

Данная технология используется для эффективного и качественного скрепления листовых однородных и разнородных материалов на производстве и монтаже.

Получаемое соединение устойчиво к вибрационным нагрузкам, может быть герметичным, в зависимости от типа используемой заклепки.

*Каждый крепежный элемент технологии **RIVETEC** имеет установленные показатели критической силы срыва и среза, данные параметры приведены в каталоге, что позволяет конструкторам внедрять эти элементы в самые ответственные узлы изделий.*

Технология RIVETEC включает в себя вытяжные, гаечные, винтовые заклепки, штифтовые соединения повышенной прочности, профессиональный заклепочный инструмент: механический, пневмогидравлический, аккумуляторный.

➤ **Вытяжные заклепки.**

Вытяжные заклепки предназначены для соединения двух (или более) поверхностей. В процессе клепки образуется прочное, безопасное соединение. Большой выбор материалов и типоразмеров заклепок позволяет подобрать именно ту модель, которая оптимально подойдет для решения конкретной задачи.

Данные заклепки изготавливаются от 2,4 мм до 8,0 мм диаметром при длине от 5,0 мм. до 80,0 мм.

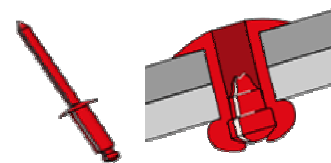
При выборе оптимальной заклепки диаметр подбирается в зависимости от предполагаемых нагрузок на получаемое соединение, длина зависит от толщины пакета скрепляемых материалов.

Вытяжная заклепка состоит из двух основных деталей: тела заклепки и вытяжного стержня, который нужен для односторонней установки данного крепежного элемента.

Тело заклепки может быть выполнено из оцинкованной, нержавеющей стали, алюминия и других сплавов. Вытяжной стержень - из оцинкованной стали, за исключением некоторых видов специальных заклепок.

Существуют различные типы вытяжных заклепок: закрытые (герметичные), лепестковые, распорные, усиленные, окрашенные по цветам RAL и многие другие.

Установка вытяжной заклепки происходит при помощи специального заклепочного инструмента: насадка инструмента, подобранная в зависимости от диаметра заклепки упирается в закладную головку заклепки, а его вытягивающий механизм зажимными губками (цангами) захватывает технологический стержень и протягивает сердечник через заклепку. При этом головка стержня деформирует тело заклепки, тем самым осуществляется поджатие скрепляемых материалов. При достижении требуемого усилия стяжки пакета сердечник обрывается, одна его часть остается в заклепке, формируя замыкающую головку и увеличивая прочность соединения, другая часть стержня перемещается в специальный контейнер – стержнеборник, предусмотренный в каждой модели инструмента для установки вытяжных заклепок - RIVETEC, для дальнейшей утилизации.

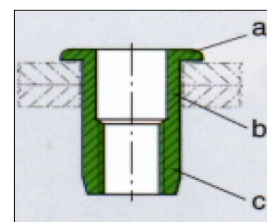
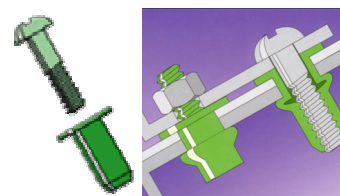


➤ **Гаечные заклепки.**

Гаечная заклепка соединяет между собой в качестве неразборного соединения две или более части конструкции, а потом винтом присоединяется одна или несколько частей конструкции в качестве разборного соединения.

Заклепки - гайки изготавливаются с резьбой от М3 до М16. Материал – алюминий, оцинкованная сталь, нержавеющая сталь. Исполнение с шестигранным корпусом представляет собой дальнейшее развитие. Преимущества: предоставляет высокую степень защиты от проворачивания.

Заклепочная гайка, обрабатываемая с одной стороны, является простым соединительным элементом. Состоит – независимо от различных вариантов заклепочных гаек – из трех функциональных частей, которые наглядно изображены на рисунке: головка гайки (а), деформационная часть (b) и резьбовая часть (c). Деформационная и резьбовые части вместе образуют корпус. Головка гайки, которая может иметь различную форму, служит в качестве ограничителя соединительной детали, которая к ней прилегает, а также в качестве опорной точки



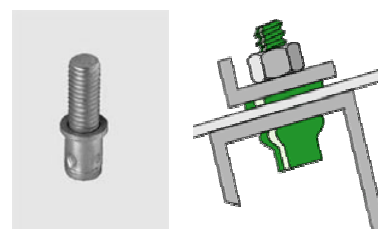
инструмента для обработки.

В отличие от резьбовой части тонкостенная деформационная часть имеет своей задачей сжатие частей конструкции. Деформация, необходимая для этого, достигается тем, что гайка заклепки в процессе посадки навинчивается на стержень с резьбой посадочного инструмента и в результате этого садится по оси. Тем самым высаживается деформационная зона между резьбовой частью гайки заклепки и нижней частью конструкции и остается таким образом в новой форме. Созданный валик действует как замыкающая головка заклепки, расклепываемой с одной стороны и держит части конструкции в предварительном напряжении.

Формой стержня с резьбой как инструмента обработки обеспечивается то обстоятельство, что резьба гайки заклепки не подвергается изменениям. После окончания монтажа гайки заклепки, обрабатываемой с одной стороны, можно посредством винтов присоединить с возможностью отсоединения одну или несколько дополнительных деталей конструкции. Дополнительная деталь конструкции сожмет при завинчивании головки гайки, и будет препятствовать тому, чтобы посаженная гайка при завинчивании винта или его вывинчивании не проворачивалась.

➤ **Винтовые заклепки**

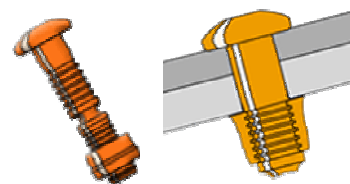
Заклепочные винты, обрабатываемые с одной стороны, имеют – в отличие от заклепочных гаек – внешнюю резьбу и состоят из двух частей, винтовой резьбы и деформационной гильзы. Обе составные части изготовлены посредством холодной штамповки. Эти обе части при производстве соединяющего элемента соединены между собой точечной сваркой таким образом, что образуют одно неразборное целое. Как заклепочная гайка, так и заклепочный винт имеет три рабочие области: головку винта, деформационную часть винтовую резьбу.



Изготавливаются с резьбой от М4 до М8. Материал – оцинкованная сталь.

➤ **Штифтовые соединения повышенной прочности**

Технология соединения материалов с использованием штифтовых соединений повышенной прочности используется для скрепления материалов подверженных большим нагрузкам на срыв и на разрез. Установка данного крепежного элемента требует двухсторонней доступ к скрепляемым материалам. Данная система крепежа представляет собой штифт с поперечным расположением насечек и обжимное кольцо. С помощью специального инструмента (пневмогидравлического или гидравлического в зависимости от модели и диаметра штифта) кольцо обжимается на штифте и создается высокопрочное соединение, способное выдерживать высокие нагрузки. Так, к примеру, в случае использования стального штифта диаметром 25,4мм прочность соединения на срез составляет 251400Н, а на разрыв 323500Н. В процессе установки образуется надежное, прочное герметичное безопасное соединение, способное выдерживать колоссальные нагрузки.



➤ **Профессиональный заклепочный инструмент**

Крепежные элементы технологии RIVETEC устанавливаются специальным заклепочным инструментом. От правильного выбора инструмента зависит качество установки заклепки.

По применению инструмент подразделяется на два основных типа: для установки вытяжных заклепок и для установки резьбовых заклепок; а по принципу действия - на механический, пневмогидравлический и аккумуляторный.

Основным отличием инструмента RIVETEC от конкурентов является использование трехкангового зажима стержня заклепки, что делает работу инструмента более надежной и значительно увеличивает ресурс работы без замены зажимных губок-цанг. Цанги выполнены из стали повышенной прочности. Так же все инструменты снабжены специальными контейнерами-стержнесборниками, что позволяет содержать рабочее место в чистоте - это особенно актуально на производстве.



Весь инструмент RIVETEC ручной сборки, что полностью исключает брак.

Более подробную информацию о технологии RIVETEC, Вы можете получить у специалистов компании «РиветКом» по телефонам (095) 781-42-49, 781-21-63.