6 bars. Cette valeur correspond à la pression habituelle d'un réseau d'air comprimé. Pour garantir un rivetage optimum, il est conseillé d'équiper le réseau d'un manomètre de contrôle placé en amont de l'appareil de pose.

### Air pressure

The minimum pressure required is 6 bars. This value corresponds to the usual pressure of an air pressure supply network. To guarantee optimum riveting, it is advise to use an air pressure gauge between the air supply and installation tool.



### Tenue à la traction

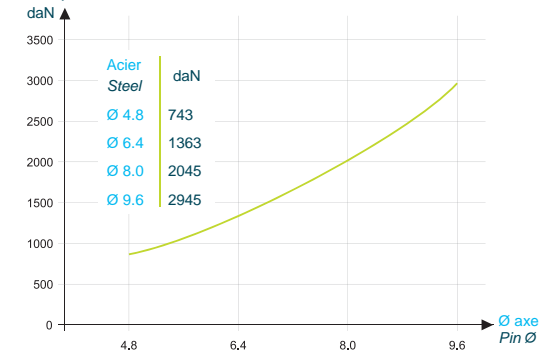
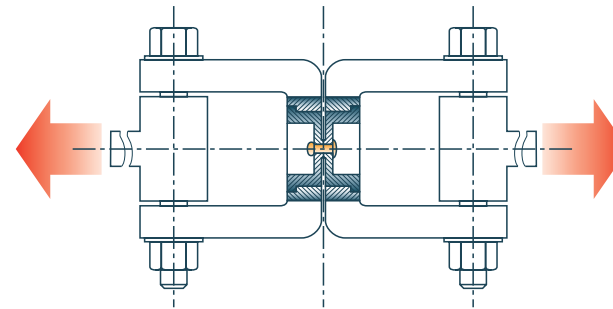
La tenue à la traction du boulon de structure LOCKFIX™ a été qualifiée avec l'équipement représenté ci-dessous, conformément à la norme EN ISO 14589.

Valeurs consultables dans les fiches produits.

### Tensile force

The tensile force of the LOCKFIX™ pin and collar fastener was assessed using the equipment shown below, in compliance with the EN ISO 14589 standard.

Values are provided in the data sheets.



### Tenue au cisaillement

La tenue au cisaillement du boulon de structure LOCKFIX™ a été qualifiée avec l'équipement représenté ci-dessous, conformément à la norme EN ISO 14589.

Valeurs consultables dans les fiches produits.

### Shearing resistance

The shearing resistance of the LOCKFIX™ pin and collar fastener was assessed using the equipment shown below, in compliance with the EN ISO 14589 standard.

Values are provided in the data sheets.

