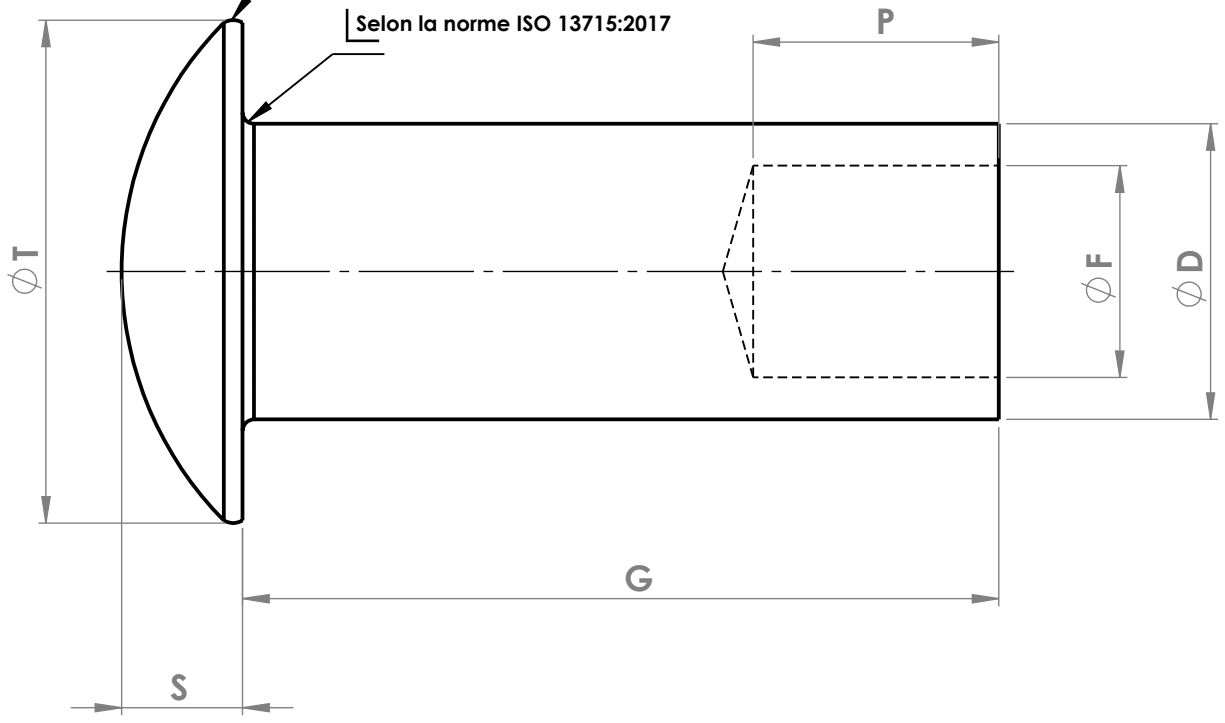
Diamètre Nom	G	D	T	S	F	P	⌞
2	5-24 ± 0,2	1,94 ± 0,04	3,4 ± 0,15	0,8 ± 0,1	1,4 - 0,1	2 ± 0,2	+0,4
2,5	5-40 ± 0,2	2,42 ± 0,04	4,3 ± 0,15	1 ± 0,15	1,75 - 0,1	2,5 ± 0,2	+0,4
3	5-50 ± 0,2	2,86 ± 0,04	5,1 ± 0,2	1,3 ± 0,15	2,1 - 0,1	3 ± 0,3	+0,4
3,5	5-50 ± 0,3	3,40 ± 0,04	6 ± 0,25	1,5 ± 0,15	2,45 - 0,1	3,5 ± 0,3	+0,4
4	4-75 ± 0,3	3,87 ± 0,05	6,9 ± 0,25	1,7 ± 0,2	2,8 - 0,1	4 ± 0,3	+0,5
5	6-100 ± 0,4	4,85 ± 0,05	8,5 ± 0,3	2,2 ± 0,2	3,5 - 0,1	4,7 ± 0,4	+0,5
6	6-100 ± 0,4	5,85 ± 0,05	10,1 ± 0,3	2,5 ± 0,2	4,2 - 0,1	5,2 ± 0,4	+0,5
7	8-100 ± 0,4	6,82 ± 0,05	12 ± 0,4	2,8 ± 0,2	4,9 - 0,1	6 ± 0,4	+0,6
8	8-100 ± 0,4	7,82 ± 0,06	13,3 ± 0,4	3,2 ± 0,2	5,6 - 0,1	6,5 ± 0,4	+0,6
9	10-100 ± 0,4	8,76 ± 0,06	14,5 ± 0,5	3,6 ± 0,3	6,3 - 0,1	6,5 ± 0,4	+0,6
10	10-100 ± 0,4	9,77 ± 0,06	16,5 ± 0,5	4 ± 0,3	7 - 0,1	7 ± 0,5	+0,7
12	12-100 ± 0,4	11,78 ± 0,06	19 ± 0,5	4,6 ± 0,3	8,4 - 0,1	7 ± 0,5	+0,7

Rayon naturel obtenu par formage à froid.
Natural radius by cold forming



Lapicorey Fournitures & Machines
Tel. 04 69 16 15 51
www.lfmachines.fr

Unité/Unit
mm

Tableau standard des rivets semi-tubulaires
Half tubular rivets standard table

Num.
1