





i Le groupe Honsel fait partie des entreprises de développement leaders des goujons à sertir RIFBOLT® conçus conformément au principe de pose des écrous à sertir en aveugle. Les variantes soudées au laser, protégées contre les projections d'eau et résistant à des charges élevées ne sont ici qu'une des nombreuses innovations accomplies dans ce domaine.

En principe, un goujon à sertir se compose d'une douille et d'une vis qui sont assemblées par soudage ou par sertissage. Différentes longueurs et différentes sortes de vis en tant que fabrication spéciale ainsi que presque toutes les douilles d'écrous à sertir en aveugle courantes peuvent être utilisées.

Les goujons à sertir offrent de multiples utilités,

- >> assemblage de différents composants de manière sûre et
- >> en plus, mise en place d'un support de filetage,
- >> sur lequel un autre composant peut être monté.

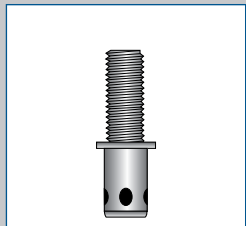
Compte tenu de la forte demande croissante portant sur un montage sûr, fiable et économique dans la production en série industrielle, nous avons complété notre gamme disponible en stock pour couvrir les besoins à court terme sur les pages suivantes.

i Les goujons à sertir RIFBOLT® sont en principe posés selon la même méthode que les écrous à sertir en aveugle. Les mêmes outils peuvent par conséquent être utilisés. Seuls les mandrins filetés des appareils de pose doivent être remplacés par des douilles filetées à filetage intérieur adapté.

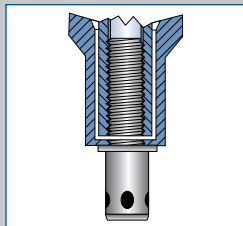
La douille insérée dans le logement préparé se déforme sous l'effet de la course de l'appareil et contribue ainsi au maintien solide dans le composant. Des variantes crantées ou des douilles hexagonales sont disponibles pour accroître la sécurité anti-rotation du dispositif d'assemblage.



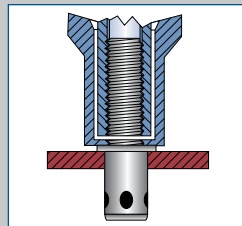
Principe de fonctionnement



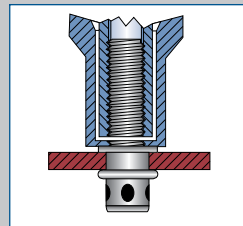
1. Goujon fileté à sertir en aveugle RIFBOLT®



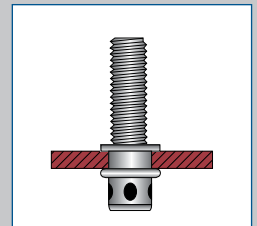
2. Vissage dans la douille filetée de l'outil de posé.



3. Introduction dans le logement du composant.



4. Sertissage par la course de l'outil de posé.



5. Dévissage du goujon à sertir RIFBOLT® posé.

Goujons à sertir spéciaux



Dans cette gamme d'articles, il est également possible, en cas de besoin, de concevoir et de produire des versions spéciales adaptées à votre application.

Les paramètres comme la longueur de vis, les types de filets (filet à pas grossiers, etc.), les variantes de douilles (crantée, hexagonale) ou la forme de la tête (tête plate, fraisée, large ou affleurante) peuvent être adaptés au besoin. L'aluminium, l'acier et l'acier inoxydable sont les matières disponibles.

Des joints d'étanchéité extrudés et amovibles peuvent aussi être montés pour assurer une étanchéité parfaite.



Goujons à sertir en aveugle

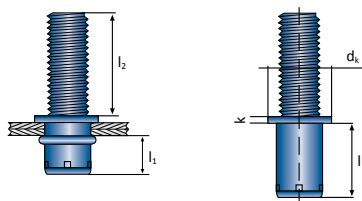
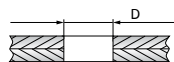
Série 10.880

RIFBOLT®



acier

tête plate <
cylindrique lisse <



M	$\frac{+}{-}$	l	l ₂	N°			
M4	$\frac{+}{-}$	0,3 - 2,0	8,5	10,0	10.880.042.010	500	
		2,0 - 3,0	10,0	15,0	10.880.043.015	500	
l₁ max. 5,0		D 5,5	dk 8,0	k 0,5	7000 N	4 Nm	5000 N
M5	$\frac{+}{-}$	0,5 - 2,0	9,4	10,0	10.880.052.010	500	
		2,0 - 3,5	10,9	10,0	10.880.053.510	500	
				15,0	10.880.053.515	500	
l₁ max. 6,0		D 6,6	dk 9,0	k 0,8	9500 N	6 Nm	8000 N

M	$\frac{+}{-}$	l	l ₂	N°			
M6	$\frac{+}{-}$	0,5 - 2,5	10,9	10,0	10.880.062.510	500	
				15,0	10.880.062.515	500	
		2,5 - 4,0	12,4	10,0	10.880.064.010	500	
				15,0	10.880.064.015	500	
l₁ max. 7,0		D 7,8	dk 10,0	k 1,0	12000N	11Nm	9500 N
M8	$\frac{+}{-}$	1,0 - 3,0	14,0	15,0	10.880.083.015	250	
				15,0	10.880.085.015	250	
		3,0 - 5,0	16,0	20,0	10.880.085.020	250	
l₁ max. 9,0		D 9,9	dk 12,0	k 1,5	23500N	24Nm	12000N

l₂ = longueur de vis min. à l'état posé. Cette longueur varie selon la plage de sertissage et le réglage de l'outil.

Classe de résistance de la vis 8.8

RIFBOLT®



Goujons à sertir en aveugle

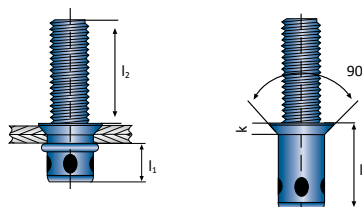
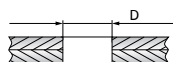
Série 10.881

RIFBOLT®



acier

tête fraisée <
cylindrique lisse <



M	$\frac{+}{-}$	l	l ₂	N°		
M4	$\frac{+}{-}$	1,5 - 2,4	9,0	10,0	10.881.042.610	500
l₁ max. 5,0		D 5,5	k 1,1	7000 N	4 Nm	5000 N
M5	$\frac{+}{-}$	1,5 - 2,9	10,5	10,0	10.881.053.110	500
				15,0	10.881.053.115	500
l₁ max. 6,0		D 6,6	k 1,1	9500 N	6 Nm	8000 N

M	$\frac{+}{-}$	l	l ₂	N°		
M6	$\frac{+}{-}$	1,5 - 3,4	12,0	10,0	10.881.063.610	500
				15,0	10.881.063.615	500
l₁ max. 7,0		D 7,8	k 1,1	12000N	11Nm	9500N
M8	$\frac{+}{-}$	1,5 - 3,9	15,0	10,0	10.881.084.115	250
				20,0	10.881.084.120	200
l₁ max. 9,0		D 9,9	k 1,2	23500N	24Nm	12000N

l₂ = longueur de vis min. à l'état posé. Cette longueur varie selon la plage de sertissage et le réglage de l'outil.

Classe de résistance de la vis 8.8



Goujons à sertir en aveugle RIFBOLT®

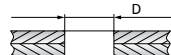
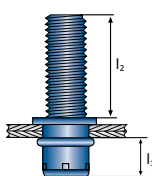
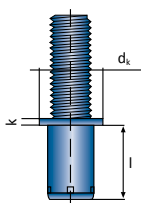
Série 10.884

NEW

bientôt disponible

acier

- > tête plate
- > cylindrique lisse



M	$\frac{+}{-}$	l	l ₂	N°	
---	---------------	---	----------------	----	--

M5	0,5 - 2,0	13,0	15,0	10.884.053.015	500
-----------	-----------	------	------	----------------	-----

NEW

l ₁ max. 6,0	D 7,0	d _k 10,0	k 1,0		10000 N		8,5 Nm		9500 N
-------------------------	-------	---------------------	-------	--	---------	--	--------	--	--------

M6	0,5 - 2,5	15,0	20,0	10.884.063.020	500
-----------	-----------	------	------	----------------	-----

NEW

l ₁ max. 7,0	D 9,0	d _k 12,0	k 1,2		14000 N		15 Nm		12000 N
-------------------------	-------	---------------------	-------	--	---------	--	-------	--	---------

M	$\frac{+}{-}$	l	l ₂	N°	
---	---------------	---	----------------	----	--

M8	0,5 - 3,0	18,0	20,0	10.884.083.020	250
-----------	-----------	------	------	----------------	-----

NEW

l ₁ max. 9,0	D 11,0	d _k 15,0	k 1,5		24000 N		26 Nm		15000 N
-------------------------	--------	---------------------	-------	--	---------	--	-------	--	---------

l₂ = longueur de vis min. à l'état posé. Cette longueur varie selon la plage de sertissage et le réglage de l'outil.



Goujons à sertir en aveugle RIFBOLT®

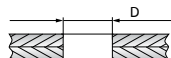
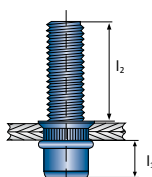
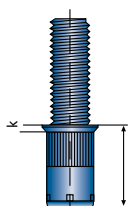
Série 10.883

NEW

bientôt disponible

acier

- > tête affleurante
- > cylindrique
- > cranté



M	$\frac{+}{-}$	l	l ₂	N°	
---	---------------	---	----------------	----	--

M4	0,5 - 2,0	10,5	10,0	10.883.043.010	500
-----------	-----------	------	------	----------------	-----

NEW

l ₁ max. 5,0	D 6,0	d _k 6,8	k 0,5		8000 N		7000 N
-------------------------	-------	--------------------	-------	--	--------	--	--------

M5	0,5 - 2,0	12,5	15,0	10.883.053.015	500
-----------	-----------	------	------	----------------	-----

NEW

l ₁ max. 6,0	D 7,0	d _k 8,0	k 0,6		10000 N		9500 N
-------------------------	-------	--------------------	-------	--	---------	--	--------

M	$\frac{+}{-}$	l	l ₂	N°	
---	---------------	---	----------------	----	--

M6	0,5 - 3,0	14,5	20,0	10.883.063.020	500
-----------	-----------	------	------	----------------	-----

NEW

l ₁ max. 7,0	D 9,0	d _k 10,0	k 0,6		14000 N		12000 N
-------------------------	-------	---------------------	-------	--	---------	--	---------

M8	1,0 - 3,0	17,5	20,0	10.883.083.020	250
-----------	-----------	------	------	----------------	-----

NEW

l ₁ max. 9,0	D 11,0	d _k 12,0	k 0,6		24000 N		15000 N
-------------------------	--------	---------------------	-------	--	---------	--	---------

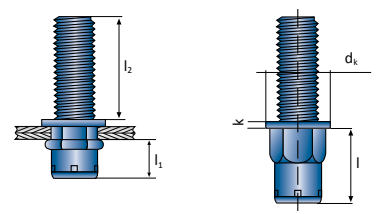
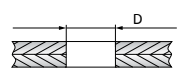
l₂ = longueur de vis min. à l'état posé. Cette longueur varie selon la plage de sertissage et le réglage de l'outil.



Goujons à sertir en aveugle Série 10.885 RIFBOLT®

bientôt disponible

NEW



acier
tête plate <
hexagonal <

M	$\frac{+}{-}$	l	l ₂	N°	
M5	0,5 - 2,0	13,0	15,0	10.885.053.015	500
l ₁ max. 6,0 SW 7,0 d _k 10,0 k 1,0 \leftarrow 10000 N \curvearrowright 8,5 Nm \updownarrow 9500 N					
M6	0,5 - 2,5	15,0	20,0	10.885.063.020	500
l ₁ max. 7,0 SW 9,0 d _k 12,0 k 1,2 \leftarrow 14000 N \curvearrowright 15 Nm \updownarrow 12000 N					

M	$\frac{+}{-}$	l	l ₂	N°	
M8	1,0 - 3,0	18	20,0	10.885.083.020	250
l ₁ max. 9,0 SW11,0 d _k 15,0 k 1,5 \leftarrow 24000 N \curvearrowright 26 Nm \updownarrow 15000 N					

NEW

NEW

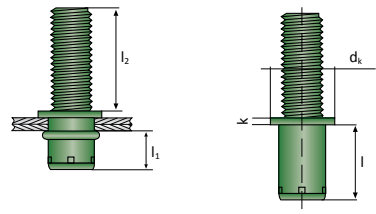
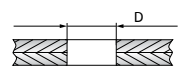
RIFBOLT®

l₂ = longueur de vis min. à l'état posé. Cette longueur varie selon la plage de sertissage et le réglage de l'outil.

Goujons à sertir en aveugle Série 10.882 RIFBOLT®

bientôt disponible

NEW



inox
tête plate <
cylindrique lisse <

M	$\frac{+}{-}$	l	l ₂	N°	
M5	0,5 - 2,0	13,0	15,0	10.882.053.020	500
l ₁ max. 6,0 D 7,0 d _k 10,0 k 1,0 \leftarrow 10000 N \curvearrowright 8,5 Nm \updownarrow 12000 N					
M6	0,5 - 2,5	14,0	20,0	10.882.063.020	500
l ₁ max. 7,0 D 9,0 d _k 12,0 k 1,2 \leftarrow 14000 N \curvearrowright 15 Nm \updownarrow 15000 N					

M	$\frac{+}{-}$	l	l ₂	N°	
M8	1,0 - 3,0	18	20,0	10.882.083.020	250
l ₁ max. 9,0 D 11,0 d _k 15,0 k 1,5 \leftarrow 24000 N \curvearrowright 26 Nm \updownarrow 19000 N					

NEW

NEW

l₂ = longueur de vis min. à l'état posé. Cette longueur varie selon la plage de sertissage et le réglage de l'outil.

