

INFORMAZIONI GENERALI

COME SI LEGGE LA SIGLA DELL'INSERTO?

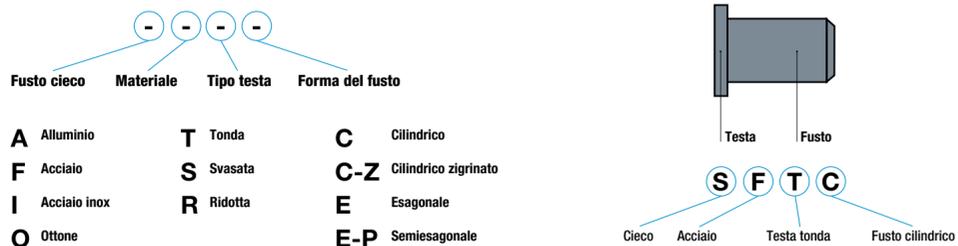


TABELLA FORI

Passo	Fusto cilindrico	Fusto esagonale
	Foro (+0.1/-0)	Esagono
M3	5	5
M4	6	6
M5	7	7
M6	9	9
M8	11	11
M10	12	12
M10	13	13
M12	15	-
M12	16	16

TABELLA FILETTATURE

Filetto	M3	M4	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20
Passo grosso	0.5	0.7	0.8	1.0	1.0	1.25	1.50	1.75	2.0	2.0	2.5	2.5

Filettatura metrica ISO 6H

ACCORTEZZE NELLA SCELTA DELL'INSERTO

Fare attenzione al range di foro e di spessore indicati sul catalogo, differenziare i propri fori e spessori utilizzando gli inserti adeguati. In questo modo si evitano problemi di sovrappessore, foro largo o sottospessore. Scegliere l'inserto di forma adeguata (tondo, tondo zigrinato, esagonale) per resistere alla forza di torsione desiderata. Prevedere eventuali corrosioni galvaniche (effetto pila tra base e inserto). Scegliere dove possibili un inserto a testa tonda o svasata, se si necessita di un testa ridotta fare attenzione alla tolleranza del foro.

ACCORTEZZE NELL'UTILIZZO DELL'INSERTO

Uno spessore di serraggio minore rispetto a quanto indicato può portare ad un non corretto serraggio, quindi ad una deformazione non lineare della camera di deformazione, con l'inserto che potrà posarsi storto. Uno spessore di serraggio superiore rispetto a quanto indicato può portare a non deformare completamente la camera di deformazione e non avere le resistenze alla posa indicate. Un foro largo o con bave può portare ad un non corretto serraggio, se è un inserto a testa ridotta può non tenere la testa, l'inserto può posarsi storto, può deformarsi male la camera di deformazione quindi l'inserto può bloccarsi sul tirante o non avere le resistenze indicate. L'uso di un tirante storto o usurato può portare ad una sfilettatura dell'inserto o ad una posa storta. L'uso di corsa o forza eccessiva può portare allo sfilettamento dell'inserto o alla rottura del tirante.

INSERTI / SCHEDE TECNICHE

	APERTI			CIECHI			RIVBOLT					
	CILINDRICI	CIL. ZIGRINATI	ESAGONALI SEMI ESAGONALI	CILINDRICI	CIL. ZIGRINATI	ESAGONALI SEMI ESAGONALI	JACKRIV	TUBRIV	PRENSERT	CILINDRICI	CIL. ZIGRINATI	ESAGONALI SEMI ESAGONALI
TESTA TONDA	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓
TESTA SVASATA	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TESTA RIDOTTA	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TESTA LARGA	✗	✓✓	✓✓	✓✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
TENUTA STAGNA	✗	✗	✗	✓✓	✓✓	✓✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗
RESISTENZA TORSIONE												
FORO												
FORMA APPLICATIVA												
APPLICAZIONI												
TOOLS SUGGERITI	RIV98, RIV938, RIV740	RIV99, RIV939, RIV730	RIV903C, RIV998, RIV603, RIV740	RIV900, RIV912, RIV730	RIV901, RIV938S, RIV949, RIV730	RIV905, RIV942, RIV916B, RIV740	RIV918, RIV916, RIV730	RIV916, RIV730	SERRAGGIO CON VITE	RIV905, RIV938, RIV730	RIV906, RIV939P8, RIV740	RIV905, RIV906, RIV939, RIV740

(*) Questo documento fornisce preziose informazioni per aiutare i clienti nella scelta degli inserti per soddisfare l'esigenza applicativa. In caso di applicazioni molto sfidanti in tema di resistenza strutturale, che richiedono approfondite analisi e test di validazione, contattate Rivit: vi forniremo un supporto altamente professionale e qualificato.

LEGENDA DEI COLORI / MATERIALI:

- ALLUMINIO
- ACCIAIO
- OTTONE
- ACCIAIO INOX A2 (AISI 304)
- ACCIAIO INOX A4 (AISI 316)

APPLICAZIONE

- 1 - Avvitare l'inserto sul tirante della rivettatrice.
- 2 - Introdurre l'inserto nell'alloggiamento del supporto. La tolleranza massima è di 0,1 mm.
- 3 - Il tirante sviluppa una forza di trazione in modo che il fusto si comprima deformandosi sotto il supporto.
- 4 - Svitare il tirante dell'inserto applicato.
- 5 - L'inserto è pronto e si possono avvitare gli appositi elementi di fissaggio.

RIVETTATRICI PER LA POSA DELL'INSERTO

RIVETTATRICI PER INSERTI **MANUALI**

Rivit offre una ampia scelta di strumenti ed accessori per coprire tutte le necessità da M3 a M12 (Rivbolt da M4 a M10). L'ergonomia e la semplicità delle nostre rivettatrici manuali facilitano il lavoro e lo rendono sicuro ed affidabile per ogni operatore. Per maggiori dettagli consultare il nostro sito internet rivit.it



RIVETTATRICI PER INSERTI **OLEOPNEUMATICHE**



Rivit offre macchine studiate per massimizzare le prestazioni di serraggio con ogni tipologia di inserto filettato, sia maschio che femmina. Semplici e pratiche da regolare, ergonomiche e sicure, le rivettatrici per inserti oleopneumatiche Rivit permettono di operare in tutti i settori produttivi, fino alle più complesse e sfidanti applicazioni industriali, in una vasta gamma di inserti. Per maggiori dettagli consultare il nostro sito internet rivit.it

RIVETTATRICI PER INSERTI **BATTERIA**

Dotate di potenti ed affidabili motori brushless e di batterie di lunga durata, la gamma Rivit a batteria fa della semplicità ed affidabilità il suo punto di forza, offrendo al cliente una soluzione a valore aggiunto in grado di coprire un ampio campo di utilizzazione, per inserti da M3 a M8 (M10 solo in alluminio). Per maggiori dettagli consultare il nostro sito internet rivit.it



CONTROLRIV 4.0

Il nostro sistema di controllo di processo è uno strumento essenziale per il controllo della qualità del processo, in quanto fornisce informazioni fondamentali sul buon esito del serraggio e ne memorizza le informazioni di dettaglio. Il sistema ControlRiv può essere offerto in unità stand alone oppure in una rete di dispositivi che attraverso il dispositivo Primary, comunicano e scambiano dati con il PLC di supervisione e gestione. E' possibile fornire informazioni e scambiare dati sull'esito del processo, attraverso uscite a relè, oppure attraverso un bus di comunicazione. Il ControlRiv è un vero e proprio passo avanti verso la digitalizzazione dei processi e verso il concetto di qualità totale. Per dettagli consultare il nostro sito internet rivit.it



Rivit srl
Via Marconi, 20 loc. Ponte Rizzoli
40064 Ozzano dell'Emilia (BO), Italia
T. +39 051 4171111, rivit@rivit.it



DAL 1 SINCE 1973



a **FERVI GROUP** company

FASTENERS & TOOLS



GUIDA PRATICA ALLA SCELTA DEGLI INSERTI



GUIDA ALLA SELEZIONE DELL'INSERTO

