

# Données techniques

## Technical data

### Préparation de la tôle

#### Metal sheet preparation

M 6 M 8 M 10



unité : mm (tolérances disponibles dans les fiches produits)  
dimensions: mm (tolerance provided in the data sheets)

### Matériel de pose

La pose de FLUSHFIX® s'effectue à l'aide des sertisseurs oléopneumatiques LA CLUSIENNE-CLUFIX. Pour permettre la pose, l'utilisation d'un outillage spécifique adapté au diamètre de FLUSHFIX® est impérative.

### Processus de réalisation

#### Achievement process

Perçage au foret / Drilling

Découpe laser / Laser cutting

Découpe jet d'eau / Water jet cutting

Poinçonnage pour profils plats uniquement  
Punching (for flat workpiece only)

### Installation tools

FLUSHFIX® should be fitted using LA CLUSIENNE-CLUFIX oleopneumatic crimping tools. Use of a specific anvil matching the selected FLUSHFIX® diameter is imperative.

### Réglages pour la pose de FLUSHFIX®

Afin de garantir la pose optimale de FLUSHFIX®, trois paramètres clés sont à considérer :

#### 1. Réglage de la tige de traction

- 1.1 Visser FLUSHFIX® sur la tige de traction de façon à ce que tous les filets de FLUSHFIX® soient en prise sur la tige (déplacer l'enclume si nécessaire).
- 1.2 Plaquer l'enclume contre la tête de FLUSHFIX® et la bloquer dans cette position.

### FLUSHFIX® installation settings

In order to guarantee optimal FLUSHFIX® installation, three key parameters must be taken into consideration:

#### 1. Tie-rod adjustment

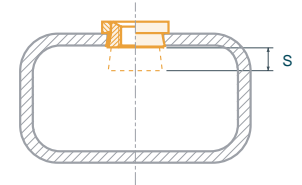
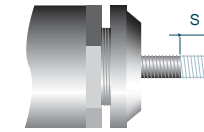
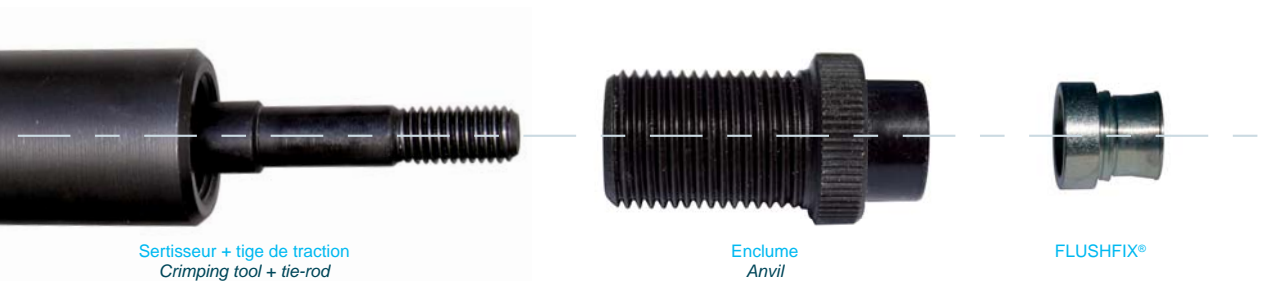
- 1.1 Screw FLUSHFIX® onto the tie-rod so that all the FLUSHFIX® threads are in contact with the shank (move the anvil, if necessary).
- 1.2 Place in the anvil in contact with the FLUSHFIX® head, then block the anvil in this position.

#### 2. Réglage de la course

La course de sertissage (S) de l'appareil de pose doit être réglée au maximum. (6 mm minimum).

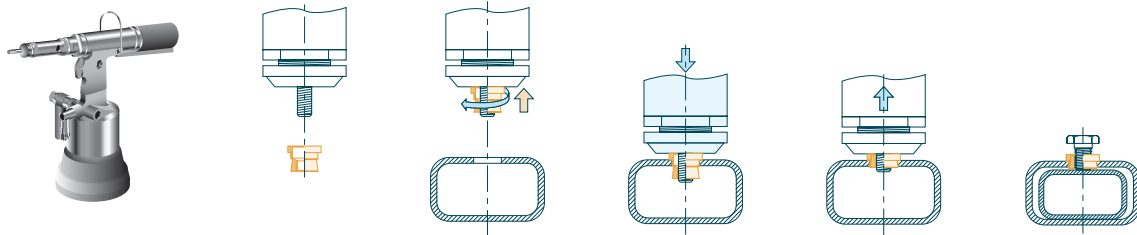
#### 2. Stroke adjustment

Crimping tool stroke (S) on the installation tool must be set to maximum (at least 6 mm).



### Processus de pose de FLUSHFIX®

### FLUSHFIX® installation process



#### 3. Réglage de l'effort de sertissage

Valeur définie pour chaque référence de FLUSHFIX® (voir fiches produits FLUSHFIX®). Pour obtenir cet effort de pose, il est nécessaire de régler la pression d'alimentation des sertisseurs. Pour ajuster cette dernière, il est préconisé de placer un détendeur en amont du sertisseur. En fonction du sertisseur utilisé, la pression d'alimentation P nécessaire peut varier. Pour définir la bonne pression, se référer au tableau ci-dessous.

#### 3. Setting force adjustment

Value defined for each FLUSHFIX® part number (see FLUSHFIX® data sheet). To achieve this setting force, it is necessary to adjust the crimping tool air pressure. To adjust this parameter, the positioning of a regulator upstream of the crimping tool is recommended. The necessary air pressure may vary, depending on the crimping tool used. To define the right pressure, please refer to the table below.

Pour matériel de pose LA CLUSIENNE-CLUFIX

F : valeur relevée dans la fiche produit selon référence FLUSHFIX® sélectionnée

Pour tout autre matériel de pose, consulter le manuel constructeur pour obtenir le rapport pression / force, ou consulter LA CLUSIENNE-CLUFIX.

Sertisseur Fastening Tool	Pression de pose P (bars) Crimping pressure P (bars)
TFS102 / AP70304	$P = F / 450$
TFS103	$P = F / 185$
TFS104	$P = F / 400$

For installation tooling distributed by LA CLUSIENNE-CLUFIX

F: data available in the data sheet for the selected FLUSHFIX® part number

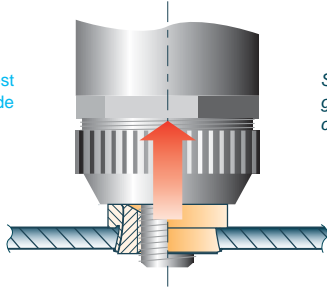
For all other installation tooling, please refer to the manufacturer's manual for the pressure / force ratio, or request LA CLUSIENNE-CLUFIX support.

# Données techniques

## Technical data

### Effort de pose

L'effort de pose, disponible dans les fiches produits, est donné à titre indicatif et doit être ajusté en fonction de l'application.



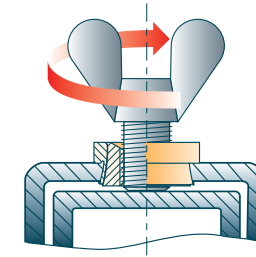
### Setting force

Setting force data is given in the data sheets as a guideline only, and must be adjusted for particular customer applications.

### Utilisation tubes coulissants

FLUSHFIX® peut être utilisé dans un assemblage comportant une vis de pression à condition de ne pas dépasser la résistance de la paroi sur laquelle il est serti. Pour cela, il est préférable de limiter le couple en utilisant une vis papillon.

Le choix d'un tube plus épais permet de limiter la déformation de celui-ci et par conséquent d'augmenter le couple applicable.

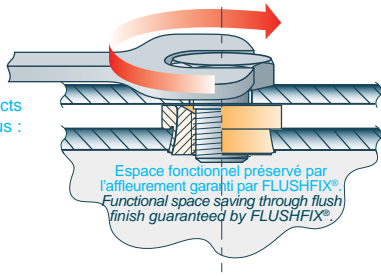


### Tube in tube applications

FLUSHFIX® can be used with a set screw assembly provided that the workpiece resistance is not exceeded. The use of a thumb screw to limit torque is recommended. Use of a thicker tube reduces workpiece deformation and increases applicable torque.

### Couple Indirect

FLUSHFIX® peut être utilisé aux couples indirects maximum préconisés dans le tableau ci-dessous :



### Indirect torque

FLUSHFIX® can be used according to recommended maximum indirect torque given in the chart below:

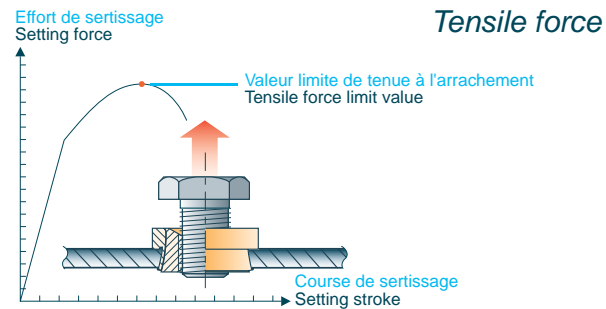
Serrage maximum préconisé (N.m) Recommended maximum tightening torque (N.m)	Coefficient de frottement Friction coefficient	M 6	M 8	M10
NF E25-030 (vis de classe 8.8) / (8.8 grade bolt)	0.20	11.1	27	53
	0.15	9.5	23	46
	0.10	7.5	18.2	36

### Tenue à l'arrachement

La tenue à l'arrachement est une valeur indicative correspondant à l'effort de désolidarisation de FLUSHFIX® de son support (valeurs disponibles dans les fiches produits).

Guideline tensile force values correspond to the force required to separate FLUSHFIX® from its workpiece (values provided in the data sheets).

Cet essai de rupture est réalisé avec des vis de classe de qualité 12.9.  
This is a destructive test, and is carried out with 12.9 grade bolts.



### Tensile force