

Smart hand riveter for drill

To fix blind rivets and fastening nuts effortlessly, without vibrations, without cables and without compressed air. With a battery drill.



Security

Wear gloves on the hand holding RiveDrill, glasses and safety shoes. Adopt stable and secure postures. Keep work areas clear, without children or people around, unrelated to the work being done. Be aware of the reaction in the hand holding RiveDrill and release if it seems excessive reaction, than can increase if it is heating or overloading. In that case, stop and leave to cool.

Terms of use

- a) RiveDrill should only be used with reversible cordless (battery) drills.
- b) Always respect the measure of "Y" according to paragraph and figure 4
- c) Always use the proper nosepiece according to paragraph and figure.5
- d) Never exceed the speed of the drill, according to paragraph and table "A".
- e) When RiveDrill is heated during long cycles of work using hard rivets, the reaction in the hand increases and must be stopped to cool.

Previous information

1.Description

1.Riveter. 2 Axis. 3 Nosepiece. 4 Control Hole. 5 Hand Protector. 6 Drill.

2. Installation. RiveDrill is installed as a drill bit in any cordless (battery) reversible drill, with torque control and variable speed. Ensure that the chuck does not rub on RiveDrill, that it is well centered so that it will not oscillate and that it is fastened and tight. A telescopic safety protector covers the hand, when moving it covering the drill holder, only on the models; E95H.28, E95H.20, E95H, and E95H.ND2.

3. RiveDrill interior movements.

RiveDrill is hold with the hand so that it does not turn when the battery drill is operated. Turning to the right opens the control hole and closes the jaws (black). Turning to the left the control hole is closed, the jaws are opened and the front clutch sounds when the tractor jaws holder is coming to the end of its run.

4. Rivets and its measurement "L" "X" and "Y". Rivets of any length "L" can be used to attach any "X" thickness but the "Y" size of the rivet should never be longer than the "Y_{max}" path indicated for each RiveDrill model, which are as follows: HP (Y_{max} = 30mm), E95H.28 (Y_{max} = 28mm), E95H.20 (Y_{max} = 20mm), and E95H, E10, and RD98, (Y_{max} = 10mm). As RiveDrill rivets in a single action, the length "Y" that will form the rivet ($Y = L-X$) must be shorter than the run of RiveDrill "Y_{max}" allowed for each model of fig.4.

5. Nosepieces. Use only the nosepiece marked on its hexagonal side, with the number closest to the diameter of the rivet in mm, or its equivalent in inches. Some nosepieces are optional and are not included in the unit of purchase. Before replacing the Nosepiece, move the jaw-holder tractor, turning to the right and holding RiveDrill with the hand until the control hole opens, to remove pressure between the nosepiece (green) and the jaws (black). Use only the corresponding nosepiece. Without the nosepiece in place, RiveDrill will not move, even if the drilling machine is operated.

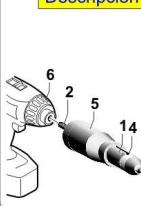
6. Initial position. Turn the cordless (battery) drill to the left while holding it with the gloved hand so that it does not turn until the control hole is closed and the clutch is heard, indicating that the RiveDrill is in the initial position with the jaws open, ready to receive the rivet.

7. Set the rivet. Smart RiveDrill transforms the rotary power of the drill (Mt), automatically generating an intelligent torque (Smart torque) (St), which reduces the operator's effort (Hand torque) (Ht), especially in the most resistant rivets. Simultaneously it produces a powerful riveting force (F), which crushes the rivet.

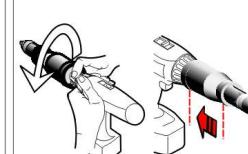


instructions for use

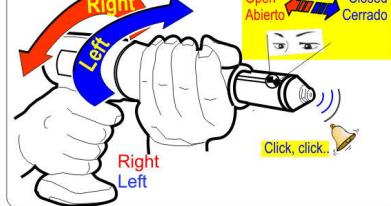
1 Descripción / Descripción



2 Installation / Instalación



3 Movements / Movimientos

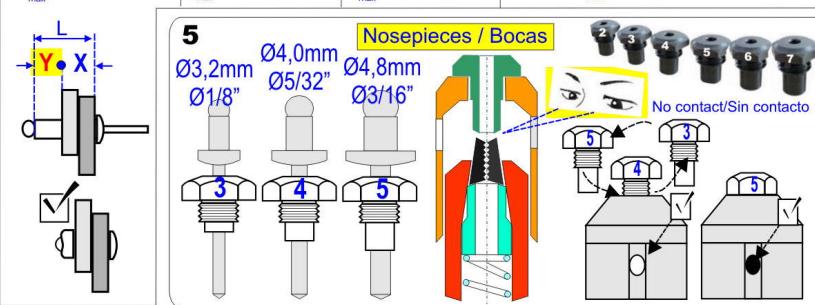


4 Rivets. Maximum measurement of "Y" / Remaches. Máxima medida "Y" permitida

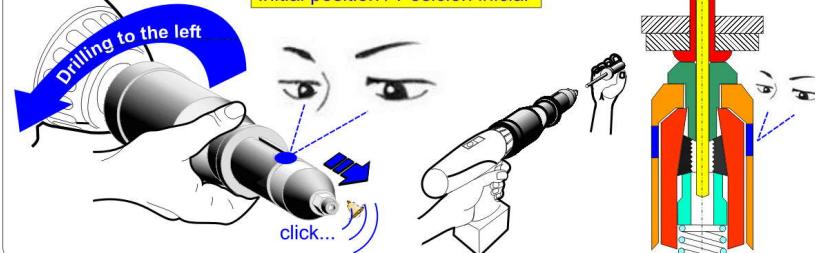


Additional information

10. Spare parts. RiveDrill is designed so that the user can perform simple maintenance. It is disassembled just by releasing the spring washer from its shaft with pliers. This way the Rotor and the tractor jaw-holder are extracted. Both modules, as well as jaws and any other piece, can be purchased online. You can also download the maintenance manual at www.rivedrill.net, with tips, suggestions and videos, to obtain the best professional fixings, with RiveDrill.



6 Initial position / Posición inicial



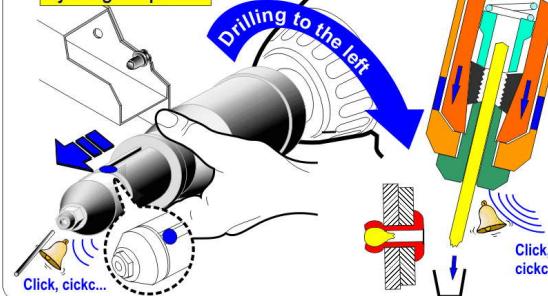
7 Drive / Accionamiento



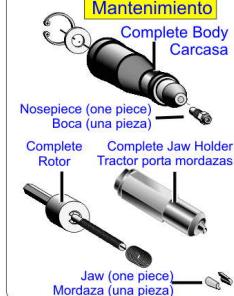
8 Riveting / Remachando



9 Ejecting / Expulsión



10 Maintenance / Mantenimiento



Typical values of mandrel diameters based on diameters and rivet materials
Valores típicos de diámetros de mandriles en función de diámetros y materiales de remaches

| | D (mm) | 2.4 | 3.2 | 4.0 | 4.8 | 6.4 |
|--|--------|-----|------|------|------|-----|
| Mandrel d (mm) for Blind Rivet Body Aluminium / Aluminio | 1.45 | 1.8 | 2.2 | 2.65 | 3.6 | |
| Mandrel d (mm) for Blind Rivet Body Steel / Acero | 2.0 | 2.4 | 2.93 | 3.85 | | |
| Mandrel d (mm) for Blind Rivet Body Stainless Steel / Inox | 1.5 | 2.1 | 2.4 | 3.1 | 3.85 | |

A RiveDrill capacity based on: Maximum value "Y", material, diameter, type of rivet, and drilling speed
Capacidad de RiveDrill en función de: valor máximo "Y", material, diámetro, tipo de remache, y velocidad de taladrador

| RiveDrill | Y _{MAX} | Rivet. Material and diameter. / Material y Diámetro de Remache | | | | | | | | | | | | Type / Tipo | | |
|-----------|------------------|--|---------------------|------------------------|-----------------------------------|------------------------|---------------------|-----------------------------------|---------------------|------------------------|-----------------------------------|------------------------|---------------------|------------------------|--------------------------------------|---------------------------------------|
| | | Stainless Steel A2 Acero Inox A2 | | | Steel DIN 1.5508 Acero DIN 1.5508 | | | Steel DIN 1.0213 Acero DIN 1.0213 | | | Aluminum 3.5% Mg Aluminio 3,5% Mg | | | | | |
| in | mm | 1/4 3/16 5/32 1/8 3/32 | 6,4 4,8 4,0 3,2 2,4 | 1/4 3/16 5/32 1/8 3/32 | 6,4 4,8 4,0 3,2 2,4 | 1/4 3/16 5/32 1/8 3/32 | 6,4 4,8 4,0 3,2 2,4 | 1/4 3/16 5/32 1/8 3/32 | 6,4 4,8 4,0 3,2 2,4 | 1/4 3/16 5/32 1/8 3/32 | 6,4 4,8 4,0 3,2 2,4 | 1/4 3/16 5/32 1/8 3/32 | 6,4 4,8 4,0 3,2 2,4 | 1/4 3/16 5/32 1/8 3/32 | 6,4 4,8 4,0 3,2 2,4 | Type / Tipo |
| HP | 1.18 | 30 | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | Peeled, Grooved, Sealed, Structural. | |
| E95H.28 | 1.10 | 28 | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | Flor, Ranurado, Estanco, Estructural. |
| E95H.20 | 0.79 | 20 | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | ● ● ● ● ● | |
| E95H | 0.39 | 10 | | | | | | | | | | | | | | |
| E10 | 0.39 | 10 | | | | | | | | | | | | | | |
| RD98 | 0.39 | 10 | | | | | | | | | | | | | | |

● Use only with battery drill at speeds lower than 1000 r.p.m. / Usar sólo con taladrador de baterías a velocidad menor a 1000 r.p.m. ● Red is not possible / Rojo no es posible ● Infrequent / Poco frecuente



Seguridad

Usar guantes en la mano que sujetá RiveDrill, y gafas y calzado de seguridad. Adoptar posturas estables y seguras. Mantener las áreas de trabajo despejadas, sin niños ni personas alrededor, ajenas a los trabajos que se realizan. Estar atento a la reacción en la mano que sujeta RiveDrill, que puede aumentar si se calienta o sobrecarga. En este caso parar y enfriar.

Condiciones de uso

- a) RiveDrill se debe usar **solo** con taladradores reversibles de baterías.
- b) Respetar siempre la medida de "Y" según el párrafo y figura 4
- c) Usar siempre la boca adecuada según el párrafo y figura 5
- d) No exceder nunca la velocidad de la taladradora, según párrafo y tabla "A".
- e) Cuando RiveDrill se calienta durante ciclos largos de trabajo usando remaches duros, la reacción en la mano aumenta y se debe parar para enfriar.

Información previa

1. Descripción

1 Remachadora. 2 Eje. 3 Boca. 4 Agujero de Control. 5 Protector de Mano. 6 Taladrador.

2. Instalación. RiveDrill se instala como una broca en cualquier máquina taladradora reversible de baterías, con control de par ("torque") y velocidad variable. Asegurarse que; el porta brocas del taladrador no roza en RiveDrill, de que está bien centrado para que no oscile y de que está sujeto y bien apretado. Un protector telescopico de seguridad cubre la mano, sólo en los modelos; E95H.28, E95H.20, E95H, y E95H.ND.2.

3. Movimientos en interior de RiveDrill. RiveDrill se sujetá con la mano para que no gire cuando se acciona el taladrador. Girado a la derecha se abre el agujero control y se cierran las mordazas (negras). Girado a la izquierda se cierra el agujero de control, se abren las mordazas y suena el embrague delantero.

4. Remaches y sus medidas "L" "X" e "Y".

Se pueden usar remaches de cualquier largura "L" para unir cualquier espesor "X" pero la medida "Y" del remache nunca debe ser mas largo que el recorrido "Y_{max}" que se indica para cada modelo RiveDrill, que son los siguientes: HP (Y_{max}=30mm), E95H.28 (Y_{max}=28mm), E95H.20 (Y_{max}=20mm), y los modelos E95H, E10, y RD98, (Y_{max}=10mm). Como RiveDrill remacha en un solo accionamiento, la largura "Y" que formará el remache; (Y=L-X), tiene que ser mas corto que el recorrido "Y_{max}" de RiveDrill permitido para cada modelo de fig.4.

5. Bocas. Usar sólo la boca marcada en su lateral hexagonal, con el numero mas próximo al diámetro del remache en mm, o su equivalente en pulgadas. Algunas bocas son opcionales y no están incluidas en la unidad de compra. Antes de sustituir la Boca, desplazar el tractor porta mordazas, girando a la derecha hasta abrir el agujero de control, para eliminar la presión entre la boca (verde) y las mordazas (negras). Sin la boca colocada, el interior de RiveDrill no se desplaza.

6. Posición inicial. Girar la máquina taladradora hacia la izquierda, mientras se sujetá con la mano enguantada, para que no gire, hasta ver tapado el agujero de control y escuchar el embrague, indicando que RiveDrill tiene las mordazas abiertas.

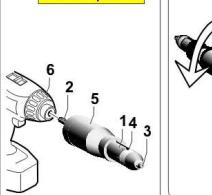
7. Funcionamiento. Smart RiveDrill transforma, la energía giratoria de la máquina taladradora (Mt), generando automáticamente, un par de giro (Smart torque)(St), que reduce el esfuerzo en la mano (Hand torque)(Ht) del operador. Simultáneamente produce una potente fuerza remachadora (F).



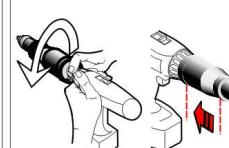
Desde 1966

Instrucciones de uso

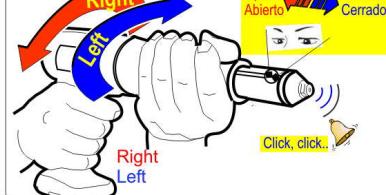
1 Description / Descripción



2 Installation / Instalación



3 Movements / Movimientos



4 Rivets. Maximum measurement of "Y". / Remaches. Máxima medida "Y" permitida

| HP | E95H.28 | E95H.20 | E95H | E10 | RD98 |
|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|-----|------|
| Y _{max} =30mm=1.18in | Y _{max} =28mm=1.10in | Y _{max} =20mm=0.79in | Y _{max} =10mm=0.39in | | |

Información adicional

10. Repuestos. En RiveDrill el usuario puede desmontar la arandela elástica de su eje con alicate de puntas para extraer el; Rotor y el Tractor Porta Mordazas, o las mordazas. Las piezas se pueden comprar "on line". Se puede descargar manual de mantenimiento en www.rivedrill.es, con consejos, sugerencias y videos.

Tabla "A" Indica en color verde ó azul, los remaches que pueden usarse a velocidades máximas de 1400 r.p.m. o de 450 r.p.m. respectivamente, según sean sus, medidas, materiales, aleaciones y tipos. Conviene saber que existen remaches de aluminio, de diámetro 4.8mm, que tienen resistencias desde 102 Kg hasta 260 Kg, y remaches de acero, de diámetro 6.4mm, que tienen resistencias desde 570 Kg hasta 1040 Kg, según su aleación. La durabilidad de las remachadoras depende de la dureza de los remaches, de la velocidad de remachado y del esmero del operador en evitar los sobre calentamientos durante ciclos largos de trabajo continuo.

Tabla "B" Contiene los valores típicos de los diámetros de los mandriles en función de diámetros y materiales de los remaches. Valores diferentes a los indicados pueden provocar atascos o averías.

Garantía

En caso de observarse algún defecto de fabricación contacte con su distribuidor, aportando factura de compra. Los defectos producidos por no aplicar; las "Condiciones de uso", el uso inadecuado, la sobrecarga ó sobre calentamiento, ó el desgaste normal, así como los gastos de envío o recepción, están excluidos de la garantía.

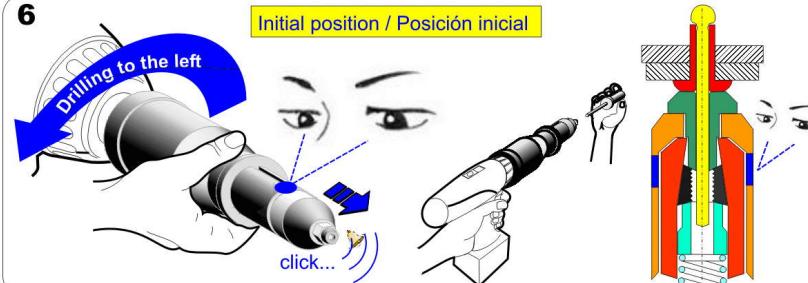
Declaración de Conformidad

Máquinas Andrea, S.L.
Calle Islas Cíes 61, 28035 Madrid (España)
Declara que RiveDrill satisface los requisitos de la Directiva 2006/42/CE según el Anexo V del Parlamento Europeo y del Consejo, de 17 de mayo de 2006. RiveDrill esta diseñada para ser accionada por una máquina taladradora de baterías, sólo después de haberse determinado la conformidad del producto terminado con el requerimiento de la directiva.

1-Julio-2017 Administradora. Nuria Pérez



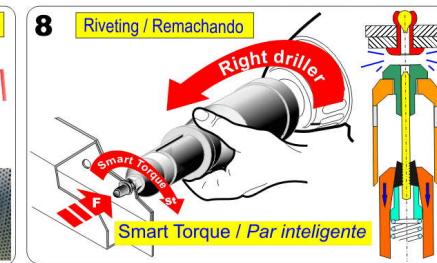
Initial position / Posición inicial



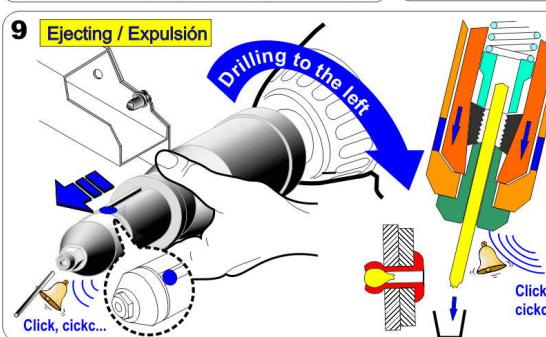
7 Drive / Accionamiento



8 Riveting / Remachando



9 Ejecting / Expulsión



10 Maintenance / Mantenimiento



Typical values of mandrel diameters based on diameters and rivet materials
Valores típicos de diámetros de mandriles en función de diámetros y materiales de remaches

| D (mm) | 2.4 | 3.2 | 4.0 | 4.8 | 6.4 |
|--|------|-----|------|------|------|
| Mandrel d (mm) for Blind Rivet Body Aluminium / Aluminio | 1.45 | 1.8 | 2.2 | 2.65 | 3.6 |
| Mandrel d (mm) for Blind Rivet Body Steel / Acero | 2.0 | 2.4 | 2.93 | 3.85 | |
| Mandrel d (mm) for Blind Rivet Body Stainless Steel / Inox | 1.5 | 2.1 | 2.4 | 3.1 | 3.85 |

| RiveDrill capacity based on: Maximum value "Y", material, diameter, type of rivet, and drilling speed Capacidad de RiveDrill en función de: valor máximo "Y", material, diámetro, tipo de remache, y velocidad de taladrador | | | | | | | | | |
|---|------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|
| Rivet. Material and diameter. / Material y Diametro de Remache | | | | | | | | | |
| Type / Tipo | | | | | | | | | |
| RiveDrill | Y _{MAX} | Stainless Steel A2 Acero Inox A2 | Steel DIN 1.5508 Acero DIN 1.5508 | Steel DIN 1.0213 Acero DIN 1.0213 | Aluminum 3.5% Mg Aluminio 3.5% Mg | Aluminum 2.5% Mg Aluminio 2.5% Mg | Peeled, Grooved, Sealed, Structural Flor, Ranurado, Estanco, Estructura | | |
| in | mm | 1/4 6.4 3/16 4.8 5/32 4.0 1/8 3.2 3/32 2.4 | | | |
| HP | 1.18 30 | ● ● ● ● | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ● ● ● ● | | |
| E95H.28 | 1.10 28 | ● ● ● ● | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ● ● ● ● | | |
| E95H.20 | 0.79 20 | ● ● ● ● | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ● ● ● ● | | |
| E95H | 0.39 10 | ● ● ● ● | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ● ● ● ● | | |
| E10 | 0.39 10 | ● ● ● ● | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ● ● ● ● | | |
| RD98 | 0.39 10 | ● ● ● ● | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ○ ○ ○ ○ | ● ● ● ● | | |