



Tecnologia della rivettatura

Rivetti a strappo



«Quando due componenti devono essere collegati in maniera permanente i rivetti a strappo FASTEKS® possono essere la soluzione ideale .»

Caratteristiche

FASTEKS® rivetti a strappo

La nostra ampia gamma di rivetti a strappo FASTEKS® è composta da diverse tipologie di rivetti, combinazioni di materiali, forme della testa e diametri così che possiate trovare il rivetto più adatto per la vostra applicazione.

FASTEKS® rivetti a strappo standard

L'assortimento Bossard di rivetti a strappo standard FASTEKS® si compone di 6 diverse tipologie di prodotti per un totale di circa 800 articoli diversi.

Fori ciechi, fori ovalizzati, fori con tolleranze ampie: per ogni casistica è disponibile un rivetto adatto.

Metallo, plastica, legno, cartongesso o altri materiali o combinazioni di materiali possono essere collegati utilizzando i rivetti a strappo standard FASTEKS®.

Completano la gamma un ampio numero di combinazioni di materiali (alluminio, acciaio, INOX, etc.) con diverse forme della testa (bombata, svasata, larga).

FASTEKS® rivetti a strappo strutturali

Per applicazioni sottoposte a sollecitazioni elevate o a vibrazioni violente potete fare affidamento alla gamma di rivetti a strappo strutturali FASTEKS®.

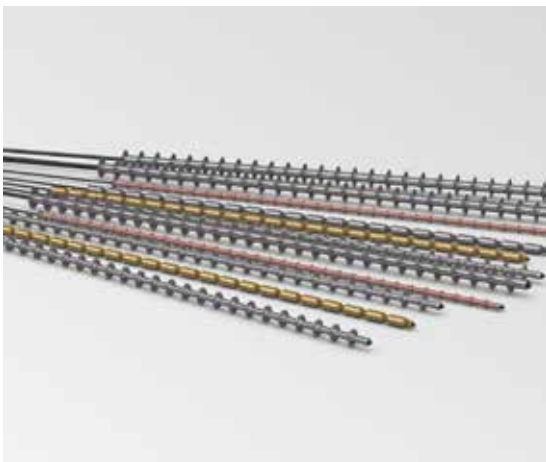
In questa tipologia di rivetti il mandrino, dopo la rottura, si trova a filo con la testa preformata raggiungendo, rispetto ai rivetti standard, resistenze a trazione e a taglio più elevate.

La testa del mandrino è bloccata meccanicamente escludendo quindi l'allentamento o la perdita della stessa, anche nel caso di violente vibrazioni.



FASTEKS® rivetti rapidi

La gamma FASTEKS® è completata dai rivetti rapidi. Con questo sistema su un singolo mandrino possono essere montati fino a 160 rivetti. Anche questi rivetti sono disponibili in diverse tipologie, materiali e forme di testa. Con il sistema di rivetti rapidi FASTEKS® è possibile dimezzare i tempi di assemblaggio.



I rivetti rapidi sono precaricati su un mandrino. Questo incrementa l'efficienza e la sicurezza di processo rendendo unico il sistema FASTEKS®

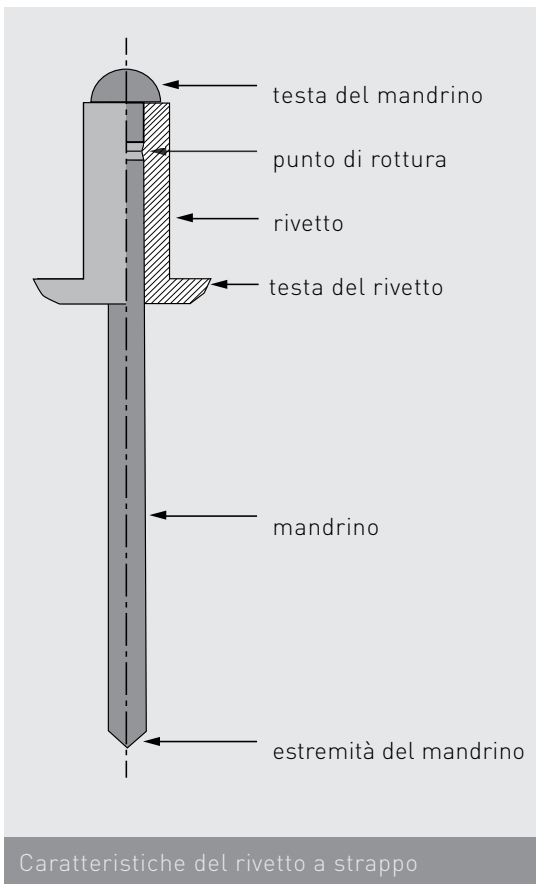
Vantaggi

FASTEKS® tecnologia della rivettatura

- Ampia gamma di prodotti
 - varie combinazioni di materiali
 - diverse forme della testa
 - vari sistemi di bloccaggio
- Utilizzo e montaggio semplici (rivettatrici)
- Montaggio rapido e affidabile
- Possibilità di assemblare materiali diversi
- Possibilità di realizzare collegamenti ad alta resistenza
- Ottimale riempimento del foro e buona resistenza alle vibrazioni
- Qualità e rendimento elevati e costanti nel tempo
- Testa del mandrino solidale col rivetto dopo la ribaditura
- Le superfici di appoggio non vengono danneggiate
- Soluzioni specifiche per ogni applicazione



«Nella nostra ampia gamma di rivetti troverete la giusta soluzione per la vostra applicazione.»



Scelta del rivetto

Per scegliere la tipologia di rivetto corretta per la vostra applicazione è necessario prendere in considerazione i seguenti parametri.

1. Spessore di serraggio

Ogni rivetto ha un campo di applicazione ben definito. Per un processo di rivettatura sicuro è assolutamente necessario conoscere lo spessore dei particolari da rivettare.

2. Diametro del foro di installazione

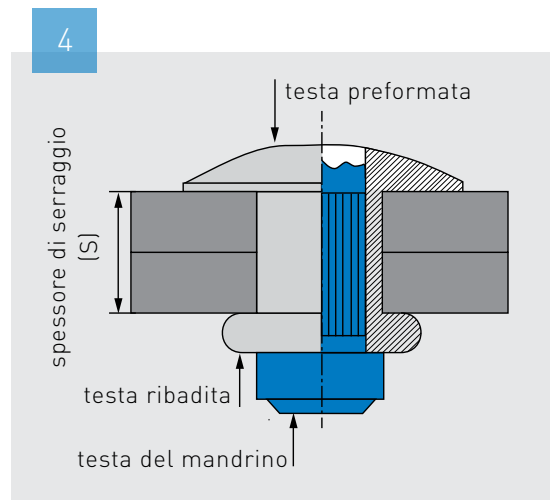
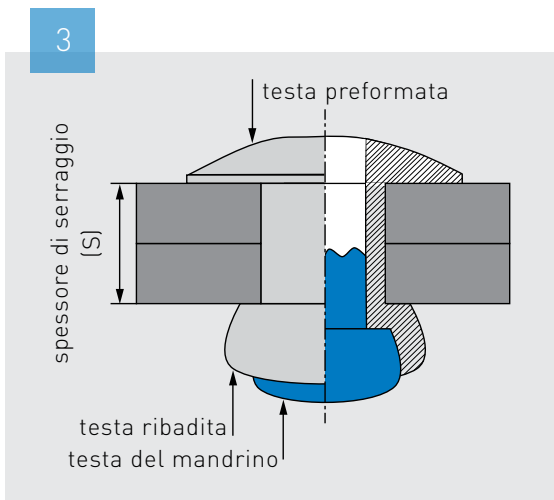
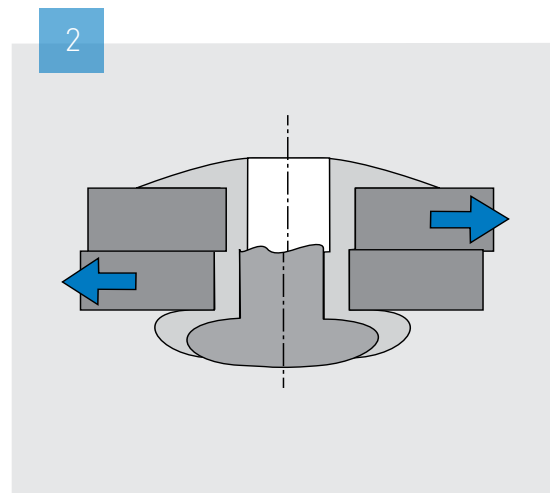
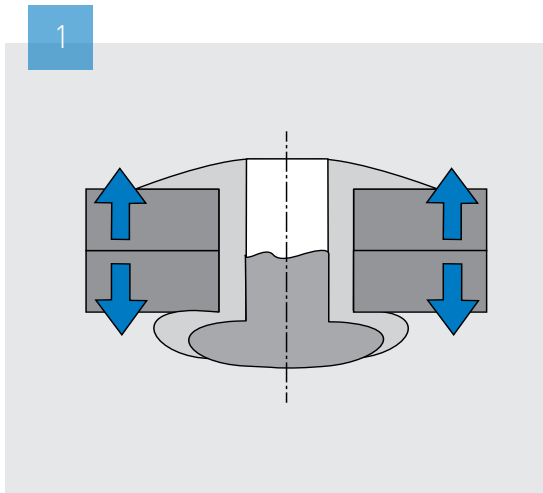
Richiedeteci le schede tecniche delle diverse tipologie dei rivetti con il diametro del foro di installazione e le relative tolleranze.

3. Combinazioni di materiali

La combinazione dei materiali di rivetto e mandrino è stabilita in funzione del materiale dei particolari da rivettare e dell'ambiente in cui sarà utilizzato il prodotto finito. In questo caso la resistenza alla corrosione gioca un ruolo fondamentale.

4. Sollecitazioni meccaniche

In caso di elevate sollecitazioni a trazione o a taglio o di vibrazioni vi suggeriamo di utilizzare i rivetti a strappo strutturali FASTEKS®.



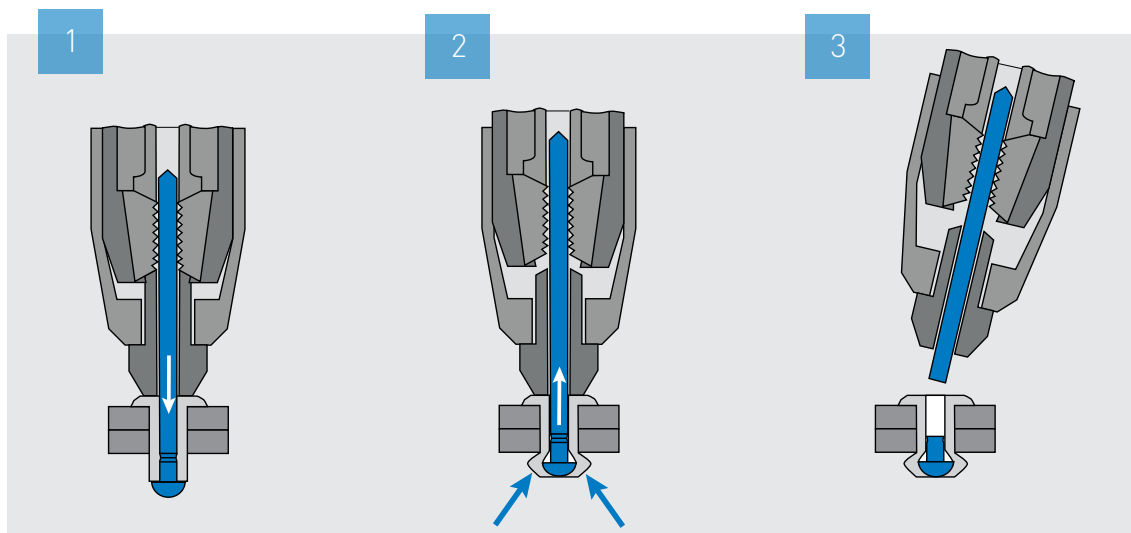
1. Resistenza a trazione

2. Elevata resistenza a taglio

3. Disegno in sezione di un rivetto a strappo standard dopo il montaggio e la rottura del mandrino.

4. Disegno in sezione di un rivetto a strappo strutturale dopo il montaggio e la rottura del mandrino.

Dopo la ribaditura la testa del mandrino rimane solidamente bloccata per tutta la lunghezza del rivetto.



Il principio di funzionamento di una rivettatrice è sempre lo stesso. L'immagine mostra le operazioni di montaggio per un rivetto a strappo FASTEKS®.

Rivettatura

Rivetti a strappo

1. Il mandrino viene inserito nella bussola d'appoggio della rivettatrice ed il rivetto viene posizionato nel preforo realizzato nei particolari da rivettare.
2. Azionando la rivettatrice le ganasce afferrano il mandrino del rivetto e lo tirano. Questo movimento provoca la deformazione del rivetto formando così la testa ribadita.
3. Il mandrino raggiunge la superficie del componente da serrare, si rompe nel punto di rottura previsto e la testa del mandrino rimane ancorato saldamente al rivetto. La rivettatura è completata.

Rivetti rapidi

1. Il mandrino con i rivetti precaricati viene inserito nella rivettatrice ed il rivetto viene inserito nel preforo realizzato nei particolari da rivettare.
2. Azionando la rivettatrice il mandrino viene afferrato e il rivetto viene tirato formando così la testa ribadita e completando la rivettatura. Il rivetto successivo è automaticamente pronto per essere utilizzato.

Rivettatrici

FASTEKS® i rivetti a strappo sono semplici da montare

I rivetti FASTEKS® possono essere montati praticamente con ogni rivettatrice in commercio.

Tipologie di rivettatrici

Praticamente le rivettatrici si differenziano fra quelle per rivetti a strappo e quelle per i rivetti rapidi. Nell'ambito di queste due categorie le rivettatrici sono normalmente intercambiabili.

In funzione della tipologia del rivetto o delle specifiche di montaggio deve però essere utilizzata la bussola di appoggio corrispondente.



FASTEKS® rivetti a strappo

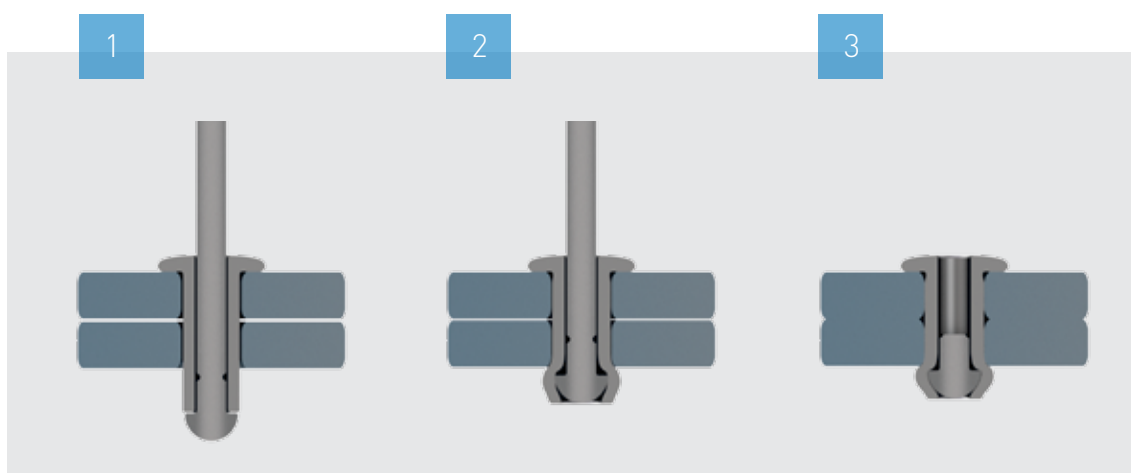
Rivetti a strappo standard

Il rivetto a strappo standard FASTEKS®, con le diverse tipologie di materiali e di forme della testa, è quello più comunemente utilizzato.

Caratteristiche

- Tempi di assemblaggio rapidi
- Diverse combinazioni di materiali
- Spessori di serraggio ampi (soluzione economica)

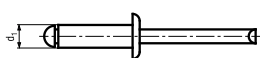
Processo di montaggio



FASTEKS® rivetti a strappo standard

fasteks

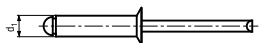
Testa bombata



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21400	FSD-ALST	Alluminio	Acciaio	Ø 2.4 - 6.4	0.5 - 33 mm
BN 21403	FSD-STST	Acciaio	Acciaio	Ø 3.0 - 6.4	1.0 - 24 mm
BN 21406	FSD-SSA2	Inox A2	Inox A2	Ø 3.0 - 6.4	1.0 - 24 mm
BN 21409	FSD-ALAL	Alluminio	Alluminio	Ø 3.0 - 4.8	2.0 - 24 mm
BN 21410	FSD-ALA2	Alluminio	Inox A2	Ø 3.2 - 4.8	1.5 - 30 mm
BN 21412	FSD-CUST	Rame	Acciaio	Ø 3.0 - 4.8	1.5 - 24 mm
BN 21413	FSD-SSA4	Inox A4	Inox A4	Ø 3.0 - 6.4	1.5 - 24 mm

fasteks

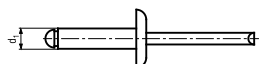
Testa svasata piana



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21401	FSC-ALST	Alluminio	Acciaio	Ø 2.4 - 5.0	1.0 - 25 mm
BN 21404	FSC-STST	Acciaio	Acciaio	Ø 2.4 - 5.0	1.5 - 19.5 mm
BN 21407	FSC-SSA2	Inox A2	Inox A2	Ø 3.0 - 5.0	1.5 - 20 mm

fasteks

Testa tonda larga



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21402	FSL-ALST	Alluminio	Acciaio	Ø 3.2 - 5.0	1.0 - 25 mm
BN 21405	FSL-STST	Acciaio	Acciaio	Ø 3.2 - 5.0	1.0 - 25 mm
BN 21408	FSL-SSA2	Inox A2	Inox A2	Ø 3.2 - 5.0	1.5 - 25 mm
BN 21411	FSL-ALA2	Alluminio	Inox A2	Ø 3.0 - 4.8	1.5 - 30 mm

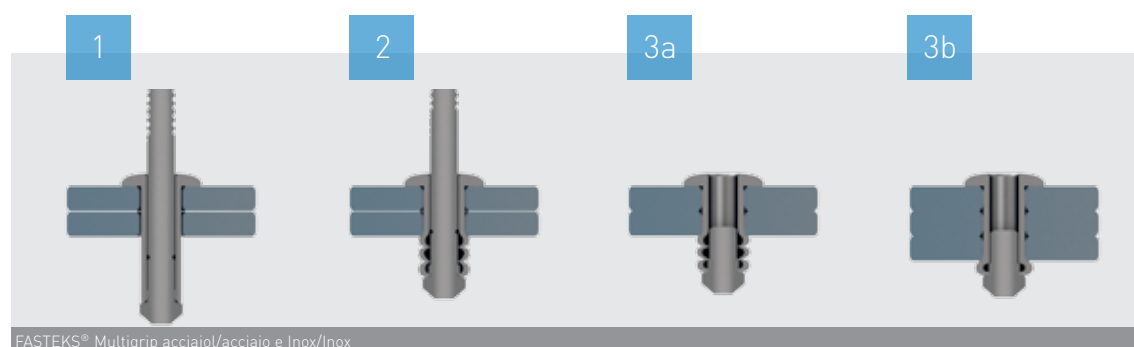
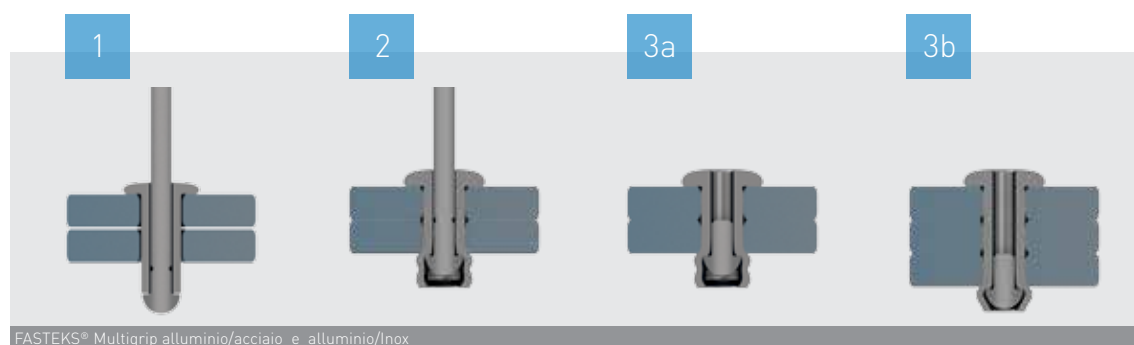
Rivetti Multigrip

I rivetti FASTEKS® Multigrip possono essere impiegati per spessori di serraggio molto ampi. Un singolo rivetto FASTEKS® Multigrip può sostituire così fino a tre rivetti standard.

Caratteristiche

- Spessore di serraggio ampio
- Grande testa ribadita
- Ottima capacità di riempimento del preforo (per compensare ampie tolleranze di foratura)
- Testa del mandrino imperdibile

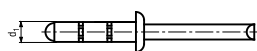
Processo di montaggio



FASTEKS® rivetti Multigrip

fasteks

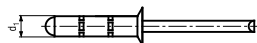
Testa bombata



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21414	FMD-ALST	Alluminio	Acciaio	Ø 3.2 - 4.8	1.0 - 25 mm
BN 21417	FMD-STST	Acciaio	Acciaio	Ø 3.2 - 4.8	1.0 - 12.7 mm
BN 21420	FMD-SSA2	Inox A2	Inox A2	Ø 3.2 - 4.8	1.0 - 9 mm
BN 21421	FMD-ALA2	Alluminio	Inox A2	Ø 3.2 - 4.8	1.5 - 25 mm

fasteks

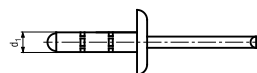
Testa svasata piana



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21415	FMC-ALST	Alluminio	Acciaio	Ø 3.2 - 4.8	1.5 - 25 mm
BN 21418	FMC-STST	Acciaio	Acciaio	Ø 4.8	2.4 - 12.7 mm

fasteks

Testa tonda larga



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21416	FML-ALST	Alluminio	Acciaio	Ø 3.2 - 4.8	1.0 - 21 mm
BN 21419	FML-STST	Acciaio	Acciaio	Ø 4.8	1.1 - 12.7 mm

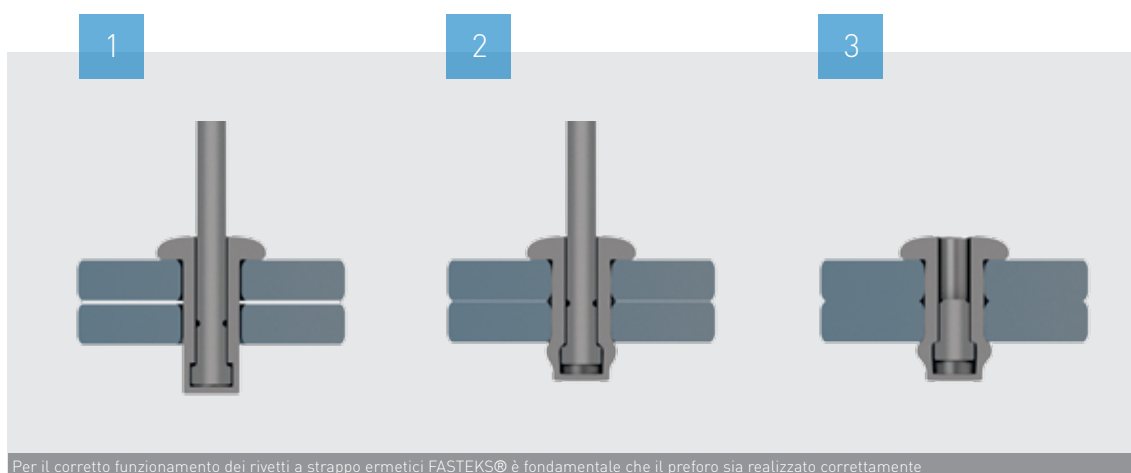
Rivetti a strappo ermetici

I rivetti a strappo ermetici FASTEKS®, grazie all'estremità chiusa del rivetto, permettono di realizzare collegamenti a tenuta contro aria, acqua e polvere.

Caratteristiche

- Testa del mandrino imperdibile
- Collegamenti a tenuta contro aria, acqua e polvere

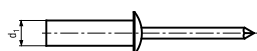
Processo di montaggio



FASTEKS® rivetti a strappo ermetici

fasteks

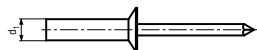
Testa bombata



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21422	FCD-ALST	Alluminio	Acciaio	Ø 3.2 - 6.4	0.5 - 17.5 mm
BN 21425	FCD-STST	Acciaio	Acciaio	Ø 3.2 - 6.4	0.5 - 12.5 mm
BN 21426	FCD-SSA2	Inox A2	Inox C1	Ø 3.2 - 6.4	0.5 - 17 mm
BN 21428	FCD-ALA2	Alluminio	Inox A2	Ø 3.2 - 4.8	0.5 - 20 mm
BN 21429	FCD-ALAL	Alluminio	Alluminio	Ø 3.2 - 4.8	0.5 - 13.5 mm
BN 21430	FCD-CUST	Rame	Acciaio	Ø 3.2 - 4.8	0.5 - 10 mm
BN 21431	FCD-CUA2	Rame	Inox A2	Ø 3.2 - 4.8	0.5 - 10 mm

fasteks

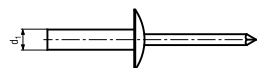
Testa svasata piana



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21423	FCC-ALST	Alluminio	Acciaio	Ø 3.2 - 4.8	2.0 - 16 mm

fasteks

Testa tonda larga



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21424	FCL-ALST	Alluminio	Acciaio	Ø 3.2 - 4.8	3.5 - 16 mm
BN 21427	FCL-SSA2	Inox A2	Inox C1	Ø 3.2 - 4.8	1.5 - 11 mm

Rivetti a strappo Peel

La particolarità dei rivetti Peel FASTEKS® risiede nella deformazione durante il processo di rivettatura. Durante la rivettatura la testa ribadita si aprirà in quattro parti formando quindi una grande superficie di appoggio. Una testa ribadita di questo tipo è quindi l'ideale per il collegamento di particolari relativamente morbidi o porosi.

Caratteristiche

- Testa ribadita di grandi dimensioni (aperta)
- Per il collegamento di materiali teneri e porosi (legno, truciolare, cartongesso etc.)
- La testa del mandrino non rimane all'interno del rivetto
- Compensazione della tolleranza del preforo
- Elevata forza di serraggio anche con materiali teneri

Processo di montaggio



FASTEKS® rivetti a strappo Peel

fasteks

Testa bombata



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21432	FPD-ALST	Alluminio	Acciaio	Ø 3.2 - 4.8	0.5 - 29 mm



FASTEKS® rivetto a strappo Peel

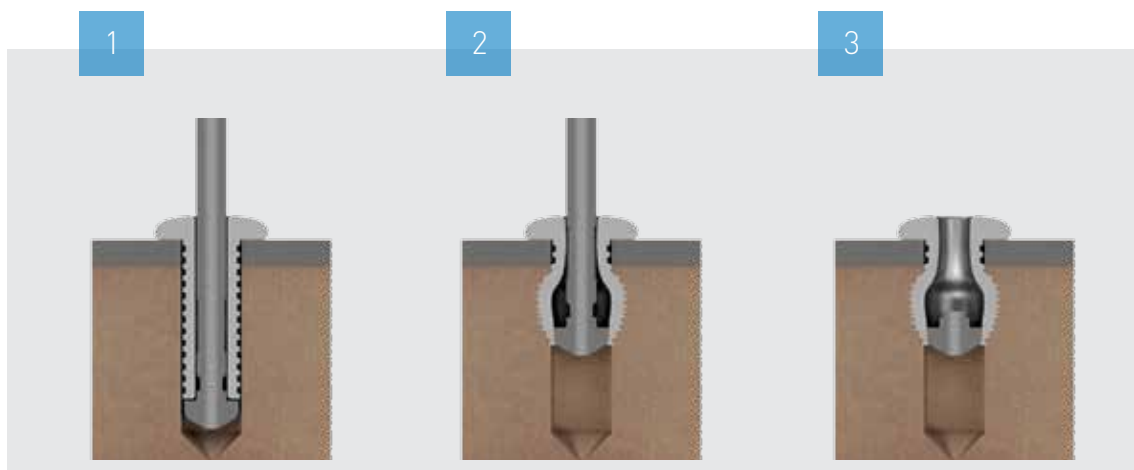
Rivetti a strappo rullati

I rivetti a strappo rullati FASTEKS® sono progettati per essere utilizzati in prefori ciechi. Il rivetto, mentre si deforma, aderisce perfettamente alla parete del preforo, premendo in modo ideale nel materiale e realizzando un collegamento rivettato affidabile nei materiali teneri e non metallici.

Caratteristiche

- Per collegamenti rivettati in prefori ciechi

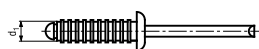
Processo di montaggio



FASTEKS® rivetti a strappo rullati

fasteks

Testa bombata



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21433	FGD-ALST	Alluminio	Acciaio	Ø 3.2 - 4.8	- max. 25 mm



FASTEKS® rivetto a strappo rullato

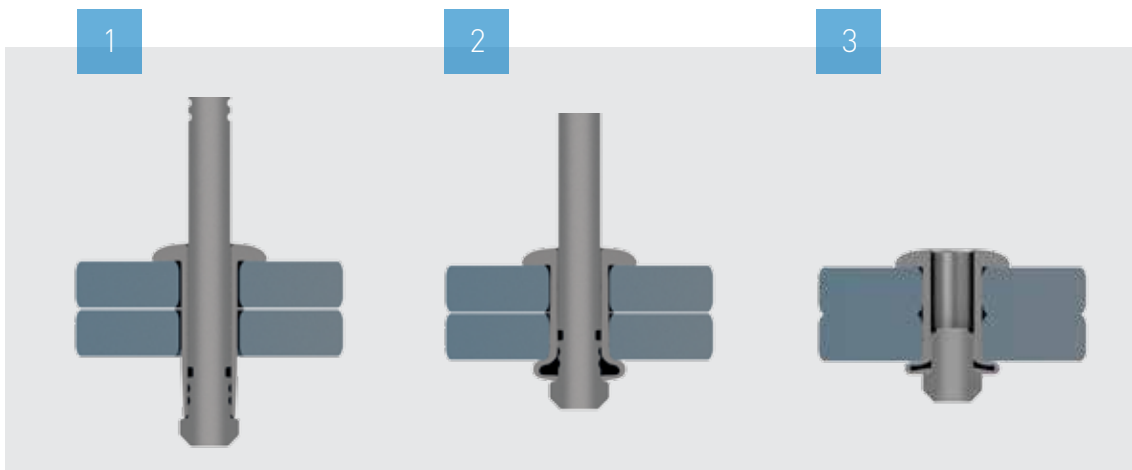
Rivetti a strappo F-Bulb / F-Nox

Il rivetto a strappo FASTEKS® F-Bulb è realizzato in combinazione acciaio/acciaio. Il rivetto a strappo FASTEKS® F-NOX è realizzato in combinazione Inox A2/Inox A2. Entrambe le soluzioni offrono la sicurezza della testa del mandrino imperdibile e formano una testa ribadita larga.

Caratteristiche

- Testa ribadita larga / ampia superficie di appoggio (ideale per lamiere sottili)
- Testa del mandrino imperdibile (elevata resistenza alle vibrazioni)
- A tenuta contro gli spruzzi d'acqua (con preforo realizzato secondo specifica)
- Resistenza alla corrosione (F-Nox)
- Compensazione della tolleranza del preforo

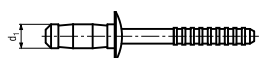
Processo di montaggio



FASTEKS® rivetti a strappo F-Bulb

fasteks

Testa bombata

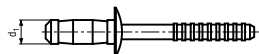


Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21434	FBUD-STST	Acciaio	Acciaio	Ø 3.2 - 4.8	1.0 - 8.5 mm

FASTEKS® rivetti a strappo F-Nox

fasteks

Testa bombata



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21435	FND-SSA2	Inox A2	Inox A2	Ø 3.2 - 4.8	1.0 - 25 mm



FASTEKS® rivetto a strappo F-Bulb/F-Nox

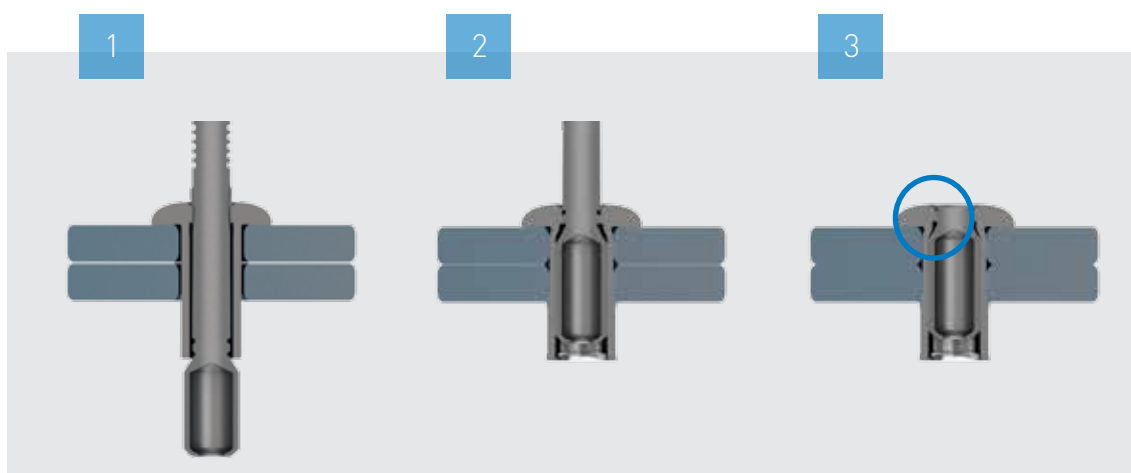
Rivetti a strappo F-Lock

Il rivetto a strappo FASTEKS® F-Lock è progettato in modo tale che la testa del mandrino rimanga a filo con la testa preformata e venga bloccata meccanicamente all'interno del rivetto.

Caratteristiche

- Testa del mandrino a filo con la testa preformata (elevata resistenza a taglio e a trazione)
- Testa del mandrino bloccata meccanicamente (elevata resistenza alle vibrazioni)
- Elevato spessore di serraggio
- A tenuta contro gli spruzzi d'acqua

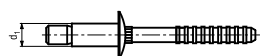
Processo di montaggio



FASTEKS® rivetti a strappo F-Lock

fasteks

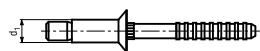
Testa bombata



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21436	FLD-ALAL	Alluminio	Alluminio	Ø 4.8 - 6.4	1.58 - 15.87 mm
BN 21437	FLD-STST	Acciaio	Acciaio	Ø 4.8 - 6.4	1.58 - 15.87 mm

fasteks

Testa svasata piana



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21438	FLC-STST	Acciaio	Acciaio	Ø 4.8 - 6.4	3.17 - 12.07 mm



FASTEKS® rivetto a strappo F-Lock

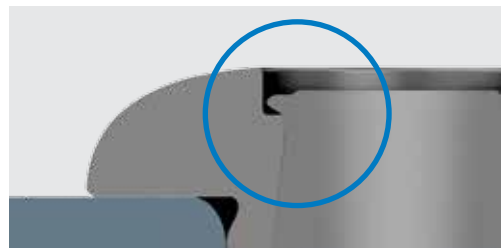
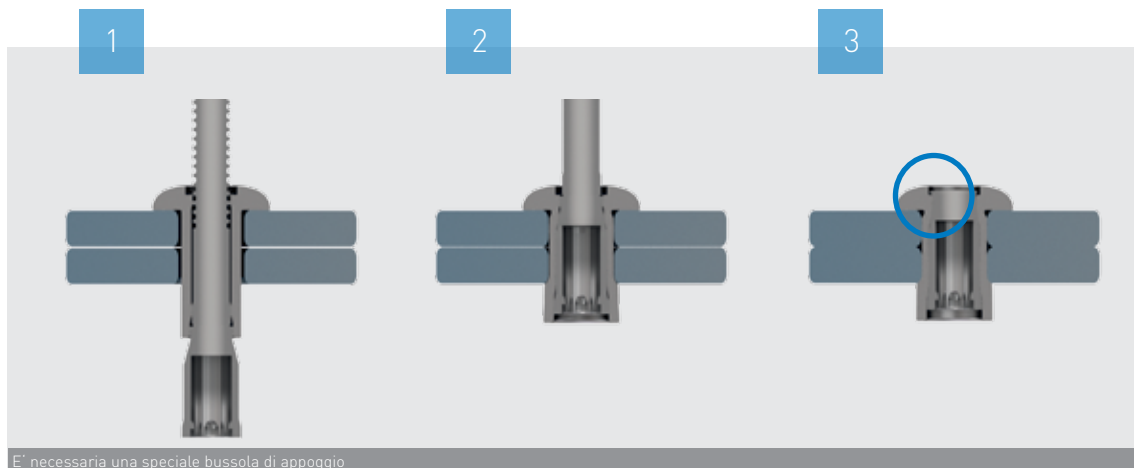
Rivetti F-Bolt

Il rivetto a strappo FASTEKS® F-Bolt è progettato in modo tale che la testa del mandrino rimanga a filo con la testa preformata e venga bloccata meccanicamente all'interno del rivetto. Il bloccaggio è visibile attraverso la testa preformata ed è quindi verificabile facilmente la presenza dello stesso.

Caratteristiche

- Testa del mandrino a filo con la testa preformata (elevata resistenza a taglio e a trazione)
- Testa del mandrino bloccata meccanicamente (elevata resistenza alle vibrazioni)
- Elevato spessore di serraggio
- A tenuta contro gli spruzzi d'acqua

Processo di montaggio



FASTEKS® rivetti a strappo F-Bolt

fasteks

Testa bombata



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21439	FBOD-STST	Acciaio	Acciaio	Ø 4.8 - 6.4	1.63 - 15.87 mm
BN 21441	FBOD-SSA2	Inox A2	Inox A2	Ø 4.8 - 6.4	1.63 - 15.87 mm

fasteks

Testa svasata piana



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21440	FBOC-STST	Acciaio	Acciaio	Ø 4.8 - 6.4	3.17 - 12.07 mm



I rivetti a strappo FASTEKS® F-Bolt devono essere montati utilizzando una speciale bussola di appoggio la quale serve a realizzare il sistema di bloccaggio della testa del mandrino all'interno del rivetto.

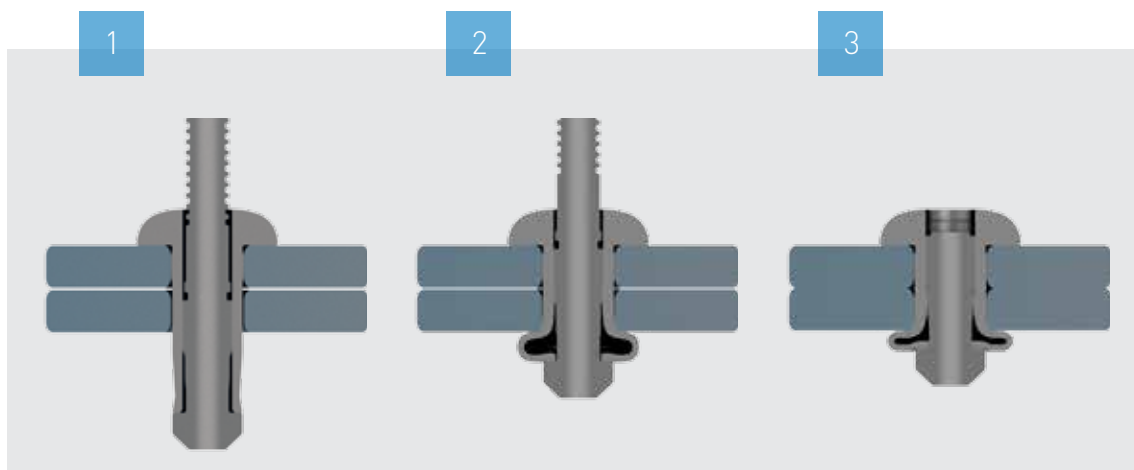
Rivetti a strappo F-Hem

Il rivetto a strappo FASTEKS® F-Hem forma una testa ribadita con un'ampia superficie di appoggio rendendolo ideale per la rivettatura di lamiere sottili.

Caratteristiche

- Testa del mandrino a filo con la testa preformata (elevata resistenza a taglio e a trazione)
- Testa del mandrino bloccata meccanicamente (elevata resistenza alle vibrazioni)
- Ampia testa ribadita (ottimale per lamiere sottili)
- Compensazione della tolleranza del preforo

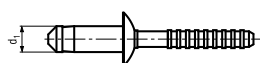
Processo di montaggio



FASTEKS® rivetti a strappo F-Hem

fasteks

Testa bombata



Numero d'ordine	Descrizione	Materiale		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
		Rivetto	Mandrino		
BN 21442	FHD-STST	Acciaio	Acciaio	Ø 4.8 - 6.4	1.63 - 15.87 mm
BN 21443	FHD-SSA2	Inox A2	Inox A2	Ø 4.8 - 6.4	1.5 - 14.8 mm



FASTEKS® rivetto a strappo F-Hem

FASTEKS® rivetti rapidi

I rivetti rapidi FASTEKS® sono precaricati su un mandrino. Questa caratteristica rende unico il sistema di rivetti rapidi FASTEKS®.

I rivetti rapidi sono precaricati su un mandrino. In questo modo l'efficienza e la sicurezza di processo sono sempre garantiti: non è necessario ogni volta scegliere il mandrino corretto, non è necessario controllare l'usura del mandrino perché non riutilizzabile.

Caratteristiche

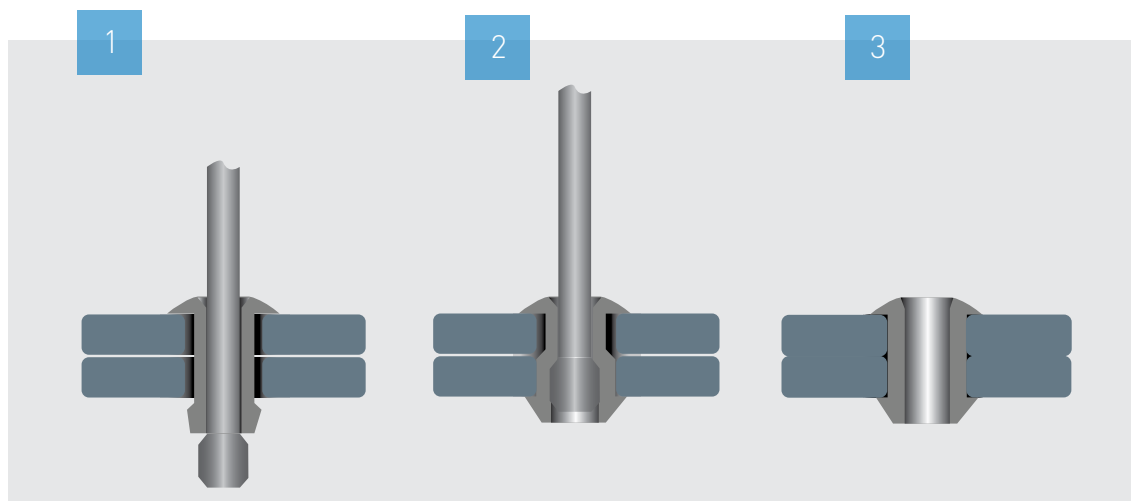
- Velocità di rivettatura (fino a 70 rivetti al minuto)
- Risparmio dei costi
- Risparmio di peso
- Varietà di materiali
- Assenza della testa del mandrino
- Assenza di materiale di scarto



Rivetti rapidi standard

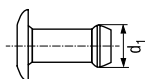
I rivetti rapidi standard FASTEKS® raggiungono un'elevata forza di serraggio grazie alla formazione della testa ribadita.

Processo di montaggio

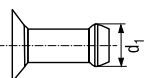


fasteKS

Testa bombata



Testa svasata piana

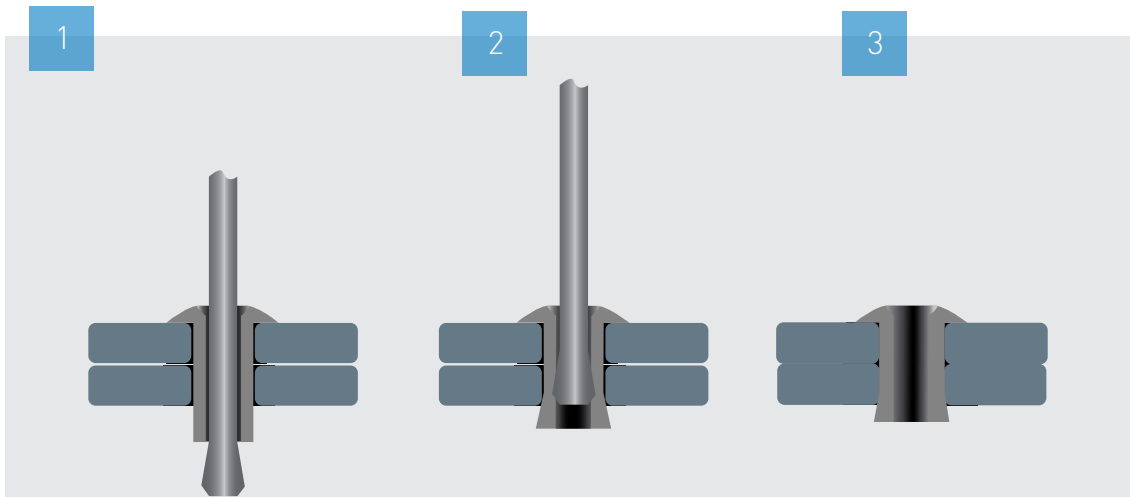


Tipo	Nome	Materiali			d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.	
Standard	Testa bombata	Alluminio	Acciaio	Inox	Ø 3.2 - 4.8	1.1 -	10 mm
Standard	Testa svasata piana	Alluminio	Acciaio	Inox	Ø 3.2	1.5 -	6.8 mm

Rivetti rapidi Multi

I rivetti rapidi Fasteks® Multi hanno un ampio spessore di serraggio.

Processo di montaggio

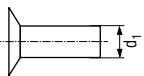


fasteks

Testa bombata



Testa svasata piana

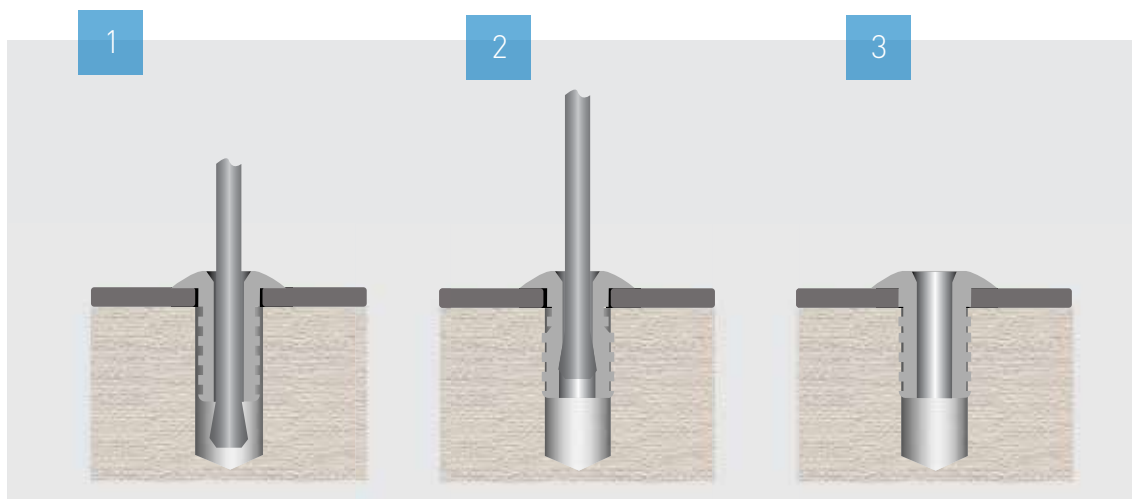


Tipo	Nome	Materiali			d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.	
Multi	Testa bombata	Alluminio	Acciaio	Inox	Ø 1.9 - 4.8	1.0 -	11 mm
Multi	Testa svasata piana	Alluminio	Acciaio		Ø 3.0 - 4.8	1.0 -	12 mm

Rivetti rapidi rullati

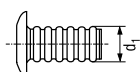
I rivetti rapidi rullati FASTEKS® sono adatti per la rivettatura di componenti elettronici o di materiali teneri.

Processo di montaggio



fasteks

Testa bombata

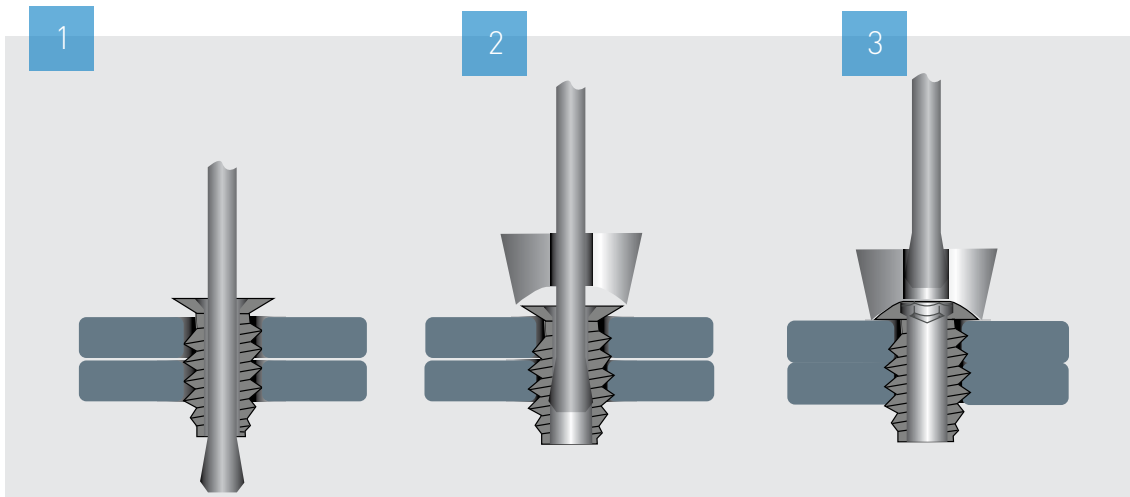


Tipo	Nome	Materiali		d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
Rullati	Testa bombata	Alluminio	Ottone	Ø 1.7 - 2.6	1.1 - 9 mm
(Rame a richiesta)					

Rivetti rapidi Screw

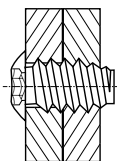
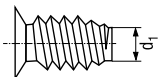
I rivetti rapidi FASTEKS® Screw hanno una filettatura esterna. Durante la rivettatura la testa svasata piana viene trasformata in testa bombata.

Processo di montaggio



fasteks

Testa bombata dopo il montaggio

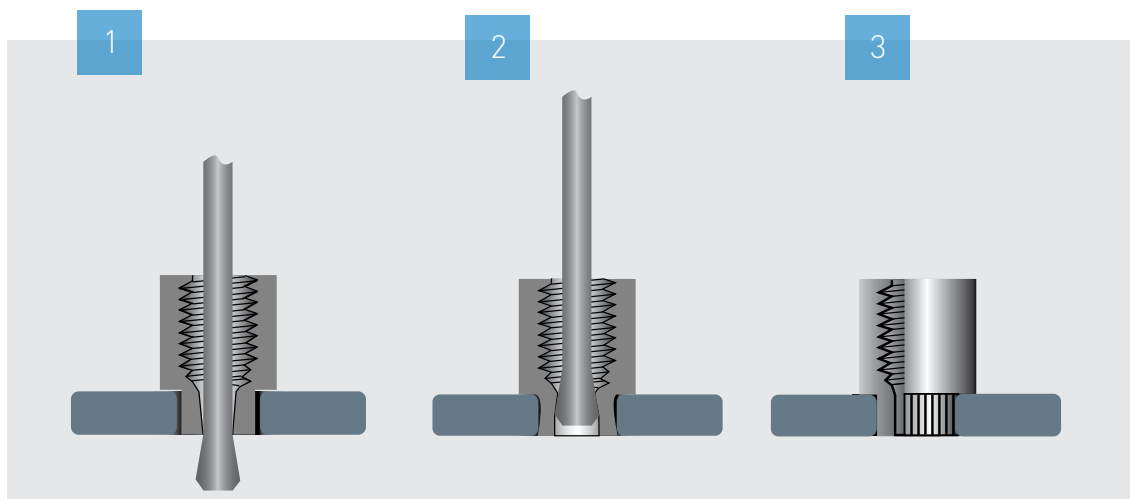


Tipo	Nome	Materiali	d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
Screw	Testa bombata	Acciaio	Ø 2.7 - 3.5	1.6 - 7.8 mm

Rivetti rapidi Space

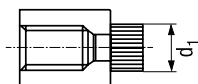
I rivetti rapidi FASTEKS® Space possono essere utilizzati come distanziali nei circuiti stampati (spessore della scheda 0,8mm - 2,4mm).

Processo di montaggio



fasteks

Distanziale (Space)



Tipo	Nome	Materiali	d ₁ min. / max.	Spessore di serraggio min. / max.
Space	Distanziale	Ottone	Ø 2.5 - 3.2	0.8 - 2.4 mm



Bossard AG
Steinhauserstrasse 70
Postfach
CH-6301 Zug

Telefon +41 41 749 66 11
Fax +41 41 749 66 22

www.bossard.com

Bossard Italia s.r.l. a socio unico
via Pablo Picasso, 36
IT-20025 Legnano MI

Tel. +39 0331 9370 1
Fax +39 0331 4648 55