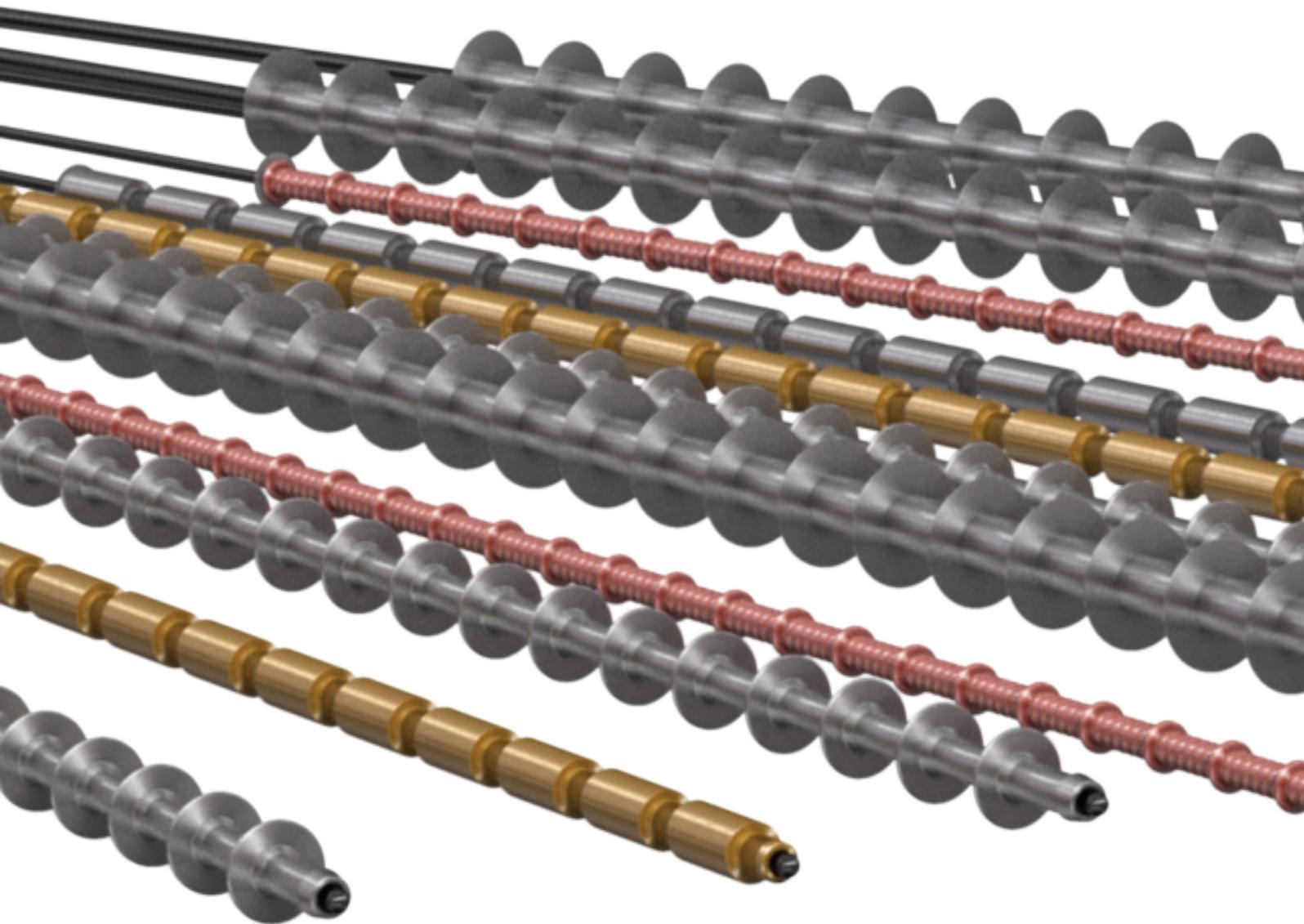


BOSSARD

Proven Productivity



Rivet à répétition

Technologie du rivetage FASTEKS®

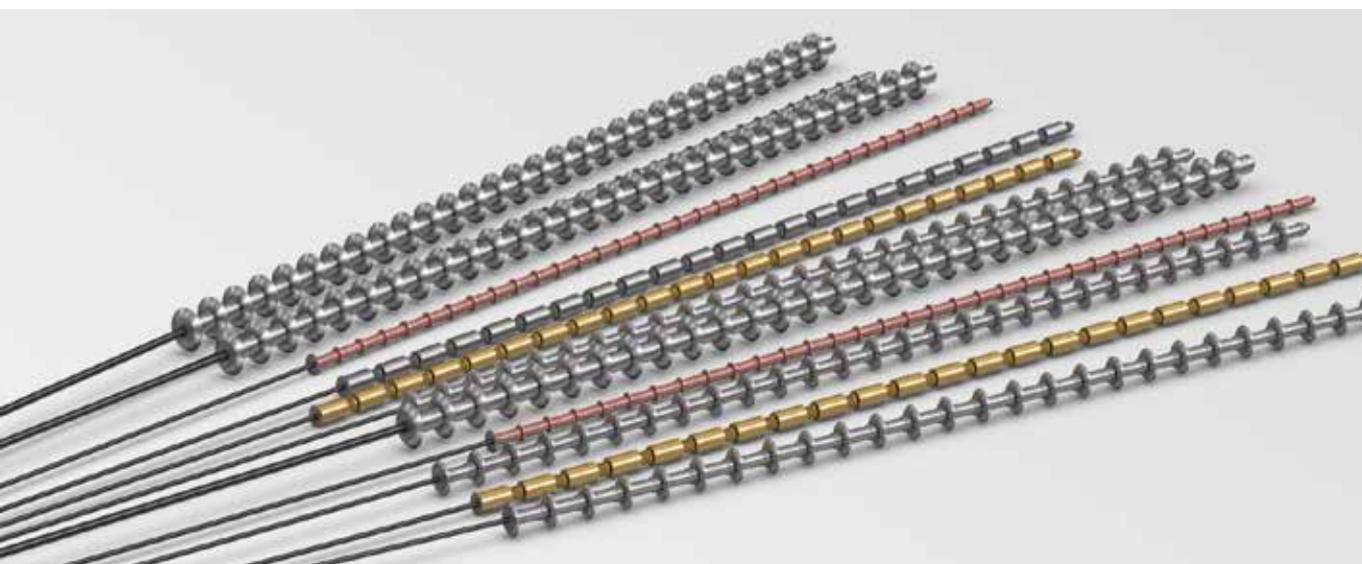
Rivet à répétition FASTEKS®

Les rivets à répétition FASTEKS® sont préchargés sur la broche. Cela rend les rivets à répétition FASTEKS® uniques.

Les rivets à répétition sont préchargés sur la broche. De cette façon, la sécurité du processus est garantie en permanence (pas besoin de choisir la broche appropriée ou de vérifier son usure grâce à l'emploi de broches jetables).

Caractéristiques

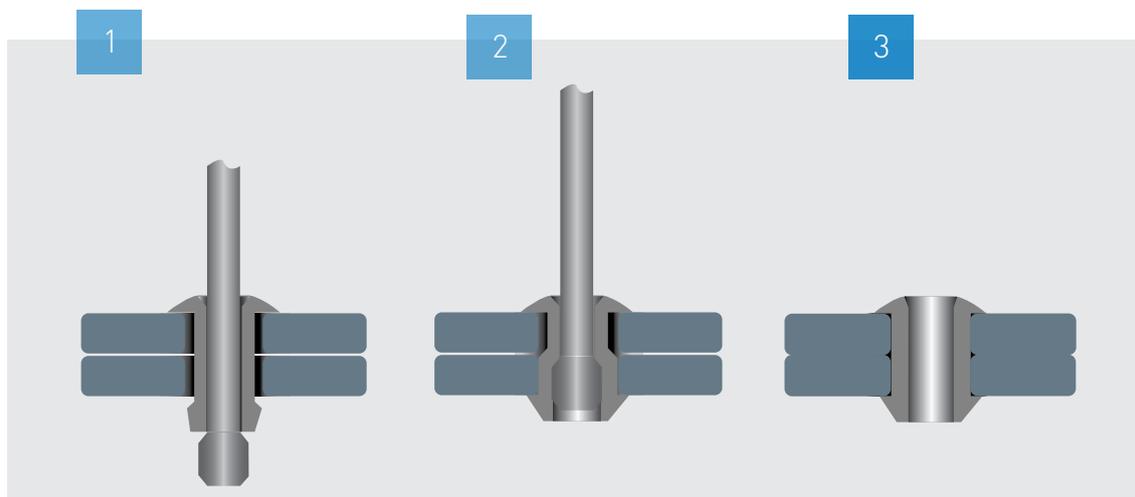
- Préparation rapide (jusqu'à 70 rivets par minute)
- Économique
- Poids réduit
- Variété des matériaux
- Pas de clou
- Pas de gaspillage



Rivets à répétition standard

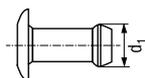
Les rivets à répétition standard FASTEKS® atteignent, grâce à la formation de la contre-tête, une force de serrage élevée.

Processus de pose / principe de fonctionnement

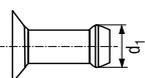


fasteks

Tête plate



Tête fraisée

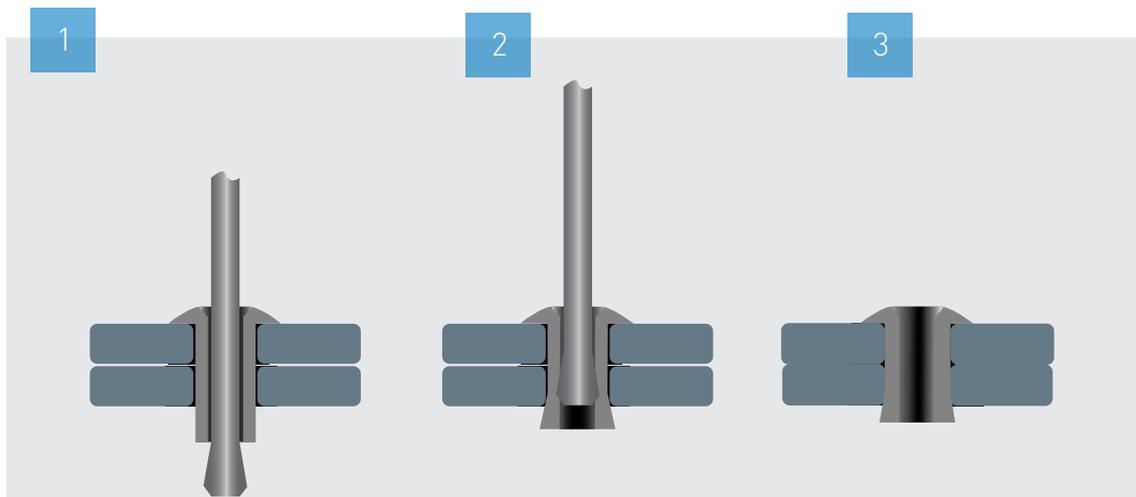


Type	Désignation	Matériau			d_1 de / à	Plage de serrage de / à
Répétition standard	Tête plate	Aluminum	Acier	Inox	Ø 3.2 - 4.8	1.1 - 10 mm
Répétition standard	Tête fraisée	Aluminum	Acier	Inox	Ø 3.2	1.5 - 6.8 mm

Rivets à répétition multiple

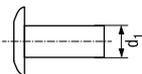
Les rivets à répétition multiple FASTEKS® sont dotés d'une large plage de serrage.

Processus de pose / principe de fonctionnement

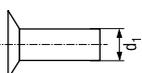


fasteks

Tête plate



Tête fraisée

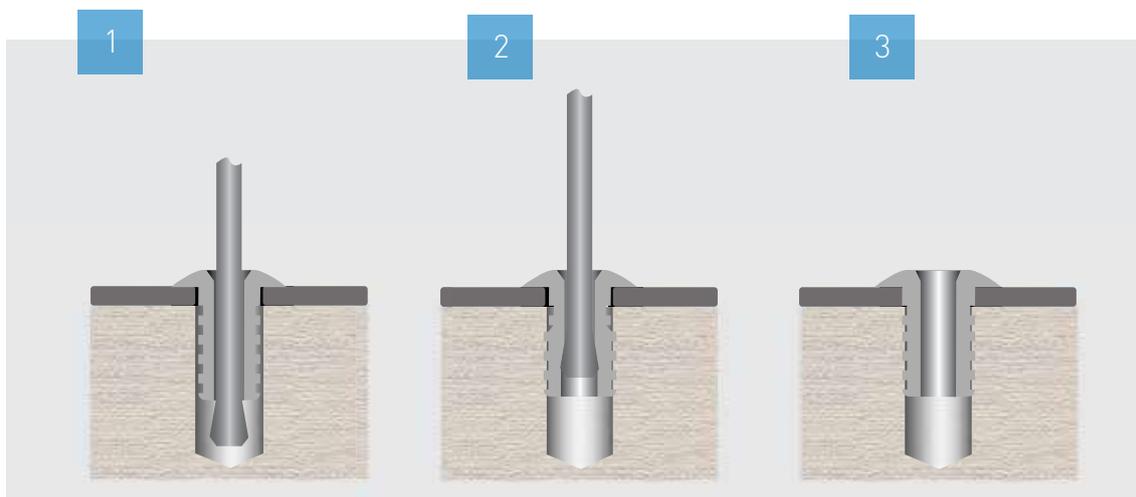


Type	Désignation	Matériau			d ₁ de / à	Plage de serrage de / à
Répétition multiple	Tête plate	Aluminum	Acier	Inox	Ø 1.9 - 4.8	1.0 - 11 mm
Répétition multiple	Tête fraisée	Aluminum	Acier		Ø 3.0 - 4.8	1.0 - 12 mm

Rivets à répétition cannelés

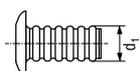
Les rivets à répétition cannelés FASTEKS® conviennent à des composants électroniques ou à des matériaux tendres.

Processus de pose / principe de fonctionnement



fasteks

Tête plate

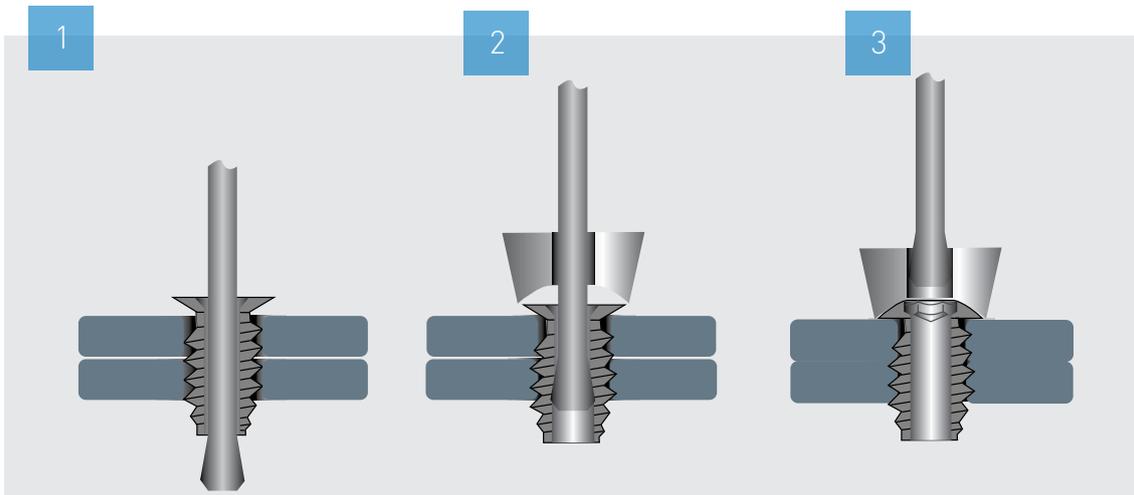


Type	Désignation	Matériau		d_1 fde / à	Plage de serrage de / à
Répétition cannelés	Tête plate	Aluminium	Laiton	Ø 1.7 - 2.6	1.1 - 9 mm
[Copper sur demande]					

Rivets à répétition par vis

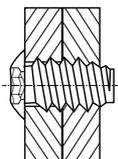
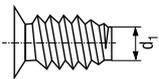
Rivets à répétition par vis FASTEKS® avec filetage (la tête fraisée devient plate au cours du processus de rivetage).

Processus de pose / principe de fonctionnement



fasteks

Tête plate après processus de rivetage

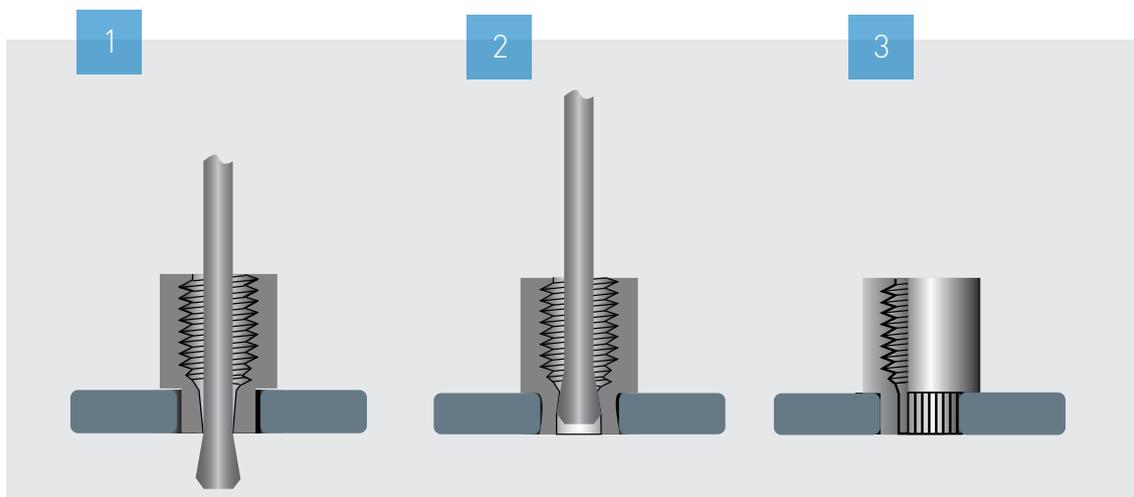


Type	Désignation	Matériau	d_1 de / à	Plage de serrage de / à
Répétition par vis	Dome head	Acier	Ø 2.7 - 3.5	1.6 - 7.8 mm

Rivets à répétition entretoises

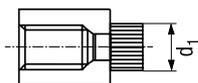
Les rivets à répétition entretoises FASTEKS® peuvent être utilisés en tant qu'entretoises sur les circuits imprimés (épaisseur du circuit 0,8 mm - 2,4 mm).

Processus de pose / principe de fonctionnement

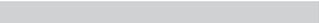


fasteks

Répétition entretoises



Type	Désignation	Matériau	d_r de / à	Plage de serrage de / à
Répétition entretoises	Stand off	Laiton	Ø 2.5 - 3.2	0.8- 2.4 mm



Bossard SA
Steinhauserstrasse 70
Case Postale
CH-6301 Zoug

Tel. +41 41 749 66 11
Fax +41 41 749 66 22

www.bossard.com

Bossard France S.A.S.
14, rue des Tuileries
BP 84623 Souffelweyersheim
FR-67457 Mundolsheim Cedex

Tél. +33 3 88 20 77 00
Fax +33 3 88 20 77 90