



Attachement bouterolle <i>Rivet set hole size</i>	Code appareil <i>Code number</i>
Diamètre std 5 mm <i>Std diameter 5 mm</i>	60103010
Diamètre std 3/16" <i>Std diameter 3/16"</i>	60103110

DESCRIPTION ET AVANTAGES / *DESCRIPTION AND ADVANTAGES*

- Le support bouterolle réglable sur 3 mm permet de réaliser des rivetages sur différentes plages d'épaisseurs sans changer les bouterolles
- Ce cé de rivetage robuste, léger, compact et rapide permet d'écraser tous les rivets aluminium jusqu'au diamètre 3,6 mm (suivant hauteur rivure) sous 6 bars de pression d'air.
- Équipée d'un levier de mise en route avec sécurité
- La grande souplesse du système de mise en route permet des approches rapides ou lentes.

- *Rivet set holder adjustment - stroke 0.12" allows the operator to use this compression riveter with different thicknesses without changing the rivet set.*
- *This light, sturdy, compact and fast compression riveter, has a maximum rivet capacity of 9/64" dia (3,6 mm) for aluminium rivets (depending on the rivet joint thickness).*
- *Equipped with a safety throttle lever.*
- *Smooth controlled throttle movement for fast and slow approach.*

INFO D'EXPERT



Pour le choix des bouterolles RB 400 - RB 401 - RB 402, se reporter en fin de chapitre E.

Refer to end of chapter E for Rivet Squeezer Set selection (RB 400 - RB 401 - RB 402)

CARACTERISTIQUES / *SPECIFICATIONS*

Capacité d'écrasement / <i>Maximum force</i>	1,4 t sous 6 bars - 90 PSI
Capacité du cé / <i>C-Yoke specification</i> :	
Ouverture maxi / <i>Max travel</i>	35 mm - 1.38"
Course du piston / <i>Piston stroke</i>	16 mm - 0.62"
Réglage maxi support bouterolle / <i>Snap holder adj.</i>	3 mm - 0.12"
Profondeur / <i>Reach</i>	50 mm - 2.00"
Hauteur / <i>Gap</i>	36 mm - 1.41"
Longueur Total / <i>Overall length</i>	274 mm - 10.78"
Poids / <i>Weight</i>	2,165 kg

DESCRIPTION ET AVANTAGES / DESCRIPTION AND ADVANTAGES

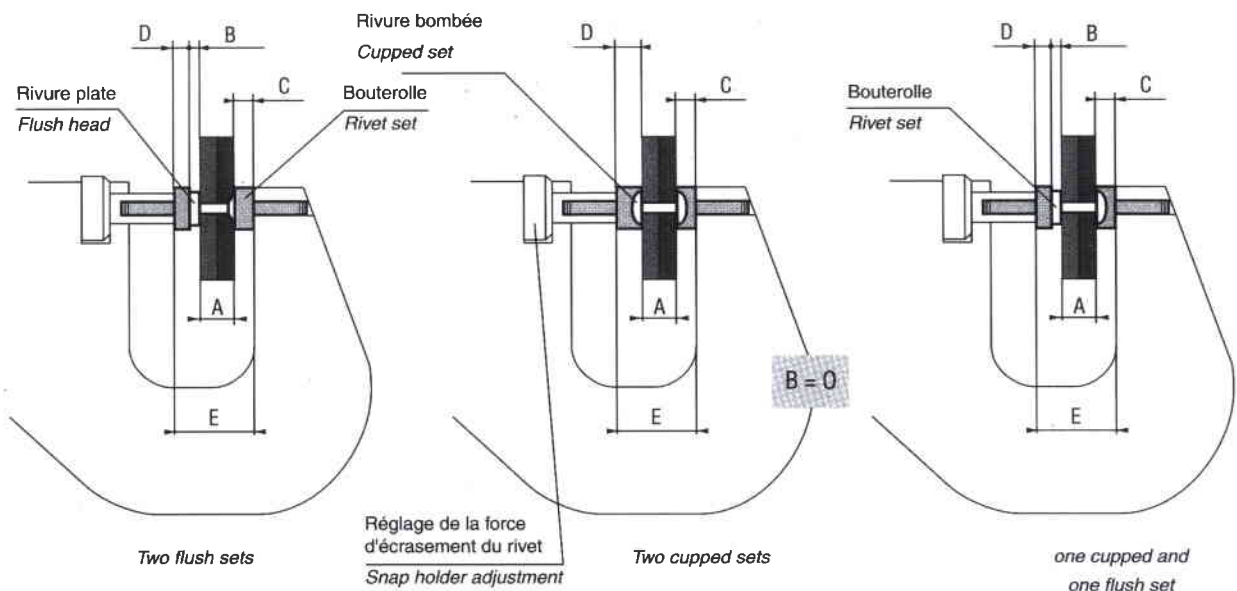
- Sur cet appareil de rivetage type RB. 42 la force maximale étant obtenue en fin de course du piston, il faut adapter la longueur et le type des bouterolles en tenant compte des caractéristiques des rivets à écraser.
- Le choix de la longueur des bouterolles est très important. Toutefois, cet appareil dispose d'un dispositif de réglage maxi de 3 mm, permettant d'affiner l'ajustement.

• *To develop maximum power the riveter must squeeze the rivet near to the end of the riveting stroke. Therefore, the combined length of the two rivets sets must be correct.*

• *The operator can adjust exactly the position of the rivet by adjusting the snap holder (stroke 3 mm). This allows the operator to use the same rivet set for different thicknesses.*

Determine the correct length of rivet sets as follows.

- A - épaisseur des éléments à assembler / *component thickness*
- B - épaisseur de la rivure plate / *height of finished rivet head (flush)*
- C - épaisseur de la bouterolle (fixe) / *rivet set height (fixed)*
- D - épaisseur de la bouterolle (mobile) / *rivet set height (mobile)*
- E - ouverture en fin de rivetage (réglage par le support bouterolle) / *closed height dimension of the jaws (adjust by moving the snap holder)*



E - A - B = C + D

E

