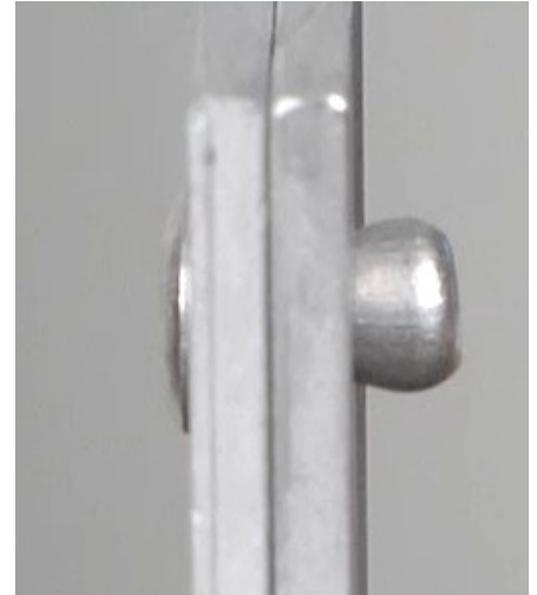
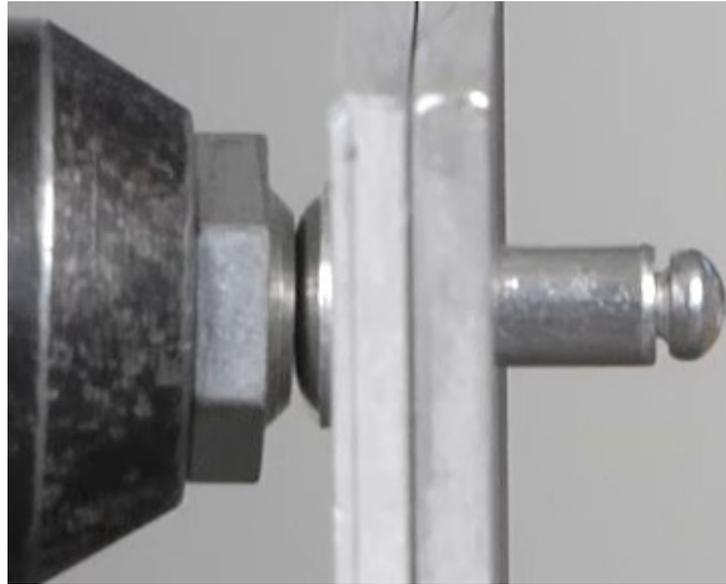
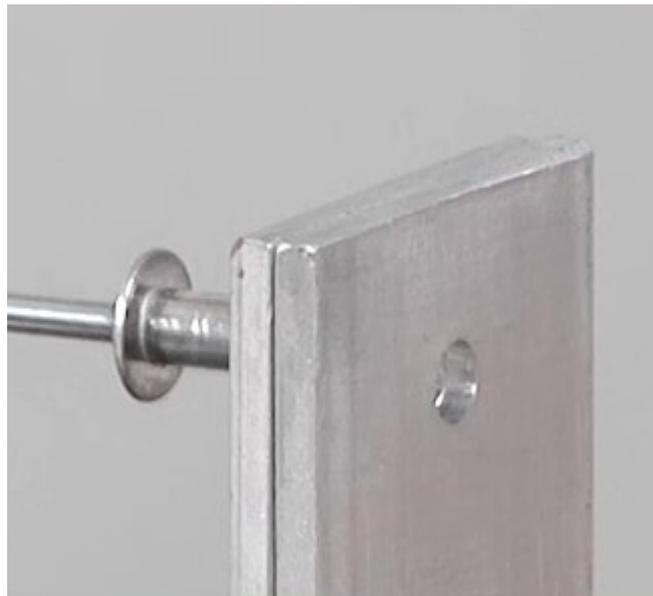
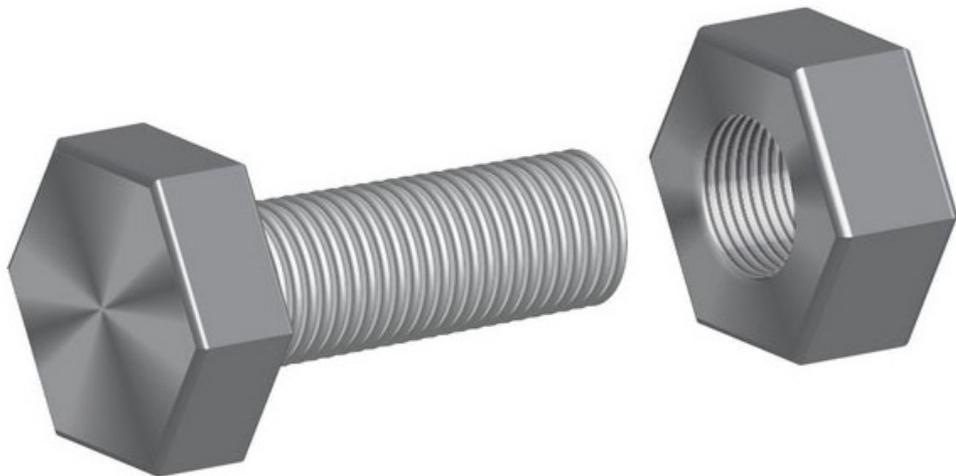


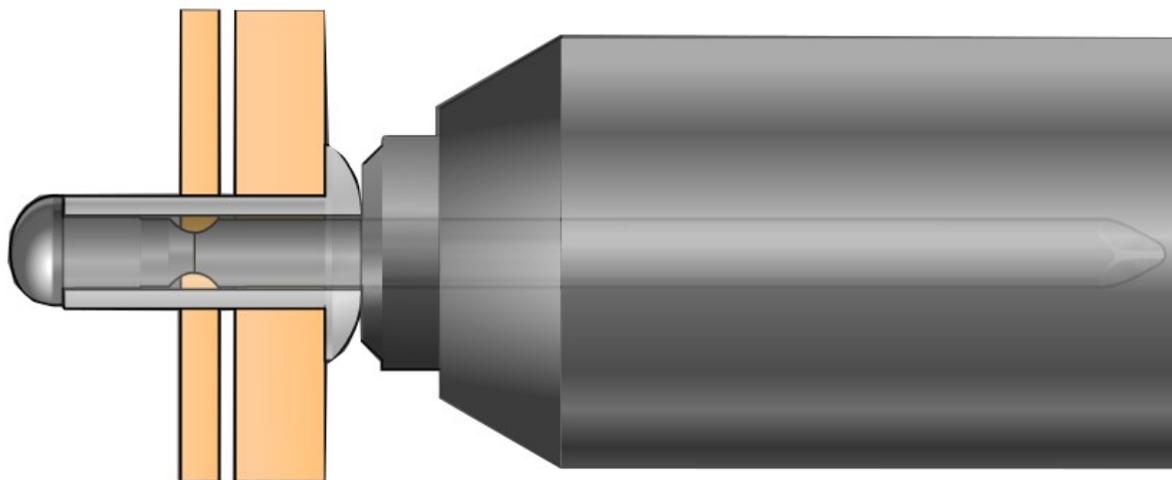
Il rivetto è un elemento di fissaggio capace di unire materiali anche quando l'installazione può avvenire da un solo lato



Perchè scegliere un rivetto?



**Necessita
l'accesso
da due lati**



**Accesso da
un solo lato**

Velocità di installazione

Fissaggio permanente

Il corpo del rivetto (boccola) è di fabbricato attraverso diverse tecnologie produttive, partendo da materie prime differenti:

Filo (1): metodologia più comune

Lamiera (2): comunemente utilizzato per rivetti chiusi

Tubo (3): di solito per lunghe dimensioni

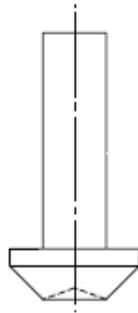


**La produzione FAR
utilizza filo come
materia prima, questa
scelta assicura maggior
resistenza meccanica.**

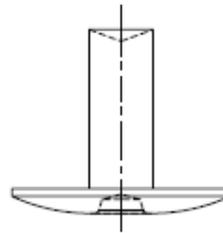
Sequenza indicativa di stampaggio boccola



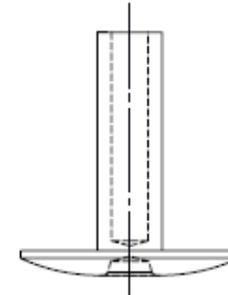
*Tronchetto
filo*



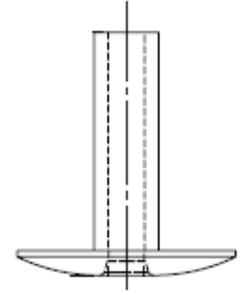
*Preparazione
stampaggio
testa*



*Stampaggio
testa*



Foratura



*Tranciatura
pastiglia*

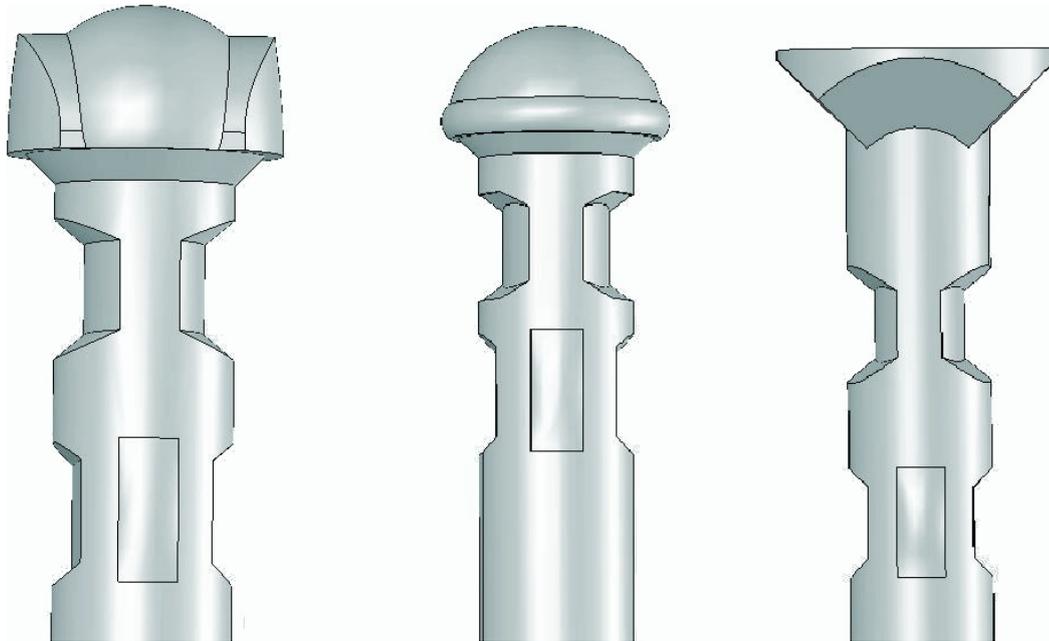
Possibili diverse forme di testa:

Tonda

Svasata

Larga

Teste speciali



Forme più comuni di testa di chiodo.
Ogni tipologia di testa ha una sua funzione.
Nei rivetti standard:
Ovale = testa a ritenuta
Tonda = nessuna specificità
Piatta = testa a perdere

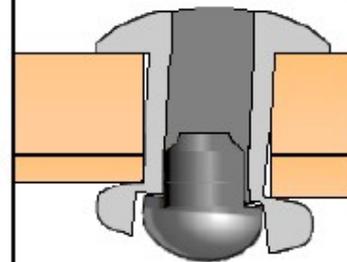
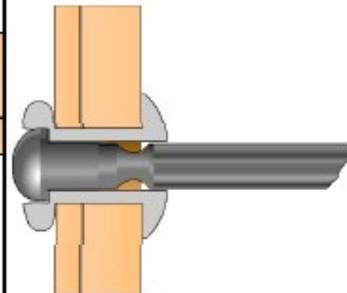
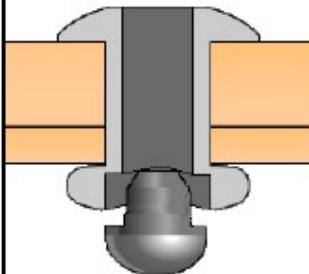
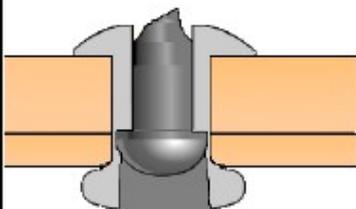
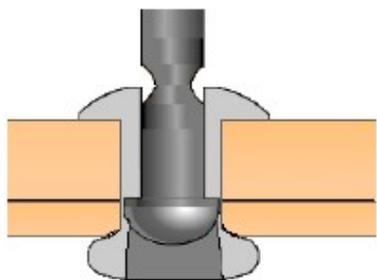
Chiodo esce dalla
boccola
completamente

Esce una parte di
chiodo

Testa non
ritenuta

Il chiodo non rompe
nel punto corretto

Il rivetto non serra
correttamente



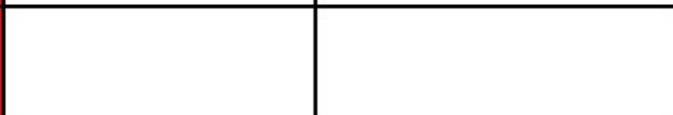
Spessori
superiori alle
specifiche



Spessori inferiori
alle specifiche



Materiale plastico



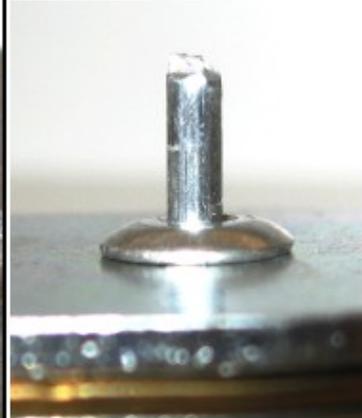
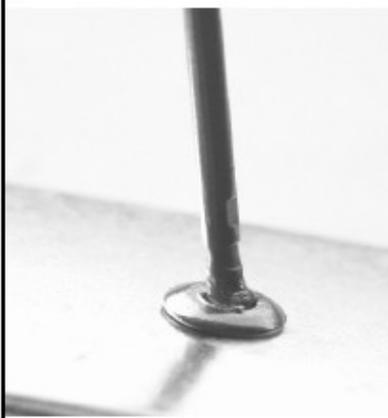
Foro superiore
alle specifiche



Foro con bave



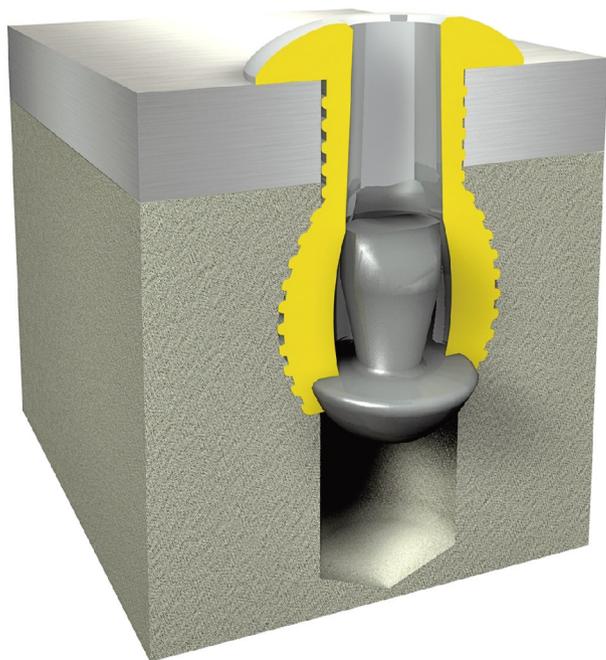
Ugello non
appropriato



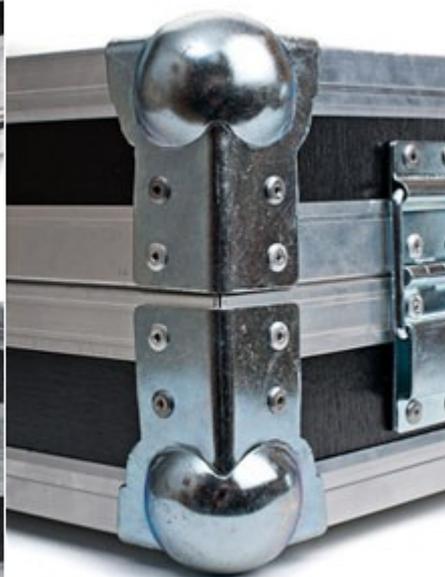


Per sopperire ai problemi appena visti e per venire in contro alle sempre maggiori esigenze di rivettature particolari, in cui il rivetto tradizionale non garantirebbe il fissaggio ottimale, nascono rivetti di altra natura o specialità di prodotto.

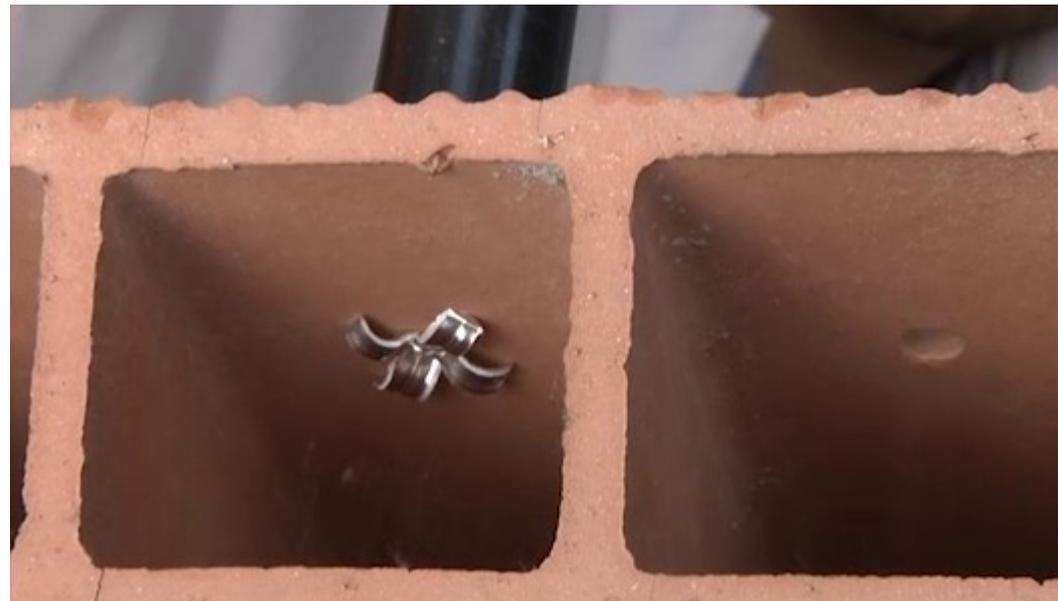
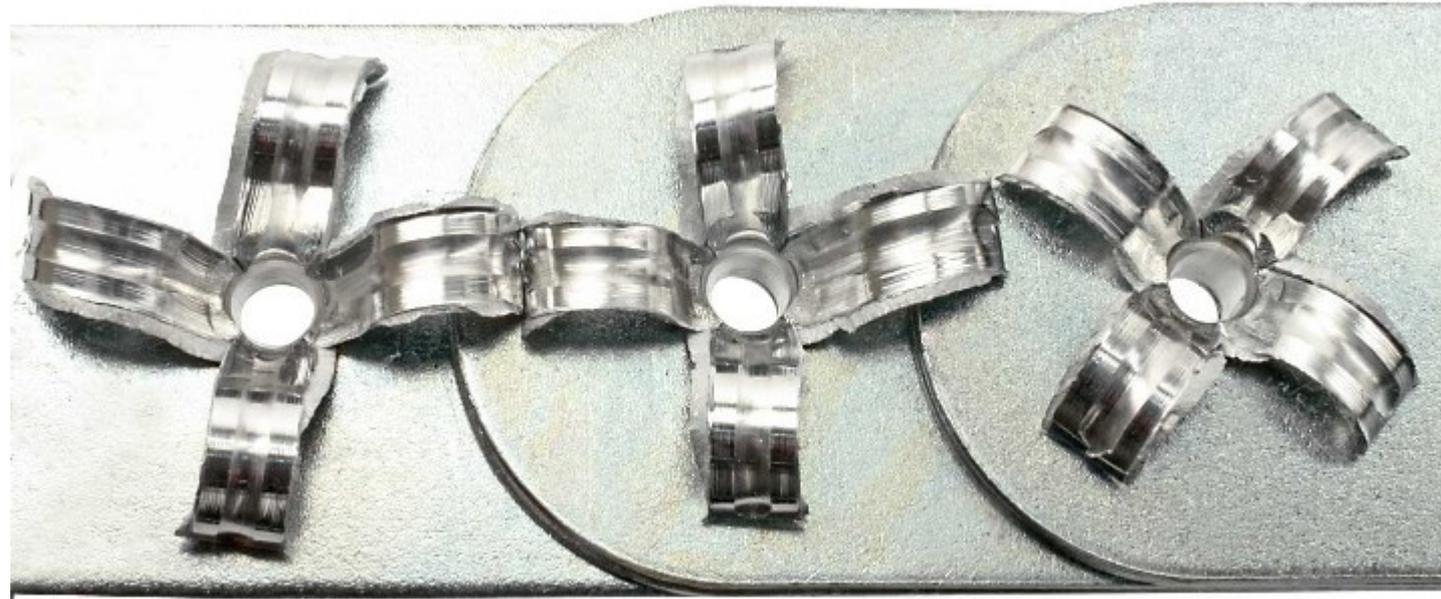
RULLATO

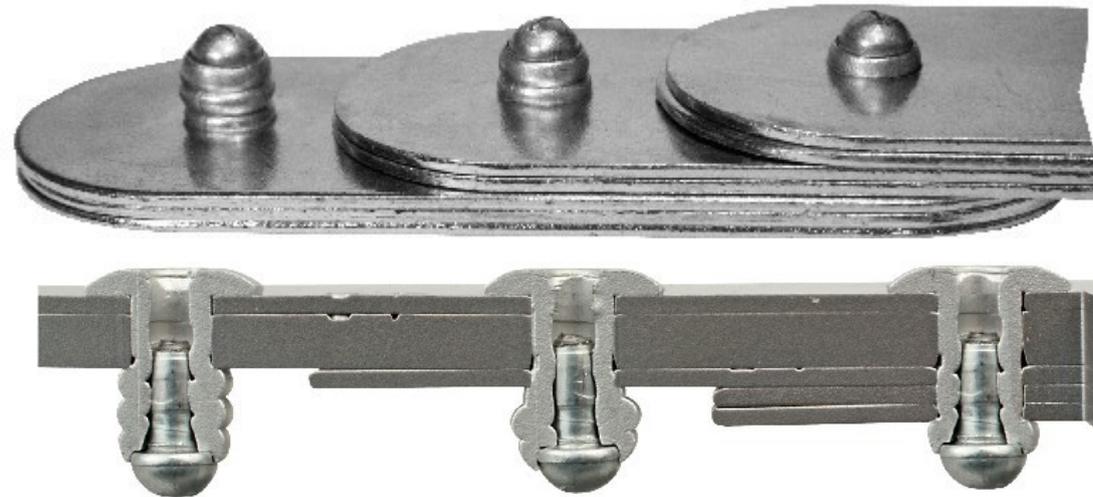


Il rivetto rullato trova prevalentemente utilizzo nel settore edile.
La rullatura praticata sul corpo del rivetto stesso permette di aumentare sensibilmente l'aggrappaggio tra il corpo della boccia e il materiale su cui viene inserito garantendo un buon serraggio tra i due particolari da unire anche se alloggiato in fori ciechi.

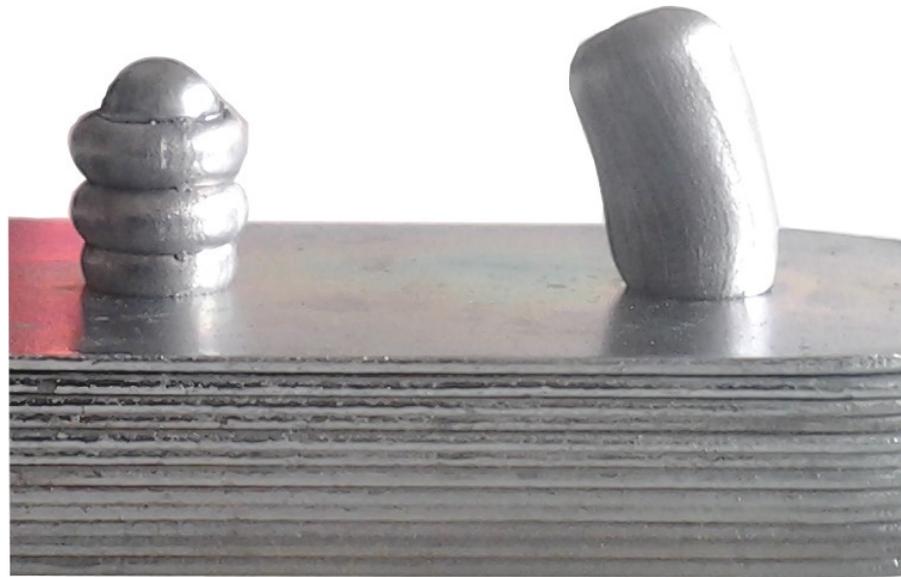


Il rivetto Graf è un rivetto ideale per l'utilizzo su materiali come plastica, legno, cartongesso e laterizi. La boccia, tagliata in quattro parti dalla particolare conformazione del chiodo permette un buon ancoraggio sugli spessori senza danneggiarli al momento dello strappo.





Il rivetto multifar grazie al suo particolare modo di deformarsi riesce, avvalendosi di una sola lunghezza, a coprire vari spessori serrabili, riducendo, rispetto all'utilizzo dei rivetti tradizionali, il numero di rivetti (di diverse lunghezze) che dovrebbero essere utilizzati.



Materiali:

Boccola alluminio - chiodo acciaio

Boccola alluminio - chiodo inox

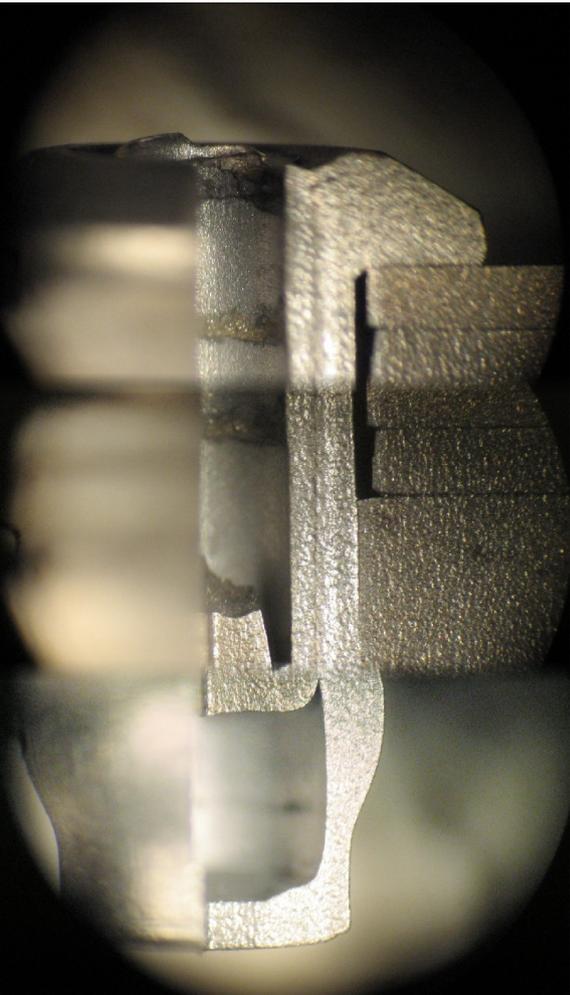
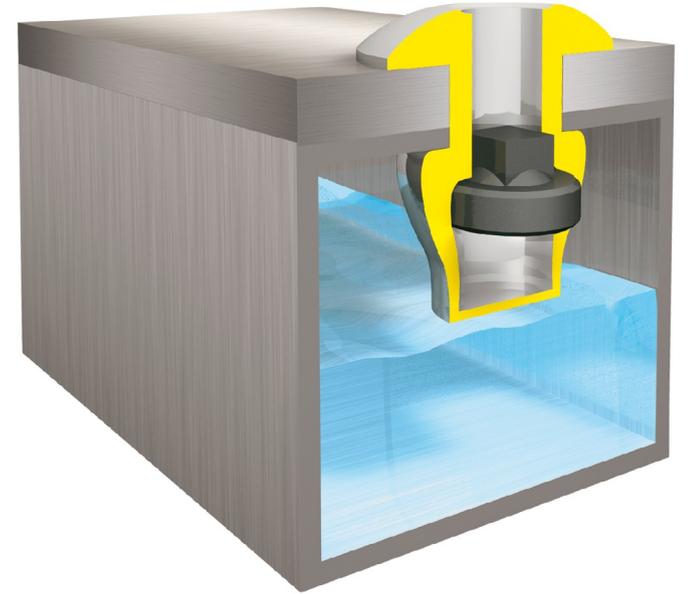
Boccola acciaio - chiodo acciaio



Il Multifar, è in grado di ovviare alle problematiche derivanti da fori ovalizzati e/o fuori tolleranza.

Questo tipo di rivetto può essere utilizzato anche su materiali teneri o fragili, plastica, alluminio e materiali compositi senza che questi vengano danneggiati durante la posa in opera.

Comunemente conosciuto come rivetto
“ermetico” questo rivetto viene chiamato
dalle normative di riferimento “ad
estremità chiusa”.



CHIUSO

TAGLIO

1°OP.

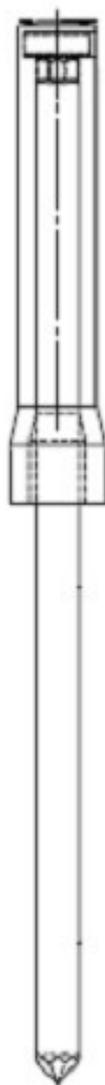
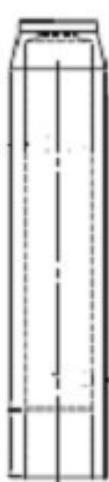
2°OP.

3°OP.

4°OP.

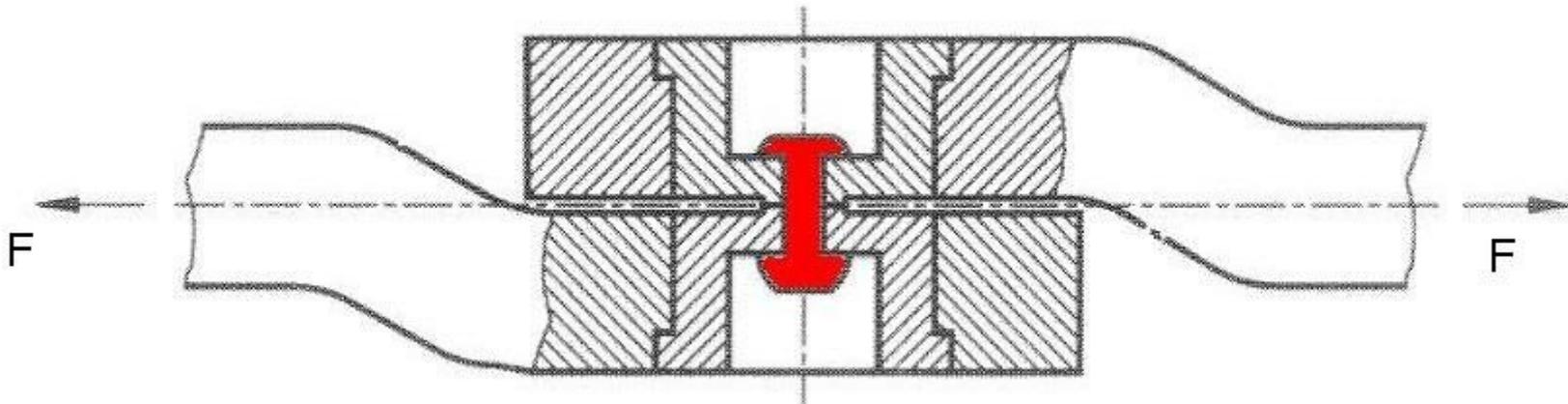
5°OP.

6°OP.



RIVETTI STRUTTURALI

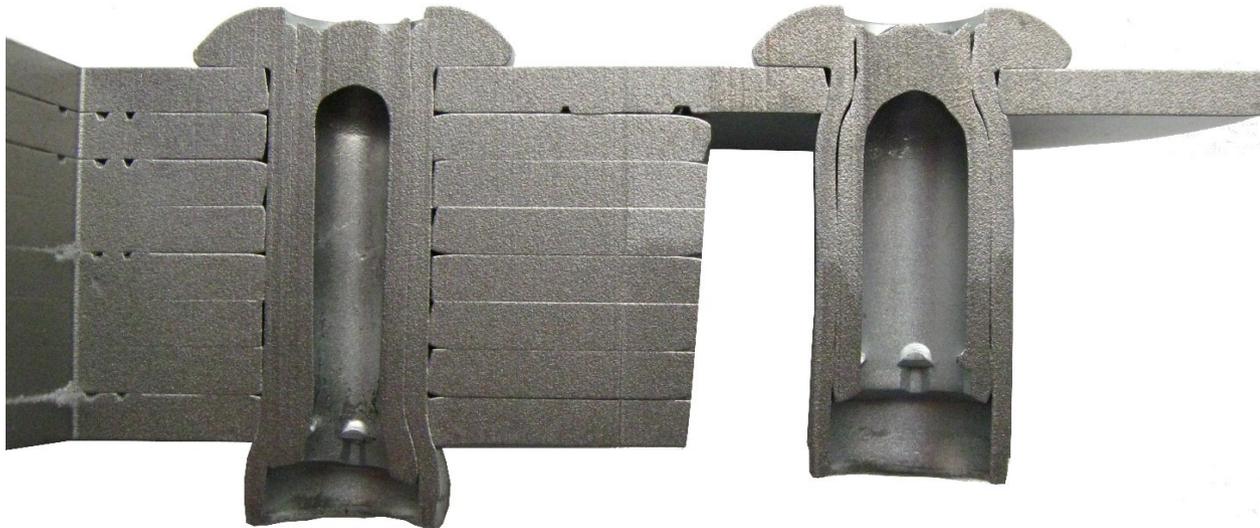
I rivetti strutturali rappresentano una gamma di rivetti completamente diversa da quelli tradizionali. La caratteristica fondamentale è che il chiodo, una volta che il rivetto è stato messo in posa, resta interamente all'interno della boccola, conferendo maggiore resistenza meccanica allo sforzo di taglio.



FARBOLT

Il rivetto Farbolt durante la messa in posa tende a formare una struttura unica con i materiali ad esso assemblati.

Questa caratteristica contribuisce a conferire una maggiore resistenza ai carichi di trazione e di taglio.



FARBOLT

Particolarmente indicato nei casi in cui c'è la necessità di sopportare notevoli sollecitazioni sia statiche che dinamiche.

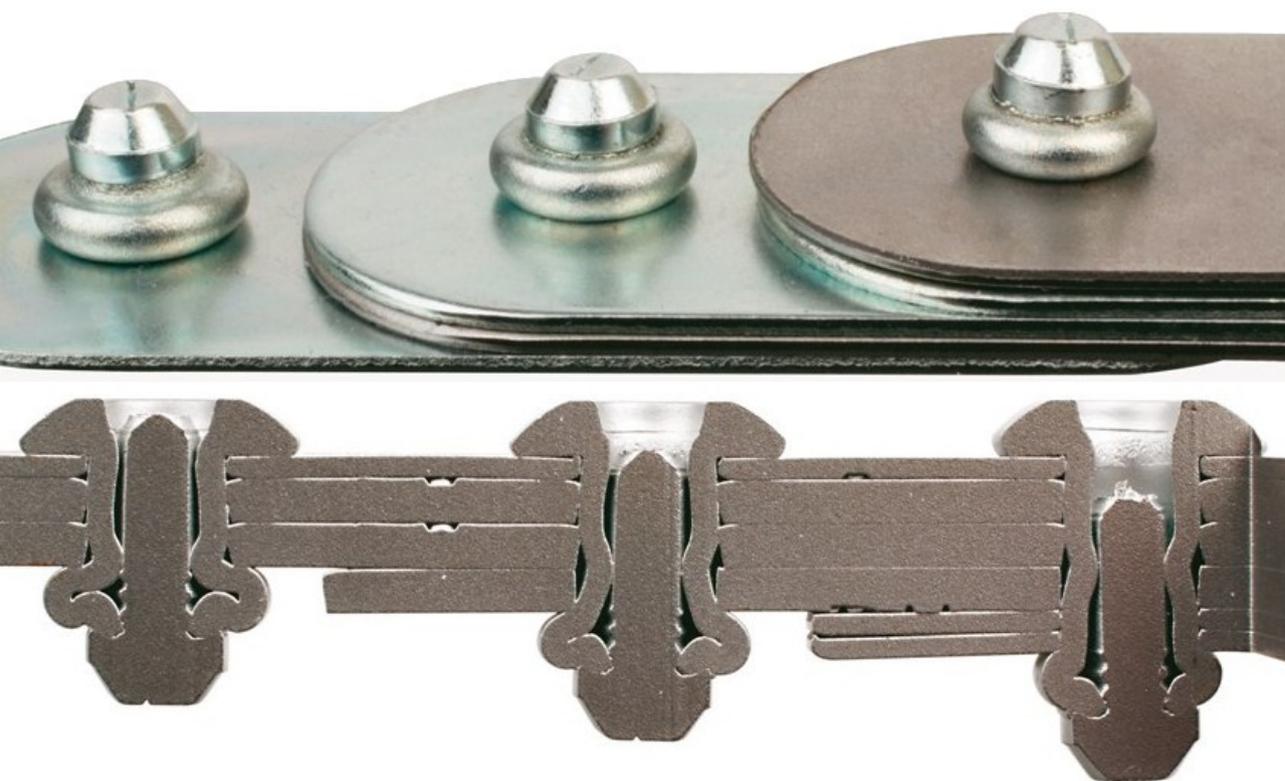


Per la corretta messa in posa è necessario un particolare ugello che serve a fermare il chiodo allargandone un lembo di materiale sulla boccia.



TAMP/ MULTIFAR INOX

Tamp e Multifar inox sono la stessa tipologia di rivetto la differenza risiede solo nel materiale.



Nel rivetto TAMP e Multifar inox la testa del chiodo comprime la boccia schiacciandola fino ad arrivare a contatto con le superfici da unire.

TAMP/ MULTIFAR INOX



Spessore serrabile
minimo



Spessore serrabile
massimo



Vantaggi

Ampio spessore serrabile

Resistenza a taglio costante sui diversi spessori

Migliori prestazioni su spessori metallici alti

Svantaggi

Deforma il foro su spessori sottili

Necessita di un ugello specifico

Vantaggi

Non deforma il foro

Particolarmente adatto su spessori sottili

Non necessita di un ugello specifico

Svantaggi

Resistenza a taglio non costante sui diversi spessori

Range di spessore serrabile ridotto

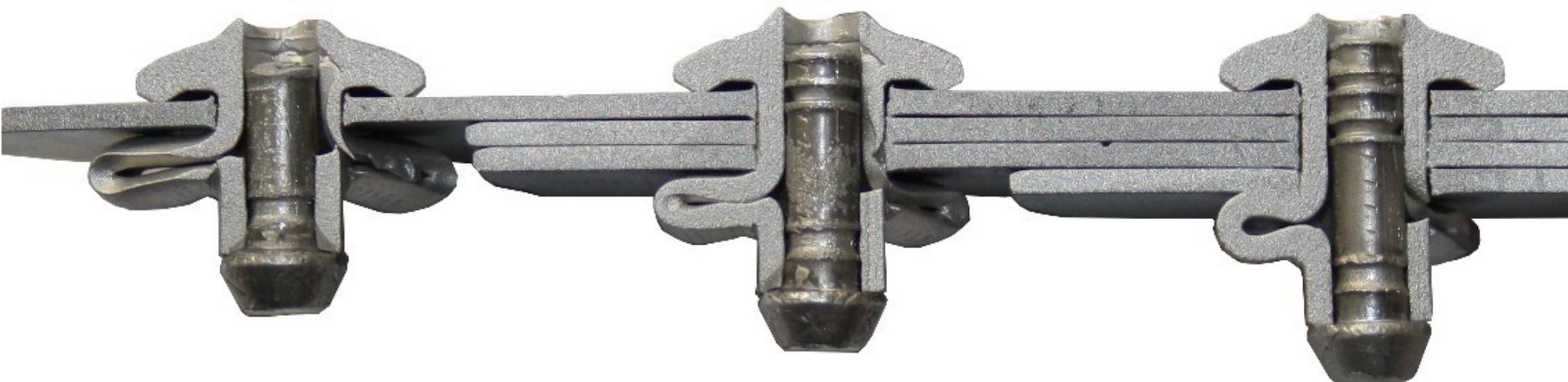
S-TRIFAR / X-TRIFAR

La differenza risiede nella presenza della guarnizione sotto la testa della boccia

Rivetto fabbricato interamente in alluminio. La sua particolare conformazione, e la presenza della porzione di mandrino in tutta la lunghezza della boccia, ne permette l'utilizzo su materiali teneri e/o fragili quali materie plastiche, compositi e alluminio anche con spessori sottili, che richiedano alte resistenze meccaniche.



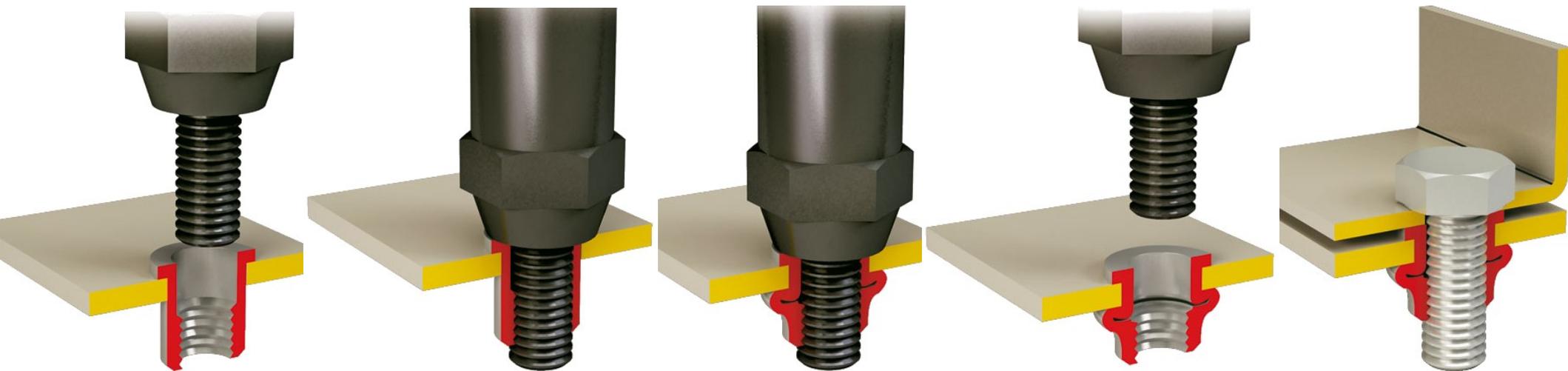
S-TRIFAR / X-TRIFAR



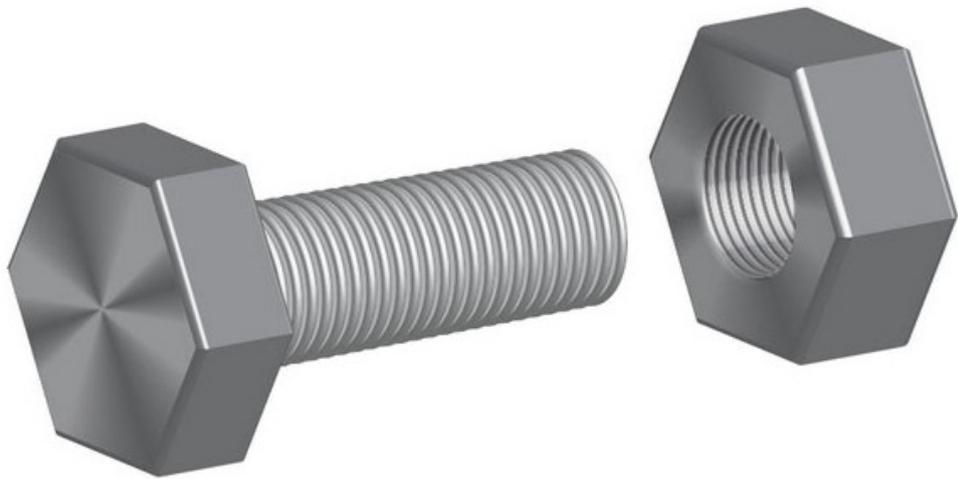
Come per il rivetto Farbolt, richiede l'utilizzo di uno speciale ugello.



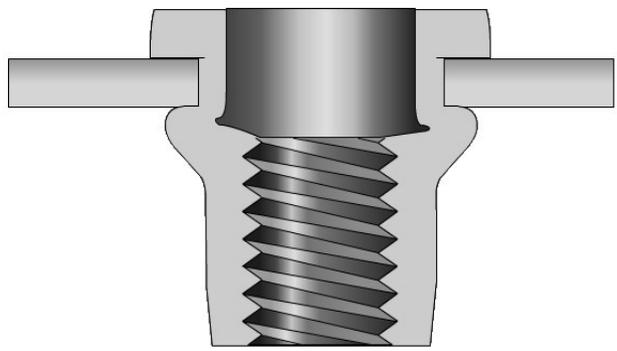
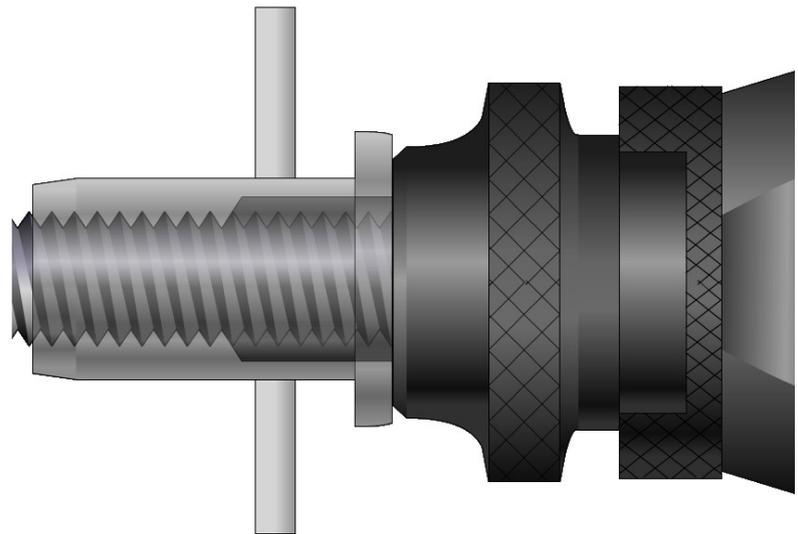
L'inserto filettato è un elemento di fissaggio che colloca una filettatura dove non sarebbe economico o possibile praticare una filettatura da utensile.



Perchè scegliere un inserto?



**Necessita
l'accesso
da due lati**



**Accesso da
un solo lato**

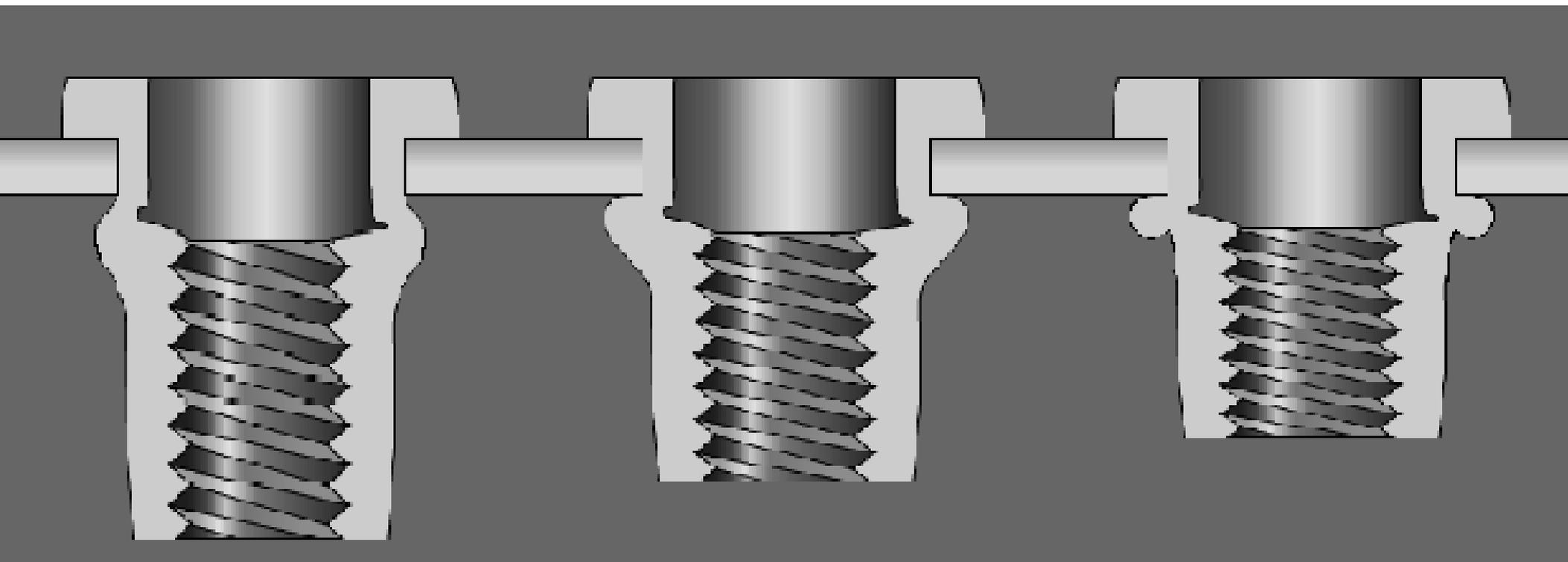
Velocità di installazione



Il corpo dell'inserto è di fabbricato attraverso diverse tecnologie produttive, partendo da materie prime differenti:

Filo: Inserti stampati per deformazione plastica

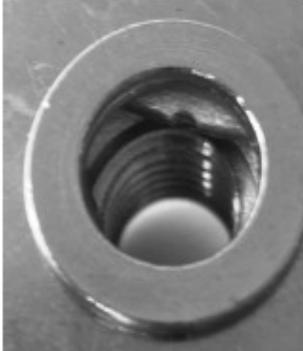
Barra: Inserti torniti



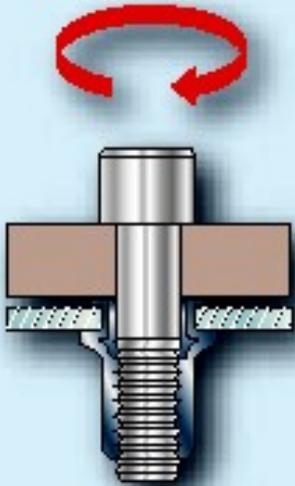
Poca corsa

Regolazione corretta

Troppa corsa

	Fuoriuscita filetto o rottura del filetto	Inserto non in asse	L'inserto gira	L'inserto deforma verso l'interno	Testa segnata
					
Regolazione corsa					
Tirante storto					
Filettatura tirante usurata					
Foro NC					
Spessore maggiore delle specifiche					
Spessore minore delle specifiche					
Coppia di serraggio troppo elevata					
Foro con bave					
Testina non corretta					
					

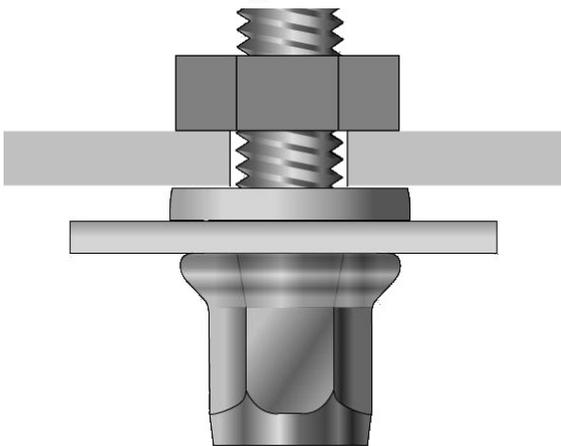
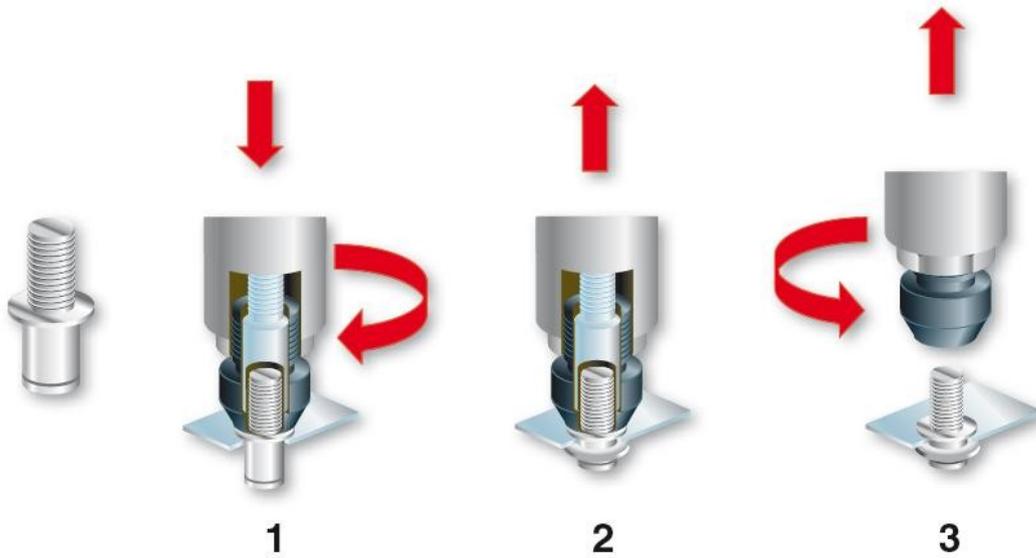
La prova di trazione e la prova della coppia massima di serraggio viene effettuata utilizzando viti di classe 12.9 per gli inserti in acciaio e alluminio e viti di classe A2/70 per gli inserti in acciaio inossidabile.



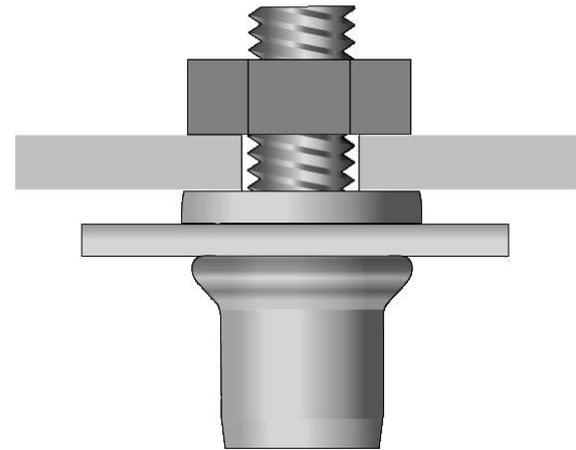
È importante tenere in considerazione che le prove di coppia massima di serraggio sono effettuate interponendo tra la testa dell'inserto e la testa della vite una piastra in acciaio per simulare la corretta installazione dell'inserto..



Inserto Maschio



Esagonale
Da utilizzare per evitare rotazioni
dell'inserto all'interno del foro



Cilindrico
Inserto più comune



Applicazione inserto maschio

