



Speed Rivets



The other choice

Introduction

Forte d'une expertise résultant de plus de 40 ans d'expérience sur le marché de la fixation technique à forte valeur ajoutée, TITANOX a développé une gamme de speed rivets très complète et de grande qualité sous la marque RIVELIT®.

Facilité d'emploi, confort d'utilisation, haute précision, cadence élevée, productivité accrue, coût d'assemblage réduit en sont les principaux avantages.

Etudié pour l'assemblage avec accès d'un seul côté des pièces à assembler, ces rivets peuvent assembler des matériaux de nature et d'épaisseur différentes tels que le métal, les plastiques, les matériaux composites ou même le bois.

Le principe des rivets à répétition repose sur un système d'alimentation semi-automatique. Les rivets chargés sur une aiguille arrivent automatiquement dans le nez de pose avec une moyenne de 70 rivets par minute permettant une cadence deux fois supérieure à celle des rivets aveugles traditionnels. Le chargeur peut contenir jusqu'à 120 rivets.

Les rivets à répétition RIVELIT® peuvent être livrés en bande papier ou pré-chargés sur une aiguille jetable de 485, 510 ou 785 mm. Les aiguilles longues contiennent deux fois plus de rivets que les aiguilles courtes ce qui permet de diviser par deux le temps de rechargement de la riveteuse.

La diversité des équipements de pose permet de répondre au besoin de l'entreprise de la moyenne série à la production de masse. Les outils peuvent être pneumatiques ou oléo-pneumatiques, standard ou réalisés sur cahier des charges, portatifs ou montés sur des postes de travail en version suspendue ou sous-table, mono ou multi-têtes.

Les rivets à répétition RIVELIT® sont utilisés dans tous les secteurs de l'Industrie : automobile, électronique, traitement d'air, éclairage, électroménager...

Avantages

Cadence de production élevée

L'alimentation du rivet est automatique, l'opérateur n'a donc pas à charger unitairement la riveteuse d'où une cadence de pose élevée et des gains de productivité par rapport aux autres procédés d'assemblage.

Qualité d'assemblage améliorée et constance de pose

L'aiguille traverse le rivet en provoquant son expansion : cette déformation axiale plaque les tôles à assembler, le gonflement du rivet remplit le trou du montage, forme une contre-tête, assurant ainsi un accostage parfait et un serrage rigoureusement constant. Le rivet suivant arrive automatiquement sur le cône de l'aiguille.

Système de pose sûr et propre

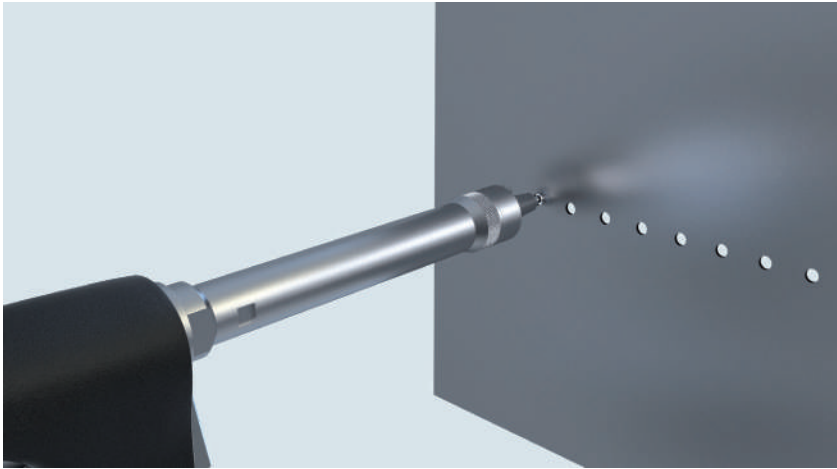
Il s'agit d'une solution écologique et sûre sans casse de tige. Après la pose, il ne reste pas de mandrin résiduel dans la fixation ce qui évite tous dommages liés à la corrosion, aux vibrations ou au court-circuit dû à la perte de ce mandrin. Ceci rend le système particulièrement recommandé pour les applications électroniques.

Confort et sécurité accrue du personnel

Les rivets montés sur une aiguille ou maintenus sur bande papier, ne risquent pas de tomber au sol ou dans les applications améliorant la qualité et la sécurité du poste de travail.

Conditionnement

Les rivets peuvent être livrés en bande papier ou pré-chargés sur des aiguilles jetables.



Introduction

Based on a 40 years know-how and expertise on technical fasteners, Titanox has designed a wide range of quality speed rivets under the brand RIVELIT®.

Designed for a rapid and blind-sided installation, speed rivets are ideal for fastening different materials and thicknesses (metals, plastics, composites, fiber glass).

RIVELIT® Speed rivet is a semi-automatic fastening system. The rivets are pre-loaded on a one way needle and introduced into the nose of the riveting machine allowing a continuous fastening of 70 rivets per minute.

RIVELIT® installation tools for speed rivets have been designed for medium and high volume applications. They can be pneumatic or hydro-pneumatic, standard or customized, hand-held or integrated into a workstation.

Benefits

Increased productivity

The rivets loaded on the needle reach the nose of the rivet gun automatically and can be set one after another without the operator having to introduce each rivet into the setting tool. This is a semi-automatic rapid installation system.

Reduced setting time

Very fast loading of the setting tool especially when rivets are delivered pre-loaded on the needle.

Improved joined quality

Tool actuation pulls the mandrel through the rivet, expanding it within the hole. It provides high clamping capability and secure joints.

Improved safety

Because the rivets are held captive, they cannot be dropped onto the floor or into the application.

Improved quality

No broken mandrel after the rivet installation:

- no risk of losing the residual mandrel when the application is subjected to vibrations.
 - Ideal for electronic applications.
 - Increased staff security
- packaging
 - Rivets can be delivered on a one way needle ready to be introduced into the riveting machine.
 - The rivets can also be delivered on paper pods.

Einführung

Dank einer 40 jährigen Erfahrung auf dem Markt der Verbindungstechnik, hat Titanox eine breite Palette von Magazinnieten, unter der Marke RIVELIT® entwickelt. RIVELIT® Magazinniete bieten eine Senkung der Montagekosten an durch eine Erhöhung der Produktivität und der Zuverlässigkeit der Verbindung. Wer verschiedene Materialien dauerhaft verbinden möchte, kann Magazinniete einsetzen. Abhängig vom Material lassen sich auch sehr anspruchsvolle Eigenschaften mit dieser Technik umsetzen :

- Hochfest
- Zuverlässig
- Kostensparend
- Schnell zu verarbeiten
- Besonders gewichtssparend
- Werkstoffschonend im Gegensatz zum Schweißen
- Thermisch ausgleichend

Wir bieten ein umfassendes Sortiment von Magazinnieten, pneumatischen und hydraulischen Werkzeuge zum schnellen und sicheren Setzen der Magazinniete.

Séquence de pose / Mounting process / Setzvorgang	6
Codification / P/N / Bestellnummern.....	7
Conditionnement / Packaging / Verpackung	7
Aperçu de gamme / Range overview / Produktübersicht	8 - 9
Domaines d'application / Application / Anwendungsbeispiele	9

Topriv

Aluminium / Aluminum

- Tête plate / Dome head / Flachkopf 14 - 15
- Tête fraisée / Countersunk head / Senkkopf 15

Acier / Steel / Stahl

- Tête plate / Steel Dome head / Stahl Flachkopf 16
- Tête fraisée / Steel Countersunk head / Stahl Senkkopf 17

Inox tête plate / Stainless steel Dome head / Edelstahl Flachkopf 17 - 18

Laiton tête plate / Brass Dome head / Messing Flachkopf 18 - 19

Sélection de broche, ressorts et nez standard / Mandrel, Nose and Spring selection

Nietdorne, Mundstücke und Nietdornfedern 20 - 21

Multiriv

Aluminium EN AW-6060 tête plate / Dome head / Flachkopf 22 - 23

Aluminium ENAW-5019/5754

- Tête plate / Dome head / Flachkopf 23 - 25
- Tête fraisée / Countersunk head / Flachkopf 25 - 26

Acier / Steel / Stahl

- Tête plate / Dome head / Flachkopf 26 - 27
- Tête fraisée / Countersunk head / Senkkopf 28

Inox tête plate / Stainless steel dome head / Edelstahl Flachkopf 29

Sélection de ressorts et nez pour broches jetables

Nose and Spring selection / Mundstücke und Nietdornfedern 30

Axiriv

Aluminium / Aluminum

- Tête plate / Dome head / Flachkopf 31
- Tête large / Large head / Grosskopf 32
- Tête fraisée / Countersunk head / Senkkopf 32

Acier / Steel / Stahl

- Tête plate / Dome head / Flachkopf 33
- Tête large / Large head / Grosskopf 34
- Tête fraisée / Countersunk head / Senkkopf 34 - 35

Sélection de ressorts et nez pour broches jetables

Nose and Spring selection / Mundstücke und Nietdornfedern 36 - 37

Screwriv

Acier tête fraisée / Steel countersunk head / Stahl Senkkopf 38 - 39

Rivtronic

Aluminium tête plate / Aluminum Dome head / Aluminium Flachkopf 40

Laiton tête plate / Brass Dome head / Messing Flachkopf 40

Outils de pose / Setting tools / Verarbeitungsgeräte

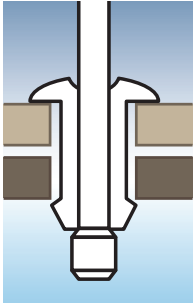
Outils pneumatiques / Pneumatic tools / Pneumatische Setzgeräte 41 - 43

Outils oléo-pneumatiques / Hydro-pneumatic tools / Hydro-pneumatische Setzgeräte 44 - 46

Outils spéciaux / Special tools / Nietstationen 47

Séquence de pose

Mounting process / *Setzvorgang*

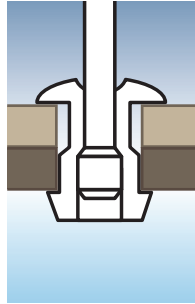


①

Mise en place de l'aiguille chargée de rivets dans la riveteuse et introduction du premier rivet dans le trou des pièces à assembler.

The mandrel with pre-loaded rivets is introduced into the hole.

Der Nietdorn mit dem bereitstehenden Magazinnieten wird in das Bohrloch eingeführt.

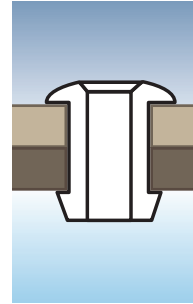


②

L'aiguille de pose est tirée à travers le rivet provoquant son expansion. La déformation axiale accoste les pièces, le gonflement du rivet remplit les trous et forme une contre-tête.

Tool actuation pulls the mandrel through the rivet, expanding it within the hole. It provides high clamping capability and secure joints.

Bei der Auslösung des Nietvorganges zieht sich der Nietdornkonus durch den Magazinniet, weitet ihn im Bohrloch auf und bietet so eine gute Lochleibung im gesamten Klemmbereich.



③

Le rivetage est terminé, le rivet suivant se présente automatiquement.

The next rivet reaches the nose of the tool automatically, ready to repeat the assembly process.

Nach dem Setzvorgang fördert das Nietwerkzeug automatisch den nächsten Magazinniet durch das Nietmundstück. Der Montageprozess kann wiederholt werden.

Codification

Part number / Bestellnummern

SRT	TPAL	2445	P	d3485
Speed Rivet / Topriv	Tête Plate / Dome head / Flachkopf Aluminium	Ø corps / Body Ø / Niet Ø Longueur / Length / Länge	↑	Ø cône de l'aiguille / Ø mandrel head / Ø Dornkonus Longueur aiguille / Needle length / Nietdorn länge
Ajouter P pour la version en bande papier For paper pod version, please add the letter P P für Papierstreifen				

Conditionnement

Packaging / Verpackung

Sur chargeur papier (P)

On paper pod / Auf Papierstreifen



Pré-chargé sur aiguille courte jetable 485 mm ou 510 mm

Pre-loaded on short needle / Auf Einweg-Nietdornen (Kurz)



Pré-chargé sur aiguille longue 785 mm

Pre-loaded on long needle / Auf Einweg-Nietdornen (Lang)



Aperçu de la gamme

La gamme de rivets à répétition est très large : rivets multi-serrages (MULTIRIV), rivets à fort accostage (TOPRIV), rivets rainurés (RIVTRONIC), rivets filetés (SCREWRIV), rivets en axe de rotation (AXIRIV) ou rivets affleurant des deux côtés de la tôle (FLUSHRIV).

Ils peuvent être fabriqués en aluminium, acier, inox, cuivre ou laiton, laqué, anodisés ou étamés. Les rivets peuvent recevoir un traitement spécifique qui les rend insensibles au passage à la vague ou plus résistants à la corrosion.

Ils sont disponibles en diamètres 1,6 à 6,4 mm et en longueurs 4,0 mm à 30,0 mm et peuvent être livrés sur chargeurs papier ou sur aiguille jetable simple ou double longueur permettant d'accroître la productivité.



Range overview

RIVELIT® Speed Rivets can be of different types: multi-grip (MULTIRIV), with high assembly strength (TOPRIV), grooved for electronic applications (RIVTRONIC), threaded (SCREWRIV), flush type on both sides of the sheet (FLUSHRIV) or used as a pivot point (AXIRIV). They are available in a wide range of materials (aluminum, steel, stainless steel, brass, tinned brass, copper), in different diameters (from 1.6 to 6.4 mm), head shapes (flat, countersunk, large or extra-large head), body length (4.0 to 30.0 mm) or coatings (painted, anodized, tinned, ...). They can be delivered on a paper pod or preloaded on one way needles (short or long) to increase productivity.

Systemübersicht

Die Palette besteht aus 6 Produktgruppen: Mehrbereichsniet mit hoher Scherbruchlast (MULTIRIV), Spezialniet mit hoher Klemmkraft (TOPRIV), rillierter Niet für die Elektronik (RIVTRONIC), Gewindeniet zum Lösen einer Verbindung (SCREWRIV), Achsenniet (AXIRIX) und bündiger Niet ohne Überlänge der Setz- und Schliessköpfe (FLUSHRIV). Die unterschiedlichen Ausführungen der Niethülsen richten sich in ihrer Form, dem Material und der Oberflächenbeschichtung nach den Anforderungen des Einsatzbereiches. Je nach mechanischer Beanspruchung und Umwelteinflüssen, bieten wir verschiedene Werkstoffe an (z.B. Aluminium, Stahl, Edelstahl, Messing oder Kupfer). Zusätzliche Eigenschaften können wir durch die Oberflächenveredelung realisieren. Wir liefern standardmäßig die Dornlängen 485 mm und 510 mm. Mit doppelter Anzahl bestückten Nieten auf 785 mm langen Nietdornen erhöht sich die Productivität.

Domaines d'application

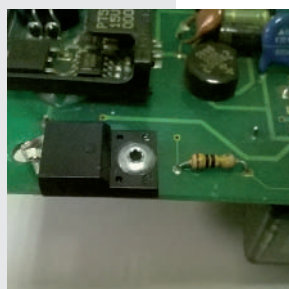
Tôlerie industrielle, automobile, Télécommunications, Aéronautique, Médical, Électronique, Énergies nouvelles, Matériel agricole, Éclairage, Armoires électriques, Électroménager, Électricité, Chauffage, Climatisation...

Application areas

Sheetmetal industry, Automotive, Telecommunications, Industry, Aerospace, Medical, Electronics, New energies, Machinery equipment, Lighting, Enclosures, Switchgear, HVAC...

Anwendungsbeispiele

Metallverarbeitende Industrie, Automobilbau, Solar, Elektronik, Kommunikation, Elektro-Industrie, Lampen, Leuchten und Hausgeräte, Schaltschränke, Klimaanlage....



TOPRIV

Rivet à fort accostage

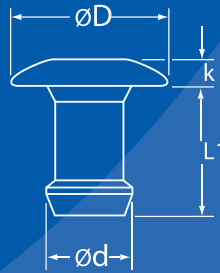
Rivet garantissant un serrage constant des pièces à assembler, grâce à l'expansion de sa contre-tête préformée lors de la pose. La forme conique du rivet facilite son introduction dans le trou du perçage.

Speed rivet with high assembly strength

Rivet ensuring a perfect clamping of parts to be assembled thanks to the bulbed tail and high clamp loads. The cone-shaped body of the rivet makes its introduction into the drilling hole easier.

Magazinniet mit hoher Klemmkraft

Der Magazinniet hat aufgrund seiner Schließkopfbildung eine hohe Klemmkraft und ein großes Anzugsmoment. Die gerundeten Nietschaftenden erlauben eine schnelle Einführung der Magazinniete in die Befestigungslöcher.



Longueur des corps de rivets
Length of rivet bodies
Schaftlänge : 4.0 - 12.4 mm

Diamètre des rivets
Diameter of rivets
Nietdurchmesser

Alu : 2.4 - 3.2 - 4.0 - 4.8 - 6.0 mm

Acier / Steel / Stahl : 3.2 - 4.0 - 4.8 - 6.0 mm

Inox / Stainless Steel / Edelstahl : 3.2 - 4.0 - 4.8 mm

Laiton / Brass / Messing : 2.4 - 3.2 - 4.0 - 4.8 mm

MULTIRIV

Rivet multi-serrage

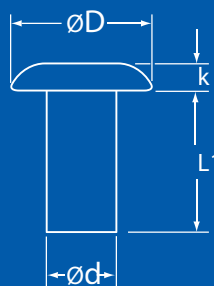
Rivet tubulaire multi-serrage pour trous borgnes ou débouchants. Il permet de diminuer le nombre de références en stock et augmente la productivité.

Multi-grip speed rivet

Multi grip tubular rivet for blind or through hole applications. Allows a decrease in the number of part numbers in stock and improves productivity.

Mehrbereichsniet

Dieser Niet eignet sich mit dem großen Klemmbereich und einer ausgeprägten Lochleibung für verschiedene Befestigungen an einem Werkstück. Kann in Sacklöcher verwendet werden.



Longueur des corps de rivets
Length of rivet bodies
Schaftlänge : 2.5 - 30.0 mm

Diamètre des rivets
Diameter of rivets
Nietdurchmesser

Aluminium : 1.9 - 2.4 - 3.0 - 3.2 - 4.0 - 4.8 - 5.0 - 6.0 - 6.4 mm

Acier / Steel / Stahl : 3.0 - 3.2 - 4.0 - 4.8 - 5.0 - 6.0 - 6.4 mm

Inox / Stainless steel / Edelstahl : 1.9 - 2.4 mm

Tête large, tête fraisée, corps rainuré et traitements de surface disponibles sur demande.

Large head, countersunk head, grooved body and surface coating available on request.

Senkkopf-Grosskopf Ausführungen, besondere Oberflächebehandlungen oder Schaftrillierung auf Anfrage lieferbar.

AXIRIV

Pour matériaux tendres et fragiles

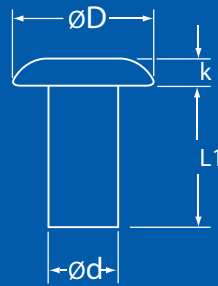
Le rivet Axiriv possède un alésage conique interne permettant un serrage contrôlé dans les matériaux tendres et fragiles. Grâce à son serrage souple, il permet une utilisation en axe de rotation.

For soft materials

Speed fasteners provide consistent controlled clamping capabilities, ideal for soft or brittle materials. Can also be used as a rotation axis.

Magazinniet für weiche Materialien

Magazinniet, der gleichbleibend kontrollierte Klammerkraft bietet, ideal für weiche und spröde Materialien. Kann als Drehpunkt verwendet werden.



Longueur des corps de rivets
Length of rivet bodies
Schäftlänge : 3.2 à 11.9 mm

Diamètre des rivets
Diameter of rivets
Nietdurchmesser

Alu : 2.4 - 3.2 - 4.0 - 4.8 mm

Acier / Steel / Stahl : 3.2 - 4.0 - 4.8 mm

RIVTRONIC

Rivet pour applications électroniques

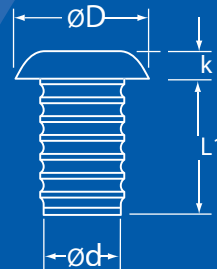
Rivet conçu pour l'assemblage de composants électroniques. Il peut en fonction du revêtement de surface qui lui est appliqué, supporter la soudure ou au contraire la repousser. Ses cannelures d'encrage lui permettent de garantir une résistance élevée à l'arrachement dans des matériaux de faible densité.

Speed rivet for electronic applications

Rivet designed for the assembly of electronic components. Depending on the surface coating applied on it, it can support or repeal the soldering products. Its anchoring grooves provide a high tensile resistance in low-density materials.

Elektronikniet

Dieser Magazinniet eignet sich mit seinen speziellen Eigenschaften (lötfähig oder lotabweisend beschichtet) besonders für die Verbindung elektronischer Bauteile. Ferner bietet er mit der Schaft-Rillierung hervorragenden Halt auch in weichen Materialien.



Longueur des corps de rivets
Length of rivet bodies
Schaftlänge : 5.0 - 10.0 mm

Diamètre des rivets
Diameter of rivets
Nietdurchmesser

Alu : 2.4 - 2.6 mm

Laiton / Brass / Messing : 1.7 - 2.4 mm

Cuivre sur demande
Copper on request
Kupfer auf Anfrage

SCREWRIV

Rivet à répétition démontable

Allie la cadence élevée de la technologie à répétition au système de démontage d'une vis. Le rivet peut être démonté aisément à l'aide d'une clé Allen à 6 pans puis réutilisé. Le temps d'assemblage est réduit par rapport aux autres procédés d'assemblage.

Durant le montage, le mandrin hexagonal fait gonfler radialement le rivet fileté dans le trou formant des filets dans le support, ce qui offre un freinage au dévissage, un assemblage sécurisé et une meilleure tenue aux vibrations par rapport à la vis. Le Screwrivet est conçu pour un montage dans les matériaux tendres comme l'aluminium, le plastique, les matériaux composites (PCB) et les composants électroniques.

Removable Screw rivet

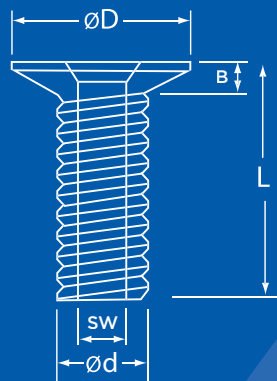
The Riv-Elit® Screwrivet combines the fast assembly of the speed riveting technology and the removable system of a screw. The rivet can be removed with an Allen key then re-used. The assembly time is reduced compare to a breakstem rivet because of its semi-automated feeding system.

During assembly, the countersunk head of the rivet can turn into dome head to provide high clamp loads. It is also available with a dome head. During installation, the hexagonal mandrel expands the rivet in the hole radially and form a thread in the material; this provides a thread locking system, avoids unscrewing and offers secure assemblies and high resistance to vibrations.

The Screwrivet has been designed for soft materials as plastics, aluminum, composites materials and electronic components.

Magazinniet mit Ausdrehgewinde

Der Screwriv-Niet ist für elektronische Bauteile besonders gut geeignet. Der Niet formt bei der Verarbeitung ein Gewinde in das Bauteil und kann später wieder entfernt werden. Insbesondere Verbindungen, die für Service oder Reparatur gelöst werden müssen, können mit Screwriv realisiert werden. Die deutlich schnellere Montage im Vergleich zum Schrauben ist ein weiteres gutes Argument für den industriellen Einsatz.



Longueur des corps de rivets
Length of rivet bodies
Schaftlänge : 5.2 - 14.1 mm

Diamètre des rivets
Diameter of rivets
Nietdurchmesser

Acier / Steel / Stahl : 3.0 - 3.5 - 4.0 mm

FLUSHRIV

Rivet à tête fraisée pour matériaux très fins

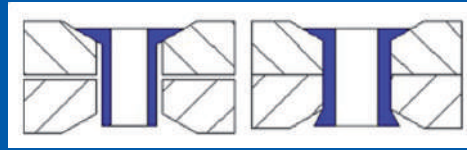
Rivet à répétition affleurant des deux côtés pour matériaux très fins. Il s'agit d'un rivet à tête fraisée idéalement destiné aux applications électroniques ou autres applications où le dépassement sur la face opposée et le desserrement du rivet doivent être évités.

Flush speed rivets for extra thin metal sheets

This is a countersunk head rivet dedicated to very thin sheet metals for flush use on both sides. This is an ideal solution for Electronics or other applications where rear protrusion and loosening of rivet stem should be avoided.

Bündiger Niet für in extra dünnen Materialien

Der Flushriv[®] ist ein Senkkopf Niet für den Einsatz in besonders dünnen Materialien wo der Setzkopf und der Schliesskopf flach im Bauteil sein müssen. Er wurde speziell für den Einsatz in der Elektronik-Industrie entwickelt



Diamètre des rivets
Diameter of rivets
Nietdurchmesser : 3.2 mm

Matière : Acier zingué
Material : Steel
Werkstoff : Stahl verzinkt

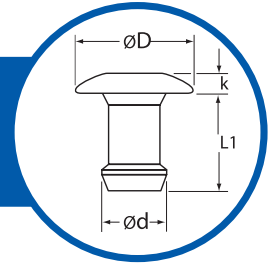
Tête fraisée à 120°
Head Form: 120 °Countersunk
Kopfform: Senkkopf 120°

**SUR DEMANDE
ON DEMAND
AUF ANFRAGE**

TOPRIV

Aluminium

TETE PLATE / DOME HEAD / FLACHKOPF



ød	L ₁			D	k	P/N	
2.4	4	1.2-2.4	2.36 -2.62	4.0 max	0.65~0.95	SRT TPAL 2440	65
	5	2.2-3.4				SRT TPAL 2450	52
	6	3.2-4.4				SRT TPAL 2460	44
	7	4.2-5.4				SRT TPAL 2470	38
	8	5.2-6.4				SRT TPAL 2480	34
	9	6.2-7.5				SRT TPAL 2490	30



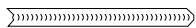
250 N 400 N

3.2	4.3	1.2-2.4	3.26-3.59	6.3 max	0.84-0.96	SRT TPAL 3243	58
	5.3	2.2-3.4				SRT TPAL 3253	48
	6.3	3.2-4.4				SRT TPAL 3263	42
	7.3	4.2-5.4				SRT TPAL 3273	37
	8.3	5.2-6.4				SRT TPAL 3283	33
	9.3	6.2-7.5				SRT TPAL 3293	30
	10	6.9-8.2				SRT TPAL 32100	28



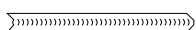
720 N 1260 N

4.0	4.9	1.6-2.9	3.97-4.29	8.0 max	0.93-1.05	SRT TPAL 4049	52
	5.4	2.2-3.4				SRT TPAL 4054	47
	5.9	2.7-3.9				SRT TPAL 4059	44
	6.9	3.7-4.9				SRT TPAL 4069	38
	7.9	4.7-5.9				SRT TPAL 4079	34
	8.9	5.7-6.9				SRT TPAL 4089	30
	9.5	6.2-7.4				SRT TPAL 4095	28






1100 N 1700 N

4.8	5.4	1.7-3.3	4.87-5.20	9.5 max	0.97-1.2	SRT TPAL 4854	46
	6.1	2.1-3.9				SRT TPAL 4861	42
	7.3	3.7-5.2				SRT TPAL 4873	35
	8.6	5.0-6.4				SRT TPAL 4886	31
	9.9	6.3-7.7				SRT TPAL 4899	27
	11.1	7.5-9.0				SRT TPAL 48111	24
	12.4	8.8-10.3				SRT TPAL 48124	22
	13.4	10.0-11.0				SRT TPAL 48134	21




1400 N 2000 N

$\varnothing d$	L_1			D	k	P/N	
6.0	6.4	2.5-3.4	5.98-6.31	11.5	1.17-1.3	SRT TPAL 6064	40
	6.9	2.6-3.9				SRT TPAL 6069	37
	7.9	3.6-4.9				SRT TPAL 6079	33
	8.9	4.7-5.9				SRT TPAL 6089	29
	9.9	5.7-6.9				SRT TPAL 6099	26
	10.9	6.7-7.9				SRT TPAL 60109	24

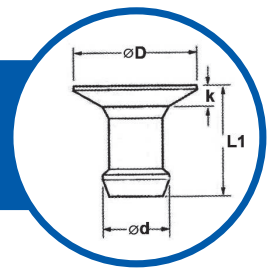




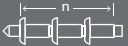
 1600 N

 3200 N

Aluminium

TETE FRAISEE / COUNTERSUNK HEAD / SENKKOPF



$\varnothing d$	L_1			D	k	P/N	
3.2	4.3	1.4-2.4	3.26-3.59	5.4 max	0.72	SRT TFAL 3243	70
	4.8	1.6-2.7				SRT TFAL 3248	65
	5.8	2.6-3.8				SRT TFAL 3258	52
	6.8	3.6-4.8				SRT TFAL 3268	44
	7.8	4.6-5.8				SRT TFAL 3278	38
	8.8	5.6-6.8				SRT TFAL 3288	34



 700 N

 1000 N

4.0	5.2	1.6-2.9	3.97-4.29	6.5 max	0.93~1.05	SRT TFAL 4052	58
	5.7	2.2-3.4				SRT TFAL 4057	54
	6.2	2.7-3.9				SRT TFAL 4062	49
	7.2	3.7-4.9				SRT TFAL 4072	42
	8.2	4.7-5.9				SRT TFAL 4082	36
	9.2	5.7-6.9				SRT TFAL 4092	32



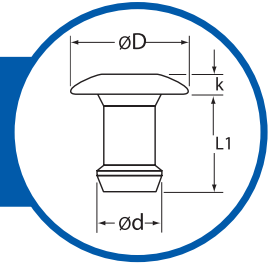
 1100 N

 1700 N

TOPRIV

Acier / Steel / Stahl

TETE PLATE / DOME HEAD / FLACHKOPF



ød	L ₁			D	k	P/N	
3.2	4.3	1.2-2.4	3.26-3.59	6.3 max	0.84~0.96	SRT TPAC 3243	58
	5.3	2.2-3.4				SRT TPAC 3253	48
	6.3	3.2-4.4				SRT TPAC 3263	42
	7.3	4.2-5.4				SRT TPAC 3273	37
	8.3	5.2-6.4				SRT TPAC 3283	33
	9.3	6.2-7.5				SRT TPAC 3293	30

1100 N 1800 N

4.0	4.9	1.6-2.9	3.97-4.29	8.0 max	0.93~1.05	SRT TPAC 4049	52
	5.4	2.2-3.4				SRT TPAC 4054	47
	5.9	2.7-3.9				SRT TPAC 4059	44
	6.9	3.7-4.9				SRT TPAC 4069	38
	7.9	4.7-5.9				SRT TPAC 4079	34
	8.9	5.7-6.9				SRT TPAC 4089	30
	9.9	6.7-8.0				SRT TPAC 4099	27

1600 N 2800 N

4.8	5.4	1.7-3.3	4.87-5.20	9.5 max	0.97~1.2	SRT TPAC 4854	46
	6.1	2.1-3.9				SRT TPAC 4861	42
	7.3	3.7-5.2				SRT TPAC 4873	35
	8.6	5.0-6.4				SRT TPAC 4886	31
	9.9	6.3-7.7				SRT TPAC 4899	27
	11.1	7.5-9.0				SRT TPAC 48111	24
	12.4	8.8-10.3				SRT TPAC 48124	22

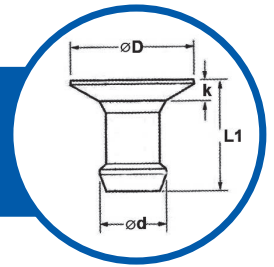
2200 N 3700 N

6.0	6.4	2.5-3.4	5.98-6.31	11.5 max	1.17~1.3	SRT TPAC 6064	40
	6.9	2.7-3.9				SRT TPAC 6069	37
	7.9	3.7-4.9				SRT TPAC 6079	33
	8.9	4.7-5.9				SRT TPAC 6089	29
	9.9	5.7-7.0				SRT TPAC 6099	26
	10.9	6.7-8.0				SRT TPAC 60109	24

2580 N 4220 N

Acier / Steel / Stahl

TETE FRAISEE / COUNTERSUNK HEAD / SENKKOPF



ød	L ₁			D	k	P/N	
3.2	4.1	1.3-2.0	3.26-3.59	5.4 max	0.75	SRT TFAC 3243	70
	4.8	1.6-2.7				SRT TFAC 3248	65
	5.8	2.6-3.8				SRT TFAC 3258	52
	6.8	3.6-4.8				SRT TFAC 3268	44
	7.8	4.6-5.8				SRT TFAC 3278	38
	8.8	5.6-6.8				SRT TFAC 3288	34

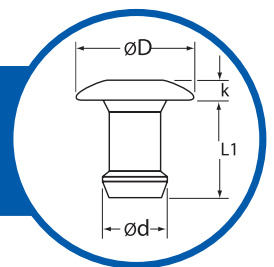
900 N 1600 N

4.0	5.2	1.6-2.9	3.97-4.29	6.5 max	0.93~1.05	SRT TFAC 4052	58
	5.7	2.2-3.4				SRT TFAC 4057	54
	6.2	2.7-3.9				SRT TFAC 4062	49
	7.2	3.7-4.9				SRT TFAC 4072	42
	8.2	4.7-5.9				SRT TFAC 4082	36
	9.2	5.7-6.9				SRT TFAC 4092	32

1600 N 2800 N

Inox / Stainless steel / Edelstahl

TETE PLATE / DOME HEAD / FLACHKOPF



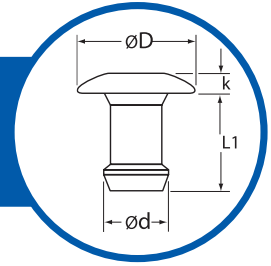
ød	L ₁			D	k	P/N	
3.2	4.3	1.2-2.4	3.26-3.47	6.3 max	0.84~0.96	SRT TPIN 3243	58
	5.3	2.2-3.4				SRT TPIN 3253	49
	6.3	3.2-4.4				SRT TPIN 3263	42
	7.3	4.2-5.4				SRT TPIN 3273	37
	8.3	5.2-6.4				SRT TPIN 3283	33
	9.3	6.2-7.5				SRT TPIN 3293	30

1300 N 2000 N

TOPRIV

Inox / Stainless steel / Edelstahl

TETE PLATE / DOME HEAD / FLACHKOPF



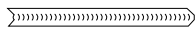
ød	L ₁			D	k	P/N	
4.0	4.9	1.6-2.9	3.97-4.17	8.0 max	0.93~1.05	SRT TPIN 4049	52
	5.4	2.2-3.4				SRT TPIN 4054	47
	5.9	2.7-3.9				SRT TPIN 4059	44
	6.9	3.7-4.9				SRT TPIN 4069	38
	7.9	4.7-5.9				SRT TPIN 4079	34
	8.9	5.7-6.9				SRT TPIN 4089	30
	9.9	6.7-8.0				SRT TPIN 4099	28



← 2400 N

↔ 3500 N

4.8	5.4	1.6-3.3	4.85-5.05	9.5 max	0.97~1.2	SRT TPIN 4854	46
	6.1	2.0-4.0				SRT TPIN 4861	42
	7.3	3.7-5.2				SRT TPIN 4873	35
	8.6	5.0-6.4				SRT TPIN 4886	31
	9.9	6.3-7.7				SRT TPIN 4899	27
	11.1	7.5-9.0				SRT TPIN 48111	24

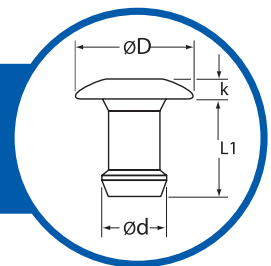


← 3500 N

↔ 5100 N

Laiton / Brass / Messing

TETE PLATE / COUNTERSUNK HEAD / SENKKOPF






ød	L ₁			D	k	P/N	
2.4	4.0	1.2-2.4	2.36-2.62	4.0 max	0.65~0.95	SRT TPLT 2440P	65
	5.0	2.2-3.4				SRT TPLT 2450P	52
	6.0	3.2-4.4				SRT TPLT 2460P	44
	7.0	4.2-5.4				SRT TPLT 2470P	38
	8.0	5.2-6.4				SRT TPLT 2480P	34
	9.0	6.2-7.5				SRT TPLT 2490P	30



← 440 N

↔ 890 N

$\varnothing d$	L_1			D	k	P/N	
3.2	4.3	1.2-2.4	3.26-3.59	6.3 max	0.84~0.96	SRT TPLT 3243	58
	5.3	2.2-3.4				SRT TPLT 3253	48
	6.4	3.2-4.4				SRT TPLT 3264	42
	7.4	4.2-5.4				SRT TPLT 3274	37
	8.4	5.2-6.4				SRT TPLT 3284	33
	9.4	6.2-7.5				SRT TPLT 3294	30
	10.0	6.9-8.2				SRT TPLT 32100	28

    1000 N  1720 N

4.0	4.9	1.6-2.9	3.97-4.29	8.0 max	0.93~1.05	SRT TPLT 4049	52
	5.4	2.2-3.4				SRT TPLT 4054	47
	5.9	2.7-3.9				SRT TPLT 4059	44
	6.9	3.7-4.9				SRT TPLT 4069	38
	7.9	4.7-5.9				SRT TPLT 4079	34
	8.9	5.7-6.9				SRT TPLT 4089	30
	9.4	6.2-7.4				SRT TPLT 4094	28

    1680 N  2470 N

4.8	5.3	1.7-3.3	4.87-5.20	9.5 max	0.97~1.2	SRT TPLT 4853	46
	6.1	2.1-3.9				SRT TPLT 4861	42
	7.3	3.7-5.2				SRT TPLT 4873	35
	8.6	5.0-6.4				SRT TPLT 4886	31
	9.9	6.3-7.7				SRT TPLT 4899	27
	11.1	7.5-9.0				SRT TPLT 48111	24
	12.4	8.8-10.3				SRT TPLT 48124	22

    2070 N  3240 N

Possibilité de livraison en laiton étamé sur demande.

Electro tin plated rivet on request.

Messing verzinkt auf Anfrage.

Autres dimensions sur demande

Other dimensions available on request

Weitere Nietabmessungen auf Anfrage.

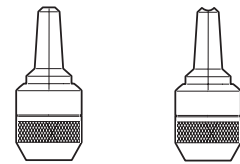
TOPRIV


Sélection broche, ressort et nez standard Mandrel, spring and standard nose selection Auswahl der Nietdorne, Nietmundstücke und Federn

Les nez de pose doivent être choisis en fonction du diamètre des rivets, de leur forme de tête (plate ou fraisée) et de l'accessibilité des points de rivetage. Si l'application ne présente pas de contraintes d'accès, il faut s'orienter vers un nez standard.

The selection of the nose depends on the rivet diameter, head shape (dome or countersunk) and the accessibility of the riveting points. If there are no access constraints, a standard nose should be selected.

Das Mundstück muss für die jeweiligen Nietdurchmesser, Kopfform und Nietstelle passend ausgewählt werden, da es die Verarbeitung und Leistung beeinflusst. Für normale Anwendungen sollten Standard-Mundstücke verwendet werden.

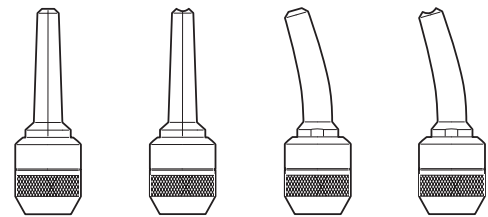



Ø	Matière Material Werkstoff	 max.	Broche Mandrel Nietdornen		Ressort renforcé Reinforced spring Verstärkte Federn	Nez standard plat Standard flat nose Standard flaches Mundstück	Nez standard concave Standard recessed nose Konkaves Mundstück
			Ø cône de la broche Ø Mandrel Head Nietdornkonus	Référence Broche Mandrel P/N Art. Nr			
2.4	Alu, laiton Alu, brass, Alu, Messing	2.44	1.83	NH1318485	DZF65265	DZM240100	DZM240101
		2.54	1.93	NH1319485			
		2.62	2.01	NH1320485			
3.2	Alu, acier, laiton Alu, steel, brass Alu, Stahl, Messing	3.34	2.34	NH1523485	DZF65365	DZM320100	DZM320101
		3.47	2.46	NH1524485			
		3.59	2.59	NH1525485			
	Inox Stainless steel Edestahl	3.34	2.49	NH1524485SS			
		3.47	2.62	NH1526485SS			
4.0	Alu, acier, laiton Alu, steel, brass Alu, Stahl, Messing	4.04	2.79	NH1827485	DZF65465	DZM400100	DZM400101
		4.17	2.92	NH1829485			
		4.29	3.05	NH1830485			
	Inox Stainless steel Edestahl	4.04	3.05	NH1830485SS			
		4.17	3.18	NH1831485SS			
4.8	Alu, acier, laiton Alu, steel, brass Alu, Stahl, Messing	4.95	3.58	NH2335485	DZF65565	DZM500100	DZM500101
		5.08	3.71	NH2337485			
		5.20	3.84	NH2338485			
	Inox Stainless steel Edestahl	4.93	3.89	NH2338485SS			
		5.05	4.01	NH2340485SS			
6.0	Alu, acier Alu, steel Alu, Stahl	6.06	4.54	NH2345485	DZF65665	DZM600100	-
		6.19	4.67	NH2346485			
		6.31	4.79	NH2347485			

Sélection broche, ressort et nez long

Mandrel, spring and long nose selection

Auswahl der Nietdorne, Nietmundstücke und Federn



Ø	Matière Material Werkstoff	 max.	Broche Mandrel Nietdornen		Ressort renforcé Reinforced spring Verstärkte Federn	Nez long plat Long flat nose Langes flaches Mundstück	Nez long concave Long recessed nose Langes konkaves Mundstück	Nez courbé plat Curve flat nose Langes flaches gebogenes Mundstück	Nez courbé concave Recessed Curve nose Konkaves gebogenes Mundstück
			Ø cône de la broche Ø Mandrel Head Nietdornkonus	Référence Broche Mandrel P/N Art. Nr					
2.4	Alu, acier, laiton Alu, steel, brass Alu, Stahl, Messing	2.44	1.83	NH1318510	DZF90265	DZM240200	DZM240201	DZM240300	DZM240301
		2.54	1.93	NH1319510					
		2.62	2.01	NH1320510					
3.2	Alu, acier, laiton Alu, steel, brass Alu, Stahl, Messing	3.34	2.34	NH1523510	DZF90365	DZM320200	DZM320201	DZM320300	DZM320301
		3.47	2.46	NH1524510					
		3.59	2.59	NH1525510					
	Inox Stainless steel Edestahl	3.34	2.49	NH1524510SS					
		3.47	2.62	NH1526510SS					
4.0	Alu, acier, laiton Alu, steel, brass Alu, Stahl, Messing	4.04	2.79	NH1827510	DZF90465	DZM400200	DZM400201	DZM400300	DZM400301
		4.17	2.92	NH1829510					
		4.29	3.05	NH1830510					
	Inox Stainless steel Edestahl	4.04	3.05	NH1830510SS					
		4.17	3.18	NH1831510SS					
4.8	Alu, acier, laiton Alu, steel, brass Alu, Stahl, Messing	4.95	3.58	NH2335510	DZF90565	DZM500200	DZM500201	DZM500300	DZM500301
		5.08	3.71	NH2337510					
		5.20	3.84	NH2338510					
	Inox Stainless steel Edestahl	4.95	3.58	NH2338510SS					
		5.08	3.71	NH2340510SS					

*Un même rivet peut être utilisé avec différentes aiguilles de pose, suivant les diamètres de poinçonnage des pièces à assembler.

One rivet can be used with several mandrels depending on the hole size in the workpiece.

Derselbe Niet kann mit verschiedenen Nietdornen verwendet werden je nach dem Lochdurchmesser in den Bauteilen.

**Une aiguille peut poser de 5 000 à 20 000 rivets suivant les conditions de l'emploi. Changer l'aiguille dès que le diamètre de la tête a perdu 0.03 mm.

One mandrel might be used to set 5.000 to 20.000 rivets depending on the application. It must be changed as soon as its head diameter has lost 0.03 mm.

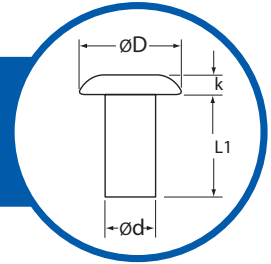
Derselbe Nietdorn kann 5.000 bis 20.000 Stück Nieten einsetzen je nach der Anwendung. Er muss aber gewechselt werden sobald der Konusdurchmesser um 0.03 mm geringer geworden ist.

MULTIRIV

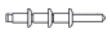
Aluminium

TETE PLATE / DOME HEAD / FLACHKOPF

EN AW-6060

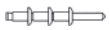


ød	L ₁			D	k	P/N			
1.9	3.2	1.0-2.0	2.0-2.2	3.35	0.65	SRM TPAL 1932	485 / 510	80	50 000
	5	1.0-3.5				SRM TPAL 1950	485 / 510	52	25 000
							785	104	50 000



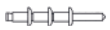
← 189 N

2.4	3.2	1.0-2.0	2.5-2.7	4.2	0.7	SRM TPAL 2432	485 / 510	80	50 000
							785	160	100 000
	5	1.0-3.5				SRM TPAL 2450	485 / 510	52	25 000
							785	104	50 000
	6.5	1.0-5.0				SRM TPAL 2465	485 / 510	42	25 000
							785	84	50 000
	8	1.0-6.5				SRM TPAL 2480	485 / 510	34	20 000
							785	68	40 000



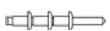
← 337 N

3.0	4.5	1.0-3.0	3.1-3.3	5.5	0.9	SRM TPAL 3045	485 / 510	53	25 000
							785	106	50 000
	6.5	1.0-5.0				SRM TPAL 3065	485 / 510	40	20 000
							785	80	40 000
	8.5	1.0-7.0				SRM TPAL 3085	485 / 510	31	15 000
							785	62	30 000
	10	1.0-8.5				SRM TPAL 30100	485 / 510	26	10 000
							785	52	20 000



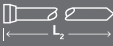




← 542 N

3.2	4.0	1.0-2.5	3.3-3.5	5.5	1.0	SRM TPAL 3240	485 / 510	-	25 000
							785	-	50 000
	5.0	1.0-3.5				SRM TPAL 3250	485 / 510	53	25 000
							785	106	50 000
	6.5	1.0-5.0				SRM TPAL 3265	485 / 510	40	20 000
							785	80	40 000
	8.5	1.0-7.0				SRM TPAL 3285	485 / 510	31	15 000
							785	62	30 000
	10.0	1.0-8.5				SRM TPAL 32100	485 / 510	26	10 000
							785	52	20 000



← 579 N

$\varnothing d$	L_1			D	k	P/N			
4.0	5	1.0-3.5	4.1-4.3	6.5	1.1	SRM TPAL 4050	485 / 510	47	17 500
							785	94	35 000
	6.5	1.0-5.0				SRM TPAL 4065	485 / 510	38	12 500
							785	76	25 000
	8	1.0-6.5				SRM TPAL 4080	485 / 510	30	10 000
							785	60	20 000
	10	1.0-8.5				SRM TPAL 40100	485 / 510	25	7 500
							785	50	15 000



 1011 N

4.8	6	1.0-4.5	4.9-5.1	9.0	1.3	SRM TPAL 4860	485 / 510	40	10 000
							785	80	20 000
	7	1.0-5.5				SRM TPAL 4870	485 / 510	37	7 500
							785	74	15 000
	8.5	1.0-7.0				SRM TPAL 4885	485 / 510	30	5 000
							785	60	10 000
	10.5	1.0-9.0				SRM TPAL 48105	485 / 510	25	5 000
							785	50	10 000
	12.5	1.0-11.0				SRM TPAL 48125	485 / 510	22	4 000
							785	44	8 000

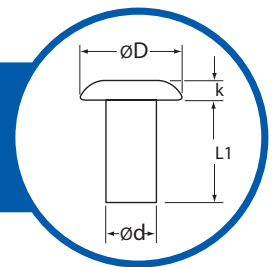







 1423 N

Aluminium

TETE PLATE / DOME HEAD / FLACHKOPF

EN AW-5019 (AlMg 5)
EN AW-5754 (AlMg 3)



$\varnothing d$	L_1			D	k	P/N		ALU		
2.4	4.5	1.0-3.0	2.5-2.7	4.5	0.6	SRM TPAL 2445	485 / 510	-5	80	25 000
							785		160	50 000
	5.5	1.0-4.0				SRM TPAL 2455	485 / 510	-5	52	25 000
							785		104	50 000
	6.5	1.0-5.0				SRM TPAL 2465	485 / 510	-5	42	20 000
							785		84	40 000



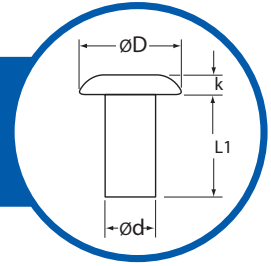
 360 N

MULTIRIV

Aluminium

TETE PLATE / DOME HEAD / FLACHKOPF

EN AW-5019 (ALMg 5)
EN AW-5754 (ALMg 3)



ød	L ₁			D	k	P/N		ALU		
3.0	4.5	1.0-3.0	3.1-3.3	6.2	0.8	SRM TPAL 3045	485 / 510	-5	-	25 000
							785		-	50 000
	5.5	1.0-4.0				SRM TPAL 3055	485 / 510	-5	53	25 000
							785		106	50 000
	6.5	1.0-5.0				SRM TPAL 3065	485 / 510	-5	40	20 000
							785		60	40 000
	8.5	1.0-7.0				SRM TPAL 3085	485 / 510	-5	31	15 000
							785		62	30 000



630 N

3.2	4.5	1.0-3.0	3.3-3.5	6.2	0.8	SRM TPAL 3245	485 / 510	-5	-	25 000
							785		-	50 000
	5.5	1.0-4.0				SRM TPAL 3255	485 / 510	-5	53	25 000
							785		106	50 000
	6.5	1.0-5.0				SRM TPAL 3265	485 / 510	-5	40	20 000
							785		80	40 000
	8.5	1.0-7.0				SRM TPAL 3285	485 / 510	-5	31	15 000
							785		62	30 000



660 N

4.0	5.5	1.0-5.0	4.1-4.3	7.2	1.0	SRM TPAL 4055	485 / 510	-3	-	17 500
							785		-	35 000
	6.5	1.0-5.0				SRM TPAL 4065	485 / 510	-3	38	12 500
							785		76	25 000
	8.5	1.0-7.0				SRM TPAL 4085	485 / 510	-3	30	10 000
							785		60	20 000
	10.5	1.0-9.0				SRM TPAL 40105	485 / 510	-3	25	7 500
							785		50	15 000



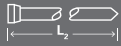




1120 N

Exemple de codification : SRM TPAL 2445 d3485-5

P/N uexample: SRM TPAL 2445 d3485-5

Art. Nr Beispiel: SRM TPAL 2445 d3485-5

ød	L ₁			D	k	P/N		ALU		
4.8	6.5	1.0-5.0	4.9-5.1	9.2	1.2	SRM TPAL 4865	485 / 510	-3	37	10 000
							785	-3	74	20 000
	8.5	1.0-7.0				SRM TPAL 4885	485 / 510	-3	30	7 500
							785	-3	60	15 000
	10.5	1.0-9.0				SRM TPAL 48105	485 / 510	-3	25	5 000
							785	-3	50	10 000
	12.5	1.0-11.0				SRM TPAL 48125	485 / 510	-3	22	4 000
							785	-3	44	8 000

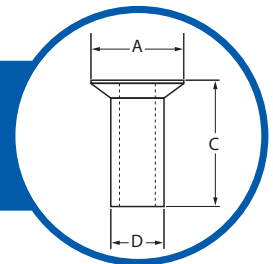







← → 1480 N

Aluminium

TETE FRAISEE / COUNTERSUNK HEAD / SENKKOPF

EN AW-5019 (AlMg 5)
EN AW-5754 (AlMg 3)



ød	L ₁			D	P/N		ALU		
3.0	5.5	1.0-4.0	3.1-3.3	6.0	SRM TFAL 3055	485 / 510	-5	52	25 000
	6.5	1.0-5.0			SRM TFAL 3065	785	-5	44	20 000
	8.5	1.0-7.0			SRM TFAL 3085	785	-5	34	17 500



← → 630 N

3.2	5.5	1.0-4.0	3.3-3.5	6.2	SRM TFAL 3255	485 / 510	-5	52	25 000
	6.5	1.0-5.0			SRM TFAL 3265	785	-5	44	20 000
	8.5	1.0-7.0			SRM TFAL 3285	785	-5	34	17 500



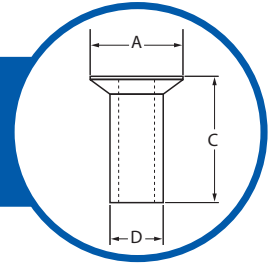
← → 630 N

MULTIRIV

Aluminium

TETE FRAISEE / COUNTERSUNK HEAD / SENKKOPF

EN AW-5019 (AlMg 5)
EN AW-5754 (AlMg 3)



ød	L ₁			D	P/N		ALU		
4.0	6.5	1.0-4.0	4.1-4.3	7.5	SRM TFAL 4065	485 / 510	-3	44	15 000
	8.5	1.0-7.0			SRM TFAL 4085	785	-3	34	12 500
	10.5	1.0-9.0			SRM TFAL 40105	785	-3	29	10 000



← → 1011 N

4.8	8.5	1.0-7.0	4.9-5.1	9.0	SRM TFAL 4865	485 / 510	-3	34	8 000
	10.5	1.0-9.0			SRM TFAL 4885	785	-3	29	6 000
	12.5	1.0-11.0			SRM TFAL 48105	785	-3	23	4 000

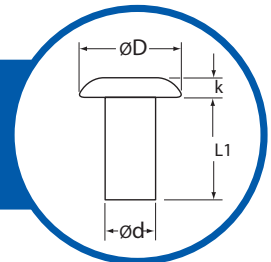


← → 1423 N

Acier / Steel / Stahl

TETE PLATE / DOME HEAD / FLACHKOPF



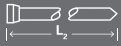


EN 10263-Qst 34-3



ød	L ₁			D	k	P/N			
3.0	4.5	1.0-3.0	3.1-3.3	6.2	0.8	SRM TPAC 3045	485 / 510	53	25 000
							785	106	50 000
	5.5	1.0-4.0				SRM TPAC 3055	485 / 510	46	25 000
							785	92	50 000
	6.5	1.0-5.0				SRM TPAC 3065	485 / 510	40	20 000
							785	80	40 000
8.5	1.0-7.0	SRM TPAC 3085	485 / 510	31	15 000				
			785	62	30 000				



← → 900 N

$\varnothing d$	L_1			D	k	P/N			
3.2	4.5	1.0-3.0	3.3-3.5	6.2	0.8	SRM TPAC 3245	485 / 510	53	25 000
							785	106	50 000
	5.5	1.0-4.0				SRM TPAC 3255	485 / 510	46	25 000
							785	92	50 000
	6.5	1.0-5.0				SRM TPAC 3265	485 / 510	40	20 000
							785	80	40 000
	8.5	1.0-7.0				SRM TPAC 3285	485 / 510	31	15 000
							785	62	30 000



← → 900 N

4.0	5.5	1.0-4.0	4.1-4.3	7.2	1.0	SRM TPAC 4055	485 / 510	45	17 500
							785	90	35 000
	6.5	1.0-5.0				SRM TPAC 4065	485 / 510	38	12 500
							785	76	25 000
	8.5	1.0-7.0				SRM TPAC 4085	485 / 510	30	10 000
							785	60	20 000
	10.5	1.0-9.0				SRM TPAC 40105	485 / 510	25	7 500
							785	50	15 000



← → 900 N

4.8	6.5	1.0-5.0	4.9-5.1	9.2	1.1	SRM TPAC 4865	485 / 510	37	10 000
							785	74	20 000
	8.5	1.0-7.0				SRM TPAC 4885	485 / 510	30	7 500
							785	60	15 000
	10.5	1.0-9.0				SRM TPAC 48105	485 / 510	25	5 000
							785	50	10 000
	12.5	1.0-11.0				SRM TPAC 48125	485 / 510	22	4 000
							785	44	8 000

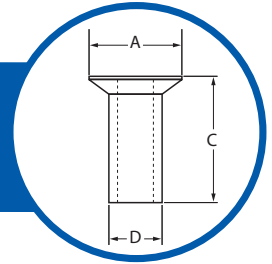


← → 2900 N

MULTIRIV

Acier / Steel / Stahl

TETE FRAISEE / COUNTERSUNK HEAD / SENKKOPF



ød	L ₁			D	P/N			
3.0	5.5	1.0-4.0	3.1-3.3	6.0	SRM TFAC 3055	485 / 510	52	25 000
	6.5	1.0-5.0			SRM TFAC 3065	785	44	20 000
	8.5	1.0-7.0			SRM TFAC 3085	785	34	17 500



900 N

3.2	5.5	1.0-4.0	3.3-3.5	6.2	SRM TFAC 3255	485 / 510	52	25000
	6.5	1.0-5.0			SRM TFAC 3265	785	44	20000
	8.5	1.0-7.0			SRM TFAC 3285	785	34	17500



1060 N

4.0	6.5	1.0-5.0	4.1-4.3	7.5	SRM TFAC 4065	485 / 510	44	15000
	8.5	1.0-7.0			SRM TFAC 4085	785	34	12500
	10.5	1.0-9.0			SRM TFAC 40105	785	29	10000



1900 N

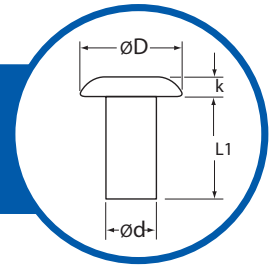
4.8	8.5	1.0-9.0	4.9-5.1	9.0	SRM TFAC 4885	485 / 510	34	8000
	10.5	1.0-10.0			SRM TFAC 48105	785	29	6000
	12.5	1.0-12.0			SRM TFAC 48125	785	23	4000



2900 N

Inox / Stainless steel / Edelstahl

TETE PLATE / DOME HEAD / FLACHKOPF



ød	L ₁			D	k	P/N			
1.9	3.2	1.0-1.5	2.0	3.3	0.65	SRM TPIN 1932	485 / 510	80	50 000



←→ 500 N

2.4	3.2	1.0-1.5	2.5-2.7	4.0	0.7	SRM TPIN 2432	485 / 510	80	50 000
	5	1.0-3.5				SRM TPIN 2450	485 / 510	54	25 000
	6.5	1.0-5.0				SRM TPIN 2465	485 / 510	41	25 000



←→ 600 N

Autres dimensions sur demande

Other dimensions available on request

Weitere Nietabmessungen auf Anfrage.

MULTIRIV

Sélection ressort et nez standard pour rivet à répétition sur aiguille jetable longueur 485 mm

Spring and standard nose selection, for speed rivet on one way needle 485 mm length

Auswahl der Mundstücke und Federn für 485 mm Nietdorne

ød	Ressort renforcé Reinforced spring Verstärkte Federn	Nez standard plat Standard flat nose Standard flaches Mundstück	Nez standard concave Standard recessed nose konkaves Mundstück
2.4	DZF65265	DZM240100	DZM240101
3.2	DZF65365	DZM320100	DZM320101
4.0	DZF65465	DZM400100	DZM400101
4.8	DZF65565	DZM500100	DZM500101
6.0	DZF65665	DZM600100	-

Pour Ø1.9 nous consulter
For Ø1.9 please contact us

Sélection ressort et nez long pour rivet à répétition sur aiguille jetable longueur 510 mm

Spring and long nose selection, for speed rivet on one way needle 510 mm length

Auswahl der längen Mundstück und Federn für 510 mm Nietdorne

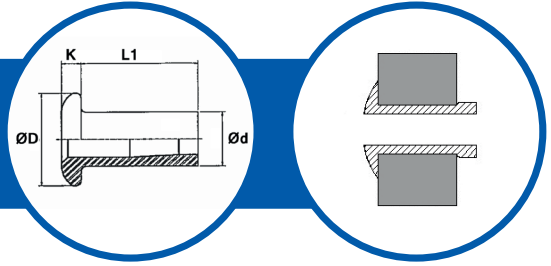
ød	Ressort renforcé Reinforced spring Verstärkte Federn	Nez long plat Long flat nose Langes flaches Mundstück	Nez long concave Long recessed nose Langes Konkaves Mundstück	Nez courbé plat Curve flat nose Langes flaches gebogenes Mundstück	Nez courbé concave Recessed Curve nose Konkaves gebogenes Mundstück
2.4	DZF90265	DZM240200	DZM240201	DZM240300	DZM240301
3.2	DZF90365	DZM320200	DZM320201	DZM320300	DZM320301
4.0	DZF90465	DZM400200	DZM400201	DZM400300	DZM400301
4.8	DZF90565	DZM500200	DZM500201	DZM500300	DZM500301

Pour Ø1.9 nous consulter
For Ø1.9 please contact us

AXIRIV

Aluminium

TETE PLATE / DOME HEAD / FLACHKOPF



Ød	L ₁			D	K	P/N	
2.4	3.2	0.0-1.6	2.49-2.64	4.1 max	0.8	SRA TPAL 2432P	70
	4.8	1.6-3.2				SRA TPAL 2448P	54
	6.4	3.2-4.8				SRA TPAL 2464P	41
	7.9	4.8-6.4				SRA TPAL 2479P	33
	9.5	6.4-7.9				SRA TPAL 2495P	28
	11.1	7.9-9.5				SRA TPAL 24111P	24



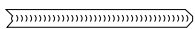
300 N

3.2	3.2	0.0-1.6	3.27-3.59	5.2 max	1.1	SRA TPAL 3232	70
	4.8	1.6-3.2				SRA TPAL 3248	51
	6.4	3.2-4.8				SRA TPAL 3264	38
	7.9	4.8-6.4				SRA TPAL 3279	32
	9.5	6.4-7.9				SRA TPAL 3295	27
	11.1	7.9-9.5				SRA TPAL 32111	23



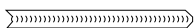
500 N

4.0	4.8	1.6-3.2	4.09-4.54	6.2 max	1.4	SRA TPAL 4048	46
	5.3	2.1-3.6				SRA TPAL 4053	45
	6.4	3.2-4.8				SRA TPAL 4064	38
	7.9	4.8-6.4				SRA TPAL 4079	34
	9.5	6.4-7.9				SRA TPAL 4095	27
	11.1	7.9-9.5				SRA TPAL 40111	23



700 N

4.8	5.6	1.6-3.2	4.85-5.54	8.6 max	1.7	SRA TPAL 4856	38
	7.2	3.2-4.8				SRA TPAL 4872	33
	8.8	4.8-6.4				SRA TPAL 4888	28
	10.3	6.4-7.9				SRA TPAL 48103	24
	11.9	7.9-9.5				SRA TPAL 48119	22

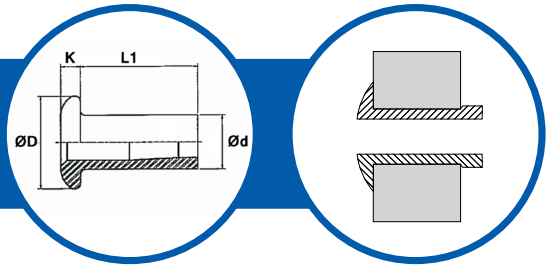


1000 N

AXIRIV

Aluminium

TETE LARGE / LARGE HEAD / GROSSKOPF

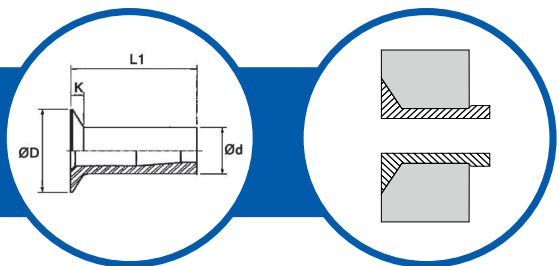


Ød	L ₁			D	K	P/N	
4.8	5.6	1.6-3.2	4.85-5.54	9.6 max	1.7	SRA TLAL 4856	38
	7.2	3.2-4.8				SRA TLAL 4872	33
	8.8	4.8-6.4				SRA TLAL 4888	28
	10.3	6.4-7.9				SRA TLAL 48103	24
	10.9	7.0-8.5				SRA TLAL 48109	24
	11.9	8.0-9.5				SRA TLAL 48119	22



Aluminium

TETE FRAISEE / COUNTERSUNK HEAD / SENKKOPF



Ød	L ₁			D	K	P/N	
3.2	3.2	0.0-1.6	3.27-3.59	5.5 max	1.0	SRA TFAL 3232	70
	4.8	1.6-3.2				SRA TFAL 3248	65
	6.4	3.2-4.8				SRA TFAL 3264	46
	7.9	4.8-6.4				SRA TFAL 3279	37
	9.5	6.4-7.9				SRA TFAL 3295	34

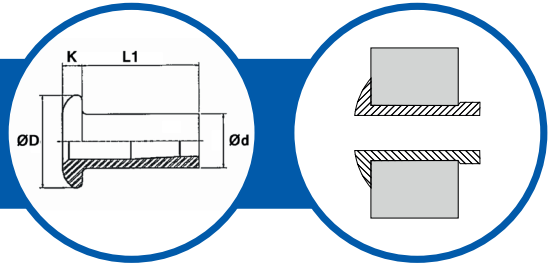


4.0	4.8	1.6-3.2	4.09-4.54	6.5 max	1.0	SRA TFAL 4048	62
	6.4	3.2-4.8				SRA TFAL 4064	46
	7.9	4.8-6.4				SRA TFAL 4079	37
	9.5	6.4-7.9				SRA TFAL 4095	31
	11.1	7.9-9.5				SRA TFAL 40111	27

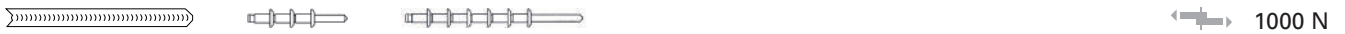


Acier / Steel / Stahl

TETE PLATE / DOME HEAD / FLACHKOPF



Ød	L ₁			D	K	P/N	
3.2	3.2	0.0-1.6	3.27-3.59	5.2 max	1.0 max	SRA TPAC 3232	70
	4.8	1.6-3.2				SRA TPAC 3248	51
	6.4	3.2-4.8				SRA TPAC 3264	38
	7.9	4.8-6.4				SRA TPAC 3279	32
	9.5	6.4-7.9				SRAT PAC 3295	27
	11.1	7.9-9.5				SRA TPAC 32111	23



4.0	4.8	1.6-3.2	4.09-4.54	6.2 max	1.0 max	SRA TPAC 4048	46
	6.4	3.2-4.8				SRA TPAC 4064	38
	7.9	4.8-6.4				SRA TPAC 4079	34
	9.5	6.4-7.9				SRA TPAC 4095	27
	11.1	7.9-9.5				SRAT PAC 40111	23



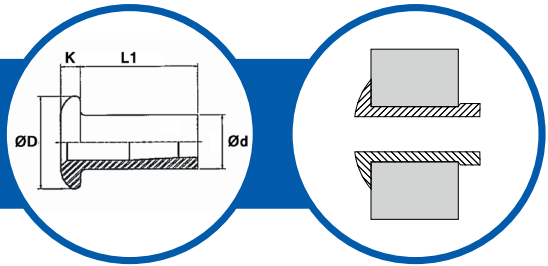
4.8	5.6	1.6-3.2	4.85-5.54	9.6 max	1.7 max	SRA TPAC 4856	38
	7.2	3.2-4.8				SRA TPAC 4872	33
	8.8	4.8-6.4				SRA TPAC 4888	28
	10.3	6.4-7.9				SRA TPAC 48103	24
	11.9	7.9-9.5				SRA TPAC 48119	22



AXIRIV

Acier / Steel / Stahl

TETE LARGE / LARGE HEAD / GROSSKOPF

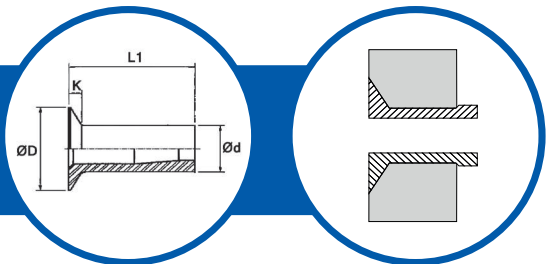


Ød	L ₁			D	K	P/N	
4.8	5.6	1.6-3.2	4.85-5.54	10.1 max	1.7 max	SRA TLAC 4856	38
	7.2	3.2-4.8				SRA TLAC 4872	33
	8.8	4.8-6.4				SRA TLAC 4888	28
	10.3	6.4-7.9				SRA TLAC 48103	24
	10.9	7.0-8.5				SRA TLAC 48109	24
	11.9	8.0-9.5				SRA TLAC 48119	22



Acier / Steel / Stahl

TETE FRAISEE / COUNTERSUNK HEAD / SENKKOPF






Ød	L ₁			D	K	P/N	
3.2	3.2	0.0-1.6	3.27-3.59	5.8 max	1.0 max	SRA TFAC 3232	70
	4.8	1.6-3.2				SRA TFAC 3248	65
	6.4	3.2-4.8				SRA TFAC 3264	46
	7.9	4.8-6.4				SRA TFAC 3279	37
	9.5	6.4-7.9				SRA TFAC 3295	34



4.0	4.8	1.6-3.2	4.09-4.54	6.8 max	1.0 max	SRA TFAL 4048	62
	6.4	3.2-4.8				SRA TFAL 4064	46
	7.9	4.8-6.4				SRA TFAL 4079	37
	9.5	6.4-7.9				SRA TFAL 4095	31
	11.1	7.9-9.5				SRA TFAL 40111	27



$\varnothing d$	L_1			D	K	P/N	
4.8	5.6	1.6-3.2	4.85-5.54	9.2 max	1.5 max	SRA TFAC 4856	52
	7.2	3.2-4.8				SRA TFAC 4872	41
	8.8	4.8-6.4				SRA TFAC 4888	33
	10.3	6.4-7.9				SRA TFAC 48103	28
	11.9	7.9-9.5				SRA TFAC 48119	25



 2400 N

Autres dimensions sur demande

Other dimensions available on request

Weitere Nietabmessungen auf Anfrage.

AXIRIV

Sélection broche, ressort et nez standard

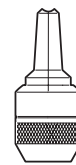
Mandrel, spring and standard nose selection

Auswahl der Nietdorne, Mundstücke und Federn

Rivet AXIRIV sur bande papier

AXIRIV rivet on paper pod

AXIRIV Niete auf Papierstreifen



Ø	Matière Material Werkstoff	 max.	Broche Mandrel Nietdornen		Ressort standard Standard spring Standard Federn	Ressort renforcé Reinforced spring Verstärkte Federn	Nez standard plat Standard flat nose Standard flaches Mundstück	Nez standard concave Standard recessed nose Konkaves Mundstück
			Ø cône de la broche Ø Mandrel Head Nietdornkonus	Code article Mandrel P/N Art. Nr				
2.4	Alu. acier Alu. steel Alu, Stahl	2.55	1.84	NC1318485	DZF65130	DZF65265	DZM240100	DZM240101
		2.59	1.88	NC1319485				
		2.64	1.93	NC1320485				
3.2	Alu. acier Alu. steel Alu, Stahl	3.34	2.24	NC1522485	DZF65150	DZF65365	DZM320100	DZM320101
		3.44	2.34	NC1523485				
		3.59	2.49	NC1524485				
4.0	Alu. acier Alu. steel Alu, Stahl	4.16	2.72	NC1827485	DZF65180	DZF65465	DZM400100	DZM400101
		4.36	2.92	NC1829485				
		4.54	3.10	NC1831485				
4.8	Alu. acier Alu. steel Alu, Stahl	4.93	3.35	NC2333485	DZF65280	DZF65565	DZM500100	DZM500101
		5.29	3.71	NC2337485				
		5.54	3.96	NC2339485				

Sélection broche, ressort et nez long

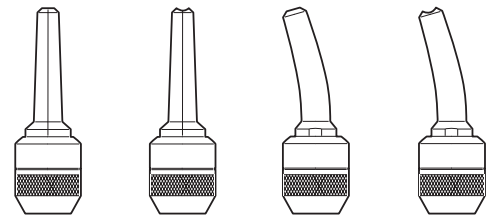
Mandrel, spring, and long nose selection

Auswahl der Nietdorne, lange Mundstücke und Federn

Rivet AXIRIV sur bande papier

AXIRIV rivet on paper pod

AXIRIV Niete auf Papierstreifen

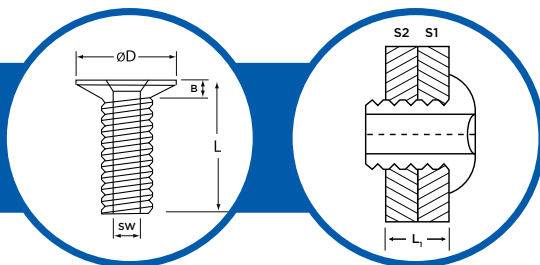






Ø	Matière Material Werkstoff	max.	Broche Mandrel Nietdornen		Ressort renforcé Reinforced spring Verstärkte Federn	Nez long plat Long flat nose Flaches langes Mundstück	Nez long concave Long recessed nose Konkaves langes Mundstück	Nez courbé plat Curve flat nose Gebogenes flaches Mundstück	Nez courbé concave Curve recessed nose Gebogenes konkaves Mundstück
			Ø mandrin Ø Cone Nietdorn Konus	Code article Mandrel P/N Art. Nr					
2.4	Alu. acier	2.55	1.84	NC1318485	DZF90265	DZM240200	DZM240201	DZM240300	DZM240301
	Alu. steel	2.59	1.88	NC1319485					
	Alu, Stahl	2.64	1.93	NC1320485					
3.2	Alu. acier	3.34	2.24	NC1522485	DZF90365	DZM320200	DZM320201	DZM320300	DZM320301
	Alu. steel	3.44	2.34	NC1523485					
	Alu, Stahl	3.59	2.49	NC1524485					
4.0	Alu. acier	4.16	2.72	NC1827485	DZF90465	DZM400200	DZM400201	DZM400300	DZM400301
	Alu. steel	4.36	2.92	NC1829485					
	Alu, Stahl	4.54	3.10	NC1831485					
4.8	Alu. acier	4.93	3.35	NC2333485	DZF90565	DZM500200	DZM500201	DZM500300	DZM500301
	Alu. steel	5.29	3.71	NC2337485					
	Alu, Stahl	5.54	3.96	NC2339485					

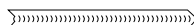
SCREWRIV

Acier / Steel / Stahl

TETE FRAISEE / COUNTERSUNK HEAD / SENKKOPF



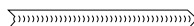
Ø	L max	L ₁ max	 max	D	S1 	S2 	SW en mm	B	P/N	
3.0	5.2	4.0	2.85	5.7 max	3.07-3.15	2.82-2.89	1.6	0.9	SRS TFAC 3040P	62
	6.1	5.0	3.85						SRS TFAC 3050P	52
	7.1	6.0	4.83						SRS TFAC 3060P	43
	8.1	7.0	5.82						SRS TFAC 3070P	38
	9.1	8.0	6.81						SRS TFAC 3080P	34
	10.1	9.0	7.80						SRS TFAC 3090P	30
	13.1	11.9	10.72						SRS TFAC 30119P	22



 900 N

 800 N

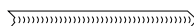
3.5	5.2	4.0	2.85	5.8 max	3.50-3.58	3.10-3.17	2	0.9	SRS TFAC 3540P	62
	6.1	5.0	3.85						SRS TFAC 3550P	52
	7.1	6.0	4.83						SRS TFAC 3560P	43
	8.1	7.0	5.82						SRS TFAC 3570P	38
	9.1	8.0	6.81						SRS TFAC 3580P	34
	10.1	9.0	7.80						SRS TFAC 3590P	30
	14.1	11.9	11.76						SRS TFAC 35119P	22



 1000 N

 1000 N

4.0	5.2	4.0	2.85	6.2 max	4.19-4.27	3.61-3.68	2.5	0.9	SRS TFAC 4040P	58
	6.1	5.0	3.85						SRS TFAC 4050P	50
	8.1	7.0	5.82						SRS TFAC 4070P	38
	9.1	8.0	6.81						SRS TFAC 4080P	34



 1300 N

 1200 N

Autres dimensions sur demande

Other dimensions available on request

Weitere Nietabmessungen auf Anfrage.

Tête plate sur demande

Dome head on request

Flachkopf auf Anfrage.

SCREWRIV

Sélection, nez, broche, ressort

Nose, mandrel, spring selection

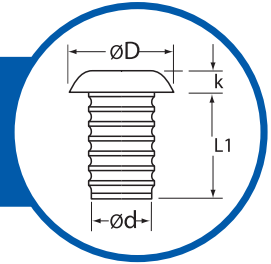
Auswahl der Nietdorne Mundstücke und Federn

Ø	Broche Mandrel Nietdorne		Ressort Spring Nietdornfedern	Nez de pose Nose Mundstück
	Tête hexagonale Hexagon head Sechskantkopf	P/N		
3.0	1.65	NH165485H	DZF65120SR	DZM320101SC
3.5	2.10	NH21485H	DZF65160SR	DZM350101SC
4.0	2.60	NH26485H	DZF65190SR	DZM400101SC

RIVTRONIC

Aluminium

TETE PLATE / DOME HEAD / FLACHKOPF



ød	L ₁			D	k	P/N			
2.4	5	1.0-3.5	2.5-2.7	4.2	0.7	SRR TPAL 2450	485/510	51	25 000
						785	102	50 000	
	6.5	1.0-5.0				SRR TPAL 2465	485/510	41	25 000
						785	82	50 000	
	8	1.0-6.5	SRR TPAL 2480	485/510	34	20 000			
			785	68	40 000				
	10	1.0-9.0	SRR TPAL 24100	485/510	27	15 000			
			785	54	30 000				



337 N

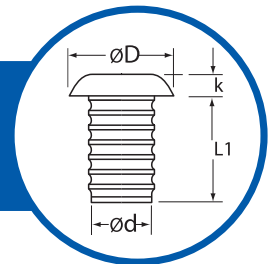
2.6	6	1.0-5.0	2.7-2.9	4.5	0.8	SRR TPAL 2665	485/510	41	20 000
						785	82	40 000	
	8	1.0-6.5				SRR TPAL 2680	485/510	34	20 000
						785	68	40 000	
	10	1.0-9.0	SRR TPAL 26100	485/510	27	15 000			
			785	54	30 000				



380 N

Laiton / Brass / Messing

TETE PLATE / COUNTERSUNK HEAD / SENKKOPF



ød	L ₁			D	k	P/N			
1.7	5	1.0-3.5	1.8-2.0	3.0	0.4	SRR TPLT 1750	485/510	51	25 000
						785	110	50 000	
	6.5	1.0-5.0				SRR TPLT 1765	485/510	42	25 000
						785	84	50 000	
	8.5	1.0-7.0	SRR TPLT 1785	485/510	35	20 000			
			785	70	40 000				



270 N

2.4	5	1.0-3.5	2.5-2.7	4.2	0.7	SRR TPLT 2450	485/510	51	25 000
						785	102	50 000	
	6.5	1.0-5.0				SRR TPLT 2465	485/510	41	25 000
						785	82	50 000	
	8	1.0-7.0	SRR TPLT 2480	485/510	33	20 000			
			785	66	40 000				
	10	1.0-9.0	SRR TPLT 24100	485/510	27	15 000			
			785	54	30 000				



680 N

Autres dimensions sur demande

Other dimensions available on request

Weitere Nietabmessungen auf Anfrage.

Cuivre TP sur demande

Copper DH on request

Kupfer Flachkopf auf Anfrage

ÉQUIPEMENTS DE POSE

Équipements de pose

La diversité des équipements de pose permet de répondre à tous les besoins de la moyenne série à la production de masse. Les riveteuses pour speed rivets peuvent être pneumatiques ou oléo-pneumatiques, standard ou sur mesure. Elles peuvent s'intégrer dans les lignes de montage entièrement automatisées.

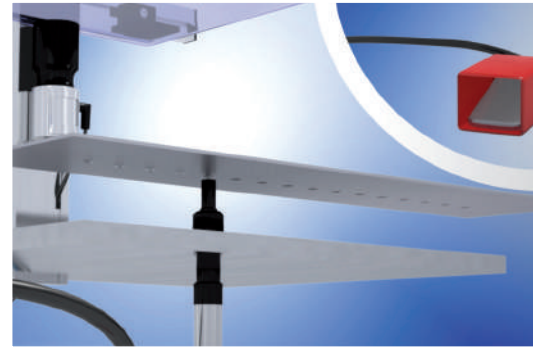
Setting tools

Installation tools for speed rivets have been designed for medium and high volume applications.

We can offer a large range of performant, lightweight and low maintenance pneumatic and hydro-pneumatic setting tools, standard or custom-made to adapt to the constraint of the work-station.

Setzgeräte

Wir bieten eine breite Palette von pneumatischen und hydro-pneumatischen Geräten an, die sowohl für kleine und grosse Produktionsserien geeignet sind. Neben unserem Standardprogramm, bieten wir besondere Ausführungen an individuell nach Kundenwunsch, so dass unsere Geräte sich immer optimal in den Produktionsablauf einpassen.



1 Outillage pneumatique

L'outillage pneumatique est un outillage sans huile donc sans risque de fuite, de conception simple, démontable à la main sans outil spécifique, très robuste ne nécessitant pratiquement pas de maintenance. Il se décline dans trois versions principales :

- pour broches ou aiguilles courtes : 485 ou 510 mm
- pour aiguilles double capacités : 785 mm

L'outillage pneumatique pour rivet en chargeur, peut être tenu à la main, suspendu sur un équilibreur ou un pied fixe ou encore installé sous-table.

Pneumatic setting tools

Our pneumatic tools work without oil therefore avoiding any risk of leaks. Based on a simple design, they can be entirely dismantled by hand require no specific tools or qualified staff. Very robust, they require low maintenance.

They can be produced for:

- short mandrels or needles: 485 or 510 mm
- double capacity needles: 785 mm

They can be hand-held, suspended on a balancer or fixed vertically above or under the workstation.

Pneumatische Geräte

Die pneumatische Geräte sind konstruktionsbedingt weitgehend wartungsfrei, leicht und robust und können in zwei verschiedenen Versionen geliefert werden :

- für kurze Nietdorne (485 bzw. 510 mm)
- für lange Nietdorne (785 mm)

Diese Verarbeitungsgeräte können sowohl als Handgeräte wie als stationäre Geräte (Untertisch- oder Übertischversion) konstruiert werden.

ÉQUIPEMENTS DE POSE / TOOLS / GERATE

1.1 Riveteuses portatives

Les riveteuses à main, pour broches courtes permettent un rivetage sans effort. Légères, faciles à prendre en main, peu encombrantes, elles offrent à l'opérateur une grande mobilité au poste de travail.

- Vitesse de pose : jusqu'à 70 rivets/minute
- Poids : 1.7 à 2.6 kg
- Pression : 6 à 8 bars
- Pour rivets de diamètre 1.7 à 6.4 mm
- Broches 485/510 mm

Hand-held tools

Hand-held riveting machines, for short needles, allowing the operator good mobility at the workstation. Light and easy to handle, they offer an effortless riveting.

- Installation speed: up to 70 rivets/minute
- Weight: 1.7 to 2.6 kg
- Pressure: 6 to 8 bars
- For rivets of diameter 1.7 to 6.4 mm
- Needles 485/510 mm



DZ200

Hand-Setzwerkzeuge

Hand-Setzwerkzeuge werden idealerweise dann eingesetzt, wenn die zu verbindenden Werkstücke sehr groß oder schlecht zu bewegen sind. Geringes Gewicht, einfache Handhabung, die Eignung für jedes Nietmagazin und die sehr hohe Zuverlässigkeit sprechen für diese Werkzeuge.

Betriebsgeschwindigkeit : bis zu 70 Niete / Minute

- Gewicht : 1.7 bis 2.6 kgs
- Betriebsdruck : 6 bis 8 bar
- Arbeitsbereich : Magazinriete Durchmesser 1.7 bis 6.4 mm
- Nietdornlänge : 485 - 510 mm

1.2 Riveteuses à suspendre

Riveteuses à suspendre, pour broches courtes ou broches longues permettant le rivetage de haut en bas. L'opérateur travaille avec une visibilité parfaite sur les pièces à assembler : l'introduction du rivet dans le trou de perçage est aisée et la productivité accrue. Le rivetage peut être déclenché au choix, par bouton-poussoir ou par pédale. Peut être suspendu sur un pied fixe ou sur un équilibreur.

- Vitesse de pose : jusqu'à 70 rivets/minute
- Poids : 2.3 à 3.0 kg
- Pression : 6 à 8 bars
- Pour rivets de diamètre 1.7 à 6.4 mm
- Broches 485/510 ou 785 mm

Suspended riveting tools

Suspended riveting machines, for short or long needles allowing top-down riveting. The operator works with a perfect view of the parts to be assembled: easy introduction of the rivet into the hole and increased productivity. Can be suspended on a balancer or fixed on a pantograph with horizontal guiding rails. The riveting can be actuated either by hand-button valve or by pedal.

- Installation speed: up to 80 rivets/minute
- Weight: 2.3 to 3.0 kg
- Pressure: 6 to 8 bars
- For rivets of diameter 1.7 to 6.4 mm
- Needles 485/510 or 785 mm

Hängende Setzwerkzeuge

Hängende Setzwerkzeuge erleichtern die Verarbeitungen der Niete im Werkstück. Durch einen Balancer wird das Setzwerkzeug nahezu gewichtslos, so dass es sehr einfach zu handhaben ist. Mit der vertikalen Aufhängung und dem Handtastventil am Magazinlauf besteht auch die Möglichkeit, diese Setzwerkzeuge besonders vorteilhaft in Geräteständen oder in bestehende Arbeitsplätze zu integrieren. Mit einem geringeren Kraftaufwand können die Magazinriete sehr präzise in die Bohrungen der Bauteile gesetzt werden.

- Betriebsgeschwindigkeit : bis zu 70 Niete / Minute
- Gewicht : 2,3 bis 3,0 kgs
- Betriebsdruck : 6 bis 8 bar
- Arbeitsbereich : Magazinriete Durchmesser 1.7 bis 6.4 mm
- Nietdornlänge : 485 - 510 oder 785 mm

DZ210



DZ211



1.3

Riveteuses sous-table

Riveteuses destinées à une utilisation en poste fixe : rivetage de bas en haut avec fixation sous le plan de travail. Elles permettent à l'opérateur d'avoir ses mains libres pour maintenir les pièces à riveter. Le rivetage est déclenché par pédale.

- Vitesse de pose : jusqu'à 70 rivets/minute
- Poids : 1.5 à 2.4 kg
- Pression : 6 à 8 bars
- Pour rivets de diamètre 1.7 à 6.4 mm
- Broches 485/510 ou 785 mm

Fixed under workstation

Riveting machines used in a fixed under-table workstation allowing down-top riveting. The riveting is actuated by pedal.

- Installation speed: up to 80 rivets/minute
- Weight: 1.5 to 2.4 kg
- Pressure: 6 to 8 bars
- For rivets of diameter 1.7 to 6.4 mm • Needles 485/510 or 785 mm

Untertisch-Setzwerkzeuge

Untertisch-Setzwerkzeuge sind eine Alternativlösung zu den Werkzeuggeräteaufhängungen.

Je nach Anforderung können bis zu 8 Setzgeräte gleichzeitig betrieben werden. Schutzeinrichtungen für den Bediener sind selbstverständlich.

Wir bieten nach Massgabe unserer Kunden auch individuelle Untertisch-Geräte an, die sich optimal in den Produktionsablauf einfügen.

- Betriebsgeschwindigkeit : bis zu 70 Niete / Minute
- Gewicht : 1.5 bis 2.4 kgs
- Betriebsdruck : 6 bis 8 bar
- Arbeitsbereich : Magazinniete Durchmesser 1.7 bis 6.4 mm • Nietdornlänge : 485 - 510 oder 785 mm

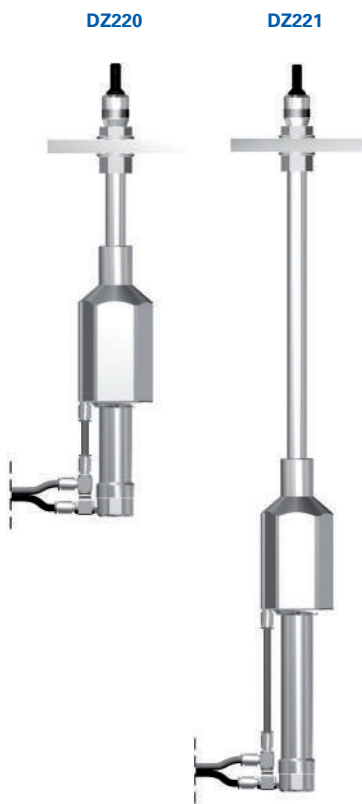


Tableau récapitulatif - summary - Zusammenfassung

	P/N	Broche - Mandrel - Nietdornen			Maxi rivet Ø - Max Niet Ø			Poids kg Weight Gewicht
			>=510	>=785	Aluminium	Acier Steel Stahl	Inox Stainless Steel Edelstahl	
Riveteuses portatives Hand-held tools Hand-Setzwerkzeuge	DZ 100	pour broches courtes for short mandrels für kurze Nietdorne	x		3.2	3.0	1.9	1.5
	DZ 200		x		4.8	4.0	3.2	2.0
	DZ 300		x		6.4	6.0	4.8	2.3
	DZ 201	pour aiguilles longues for long needles für lange Nietdorne		x	4.8	4.0	3.2	2.2
	DZ 301			x	6.4	6.0	4.8	2.5
Riveteuses suspendues Suspended tools Hangende Setzwerkzeuge	DZ 110	pour broches courtes for short mandrels für kurze Nietdorne	x		3.2	3.0	1.9	1.8
	DZ 210		x		4.8	4.0	3.2	2.2
	DZ 310		x		6.4	6.0	4.8	2.5
	DZ 111	pour aiguilles longues for long needles für lange Nietdorne		x	3.2	3.0	1.9	2.1
	DZ 211			x	4.8	4.0	3.2	2.5
	DZ 311			x	6.4	6.0	4.8	2.8
Riveteuses sous-table Under workstation tools Untertisch-Setzwerkzeuge	DZ 220	pour broches courtes for short mandrels für kurze Nietdorne	x		4.8	4.0	3.2	1.8
	DZ 320		x		6.4	6.0	4.8	2.0
	DZ 221	pour aiguilles longues for long needles für lange Nietdorne		x	4.8	4.0	3.2	2.1
	DZ 321			x	6.4	6.0	4.8	2.3

ÉQUIPEMENTS DE POSE / TOOLS / GERÄTE

2 Outillage oléo-pneumatique Mistral Hydropneumatic tool / Hydro-pneumatische Geräte

2.1 Riveteuses portatives

La gamme d'outils oléo-pneumatiques Mistral pour pose de rivets à répétition est conçue pour un rivetage doux et sans à-coups évitant les risques de déformation ou d'endommagement des pièces. Robustes, ultralégères, faciles à prendre en main, peu encombrantes, ces riveteuses offrent à l'opérateur une grande mobilité au poste de travail.

Mistral-1 pose les rivets à répétition jusqu'au diamètre 4.8 mm tandis que Mistral-2 pose les rivets jusqu'au diamètre 6.4 mm. De conception simple, elles nécessitent très peu de maintenance. Le nouveau système d'amortissement absorbe les chocs et évite que les pièces à riveter ne soient endommagées par un effet de recul trop important.

Hand-held tools

These hydro-pneumatic handheld setting tools for speed rivets are designed for a gentle and reliable riveting. High-performance, robust and lightweight, the Mistral-1 can set speed rivets with diameter up to 4.8 mm, while the Mistral-2 can set rivets with diameter up to 6.4 mm.

Gentle and shock-free riveting reduces the potential damage of materials. They require low maintenance. The new damping system improves the shock absorption of the device and protects the mechanical parts.

Hand-Setzwerkzeuge

Die hydro-pneumatischen Magazinnietgeräte Mistral-1 und Mistral-2 sind unter ergonomischen und funktionalen Aspekten für die Verarbeitung von Magazinnietssystemen entwickelt worden. Das Gerät zeichnet sich durch sein leichtes Gewicht und sehr komfortable Handhabung.

Das neue Dämpfungssystem verbessert die Schlagabfederung des Gerätes und schont die mechanischen Teile. Das Ergebnis sind höhere Standzeiten und längere Wartungsintervalle. Ein weiterer Vorteil ist die Reduzierung des Geräuschpegels bei dem Nietsetzprozess.



Caractéristiques techniques

Technical data

Technische Daten

	Mistral-1	Mistral-2
Poids / Weight / Gewicht ca	2.35 kg	2.35 kg
Course / Stroke / Hub	30 mm	
Cycle / Cycle time / Taktzeit (ca.)	1.0	
Pression d'utilisation / Operating pressure / Betriebsdruck	6 bar	
Consommation d'air / Air consumption / Freie Luft pro Nietvorgang	1.5 l	2.0 l
Diamètres de rivets / Rivet diameter / Leistungsbereich		
Aluminium	up to Ø 4.8 mm	up to Ø 6.4 mm
Acier / Steel / Stahl	up to Ø 4.0 mm	up to Ø 6.0 mm
Inox / Stainless / Edelstahl	up to Ø 3.2 mm	up to Ø 4.8 mm

2.2

Riveteuses verticales

La gamme Mistral se décline en version sous table avec pédale (Mistral VB) et suspendue sur équilibreur (Mistral VH).

La version suspendue peut être montée sur équilibreur ou sur pantographe. Grâce au nouveau dispositif de rotation, la riveteuse montée sur un pantographe peut désormais pivoter et se présenter horizontalement pour faciliter son chargement d'accès.

La riveteuse sous table peut-être intégrée dans une armoire de dimensions (400 x 400 x 985 mm).

Vertical riveting equipment

The Mistral series has a variety of options including the possibility to be suspended (Mistral VH) or fixed under the workstation (Mistral VB).

The suspended version can be mounted on a balancer or on a pantograph. Thanks to a new rotating system, the riveting head can be moved to a horizontal position which makes the rivet loading easier.

The under-table version can be integrated into an enclosure (400 x 400 x 985 mm).

Stabgeräte

Die hydraulische Stabgeräte mit Starttaster können auf einem Balancer bzw. auf einem Lineargerätetänder aufgehängt werden (Mistral VH). Sie können auch als Untertisch-Version verwendet werden (Mistral VB). Eine Drehvorrichtung kann daran integriert werden um die Einführung der Nietdornen zu optimieren.

Die Stabgeräte mit Fussauslösung und Schutzklappe können unter dem Montagetisch verwendet werden und in einem Alugestell (400 x 400 x 985 mm) integriert werden.



MISTRAL VH



MISTRAL VB



ARMOIRE
ENCLOSURE / GESTELL

ÉQUIPEMENTS DE POSE / TOOLS / GERATE

2.3

Riveteuse portative désaccouplée

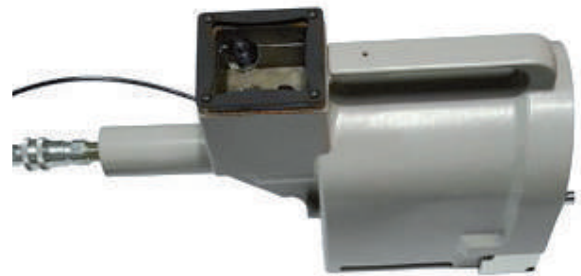
Léger, faible encombrement, performant, cet outil manuel est destiné à la pose rapide de rivets aveugles. Longue durée de vie et peu de maintenance requise. Peut être utilisé suspendu sur un équilibreur. Peut poser une large gamme de rivets (jusqu'à 4,8 mm). Idéal pour les applications difficiles d'accès.

Hand held tool with intensifier

Lightweight, rugged construction and high capacity hydropneumatic hand tool for rapid blind-sided installation of rivets. Long life tool and low maintenance required. Can be used suspended on a balancer. Capable to set a large range of rivets (up to diam 4.8 mm). Ideal for use in difficult access applications.

Handgerät mit separatem Druckübersetzer

Leichtes und Kompaktes Handgerät mit separatem Druckübersetzer für gute Handhabung und schnelle Vernietung. Kann auf einem Balancer aufgehängt werden und alle handelsüblichen Magazinniete im Durchmesser 2,4 bis 4,8 mm verarbeiten.



Mistral 300	
Course / Stroke / Hub	30 mm
Pression / Pressure / Betriebsdruck	5 bars min / 7 bar max
Consommation d'air / Air consumption / Freie luft pro Nietvorgang	2.6 l
Cycle / Cycle time / Taktzeit	1 sec
Longueur totale / Over all length / Gesamtlänge	475 mm
Poids / Weight / Gewicht ca	1.08 kg
Vibration / Vibration / Vibrationen	2.7m/s ²
Diamètres de rivets / Rivet diameters / Leistungsbereich	Ø 4.8 alu - Ø 4.0 acier / steel / Stahl Ø 3.2 inox / stainless steel / Edelstahl
Nuisance sonore / Loudness / Lärm	70db(a)

3 Outils spéciaux / Special tools Besondere Werkzeuge

3.1 Tête de rivetage oléo-pneumatiques intégrable MTS 100

Ce module de rivetage hydraulique a été conçu pour une utilisation verticale en poste fixe. Destiné à une intégration dans un poste de rivetage mono ou multi-têtes ou dans une ligne d'assemblage totalement robotisée, il pose des rivets de diamètres 2,4 à 6,0 mm. Il peut être en version sous-table avec pédale de commande ou en version suspendue.

Hydropneumatic riveting module MTS 100

The hydraulic rivet devices have been designed to be used with vertical systems (suspended or under the workstation) offering smooth riveting and efficiency. The philosophy is to provide our customers with maximum flexibility and high productivity.

Hydraulisches Magazin-Nietmodul MTS 100

Dieses kompakte hydraulische Magazin-Nietmodul wurde für den Einsatz in Nietstationen mit Einzel- oder Mehrfachnietung konzipiert. Der Nietprozess wird durch Starttaster oder Betätigung einer Fussauslösung gestartet werden. Dies Modul kann die handelsüblichen Magazinriete im Durchmesser von 2,4 mm bis 6,0 mm verarbeiten



3.2 Postes de rivetage mono ou multi-têtes

Les postes de rivetage multitêtes sont conçus pour la pose simultanée de 1 à 9 rivets. Ils réduisent de façon considérable les coûts de montage. Le nombre de têtes de rivetage peut être modifié pour s'adapter à chaque application particulière.

Simple or Multi-headed workstations

Multi-headed assembly workstations are designed to simultaneously set up to 9 rivets. They reduce substantially assembly costs. The number of riveting heads can be modified to suit each particular application.

Einzel-oder MehrfachNietstationen

Mit unserer Nietstation, werden unterschiedliche Bauteile an mehreren Befestigungs- punkten in einem Arbeitsgang verbunden (bis zu neun Niete können gleichzeitig genietet werden). Sie bieten damit mehrere Vorteile. Die Montagezeit wird gegenüber der Handnietung erheblich reduziert. Der Anwender handhabt lediglich die Bauteile. Bei der Nietung entstehen keine Verspannungen im Bauteil, da alle Niete gleichzeitig gesetzt werden.





RIVELIT.com

Your sales representative for RIVELIT® Speed Rivets is



Les données qui figurent dans ce catalogue sont communiquées à titre indicatif et ne peuvent, en aucun cas, engager la responsabilité du fabricant. Elles doivent impérativement être vérifiées par des essais dans les conditions réelles d'utilisation. Nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques techniques sans aucun avis préalable.

The data in this catalog must be used as a guide and can not engage the responsibility of the manufacturer. Tests must be carried out in real conditions of use. We reserve the right to change dimensions and specifications without prior notice.

Die Angaben in diesem Katalog sind nur ungefähre Angaben und keinesfalls bindend für den Hersteller. Tests unter realen Bedingungen müssen durchgeführt werden. Wir behalten uns das Recht auf Änderungen der Maße oder Eigenschaften ohne vorherige Mitteilung vor.