

# Information produit

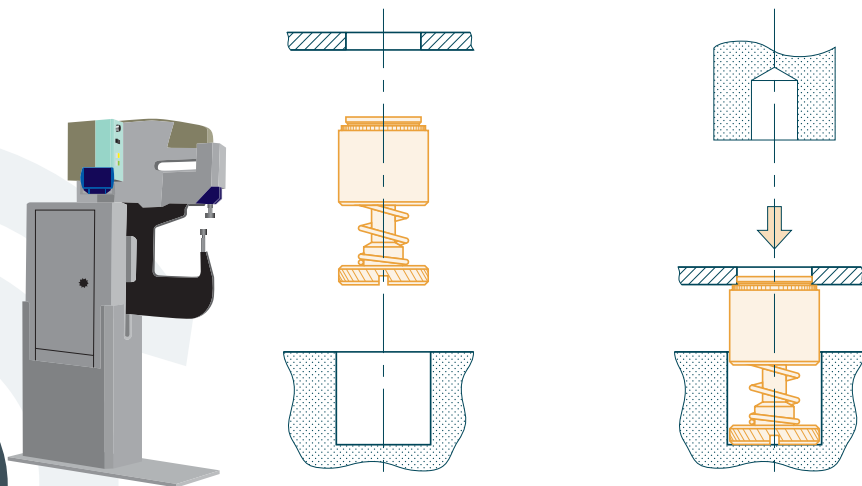
## Product data

### La solution CAPTIFIX™

Les composants captifs de la gamme CAPTIFIX™ permettent l'obtention d'une fonction vissage ou indexage, imperdable, sur un support de type capot, panneau, etc.

La cage en liaison permanente avec le support retient captif l'élément de vissage ou d'indexage.

Les variantes morphologiques proposées autorisent le sertissage sur différentes matières.



### The CAPTIFIX™ solution

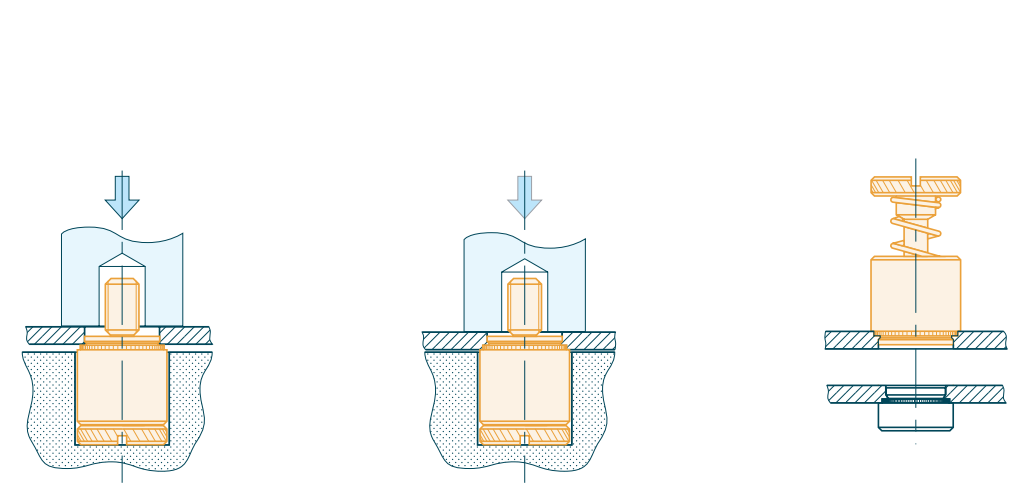
The captive components of the CAPTIFIX™ range enable a captive screwing or indexing function on a panel-type workpiece.

The retainer, which is in permanent contact with the workpiece holds the screwing or indexing element captive.

The various shapes offered allow crimping on a variety of materials.

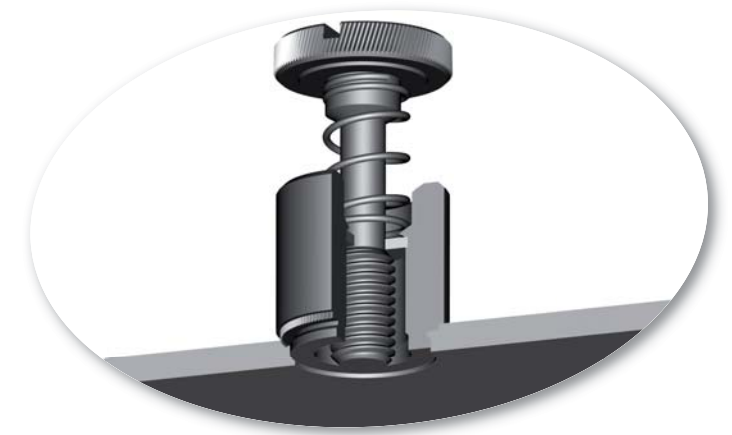
### Fonctions

- Vis imperdable
- Pion d'indexage imperdable



### Functions

- Captive screw
- Captive indexing pin



### Penser CAPTIFIX™ en alternative à

#### Vis standard :

Lors des opérations de montage et de démontage, une vis peut facilement échapper à l'opérateur avec des conséquences parfois graves :

- vis non remplacée et liaison non assurée
- vis en contact avec des éléments électriques ou mécaniques susceptibles d'engendrer des avaries sévères

### Think CAPTIFIX™ as an alternative to

#### A standard screw:

During assembly and dismantling operations, it is easy for a screw to escape the operator - sometimes with serious consequences:

- the screw may not be replaced, so that the fastening function is not provided
- the screw may come into contact with electrical or mechanical elements, possibly causing severe damage



# Information produit

## Product data

# Pourquoi utiliser CAPTIFIX™?

## Why use CAPTIFIX™?

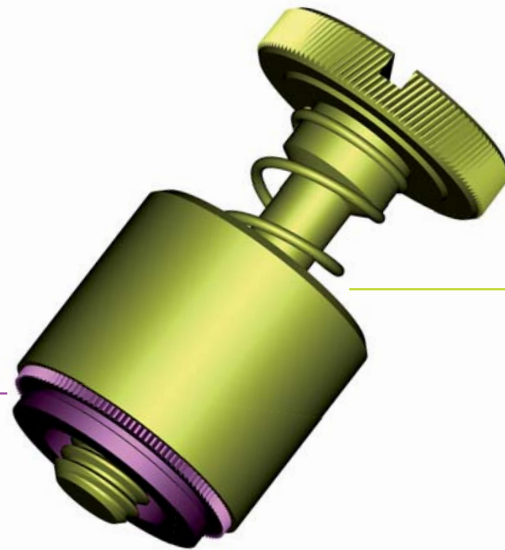
Avantage	Preuve	Bénéfice
Perte impossible de la vis	Vis liée à la cage elle-même solidaire du support après pose	Pas de risque dû à la perte de la vis dans un environnement sensible (alimentaire, électrique...)
Assemblage à tenue élevée et garantie	Se reporter aux valeurs dans les données techniques	Assemblage non défaillant
Pas de préparation particulière du support	Trous bruts, non chanfreinés et non ébavurés	Pas de coût lié à la préparation du support
Garantie de la localisation et de la coaxialité de la vis après pose	Le bout pilote de la cage auto-centre le composant à la pose La cage qui reçoit la vis autorise un jeu de fonctionnement facilitant l'assemblage final	Assurance d'un assemblage irréprochable d'un point de vue fonctionnel et esthétique
Simplification du flux de production et des processus	Pose possible après peinture du support Pas de polissage sur support inox	Simplification de processus : possibilité d'utiliser des supports pré-peints
Pas de reprise du filetage pour enlever les excédents de peinture	Pas de peinture après pose	Économies
Solution esthétique	Pas de soudure visible ni de brûlure de la matière	Esthétique parfaite sans surcoûts de polissage de la soudure ni dégradation du support (brûlures et déformations)
Possibilité de pose sur tous métaux	Fixation de la vis sans échauffement de la matière	Économies de processus quelle que soit la matière du support

Advantage	Proof	Benefit
Impossible to lose the screw	Screw is attached to the retainer, which is itself attached to the workpiece after installation	No risk of losing the screw in a sensitive environment (electrical, power supply, etc.)
High-resistance assembly guaranteed	See values in technical data sheets	Guarantee of perfect assembly
No special preparation of the workpiece is necessary	Rough holes, non-chamfered and non-deburred	No costs related to the preparation of the workpiece
Guarantee of positioning and coaxiality of the screw after installation	The shank of the retainer self-centres the component on installation The retainer receiving the screw allows clearance, which facilitates final assembly	Perfect assembly is assured, in terms of both functional and aesthetic aspects
Simplification of the production flow and process	Can be used on painted workpieces No polishing on a stainless steel workpiece	Simplification of the process: pre-painted workpieces can be used
Elimination of retapping to remove excess paint	No need to paint after installation	Savings
Aesthetic solution	No visible welds nor burning of the material	Completely aesthetic yet without polishing costs or assembly deterioration (burns and deformations)
Can be used on all metals	The screw is installed without any heating of the material	Process savings - whatever the workpiece material



# Information produit

## Product data



### Pilote de la cage

#### "Pour matériaux durs" Sertissage sous presse

La gorge du pilote assure une excellente tenue au dessertissage, le cannelage est la garantie d'une tenue au couple très élevée.

Les dimensions des poinçons et matrices sont disponibles dans les fiches produits.

#### "Pour matériaux tendres" Rivetage sous presse

Ce principe de pose par déformation du pilote offre des performances mécaniques élevées pour le rivetage sur :

- supports très minces
- matériaux composites
- métaux à dureté élevée

Les dimensions des poinçons et matrices sont disponibles dans les fiches produits.

### Retainer shank

#### For hard materials: Press crimping



The shank groove ensures an excellent push-out force, and the knurling guarantees a very high torque resistance.

The dimensions of punches and dies are given in the data sheets.



#### For soft materials: Press riveting

This process of installation through deformation of the shank offers high mechanical performance for riveting on:

- very thin workpieces
- composite materials
- extremely hard metals

The dimensions of punches and dies are given in the data sheets.

### Type

#### IMO

- Vissage / dévissage à l'outil
- Préhension manuelle de la vis possible
- Principe de pose : - Sertissage à la presse  
- Rivetage à la presse
- Ressort de rappel

#### IMN

- **Tête noyée** permettant les vissages / dévissages uniquement à l'aide d'un outil
- Principe de pose : - Sertissage à la presse  
- Rivetage à la presse
- Ressort de rappel

#### IMM

- **Manipulation manuelle** de la vis aisée
- Déblocage de la vis possible à l'outil
- Principe de pose : - Sertissage à la presse  
- Rivetage à la presse
- Ressort de rappel

#### IML

- Ergonomie optimale pour **vissage / dévissage manuel**
- Déblocage de la vis possible à l'outil
- Principe de pose : - Sertissage à la presse  
- Rivetage à la presse
- Ressort de rappel
- **Esthétique** : ressort invisible

#### IMF

- Vis captive **affleurant**
- Cage noyée dans l'épaisseur du support
- Tête noyée permettant les vissages / dévissages uniquement à l'aide d'un **outil**
- Principe de pose : Sertissage à la presse

#### IMT

- Composant dédié aux supports de **faible épaisseur**
- Cage noyée dans l'épaisseur du support
- Faible dépassement de la tête de la vis
- Principe de pose : Sertissage à la presse

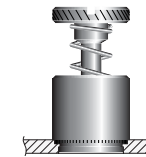
#### AXR - AXB

- **Axe indexeur** captif
- Utilisation manuelle
- Principe de pose : - Sertissage à la presse  
- Rivetage à la presse
- Ressort de rappel
- La version AXB permet un blocage 1/4 tour en position haute

### Type

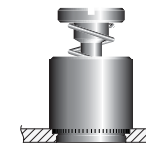
#### IMO

- Tool screwing / unscrewing
- Manual grip of the screw is possible
- Installation process: - Press crimping  
- Press riveting
- Return spring



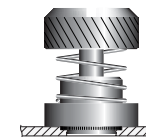
#### IMN

- **Buried head** enabling screwing / unscrewing only with the use of a tool
- Installation process: - Press crimping  
- Press riveting
- Return spring



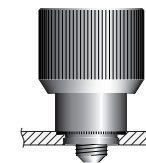
#### IMM

- **Manual manipulation** of the screw is easy
- Screw can be released using a tool
- Installation process: - Press crimping  
- Press riveting
- Return spring



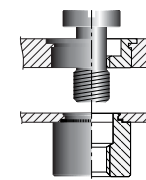
#### IML

- Optimal ergonomics for **manual screwing / unscrewing**
- Screw can be released using a tool
- Installation process: - Press crimping  
- Press riveting
- Return spring
- **Aesthetics**: invisible spring



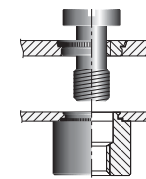
#### IMF

- Captive **flush** screw
- Retainer buried in the thickness of the workpiece
- Buried head enabling screwing / unscrewing only with the use of a **tool**
- Installation process: Press crimping



#### IMT

- Component dedicated to **thin workpieces**
- Retainer buried in the thickness of the workpiece
- Screw head protrudes only slightly
- Installation process: Press crimping



#### AXR - AXB

- Captive **indexing pin**
- Manual use
- Installation process: - Press crimping  
- Press riveting
- Return spring
- The AXB version allows 1/4 turn lockout at the upper position

