







## Benefici

Benefits

### Costo basso:

Un risparmio consistente sui costi di installazione può essere realizzato qualora si utilizzino i rivetti in cartuccia al posto di saldature a punti, ferramenta sciolta o rivetti tradizionali.

### Cost savings:

Speed rivets use leads to a drastic time saving and consequently to a reduction of the installation costs if compared to traditional hardware, welds and standard blind rivets.

### Installazioni veloci e sicure:

I rivetti in cartuccia possono essere piazzati tanto velocemente quanto un operatore riesce a spostarsi di foro in foro e possono essere installati da sistemi automatici o semiautomatici. Inoltre i rivetti non possono cadere nè a terra nè all'interno dell'oggetto in lavorazione perchè sono tenuti saldamente. Infine non c'è il rischio che il chiodo si rompa nei morsetti, dal momento che non c'è chiodo.

### Quick and secure installation:

Speed rivets enables rapid installation, depending only on the quickness of the operator, and they can be placed both with automatic or semiautomatic systems.

Moreover the rivets can't be dropped onto the floor or onto the application because they are held captive. Finally there is no break of the mandrel in the jaws because there are no mandrels.

### Versatile:

Una vasta gamma di misure di mandrini permette una espansione dei rivetti in cartuccia tale da renderli adatti ad ogni variante del foro.

### Versatile:

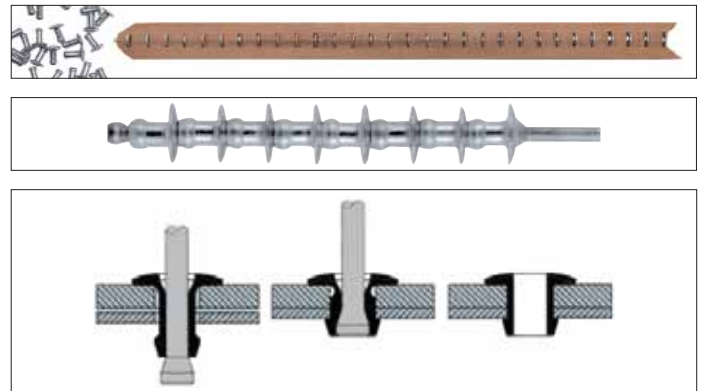
The availability of mandrels in different sizes is so huge to enable our speed rivets to fit any hole size.

### Settori di applicazione:

Automobilistico, elettrodomestico, elettromeccanica, arredamenti metallici, illuminotecnica, lavorazione lamiera, giocattoli, elettronica (particolarmente indicato per questo tipo di applicazioni perchè non c'è il rischio che il chiodo si stacchi quando l'oggetto in lavorazione è sottoposto a vibrazioni).

### Application fields:

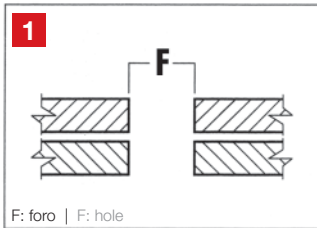
Automotive, household appliances, electromechanics, metal furnishing, illuminating engineering, sheet metal working, toys and electronics (particularly recommended because there is no risk of losing the residual mandrel when the application is exposed to vibrations).



## Esempi di applicazione

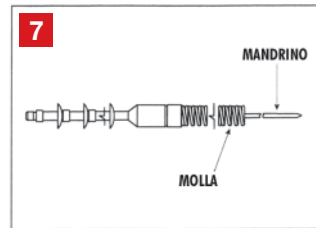
Examples of application



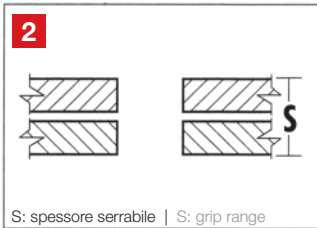


F: foro | F: hole

Dimensione foro (es. Ø 3.3).  
Hole size (e.g. Ø 3.3).

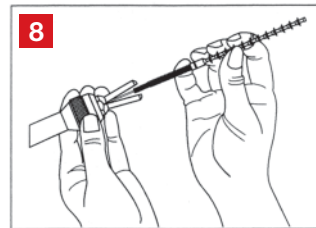


Carica i rivetti sul mandrino, seguiti dalla molla.  
Load the fasteners on the mandrel, followed by the spring.

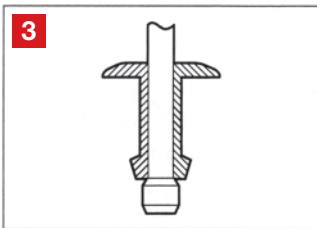


S: spessore serrabile | S: grip range

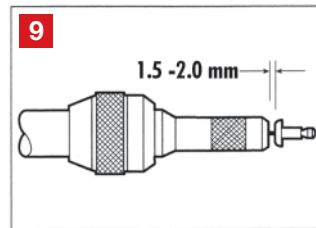
Spessore totale del materiale da serrare (spessore serrabile) (es. 2.5 mm).  
Total thickness of material to grip (grip range) (e.g. 2.5 mm).



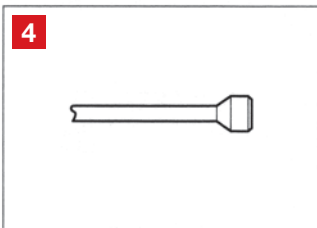
Carica l'attrezzo.  
Load the tool.



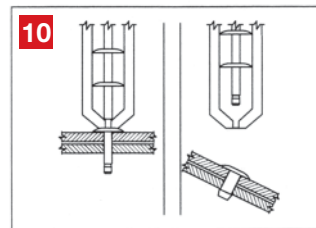
Scegli il rivetto appropriato (es. rivetto in caricatore in alluminio Ø 3.2, lunghezza 5.3 mm cod. 3012900).  
Choose the proper fastener (e.g. aluminium speed rivet Ø 3.2, length 5.3 mm item code 3012900).



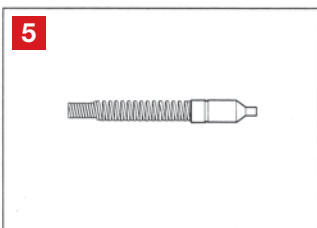
Sistema il primo rivetto in modo che esca di 1.5-2.0 mm dalla testata e assicurati della perfetta chiusura del mandrino.  
Adjust the first rivet so that it protrudes 1.5-2.0 mm from the head and make sure of the perfect closing of the mandrel.



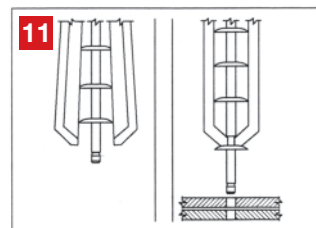
Scegli il mandrino giusto per tipo di rivetto in caricatore (dimensione foro - Ø 3.3 mandrino standard cod. 3019400).  
Determine the proper mandrel for your speed rivet (hole size Ø 3.3 mm standard mandrel item code 3019400).



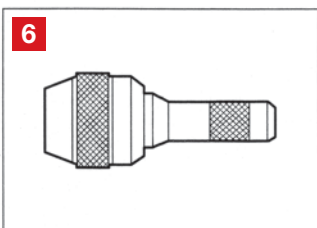
Inserisci il rivetto completamente dentro al foro e tira il grilletto dell'attrezzo.  
Place the fastener entirely into the application hole and start the trigger.



Scegli la molla giusta per il tipo di rivetto in caricatore (rivetto Ø 3.2 molla cod. 3032400).  
Determine the proper spring for your speed rivet (for rivet Ø 3.2, use spring item code 3032400).



Rilascia il grilletto. Il rivetto successivo uscirà automaticamente dalla testata dell'attrezzo.  
Release the trigger. The next fastener automatically comes out through the head.



Scegli la testata giusta in base al diametro del rivetto (Ø 3.2, testata standard piatta cod. 3019500).  
Determine the proper head according to the rivet diameter (Ø 3.2, standard flat head item code 3019500).

# Rivetti in cartuccia BR-SPEEDRIV in alluminio

BR aluminium speed rivets in cartridge

**BRAT**

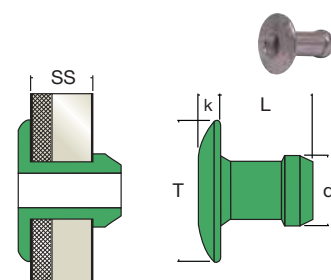
04500

## ■ Corpo in alluminio

Aluminium body

## Testa tonda

Dome head



d		L	T	k	SS			Tipo	Codice	Pz/cartuccia	
mm	mm	mm	max	max	mm	N	N	Model	Item code	Pc/cartridge	pz
3.2	3.26 ÷ 3.34	4.3	6.4	1.00	1.2 ÷ 2.4	670	1160	BRAT32043	<b>3010500</b>	58	30000
		5.3			2.2 ÷ 3.4			BRAT32053	<b>3012900</b>	48	25000
		6.3			3.2 ÷ 4.4			BRAT32063	<b>3013000</b>	42	20000
		7.3			4.2 ÷ 5.4			BRAT32073	<b>3013100</b>	37	20000
		8.3			5.2 ÷ 6.4			BRAT32083	<b>3084300</b>	33	15000
		9.3			6.2 ÷ 7.5			BRAT32093	<b>3013200</b>	30	15000
		10.0			6.9 ÷ 8.2			BRAT32100	-	28	-
4.0	3.97 ÷ 4.04	4.9	8.0	1.00	1.6 ÷ 2.9	1090	1620	BRAT40049	<b>3013300</b>	52	23000
		5.4			2.2 ÷ 3.4			BRAT40054	<b>4521300</b>	44	20000
		5.9			2.7 ÷ 3.9			BRAT40059	<b>3013400</b>	44	20000
		6.9			3.7 ÷ 4.9			BRAT40069	<b>3013500</b>	38	17000
		7.9			4.7 ÷ 5.9			BRAT40079	<b>3013600</b>	34	15000
		8.9			5.7 ÷ 6.9			BRAT40089	<b>3013700</b>	30	13000
		9.3			6.2 ÷ 7.4			BRAT40093	-	28	-
4.8	4.85 ÷ 4.93	5.4	9.6	1.20	1.7 ÷ 3.3	1490	2250	BRAT48054	<b>4521400</b>	46	15000
		6.1			2.1 ÷ 3.9			BRAT48061	<b>3013800</b>	42	15000
		7.3			3.7 ÷ 5.2			BRAT48073	<b>3013900</b>	36	13000
		8.6			5.0 ÷ 6.4			BRAT48086	<b>3014000</b>	31	11000
		9.9			6.3 ÷ 7.7			BRAT48099	<b>3014100</b>	28	10000
		11.1			7.5 ÷ 9.0			BRAT48111	<b>3014200</b>	24	9000
12.4	8.8 ÷ 10.3	BRAT48124	-	22	-						



Rivetti in cartuccia  
Speed rivets in cartridge

## Attrezzi consigliati

Suggested tools



RIV300 Rivettatrice oleopneumatica - Cod. **3010800**  
RIV300 Hydropneumatic tool - Item code **3010800**

# Rivetti in cartuccia BR-SPEEDRIV in alluminio colorato

BR coloured aluminium speed rivets in cartridge

**BRATC**

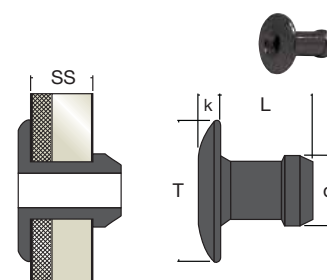
04501

## ■ Corpo in alluminio colorato

Coloured aluminium body

## Testa tonda

Dome head



## Nero (RAL 9005) | Black (RAL 9005)

d		L	T	k	SS			Tipo	Codice	Pz/cartuccia	
mm	mm	mm	max	max	mm	N	N	Model	Item code	Pc/cartridge	pz
3.2		4.3	6.4	1.00	1.2 ÷ 2.4	670	1160	BRAT900532043	<b>3238600</b>	58	30000
		5.3			2.2 ÷ 3.4			BRAT900532053	<b>3238900</b>	48	25000
		6.3			3.2 ÷ 4.4			BRAT900532063	<b>3239300</b>	42	20000
		7.3			4.2 ÷ 5.4			BRAT900532073	<b>3241300</b>	37	20000
		8.3			5.2 ÷ 6.4			BRAT900532083	<b>4524700</b>	33	15000
4.0		9.3			6.2 ÷ 7.5	1090	1620	BRAT900532093	<b>3240200</b>	30	15000
		4.9	8.0	1.00	1.6 ÷ 2.9			BRAT900540049	<b>3241400</b>	52	23000
		5.4			2.2 ÷ 3.4			BRAT900540054	<b>4521500</b>	44	20000
		5.9			2.7 ÷ 3.9			BRAT900540059	<b>3241500</b>	44	20000
		6.9			3.7 ÷ 4.9			BRAT900540069	<b>3241600</b>	38	17000
4.8		7.9			4.7 ÷ 5.9	1490	2250	BRAT900540079	<b>3241700</b>	34	15000
		8.9			5.7 ÷ 6.9			BRAT900540089	<b>3241800</b>	30	13000
		5.4	9.6	1.20	1.7 ÷ 3.3			BRAT900548054	<b>4521600</b>	46	15000
		6.1			2.1 ÷ 3.9			BRAT900548061	<b>3241900</b>	42	15000
		7.3			3.7 ÷ 5.2			BRAT900548073	<b>3242000</b>	36	13000
4.8		8.6			5.0 ÷ 6.4	1490	2250	BRAT900548086	<b>3242100</b>	31	11000
		9.9			6.3 ÷ 7.7			BRAT900548099	<b>3242200</b>	28	10000
		11.1			7.5 ÷ 9.0			BRAT900548111	<b>3242300</b>	24	9000



Rivetti in cartuccia  
Speed rivets in cartridge

## Attrezzi consigliati Suggested tools



RIV300 Rivettatrice oleopneumatica - Cod. **3010800**  
RIV300 Hydropneumatic tool - Item code **3010800**

# Rivetti in cartuccia BR-SPEEDRIV in acciaio

BR steel speed rivets in cartridge

**BRFT**

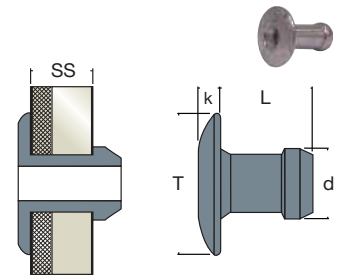
04550

## ■ Corpo in acciaio

Steel body

## Testa tonda

Dome head



d		L	T	k	SS			Tipo	Codice	Pz/cartuccia	
mm	mm	mm	max	max	mm	N	N	Model	Item code	Pc/cartridge	pz
3.2	3.26 ÷ 3.34	3.8	6.4	1.00	1.0 ÷ 1.9	1100	1800	BRFT32038	<b>4520700</b>	65	30000
		4.3			1.2 ÷ 2.4			BRFT32043	<b>3014300</b>	58	30000
		5.3			2.2 ÷ 3.4			BRFT32053	<b>3016800</b>	48	25000
		6.3			3.2 ÷ 4.4			BRFT32063	<b>3019000</b>	42	20000
		7.3			4.2 ÷ 5.4			BRFT32073	<b>3019100</b>	37	20000
		8.3			5.2 ÷ 6.4			BRFT32083	<b>4520900</b>	33	15000
4.0	3.97 ÷ 4.04	9.3	8.0	1.00	6.2 ÷ 7.5	1600	2800	BRFT32093	<b>3019200</b>	30	15000
		4.9			1.6 ÷ 2.9			BRFT40049	<b>3022800</b>	52	23000
		5.4			2.2 ÷ 3.4			BRFT40054	<b>4213300</b>	44	20000
		5.9			2.7 ÷ 3.9			BRFT40059	<b>3022900</b>	44	20000
		6.9			3.7 ÷ 4.9			BRFT40069	<b>3023000</b>	38	17000
		7.9			4.7 ÷ 5.9			BRFT40079	<b>3028200</b>	34	15000
4.8	4.85 ÷ 4.93	8.9	9.6	1.20	5.7 ÷ 6.9	2200	3700	BRFT40089	<b>3027500</b>	30	13000
		5.4			1.7 ÷ 3.3			BRFT48054	<b>3287500</b>	46	15000
		6.1			2.1 ÷ 3.9			BRFT48061	<b>3028300</b>	42	15000
		7.3			3.7 ÷ 5.2			BRFT48073	<b>3028400</b>	36	13000
		8.6			5.0 ÷ 6.4			BRFT48086	<b>3028500</b>	31	11000
		9.9			6.3 ÷ 7.7			BRFT48099	<b>3028600</b>	28	10000
11.1	7.5 ÷ 9.0	11.1	7.5 ÷ 9.0	7.5 ÷ 9.0	7.5 ÷ 9.0	2200	3700	BRFT48111	<b>3028700</b>	24	9000
		12.4			8.8 ÷ 10.3			BRFT48124	-	22	-



Rivetti in cartuccia  
Speed rivets in cartridge

## Attrezzi consigliati

Suggested tools



RIV300 Rivettatrice oleopneumatica - Cod.**3010800**  
RIV300 Hydropneumatic tool - Item code **3010800**

# Rivetti in cartuccia BR-SPEEDRIV in acciaio inox Aisi 304

BR stainless steel Aisi 304 speed rivets in cartridge

**BRIT**

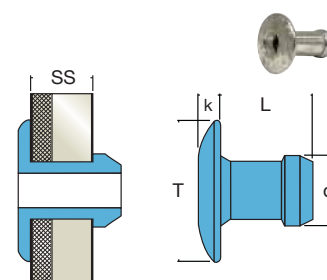
04560

## Corpo in acciaio inox Aisi 304

Aisi 304 stainless steel body

## Testa tonda

Dome head



d		L	T	k	SS			Tipo	Codice	Pz/cartuccia	
mm	mm	mm	max	max	mm	N	N	Model	Item code	Pc/cartridge	pz
<b>3.2</b>	3.27 ÷ 3.34	<b>4.3</b>	6.4	1.00	1.2 ÷ 2.4	1300	2000	BRIT32043	<b>3242400</b>	58	30000
		<b>5.3</b>			2.2 ÷ 3.4			BRIT32053	<b>3242500</b>	48	25000
		<b>6.3</b>			3.2 ÷ 4.4			BRIT32063	<b>3507400</b>	42	20000
		<b>7.4</b>			4.2 ÷ 5.4			BRIT32074	<b>4595500</b>	37	20000
		<b>8.4</b>			5.2 ÷ 6.4			BRIT32084	<b>4595600</b>	33	15000
<b>4.0</b>	3.97 ÷ 4.04	<b>4.9</b>	8.0	1.15	1.6 ÷ 2.9	2400	3500	BRIT40049	<b>1775800</b>	52	23000
		<b>5.4</b>			2.2 ÷ 3.4			BRIT40054	<b>4521800</b>	44	20000
		<b>5.9</b>			2.7 ÷ 3.9			BRIT40059	<b>4521900</b>	44	20000
		<b>6.9</b>			3.7 ÷ 4.9			BRIT40069	<b>3507500</b>	38	17000
		<b>7.9</b>			4.7 ÷ 5.9			BRIT40079	<b>4595700</b>	34	15000
		<b>8.9</b>			5.7 ÷ 6.9			BRIT40089	-	30	13000
<b>4.8</b>	4.85 ÷ 4.93	<b>5.4</b>	9.6	1.30	1.7 ÷ 3.3	3500	5100	BRIT48054	<b>4522000</b>	46	15000
		<b>6.1</b>			2.1 ÷ 3.9			BRIT48061	<b>4522100</b>	42	15000
		<b>7.3</b>			3.7 ÷ 5.2			BRIT48073	<b>3502900</b>	36	13000
		<b>8.6</b>			5.0 ÷ 6.4			BRIT48086	<b>4595800</b>	31	11000
		<b>9.9</b>			6.3 ÷ 7.7			BRIT48099	<b>4595900</b>	27	10000
		<b>11.1</b>			7.5 ÷ 9.0			BRIT48111	-	24	9000
<b>12.4</b>	8.8 ÷ 10.3	BRIT48124	-	22	-						



Rivetti in cartuccia  
Speed rivets in cartridge

## Attrezzi consigliati

Suggested tools



RIV300 Rivettatrice oleopneumatica - Cod. **3010800**  
RIV300 Hydropneumatic tool - Item code **3010800**



## Rivetti in cartuccia BR-SPEEDRIV in alluminio

BR aluminium speed rivets in cartridge

**BRAS**

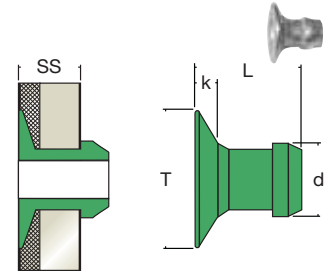
04551






### Corpo in alluminio

Aluminium body

### Testa svasata

Countersunk head



d		L	T	k	SS			Tipo	Codice	Pz/cartuccia	
mm	mm	mm	max	max	mm	N	N	Model	Item code	Pc/cartridge	pz
3.2		4.2	5.4	0.72	1.4 ÷ 2.4	670	1160	BRAS32042	-	65	30000
		4.8			1.6 ÷ 2.7			BRAS32048	<b>3028800</b>	65	30000
		5.8			2.6 ÷ 3.8			BRAS32058	-	52	23000
		6.8			3.6 ÷ 4.8			BRAS32068	-	44	20000
		7.8			4.6 ÷ 5.8			BRAS32078	-	38	17000
		8.8			5.6 ÷ 6.8			BRAS32088	-	34	15000

## Rivetti in cartuccia BR-SPEEDRIV in acciaio

BR steel speed rivets in cartridge

**BRFS**

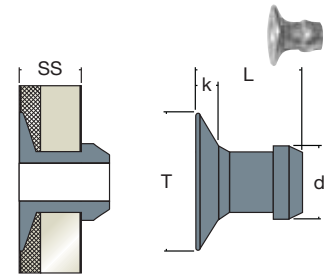
04552






### Corpo in acciaio

Steel body

### Testa svasata

Countersunk head



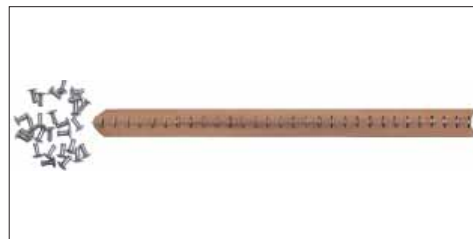
d		L	T	k	SS			Tipo	Codice	Pz/cartuccia	
mm	mm	mm	max	max	mm	N	N	Model	Item code	Pc/cartridge	pz
3.2		4.2	5.8	0.76	1.3 ÷ 2.0	900	1600	BRFS32042	-	65	30000
		4.8			1.6 ÷ 2.7			BRFS32048	<b>3028900</b>	65	30000
		5.8			2.6 ÷ 3.8			BRFS32058	-	52	23000
		6.8			3.6 ÷ 4.8			BRFS32068	-	44	20000
		7.8			4.6 ÷ 5.8			BRFS32078	-	38	17000
		8.8			5.6 ÷ 6.8			BRFS32088	-	34	15000

### Attrezzi consigliati

Suggested tools



RIV300 Rivettatrice oleopneumatica - Cod. **3010800**  
RIV300 Hydropneumatic tool - Item code **3010800**



Rivetti in cartuccia  
Speed rivets in cartridge



# Rivetti in cartuccia CH-SPEEDRIV in alluminio

CH aluminium speed rivets in cartridge

**CHAT**

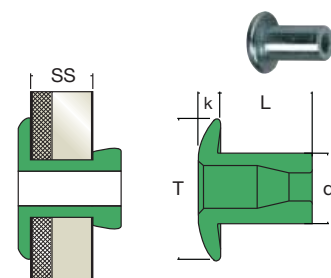
04500

**■ Corpo in alluminio**

Aluminium body

**Testa tonda**

Dome head



d		L	T	k	SS			Tipo	Codice	Pz/cartuccia	
mm	mm	mm	max	max	mm	N	N	Model	Item code	Pc/cartridge	pz
2.4	2.49 ÷ 2.55	4.8	4.2	0.90	1.6 ÷ 3.1	300	-	CHAT24048	<b>4537400</b>	52	-
3.2	3.28 ÷ 3.34	3.2	5.5	1.20	0.0 ÷ 1.5	600	-	CHAT32032	-	71	-
		4.8			1.6 ÷ 3.1			CHAT32048	-	51	-
		6.4			3.2 ÷ 4.7			CHAT32064	-	39	-
		7.9			4.8 ÷ 6.3			CHAT32079	-	32	-
		9.5			6.4 ÷ 7.9			CHAT32095	-	27	-
		11.1			8.0 ÷ 9.5			CHAT32111	-	23	-
4.0	4.09 ÷ 4.16	4.8	6.5	1.50	1.6 ÷ 3.1	1000	-	CHAT40048	-	47	-
		6.4			3.2 ÷ 4.7			CHAT40064	-	38	-
		7.9			4.8 ÷ 6.3			CHAT40079	-	31	-
		9.5			6.4 ÷ 7.9			CHAT40095	-	27	-
		11.1			8.0 ÷ 9.5			CHAT40111	-	23	-
4.8	4.85 ÷ 4.93	5.6	8.9	1.80	1.6 ÷ 3.1	1500	-	CHAT48056	-	38	-
		7.2			3.2 ÷ 4.7			CHAT48072	-	33	-
		8.8			4.8 ÷ 6.3			CHAT48088	-	28	-
		10.3			6.4 ÷ 7.9			CHAT48103	-	24	-
		11.9			8.0 ÷ 9.5			CHAT48119	-	21	-

**NB: Quantità minima ordinabile 100.000 pezzi per misura.**

**NB: Minimum order quantity 100.000 pieces per size.**



Rivetti in cartuccia  
Speed rivets in cartridge

**Attrezzi consigliati**

Suggested tools



RIV300 Rivettatrice oleopneumatica - Cod. **3010800**

RIV300 Hydropneumatic tool - Item code **3010800**

# Rivetti in cartuccia CH-SPEEDRIV in acciaio

CH steel speed rivets in cartridge

**CHFT**

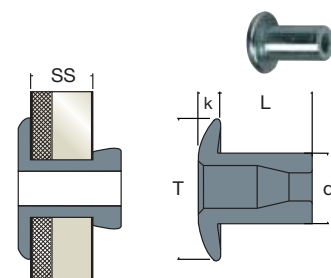
04500

## ■ Corpo in acciaio

Steel body

## Testa tonda

Dome head



d		L	T	k	SS			Tipo	Codice	Pz/cartuccia	
mm	mm	mm	max	max	mm	N	N	Model	Item code	Pc/cartridge	pz
3.2	3.28 ÷ 3.34	3.2	5.5	1.20	0.0 ÷ 1.5	1400	-	CHFT32032	-	71	-
		4.8						CHFT32048	-	51	-
		6.4						CHFT32064	-	39	-
		7.9						CHFT32079	-	32	-
		9.5						CHFT32095	-	27	-
4.0	4.09 ÷ 4.16	11.1	6.5	1.50	1.6 ÷ 3.1	2400	-	CHFT32111	-	22	-
		4.8						CHFT40048	-	47	-
		6.4						CHFT40064	-	38	-
		7.9						CHFT40079	-	31	-
		9.5						CHFT40095	-	27	-
4.8	4.85 ÷ 4.93	11.1	8.9	1.80	1.6 ÷ 3.1	3200	-	CHFT40111	-	23	-
		7.2						CHFT48056	-	38	-
		8.8						CHFT48072	-	33	-
		10.0						CHFT48088	-	28	-
		12.0						CHFT48100	-	24	-
					8.0 ÷ 9.5			CHFT48120	-	21	-

**NB: Quantità minima ordinabile 100.000 pezzi per misura.**

**NB: Minimum order quantity 100.000 pieces per size.**



Rivetti in cartuccia  
Speed rivets in cartridge

## Attrezzi consigliati

Suggested tools



RIV300 Rivettatrice oleopneumatica - Cod. **3010800**

RIV300 Hydropneumatic tool - Item code **3010800**

# Rivetti in cartuccia CH-SPEEDRIV in acciaio

CH steel speed rivets in cartridge

**CHFS**

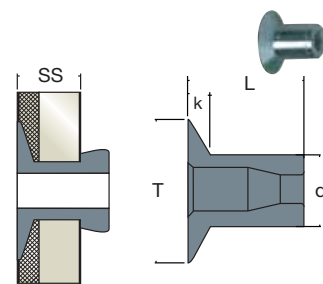
04500





■ **Corpo in acciaio**

Steel body

**Testa svasata**

Countersunk head



d		L	T	k	SS			Tipo	Codice	Pz/cartuccia	
mm	mm	mm	max	max	mm	N	N	Model	Item code	Pc/cartridge	pz
<b>3.2</b>	3.28 ÷ 3.34	<b>3.3</b>	5.8	0.90	1.0 ÷ 1.5	1400	-	CHFS32033	-	90	-
		<b>4.9</b>			1.6 ÷ 3.1			CHFS32049	-	61	-
		<b>6.5</b>			3.2 ÷ 4.7			CHFS32065	-	46	-
		<b>8.1</b>			4.8 ÷ 6.3			CHFS32081	-	37	-
		<b>9.7</b>			6.4 ÷ 7.9			CHFS32097	-	31	-
<b>4.0</b>	4.09 ÷ 4.16	<b>4.9</b>	6.8	1.00	1.6 ÷ 3.1	2400	-	CHFS40049	-	61	-
		<b>6.5</b>			3.2 ÷ 4.7			CHFS40065	-	46	-
		<b>8.1</b>			4.8 ÷ 6.3			CHFS40081	-	37	-
		<b>9.7</b>			6.4 ÷ 7.9			CHFS40097	-	31	-
		<b>11.2</b>			8.0 ÷ 9.5			CHFS40112	-	26	-
<b>4.8</b>	4.85 ÷ 4.93	<b>5.7</b>	9.2	1.40	1.6 ÷ 3.1	3200	-	CHFS48057	-	52	-
		<b>7.3</b>			3.2 ÷ 4.7			CHFS48073	<b>3270700</b>	41	-
		<b>8.9</b>			4.8 ÷ 6.3			CHFS48089	-	33	-
		<b>10.5</b>			6.4 ÷ 7.9			CHFS48105	-	28	-
		<b>12.0</b>			8.0 ÷ 9.5			CHFS48120	-	25	-

**NB: Quantità minima ordinabile 100.000 pezzi per misura.**

**NB: Minimum order quantity 100.000 pieces per size.**



Rivetti in cartuccia  
Speed rivets in cartridge

**Attrezzi consigliati**

Suggested tools



RIV300 Rivettatrice oleopneumatica - Cod.**3010800**

RIV300 Hydropneumatic tool - Item code **3010800**

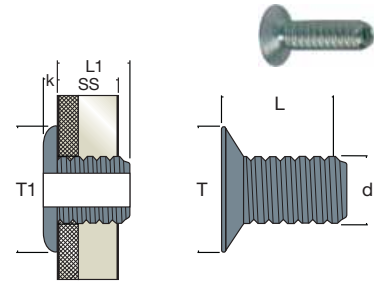
# Rivetti in cartuccia SC SPEEDRIV in acciaio

## SC steel speed rivets in cartridge

**SCFT**  
04500

■ **Corpo in acciaio**  
Steel body

**Testa tonda**  
Dome head



d		L	T	k	SS	T1	L1	Tipo	Codice	Pz/cartuccia	
mm	mm	mm	max	max	mm	mm	mm	Model	Item code	Pc/cartridge	pz
3.0		5.2	5.9	1.40	1.62 ÷ 2.85	6.2	4.0	SCFT30052	-	62	-
		6.1			1.62 ÷ 3.85		5.0	SCFT30061	-	52	-
		7.1			1.62 ÷ 4.83		6.0	SCFT30071	<b>1567200</b>	43	-
		8.1			1.62 ÷ 5.82		7.0	SCFT30081	-	38	-
		9.1			1.62 ÷ 6.81		8.0	SCFT30091	-	34	-
		10.1			1.62 ÷ 7.80		9.0	SCFT30101	-	30	-
		13.1			1.62 ÷ 10.72		11.9	SCFT30131	-	23	-
3.5		5.2	6.0	1.40	1.62 ÷ 2.85	6.2	4.0	SCFT35052	<b>4455800</b>	62	-
		6.1			1.62 ÷ 3.85		5.0	SCFT35061	<b>4497400</b>	52	-
		7.1			1.62 ÷ 4.83		6.0	SCFT35071	-	43	-
		8.1			1.62 ÷ 5.82		7.0	SCFT35081	-	38	-
		9.1			1.62 ÷ 6.81		8.0	SCFT35091	-	34	-
		10.1			1.62 ÷ 7.80		9.0	SCFT35101	-	30	-
		14.1			1.62 ÷ 11.76		11.9	SCFT35141	-	21	-

Chiave esagonale 1.6 mm | 1.6 mm hexagonal key

**NB: Quantità minima ordinabile 100.000 pezzi per misura.**  
NB: Minimum order quantity 100.000 pieces per size.



Rivetti in cartuccia  
Speed rivets in cartridge

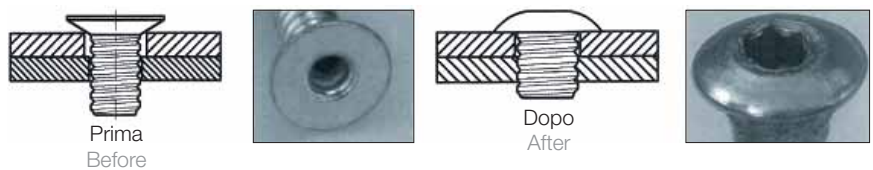
### Prestazioni

Performance data

d			
mm	N	N	Nm
3.0	900	800	0.3
3.5	1000	1000	0.6

### Sequenza applicazione

Placing sequence



### Attrezzi consigliati

Suggested tools



RIV300 Rivettatrice oleopneumatica - Cod.3010800  
RIV300 Hydropneumatic tool - Item code 3010800

# Rivettatrice oleopneumatica con compensatore

## Hydropneumatic riveting tool with compensator

**RIV300**

04590

Tipo	Codice
Model	Item code
RIV300	3010800



Per rivetti in cartuccia, che hanno il vantaggio di garantire rivettature veloci a ripetizione, ideale per fissaggi leggeri, prevalentemente per il settore elettronico, valigeria, computer.

For speed rivets in cartridge that you can quickly and easily carry out repeating riveting. This system is ideal for light fastenings, and it is used specially for electronic, leather goods and computer applications.

La RIV300 viene equipaggiata con appositi ricambi in base al diametro del rivetto che si deve utilizzare.

RIV300 is supplied with spare parts according to the diameter of the blind rivet to use.

### Scelta ricambi

How to choose the spare parts



Molla  
Spring

Mandrino  
Mandrel

Testata  
Head

La scelta dei componenti viene effettuata in questo modo:

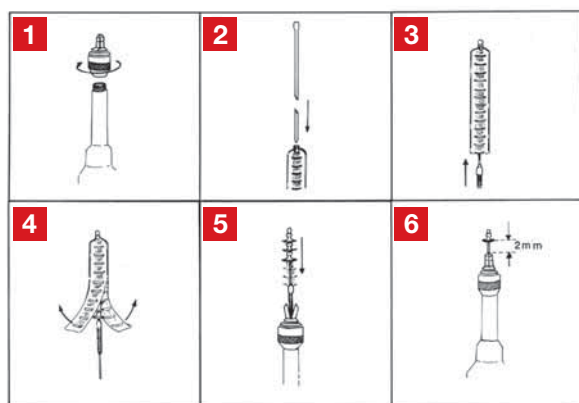
1. In funzione del diametro del rivetto, si sceglie la testata.
2. In funzione del Ø del rivetto e del tipo di testata si sceglie il mandrino.
3. In funzione del tipo di mandrino si sceglie la relativa molla.

Spring, mandrel and head are chosen as follows:

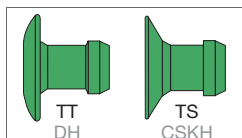
1. Head is selected according to the diameter of the blind rivet to be placed.
2. Mandrel is selected according to the blind rivet diameter and to the head model.
3. Spring is selected according to the mandrel.

### Istruzioni di montaggio

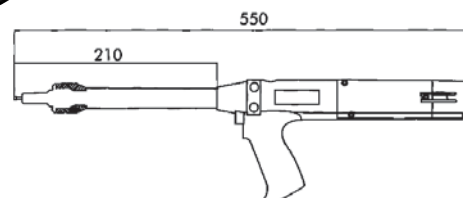
Assembly instructions



1. Montare la testa
  2. Infilare il mandrino nella cartuccia dei rivetti
  3. Inserire la molla nel mandrino
  4. Togliere la carta su cui sono montati i rivetti
  5. Inserire il mandrino nell'attrezzo allargando i beccucci della testata
  6. Bloccare le ganasce dell'attrezzo sul mandrino.
1. Screw the head
  2. Insert the mandrel inside the blind rivet cartridge
  3. Insert the spring in the mandrel
  4. Take away the blind rivet wrapper
  5. Insert the mandrel in the tool, by opening the jaws of the head
  6. Lock the tool jaws on the mandrel



Rivetti in cartuccia disponibili in alluminio e acciaio a testa tonda e svasata nei Ø 3.2, 4.0 e 4.8.  
Speed rivets in cartridge are available in aluminium and steel, dome and countersunk head Ø 3.2, 4.0 and 4.8.




### Dati tecnici e caratteristiche

Technical data and features

Pressione aria fornita (min-max) Air supply pressure (min-max)	5-7 bar
Volume aria necessaria (5.1 bar) Free air volume required (5.1 bar)	2.6 lt
Corsa (min) Stroke (min)	30 mm
Forza di trazione (5.1 bar) Tensile strength (5.1 bar)	3890 N
Durata ciclo (appross.) Cycle time (approx.)	1 sec.
Livello di rumore Noise level	< 70 dB (A)
Peso impugnatura (senza equipaggiamento) Handle weight (without equipment)	1.08 kg
Peso totale (impugnatura + compensatore) Total weight (handle + compensator)	9.0 kg
Lunghezza totale (senza testata) Overall length (without head)	475 mm
Vibrazioni Vibrations	< 2.5 m/s <sup>2</sup>

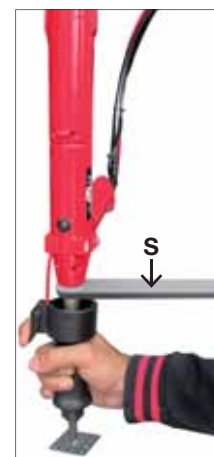
### Accessori a richiesta

Optionals

Foto Picture	Descrizione Description	Codice Kit Item code
	Impugnatura per operare in posizione verticale Handle for operating in vertical position	4632300

**S:** Esempio di staffa di sostegno da poter, con bilanciatore, applicare ad un saliscendi. Essa non è fornibile da Rivit, perciò il Cliente se la dovrà costruire.

**S:** Example of standing bar to be applied, with spring balancer, to a vertical post for sliding up and down. Rivit can not supply it, it is up to the Client to get one.



# Testate per RIV300

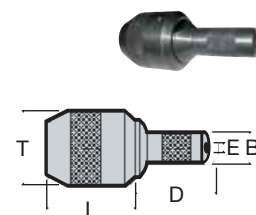
Heads for RIV300

**TESTATE**

HEADS

## Testate standard per BR-CH-SC

Standard heads for BR-CH-SC



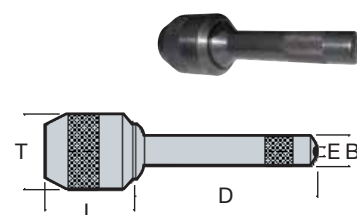
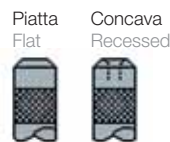
Ø rivetto Rivet Ø	L mm	T mm	D mm	B mm	E mm	Forma estremità End shape	Codice Item code	pz
3.2	33.9	28.50	10.15	29.90	5.00	Standard piatta   Standard flat	3019500	1
	33.9		10.15	30.40	7.60	Standard concava   Standard recessed	3029800	1
4.0	33.9	28.50	12.27	33.20	6.10	Standard piatta   Standard flat	3023100	1
	33.9		12.27	33.50	10.40	Standard concava   Standard recessed	3029900	1
4.8	33.9	28.50	14.23	29.90	8.30	Standard piatta   Standard flat	3028100	1
	33.9		14.23	11.90	11.90	Standard concava   Standard recessed	3030000	1

Per la testata standard abbinare il mandrino corto | With standard head you must use short mandrel

Per serie SC utilizzare testata concava | For SC series use standard recessed head

## Testate lunghe per BR-CH-SC

Long heads for BR-CH-SC

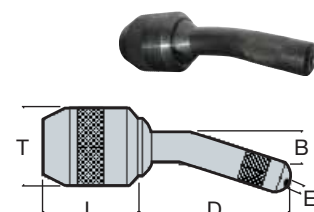
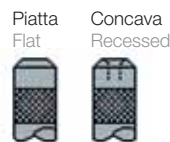


Ø rivetto Rivet Ø	L mm	T mm	D mm	B mm	E mm	Forma estremità End shape	Codice Item code	pz
3.2	33.9	28.50	58.00	9.80	5.00	Standard piatta   Standard flat	3029000	1
			58.88	9.80	7.60	Standard concava   Standard recessed	3030100	1
4.0	33.9	28.50	58.40	12.20	6.10	Standard piatta   Standard flat	3029200	1
			58.40	12.90	10.40	Standard concava   Standard recessed	3030200	1
4.8	33.9	28.50	58.40	14.20	8.30	Standard piatta   Standard flat	3029400	1
			58.40	14.20	11.90	Standard concava   Standard recessed	3030300	1

Per la testata lunga abbinare il mandrino lungo | With long head you must use long mandrel

## Testate lunghe curve per BR-CH-SC

Long curved heads for BR-CH-SC



Ø rivetto Rivet Ø	L mm	T mm	D mm	B mm	E mm	F mm	Forma estremità End shape	Codice Item code	pz
3.2	33.9	28.50	57.70	10.54	5.00	15.70	Standard piatta   Standard flat	3029500	1
			55.85	10.54	7.60	15.70	Standard concava   Standard recessed	3030400	1
4.0	33.9	28.50	60.60	12.30	6.10	17.50	Standard piatta   Standard flat	3029600	1
			60.60	12.30	10.40	17.50	Standard concava   Standard recessed	3030500	1
4.8	33.9	28.50	60.60	14.22	8.30	18.30	Standard piatta   Standard flat	3029700	1
			56.10	14.30	11.90	18.30	Standard concava   Standard recessed	3030600	1

Per la testata lunga curva abbinare il mandrino lungo e piegarlo a mano in base all'inclinazione della testata stessa.

La scelta della testata piatta o concava dipende dal tipo di rivettatura che dobbiamo ottenere (deformazione della testa del rivetto più o meno bombata), in relazione anche al tipo di materiale o spessori che si devono assemblare. Richiedere consigli al ns. ufficio tecnico.

With long curved head you must use long mandrel, and bend it manually, to follow the shape of the head.

You have to select a flat or a recessed head according to the kind of riveting to be done (more or less rounded deformation of the rivet), and also to the model of material and thickness you have to assemble. For any information please contact our Technical Dept.

Quando viene utilizzata la testata standard piatta o concava?

Standard piatta: utilizzata per BR a testa tonda e svasata. Standard concava: utilizzata solo per BR a testa tonda, aiuta ad accorciare lo spessore serrabile.

How to choose the standard flat or countersunk head:

Standard flat: to place BR with both dome or countersunk head. Standard recessed: to place BR with dome head only. It helps to shorten the grip range.

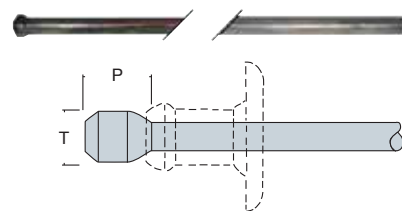


# Mandrini serie BR per RIV300

BR mandrels for RIV300

**MANDRINI**

MANDRELS



## Mandrini corti per rivetti BR

Short mandrels for BR rivets

Per alluminio e acciaio | For aluminium and steel

Ø rivetto	Ø foro	T	P	Tipo	Colore	Codice	
Rivet Ø	Hole Ø	mm	mm	Model	Colour	Item code	pz
3.2	3.26 - 3.34	2.34	3.05	Standard   Standard	Verde   Green	3019400	10
	3.39 - 3.47	2.46	3.20	1 maggiorazione   1st oversize	Giallo   Yellow	3030700	10
3.51 - 3.59	2.59	3.38		2 maggiorazione   2nd oversize	Blu   Blue	3030800	10
	3.97 - 4.04	2.79	3.45	Standard   Standard	Verde   Green	3030900	10
4.0	4.01 - 4.17	2.92	3.61	1 maggiorazione   1st oversize	Giallo   Yellow	3031000	10
	4.22 - 4.29	3.05	3.78	2 maggiorazione   2nd oversize	Blu   Blue	3031100	10
4.8	4.87 - 4.95	3.58	3.99	Standard   Standard	Verde   Green	3031200	10
	5.00 - 5.08	3.71	4.17	1 maggiorazione   1st oversize	Giallo   Yellow	3031300	10
	5.12 - 5.20	3.84	4.32	2 maggiorazione   2nd oversize	Blu   Blue	3031400	10

Per inox | For stainless steel

Ø rivetto	Ø foro	T	P	Tipo	Colore	Codice	
Rivet Ø	Hole Ø	mm	mm	Model	Colour	Item code	pz
3.2	3.26 - 3.34	2.34	3.05	Standard   Standard	Verde   Green	3506400	10
4.0	3.97 - 4.04	2.79	3.45	Standard   Standard	Verde   Green	3496800	10
4.8	4.87 - 4.95	3.58	3.99	Standard   Standard	Verde   Green	3502400	10

## Mandrini lunghi per rivetti BR

Long mandrels for BR rivets

Per alluminio e acciaio | For aluminium and steel

Ø rivetto	Ø foro	T	P	Tipo	Colore	Codice	
Rivet Ø	Hole Ø	mm	mm	Model	Colour	Item code	pz
3.2	3.26 - 3.34	2.34	3.05	Standard   Standard	Verde   Green	3031500	10
	3.39 - 3.47	2.46	3.20	1 maggiorazione   1st oversize	Giallo   Yellow	3031600	10
3.51 - 3.59	2.59	3.38		2 maggiorazione   2nd oversize	Blu   Blue	3031700	10
	3.97 - 4.04	2.79	3.45	Standard   Standard	Verde   Green	3031800	10
4.0	4.01 - 4.17	2.92	3.61	1 maggiorazione   1st oversize	Giallo   Yellow	3031900	10
	4.22 - 4.29	3.05	3.78	2 maggiorazione   2nd oversize	Blu   Blue	3032000	10
4.8	4.87 - 4.95	3.58	3.99	Standard   Standard	Verde   Green	3032100	10
	5.00 - 5.08	3.71	4.17	1 maggiorazione   1st oversize	Giallo   Yellow	3032200	10
	5.12 - 5.20	3.84	4.32	2 maggiorazione   2nd oversize	Blu   Blue	3032300	10

Per le testate standard, utilizzare mandrini corti, per le testate lunghe, utilizzare mandrini lunghi, inoltre quando si usano le testate curve, i mandrini devono essere piegati a mano in base alla curvatura della testata, assicurando così un'alimentazione ottimale di rivetti.

I mandrini devono essere selezionati in base al tipo e dimensione del rivetto e alla dimensione del foro nel quale si andrà ad applicare il rivetto. L'utilizzo del mandrino sbagliato potrebbe aumentare il rischio di rotture e l'usura della testa del mandrino. I mandrini sono soggetti ad usura, per evitare qualsiasi rischio di rotture, sostituire il mandrino dopo aver applicato circa 30.000 rivetti.

With standard heads you have to use short mandrels, with long heads you have to use long mandrels. When you use curved heads, you have to bend the mandrels manually in order to ensure a perfect loading of the rivets. Mandrels are to be chosen according to the rivet model and size, and according to the hole Ø where the rivet has to be fixed. If you use a wrong mandrel you could cause breakages and wear and tear of the mandrel head. Mandrels are subject to wear and tear. To avoid breakages, you have to change the mandrel after fastening about 30.000 rivets.

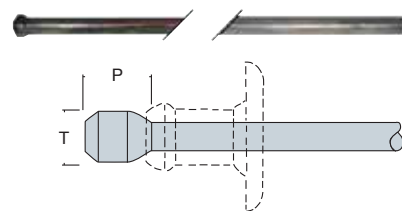


# Mandrini serie CH e SC per RIV300

BR mandrels for RIV300

**MANDRINI**

MANDRELS



## Mandrini corti per rivetti CH

Short mandrels for CH rivets

Per alluminio e acciaio | For aluminium and steel

Ø rivetto Rivet Ø	Ø foro Hole Ø	T mm	P mm	Tipo Model	Colore Colour	Codice Item code	pz
3.2	2.49 - 2.55	2.24	5.49	Standard   Standard	Verde   Green	-	10
	2.55 - 5.59	2.34	6.02	1 maggiorazione   1st oversize	Giallo   Yellow	-	10
4.0	2.59 - 2.64	2.49	6.81	2 maggiorazione   2nd oversize	Blu   Blue	-	10
	4.09 - 4.16	2.72	6.20	Standard   Standard	Verde   Green	-	10
4.8	4.16 - 4.36	2.92	7.21	1 maggiorazione   1st oversize	Giallo   Yellow	-	10
	4.36 - 4.54	3.10	8.13	2 maggiorazione   2nd oversize	Blu   Blue	-	10
4.8	4.85 - 4.93	3.35	6.27	Standard   Standard	Verde   Green	-	10
	4.93 - 5.29	3.71	8.13	1 maggiorazione   1st oversize	Giallo   Yellow	-	10
	5.29 - 5.54	3.96	9.45	2 maggiorazione   2nd oversize	Blu   Blue	-	10

## Mandrini lunghi per rivetti CH

Long mandrels for CH rivets

Per alluminio e acciaio | For aluminium and steel

Ø rivetto Rivet Ø	Ø foro Hole Ø	T mm	P mm	Tipo Model	Colore Colour	Codice Item code	pz
3.2	2.49 - 2.55	2.24	5.49	Standard   Standard	Verde   Green	-	10
	2.55 - 5.59	2.34	6.02	1 maggiorazione   1st oversize	Giallo   Yellow	-	10
4.0	2.59 - 2.64	2.49	6.81	2 maggiorazione   2nd oversize	Blu   Blue	-	10
	4.09 - 4.16	2.72	6.20	Standard   Standard	Verde   Green	-	10
4.8	4.16 - 4.36	2.92	7.21	1 maggiorazione   1st oversize	Giallo   Yellow	-	10
	4.36 - 4.54	3.10	8.13	2 maggiorazione   2nd oversize	Blu   Blue	-	10
4.8	4.85 - 4.93	3.35	6.27	Standard   Standard	Verde   Green	-	10
	4.93 - 5.29	3.71	8.13	1 maggiorazione   1st oversize	Giallo   Yellow	-	10
	5.29 - 5.54	3.96	9.45	2 maggiorazione   2nd oversize	Blu   Blue	-	10

## Mandrini corti per rivetti SC

Short mandrels for SC rivets

Per acciaio | For steel

Ø rivetto Rivet Ø	Ø foro frontale Front hole Ø	Ø foro posteriore Rear hole Ø	T mm	P mm	Tipo Model	Codice Item code	pz
3.0	3.07 - 3.15	2.28 - 2.89	1.65	3.23	Standard   Standard	-	10
3.5	3.50 - 3.58	3.10 - 3.17	2.10	3.35	Standard   Standard	<b>4446900</b>	10

Per le testate standard, utilizzare mandrini corti, per le testate lunghe, utilizzare mandrini lunghi, inoltre quando si usano le testate curve, i mandrini devono essere piegati a mano in base alla curvatura della testata, assicurando così un'alimentazione ottimale di rivetti.

I mandrini devono essere selezionati in base al tipo e dimensione del rivetto e alla dimensione del foro nel quale si andrà ad applicare il rivetto. L'utilizzo del mandrino sbagliato potrebbe aumentare il rischio di rotture e l'usura della testa del mandrino. I mandrini sono soggetti ad usura, per evitare qualsiasi rischio di rotture, sostituire il mandrino dopo aver applicato circa 30.000 rivetti.

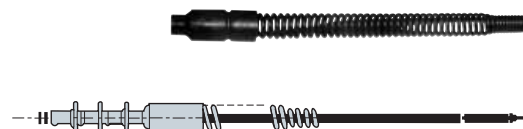
With standard heads you have to use short mandrels, with long heads you have to use long mandrels. When you use curved heads, you have to bend the mandrels manually in order to ensure a perfect loading of the rivets. Mandrels are to be chosen according to the rivet model and size, and according to the hole Ø where the rivet has to be fixed. If you use a wrong mandrel you could cause breakages and wear and tear of the mandrel head. Mandrels are subject to wear and tear. To avoid breakages, you have to change the mandrel after fastening about 30.000 rivets.

## Molle per RIV300

Springs for RIV300

**MOLLE**  
SPRINGS

**Molle per mandrini corti**  
Springs for short mandrels



Ø rivetto blind rivet Ø	Codice Item code	 pz
3.2	3032400	1
4.0	3032500	1
4.8	3032600	1

Le molle per mandrini corti sono da utilizzare con testate standard | To be used with standard heads

**Molle per mandrini lunghi**  
Springs for long mandrels

Ø rivetto blind rivet Ø	Codice Item code	 pz
3.2	3032700	1
4.0	3032800	1
4.8	3032900	1

Le molle per mandrini lunghi sono da utilizzare con testate lunghe | To be used with long heads

## Cursore per RIV300

Cursor for RIV300

**CURSORI**  
CURSORS



Descrizione Description	Codice Item code	 pz
Cursore universale   Universal cursor	3033100	1

Il cursore montato sul mandrino ha la funzione di far avanzare il rivetto ad ogni rivettatura.  
The cursor installed on the mandrel makes the blind rivet move forward during the riveting.

## Morsetti per RIV300

Clamps for RIV300

**MORSETTI**  
CLAMPS



Descrizione Description	Codice Item code	 pz
Morsetti universali 2 pz   Universal clamps 2 pcs	3033000	1

I morsetti, posizionati nella parte posteriore della rivettatrice, bloccano il mandrino nella fase di rivettatura.  
The clamps in the back of the tool block the mandrel during the riveting.

MeFaCo Intl. bvba  
Industrieweg 2, B-9200 Dendermonde Belgium  
Tel.: +32 (0)52 203923 Fax : +32 (0)52 219524  
Web : <http://www.mefaco-intl.com>  
E-mail : [info@mefaco-intl.com](mailto:info@mefaco-intl.com)

