BOLLHOFF

RIVKLE®

Remachadoras para tuercas y pernos remachables RIVKLE®



RIVKLE®





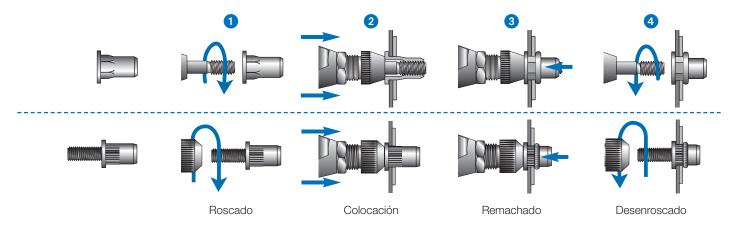
Consultar también nuestros equipos de colocación automática

RIVKLE® – Métodos de colocación

La colocación recomendada por BÖLLHOFF es el "método de tracción". Las RIVKLE® se pueden colocar mediante el "método de colocación por recorrido o esfuerzo".

1 - Métodos de colocación por tracción

El "método de tracción" engloba cuatro ciclos: roscado 1, colocación 2, remachado 3 desenroscado 4.





1.1 Método de colocación por recorrido

El operario regula la limitación del recorrido en el equipo de colocación según los valores mostrados en las tablas del catálogo RIVKLE®.

El equipo de colocación aplica la fuerza máxima y se para automáticamente cuando se alcanza el recorrido prefijado (parada mecánica).

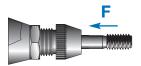


Ventajas: Proceso rápido y sencillos

ldeal para fijaciones sin variación en el espesor de los materiales

Específica para la colocación de M3 en todos lo materiales

1.2 Método de colocación por esfuerzo



El operario regula la fuerza según los valores mostrados en las tablas del catálogo RIVKLE®.

El equipo de colocación aplica la fuerza necesaria que garantiza la correcta calidad del remachado en materiales de cualquier espesor.

Este principio de colocación resulta especialmente adecuado para piezas de espesores diferentes (piezas de plástico, varias capas...).

Ventajas:

- Colocación optimizada en materiales con variaciones de espesor
- No se produce daño a las RIVKLE® en caso de repetirse el remachado
- Permite el control de la calidad (indicador de esfuerzo...)
- Mayor duración del vástago
- También permite remachar tipos diferentes de RIVKLE® con una misma máquina e idéntica configuración

2 - Valor de fuerza de colocación

La fuerza de remachado se define mediante una combinación de lo siguiente:

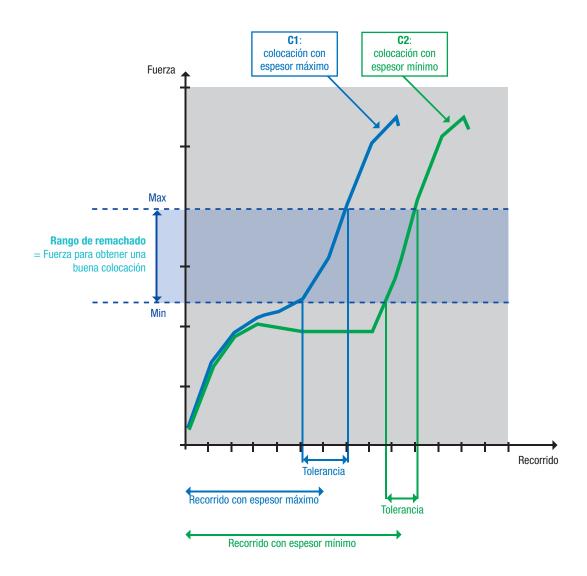
- Los parámetros de colocación de las RIVKLE® definidos por nuestro laboratorio
- El parámetro de aplicación (tensión después de la fijación y durante el servicio)

2-1 Parámetros de colocación de RIVKLE®



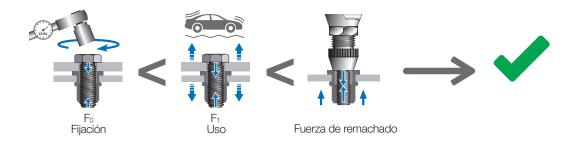


Espesor mínimo (C2)



2-2 Parámetros de roscado

Cuando una fijación está en uso, las influencias externas generalmente incrementan la tensión en el tornillo (F1 > F0).



Con la correcta colocación, la RIVKLE® muestra el mismo comportamiento que una tuerca estándar.

Consecuencias:

1. BÖLLHOFF recomienda una fuerza de remachado superior a la tensión del tornillo después del apriete para garantizar que no se produzca ningún cambio en el remachado durante la vida útil de la RIVKLE®.

Fijación de la fuerza de remachado

	8.8			1 (5)
Ø	Nm*	F₀ max*		
M4	2,23 Nm	3 830 N	5 500 N	6 800 N
M5	4,43 Nm	6 270 N	8 000 N	10 000 N
M6	7,70 Nm	8 834 N	12 000 N	15 000 N
M8	18,60 Nm	16 219 N	18 000 N	27 000 N

 $^{^{\}star}$ Norma NFE 25-030 - Tornillo clase 8.8 - Condiciones de remachado B - 0,12 < u < 0,18 - RIVKLE^{\tiny 0} acero

2. BÖLLHOFF no recomienda utilizar atornilladores mecánicos para la colocación de las $\mathsf{RIVKLE}^{\$}.$



Rango de fuerza de colocación por diámetro y material de las RIVKLE®

† †	Acero Fuerza en kN (+/- 10%)	Inox Fuerza en kN (+/- 10%)	Inox A4 Fuerza en kN (+/- 10%)	Aluminio Fuerza en kN (+/- 10%)
M3	3,5	3,5	-	1,9
M4	5,5	5,5	9,5	3,0
M5	8,0	8,0	12,0	3,8
M6	12,0	13,0	15,0	5,5
M8	18,0	20,0	20,0	10,0
M10	21,0	22,0	-	12,0
M12	23,0	28,0	-	15,0
M14	50,0	-	-	-

					Egui	pos oleoneumáticos
			RIVKLE® P2005	RIVKLE® P1007	RIVKLE® P2007	RIVKLE® P2007 PN
To anología do cologo d	£	Recorrido	•			
Tecnología de colocacion	on	Fuerza		•	•	•
Accionamiento			Oleoneumático	Oleoneumático	Oleoneumático	Oleoneumático
Fuerza de remachado (kN)		min.	Hasta 26*	3,5	3,5	3,5
r dorza do romachado (141	max.	Hasta 26*	13	21	14,5
	Acero	min.	M3	M3	M 4	M4
		max.	M12	M6	M10	M8
Ø RIVKLE®	lnox	min.	M3	M3	M3	M3
SHIVILL	IIIOX	max.	M10	M6	M8	M6
	Aluminio	min.	M3	M3	M5	M5
	Alumino	max.	M12	M8	M12	M10
Combrel de presence		Recorrido				
Control de procesos		Fuerza				
Diseñado para la producción en serie		++	++	++	+	
Cadencia / Tiempo de ciclo			++++	+++	+++	++
Fácil de manejar (ligera y equilibrada)			++	+++	++	++
Página		9	11	12	12	

^{*} con entrada de 6,5 bar ** Posibilidad de disminución a 18.000 N con ligera acción técnica sobre la herramienta + bueno ++++ muy bueno

y electrohidráulicos			Equipos semiautomáticos			
				BOLLHOFF		
RIVKLE® B2007	RIVKLE® P3007	RIVKLE® P3007 PN	RIVKLE® EPX009	RIVKLE® EPK C	RIVKLE® EPK HP	
•	•	•	•	•	•	
Electrohidráulico	Oleoneumático	Oleoneumático	Oleoneumático	Neumático / Eléctrico	Neumático / Eléctrico	
3,0	24**	15		6	20	
22	40	25		21	55	
M3	M8	M8	Consultar	M4	M 8	
M10	M14	M10	rendimientos de máquinas originales	M10	M16/M12 HRT	
M3	M8	M8	(RIVKLE® P1007, P2007 o P3007)	M4	M8	
M10	M12	M10	1 2007 01 0007)	M 10	M12	
M4	M8	M12		M6	-	
M10	M16	M12		M12	M12 HRT	
			•	•	•	
			Consultar	•	•	
++	+	+	rendimientos de máquinas originales	+++	++	
++	+	+	(RIVKLE® P1007, P2007 o P3007)	+++	++	
++++	+	+	1 2001 01 0001	++	+	
16	13	13	14	18	18	

RIVKLE® - Cómo controlar la correcta colocación de las RIVKLE®



Principio

Las RIVKLE® se utilizan principalmente para colocación en ciego, por lo que la manera más fiable de asegurarse de que están bien fijadas es respetar fielmente los parámetros de colocación.



Una tuerca remachable RIVKLE® correctamente fijada significa que respeta todas sus características mecánicas.



Control del método de colocación por esfuerzo (RIVKLE® P1007, P2007, B2007, P3007, EPX009)

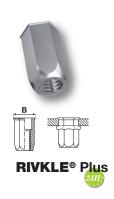
La idea es asegurarse de que la máquina ha aplicado y sigue aplicando la fuerza correcta a las RIVKLE®. Cada máquina recibe la regulación de fuerza adecuada, pero la manera más fiable de controlarla es utilizar **un indicador de esfuerzo RIVKLE® FC340** (consultar la página 20).

Si la máquina está especializada en un tipo de RIVKLE®, se puede regular su fuerza mediante un cartucho monodimensional fijado en un valor de fuerza dado (RIVKLE® PX007) o bloqueando el ajuste en el menú (RIVKLE® B2007), lo que hace imposible cambiarlo posteriormente.

Control del método de colocación por recorrido (RIVKLE® P2005)

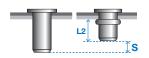
La idea es asegurarse de que el recorrido aplicado a las RIVKLE® es el adecuado, ya sea controlando el valor L2 (solo para RIVKLE® con acceso desde ambos lados) o controlando el recorrido en la máquina antes de la colocación (valor S). El espesor de la aplicación debe ser conocido y reproducible.

Ejemplo:



Acero	Cabeza	a reducid	a Hexagonal A	Abierto				
_ <u>v_</u>		B (mm)	e (min - max)	H/	S (mm)	<u>L2</u> >	E max (mm)	
M3	10,25	6,0	1,5 - 2,5	5,0	S=3,5-e	6,0	0,65	343 41 030 025
M4	10,8 13,5	6,5	0,5 - 3,0 3,0 - 5,5	6,0	S=4,5-e S=7,0-e	6,2	0,3	343 41 040 030 343 41 040 055
M5	14,0 16,5	9,0	0,5 - 3,0 3,0 - 5,5	7,0	S=4,5-e S=7,2-e	9,2 9,0	0,4	343 41 050 030 343 41 050 055
M6	16,0 19,0	11,1	0,5 - 3,5 3,5 - 6,0	9,0	S=5,5-e S=8,5-e	10,2	0,4	343 41 060 030 343 41 060 060
M8	18,0 21,0	13,4	0,7 - 3,5 3,5 - 6,0	11,0	S=5,2-e S=8,2-e	12,5	0,5	343 41 080 030 343 41 080 060
M10	22,0 25,0	16,0	1,0 - 3,5 3,0 - 6,0	13,0	S=6,0-e S=8,6-e	16.0	()5	343 41 100 035 343 41 100 060
M12	24,8	18,8	1,0 - 4,0	16,0	S=7,8-e	16,0	1,0	343 41 120 040

e = espesor del material de soporte en mm



Lo más recomendable es realizar la fijación en una chapa de muestra con el mismo espesor que el de la aplicación y comparar la medida de la longitud de RIVKLE® antes y después de la colocación - L - L2 = S

RIVKLE® - Equipo de colocación por recorrido

236 15 501 000

RIVKLE® P2005 - Remachadora de colocación por recorrido

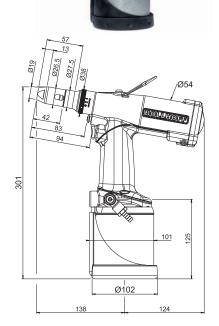
Equipo de colocación por recorrido que se basa en la tecnología oleoneumática. Solo necesita conectarse a una red de aire. La energía del aire se transforma en presión hidráulica, que realiza la operación de colocación de acuerdo con la regula-

Ventajas:	
■ Robusto	
■ Rápido	

Características técnicas / Datos RIVKLE® P2005 - Accesorios especiales

Recorrido máximo	7,0 mm
Fuerza de remachado máxima	26 kN con entrada de 6,5 bar
Presión de utilización	5,5 bar mín. a 7 máx.
Peso sin útiles	2,6 kg
Consumo de aire	8 l máx. por ciclo
Nivel de ruido	< 70 dB (A)
Cadencia	35 RIVKLE®/min

Material	Ø RIVKLE®							
	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14
Acero	-	-	-			-	-	
Inox								
Aluminio								





Regulación del recorrido del remachado

RIVKLE® P2005 - Accesorios especiales



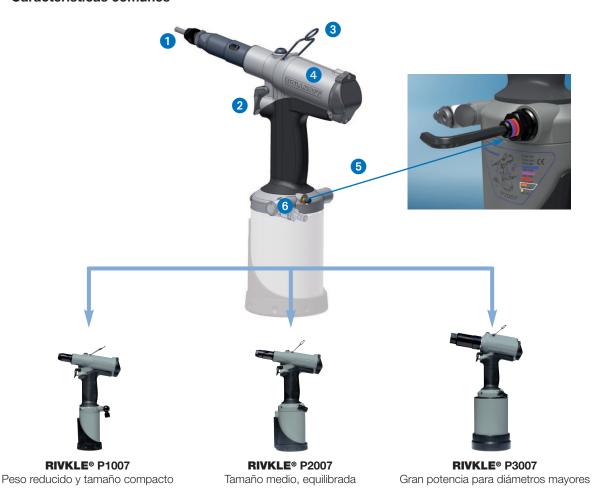
RIVKLE® P1007 / P2007 / P3007

Principio

Remachadora de colocación por esfuerzo basada en tecnología oleoneumática. Solo necesita conectarse a una red de aire. La energía del aire se transforma en presión hidráulica, que realiza la operación de colocación de acuerdo con la regulación de la fuerza.

La regulación de la fuerza se realiza en la máquina mediante un código de color, y puede reproducirse y/o monitorizarse mediante el indicador de esfuerzo RIVKLE® FC340 (consultar la página 20).

Características comunes



- 1 Sistema PUSH/PULL: presión axial sobre el vástago para activar el roscado
- 2 Basta una sola presión del gatillo para completar todo el ciclo (colocación + desenroscado)
- 3 Anilla de suspensión
- 4 Cuerpo en aluminio
- 5 Cartucho de regulación de la fuerza con código de color
- 6 Botón de desenroscado

Presentación

- Una remachadora
- Un manual de instrucciones en varios idiomas
- Un kit de llaves para la regulación y el mantenimiento continuo del equipo





Nota: los útiles se deben pedir por separado (consultar la página 22)

RIVKLE® P1007 - Máquina ligera para mayor velocidad y accesibilidad

Ventajas:

- Peso ultra ligero y tamaño compacto
- Adecuada para tuercas y pernos RIVKLE® de pequeño diámetro
- Precisión en la fuerza de remachado



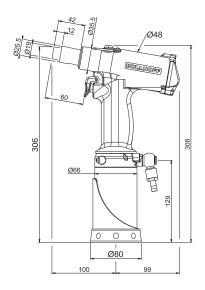
236 15 701 000

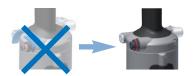


Características técnicas / Datos

Recorrido máximo	7,0 mm
Fuerza de remachado máxima	13 kN
Presión de utilización	5,5 bar min a 7 max
Peso sin útiles	1,8 kg
Consumo de aire	8 L max por ciclo
Nivel de ruido	< 70 dB (A)
Cadencia	32 RIVKLE®/min

Material	Ø RIVKLE®							
Material	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14
Acero								
Inox								
Aluminio								





Código genérico para una máquina con un cartucho exclusivo: 282 520 00 005. También es posible obtener solo el cartucho monodimensional. Consultar la página 20.

RIVKLE® P1007 - Accesorios especiales



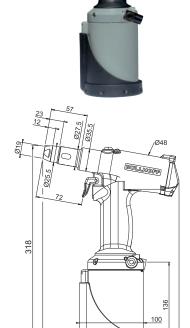
RIVKLE® P2007 - Máquina oleoneumática flexible y versátil

Ventajas: ■ Polivalente Adaptada para uso en serie ■ Compatible con diferentes diámetros de tuercas y pernos RIVKLE® ■ Ergonómica y equilibrada 236 15 601 000

Características técnicas / Datos

Recorrido máximo	7,0 mm
Fuerza de remachado máxima	21 kN
Presión de utilización	5,5 bar min a 6,5 max
Peso sin útiles	2,2 kg
Consumo de aire	8 L max por ciclo
Nivel de ruido	< 70 dB (A)
Cadencia	32 RIVKLE®/min

Material	Ø RIVKLE®							
	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14
Acero			-	-		-		
Inox								
Aluminio								





Código genérico para una máquina con un cartucho exclusivo: 282 520 00 005. También es posible obtener solo el cartucho monodimensional. Consultar la página 20.

RIVKLE® P2007 PN

Existe una versión con mayor recorrido para las RIVKLE® Plusnut (RIVKLE® ranuradas)

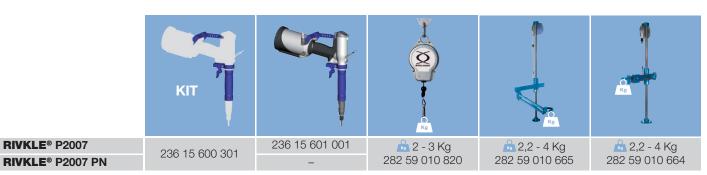


236 15 801 000

Recorrido máximo	14,0 mm
Fuerza de remachado máxima	14,5 kN Consultar diámetros según material en la página 6



RIVKLE® P2007/P2007 PN - Accesorios especiales



RIVKLE® P3007 - Estructura robusta y resistente

Ventajas:

- Adaptada para uso en serie
- Compatible con diámetros grandes de tuercas remachables RIVKLE® (M8 a M16)
- Equilibrada

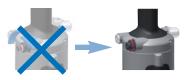


236 15 901 000

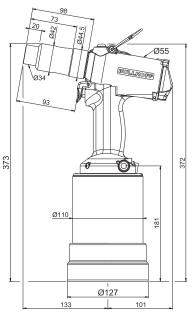
Características técnicas / Datos

Recorrido máximo	8,0 mm
Fuerza de remachado máxima	40 kN
Presión de utilización	5,5 bar min a 6,5 max
Peso sin útiles	3,4 kg
Consumo de aire	12 L max por ciclo
Nivel de ruido	< 70 dB (A)
Cadencia	14 RIVKLE®/min

Material	Ø RIVKLE®								
iviateriai	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	
Acero					-	-	-		
Inox									
Aluminio									







Código genérico para una máquina con un cartucho exclusivo: 282 520 00 005. También es posible obtener solo el cartucho monodimensional. Consultar la página 20.

RIVKLE® P3007 PN

RIVKLE® P3007

RIVKLE® P3007 PN

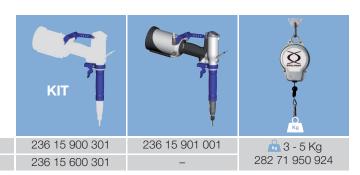
Existe una versión con mayor recorrido para las RIVKLE® Plusnut (RIVKLE® ranuradas)



236 16 001 000

Recorrido máximo	14,0 mm
Fuerza de remachado máxima	25 kN Consultar diámetros según material en la página 6

RIVKLE® P3007/P3007 PN - Accesorios especiales



Para información de los útiles, consultar la página 22

RIVKLE® – Remachadora de colocación por esfuerzo – Control de procesos

RIVKLE® EPX009 - Control de procesos

Ventajas:

- Valida la correcta colocación mediante el control del recorrido durante el proceso
- Informe de errores detallado para una mejor corrección y prevención
- Garantiza la colocación óptima de RIVKLE®
- Modo de aprendizaje para regular todos los parámetros de control



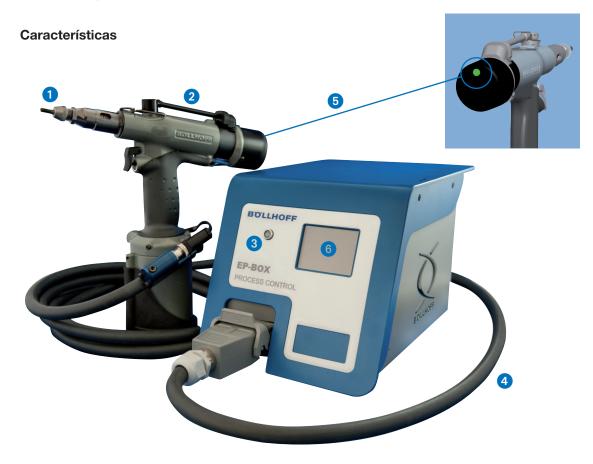
Principio

El equipo RIVKLE® EPX009 incluye una máquina oleoneumática (basada en las RIVKLE® P1007, RIVKLE® P2007 o RIVKLE® P3007) que se conecta a una unidad de control.

Es el primer nivel en el control de procesos, que permite un 100% de control del recorrido.

La fuerza se define mediante un dispositivo de regulación oleoneumático clásico.

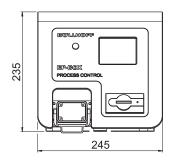
Recomendamos utilizar un indicador de esfuerzo RIVKLE® FC340 (consultar la página 20) para regular y monitorizar la fuerza de forma precisa.

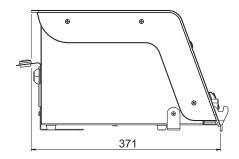


- 1 Disponible para toda la gama de remachadoras: RIVKLE® P1007 / P2007 / P3007
- 2 Control de procesos basado en la monitorización del recorrido: la RIVKLE® EP X009 compara el recorrido real con el predefinido
- 3 Indicador LED en la caja EP y en la parte posterior de la máquina (verde, naranja y rojo)
- 4 Cable múltiple para conexión rápida (5 m estándar; 10 y 15 m como opción)
- 5 Reconocimiento de fallos en la pantalla (suministro de aire)
- 6 Interfaz humana en pantalla táctil (3,5")

Características técnicas / Datos

Recorrido máximo	
Fuerza de remachado máxima	
Presión de utilización	Consultar características
Peso sin útiles	de la máquina elegida
Consumo de aire	(RIVKLE® P1007, P200° o P3007)
Nivel de ruido	
Cadencia	





Referencias

	Número de referencia	Múmero de referencia									
	Numero de referencia	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14		
RIVKLE® EP 1009	282 52 215 000			-							
RIVKLE® EP 2009	282 52 216 000										
RIVKLE® EP 3009	282 52 217 000					-	-	-	-		
RIVKLE® EP 2009 PN	282 52 218 000										
RIVKLE® EP 3009 PN	282 52 219 000										

RIVKLE® EPX009 - Accesorios especiales







El número de referencia genérico de un equipo RIVKLE® EP X009 configurado con opciones es: 282 520 00 001.

Consultar los accesorios estándar en el catálogo de RIVKLE® EP X009

RIVKLE® - Remachadora estándar de colocación por esfuerzo

RIVKLE® B2007 - Máquina a batería flexible y versátil

Ventajas:

- 3 kN a 22 kN (M3-M10 acero)
- Hasta 800 ciclos con 1 batería
- Validación interna realizada con 1.000.000 de ciclos
- Calidad BÖLLHOFF
- Compatible con tuercas y pernos RIVKLE®
- Batería con tecnología Li-lon



Principio

Gracias a una innovadora tecnología electrohidráulica, la RIVKLE® B2007 presenta unas características técnicas similares a la RIVKLE® P2007, pero con los beneficios añadidos que supone el manejo a batería.

Características

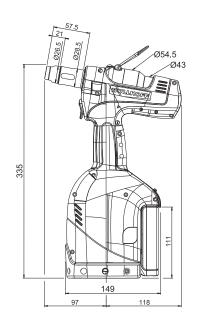


- 1 Nuevo sistema de sustitución rápida del vástago: no se necesita herramienta. Se usan el mismo vástago y la misma boquilla que para el resto de las máquinas existentes
- 2 Tecnología electrohidráulica: equilibrada. Potencia y fiabilidad con un peso muy razonable
- 3 Protecciones de goma para garantizar un manejo confortable y proteger la máquina de golpes
- 4 Pantalla LCD: ajuste de la carga, acceso a los parámetros de regulación e información del nivel de batería
- 5 Ergonomía estándar BÖLLHOFF: una sola presión del gatillo para todo el ciclo, manejo cómodo y ergonómico

Características técnicas / Datos

Recorrido máximo	7,0 mm
Fuerza de remachado máxima	22 kN* (* > 18 kN usando el juego de accesorios apropiado
Batería	Li-lon / 14,4 V / 2,6 Ah
Peso sin útiles	2,1 kg + 0,3 kg (Máquina + batería)
Nivel de ruido	< 70 dB (A)
Cadencia	24 RIVKLE®/min

Motorial	Ø RIVKLE®							
Material	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14
Acero					-			
Inox								
Aluminio								





Referencias

Presentación	Conexión para Europa	Conexión para Estados Unidos
Paquete con 1 batería	236 16 601 000	236 16 801 000
Paquete con 2 baterías	236 16 701 000	236 16 901 000

RIVKLE® B2007 - Acero inoxidable

Basada en la máquina a batería original RIVKLE® B2007, esta máquina es la elección adecuada para los que prefieren un equipo específico para la colocación de tuercas RIVKLE®.

Matarial	Ø RIVKLE®						
Material	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12 M14
Acero inoxidable							

F = 3 000 N => 22 000 N



2490 g



RIVKLE® B2007 - Accesorios especiales



RIVKLE® - Remachadora con control de procesos total

RIVKLE® EPK Compact - RIVKLE® EPK HP

Ventajas:

- Control del 100% del proceso de remachado (colocación)
- Método de colocación por esfuerzo
- Alta tasa de producción
- Pantalla táctil en varios idiomas
- Alarma ajustable y dispositivos de seguridad
- Gestión predeterminada (dispositivo / proceso)



Principio

La remachadora RIVKLE® EPK realiza un ciclo de colocación manual con un control del 100% de la calidad. Esta gama modular responde a todas las necesidades de integración (comunicación y gestión del ciclo de producción). Control automático de la fuerza de remachado y del recorrido durante el proceso de colocación.

Características





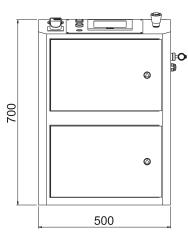
Vista posterior

1 La unidad de control tiene una pantalla táctil integrada que permite regular los parámetros de colocación, el contador y las alarmas, y gestionar todos los sensores y los diversos ajustes.

Hay disponibles opciones con columna de luces, ruedas...

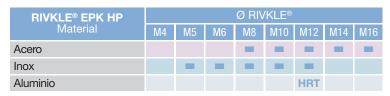
Características técnicas / Datos

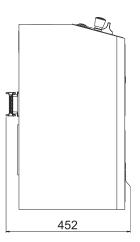
	RIVKLE® EPK C	RIVKLE® EPK HP			
Número de código	282 52	000 003			
Alimentación eléctrica	230V - 50Hz				
Alimentación neumática	6 bar				
Fuerza de remachado	6 a 21 kN	20 a 55 kN			
Recorrido del remachado	7 mm	9 mm			
Nivel de ruido	< 70dB (A)				
Peso de la cabeza de colocación "tipo revólver"	2,3 Kg				
Peso de la cabeza de colocación "tipo vertical"	2,5 Kg	7,5 Kg			
Tiempo de ciclo	3 a 4,5 s (*)	4 a 5,5 s (*)			
Consumo de aire	300 l/min				
Consumo de energía	460 VA				
Cadencia	13 a 20 RIVKLE®/min	11 a 15 RIVKLE®/min			



La tasa de producción depende del operario y de la ergonomía del terminal de trabajo.

RIVKLE® EPK C	Ø RIVKLE®								
Material	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	
Acero		-	-	-	-	-			
Inox									
Aluminio									





RIVKLE® EPK Compact / EPK HP - Accesorios especiales



RIVKLE® - Indicador de esfuerzo y cartuchos

CARTUCHOS

Es posible fijar la fuerza de remachado en un valor definido en todas las remachadoras RIVKLE® PX007 y RIVKLE® EPX009 mediante una unidad de cartucho monodimensional. Se conoce como máquina de cartucho mono.

Existen 2 posibilidades:

- 1- Realizar un pedido de la máquina completa, ya equipada con el cartucho mono y regulada por BÖLLHOFF, mediante el código genérico 282 520 00 005. Se ruega indicar el tipo de máquina que se desea (RIVKLE® P1007/P2007/P3007).
- 2- Pedir solo el cartucho y realizar personalmente la regulación precisa en una máquina ya en uso o nueva mediante el indicador de esfuerzo (ver pág. 20).

Consultar la tabla siguiente para elegir el cartucho adaptado.

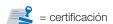


RIVKLE® FC340 - INDICADOR DE ESFUERZO

Este indicador muestra la fuerza directa que aplica realmente la máquina al vástago. Permite realizar una regulación muy precisa de las máquinas de colocación oleoneumáticas mediante colores (RIVKLE® PX007).

El control frecuente de la fuerza en la máquina durante la producción permite garantizar la calidad del remachado y evita el desajuste accidental por parte del operario.

F = 3 000 N => 40 000 N (+/-3%)









KIT DE ÚTILES				Ø RIVKLE®								
		0)+		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16
Arandela + tuerca			282 52 214 1 XX	03	04	05	06	08	10	12	14	16
Alandela Flacioa		0)+			M4	M5	D5	M6	D6	M8	D8	M10
			282 52 214 XXX	-	204	205	505	206	506	208	508	210
						1	1		<u> </u>		1	

RIVKLE® – Procedimiento

Cambio de los útiles



Leer el manual de instrucciones de seguridad.
Desconectar la fuente de alimentación (batería o aire).



1- Desenroscar el cabezal de la máquina

Usar la llave especial que viene con la máquina



2- Fijar el vástago en la máquina

2.1 - Para las RIVKLE® P1007 / P2007 y P3007 (y EPX009)

Girar el aro de retención para situar el área abierta frente al orificio del pasador. Insertar el vástago en su eje de accionamiento y alinear ambos orificios para introducir el pasador.

2.2 - Para las RIVKLE® B2007

Insertar el vástago en la horquilla con cuidado de alinear la ranura de la parte posterior con el atornillador (ver figura 1).

PRECAUCIÓN: engrasar el espacio entre la horquilla y el vástago (con grasa multiuso).



3- Volver a apretar el cabezal

Lograr un apriete de unos 15 Nm



4- Ajustar la boquilla de acuerdo a la longitud de las RIVKLE®

- La posición de la boquilla debería ajustarse como se muestra en las figuras
- Después del ajuste, apretar la tuerca de seguridad de la boquilla (2) a 10 Nm

RIVKLE® ABIERTO

Descarga del vástago en el extremo de la RIVKLE®

RIVKLE® CON EXTREMO CERRADO

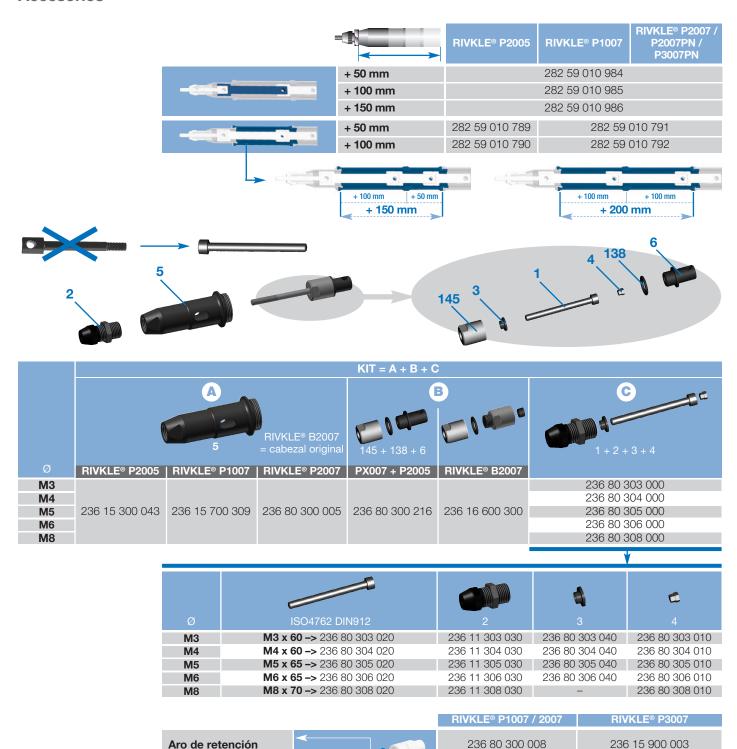
Roscado de la varilla en un solo giro

RIVKLE® – Útiles para remachadoras

			Ø RIVKLE®									
RIVKLE® P2005 / P1007	/ P2007			M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16
Vástago			236 11 3XX 020	03	04	05	06	08	10	*(1)	-	-
			376 11 3 XX 020	-	04	05	06	08	*(3)	-	-	-
		dojm —	236 11 3 XX 030	03	04	05	06	08	10	*(2)	_	-
Boquilla			376 11 3 XX 030	_	04	05	06	08	*(4)	_	_	_
RIVKLE® P3007												
Vástago			236 15 9XX 020	-	_	_	_	08	10	12	14	16
Boquilla			236 15 9XX 030	-	-	-	_	08	10	12	14	16
				1	1	^	^	1	^	1	1	
			al\th		3	→ 18 k	:N		18 → 22 kN			
RIVKLE® B2007				M3	M4	M5	M6	M8	N	18	M	10
Vástago			236 11 3 XX 020	03	04	05	06	08	236 91	308 110	236 91	310 01
vasiago			376 11 3 XX 020	-	04	05	06	08			_	
Describe		dojm .	236 11 3XX 030	03	04	05	06	08	0	08		0
Boquilla			376 11 3 XX 030	-	04	05	06	08	_			
Cabezal para pernos y fuerza >18 kN (M8 & M10)		236 16 600 303		4 4			_					
Horquilla para pernos y fuerza >18 kN (M8 & M10)		236 16 600 304	<u> </u>									
					(X DIV	/KLE® -	LINC		0		E® - UN	IE.
RIVKLE® P2005 / P1007	/ P2007			4-40	6-32	8-32	10-24	1/4-20	10-32		7/16-20	
Vástago			236 11 3XX XXX	65 620						74 720		
Boquilla		dela	236 11 3XX XXX	03 030	67 030	68 030	69 030	74 030	69 030	74 030	*(6)	77 03
				1	<u></u>	1	1	1	1	1	1	
			dYh.				Ø	RIVKLI	= ®			
RIVKLE® P2007 PN				M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16
Vástago			236 91 3XX XXX	-	04 094	05 094	06 127	08 101	*(5)	_	_	_
Boquilla			236 91 3XX XXX	-	04 086	05 095	06 128	08 087	10 010	-	-	-
RIVKLE® P3007 PN												
Vástago			236 91 3XX XXX	-	-	_	-	08 101	*(5)	-	-	-
Boquilla			236 91 3XX XXX	-	_	_	-	08 087	10 010	_	_	_
							Α.	A	^			

			Ø RIVKLE®									
RIVKLE®			M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	
			236 11 300 001	✓	4	✓	✓	4	✓	4	-	-
				-	4	✓ +D5	✓ +D6	✓ +D8	-	-	-	-
		+	236 11 300 002	✓	4	✓	✓	✓	-	-	-	-

Accesorios



Accesorio de reabastecimiento y purga

Pasador

RIVKLE® P1007 / P2007 / P3007 / P2005	236 11 400 970
RIVKLE® B2007	236 16 600 309

236 80 300 009

236 15 900 004

BOLLHOFF

Un socio fiable y sólido para su negocio en todo el mundo - con 39 delegaciones en 24 países.

Böllhoff Group

Visite nuestra página web www.boellhoff.es E-mail: info_es@bollhoff.com

