



**COSTRUZIONE MACCHINE E ASSISTENZA**



**BM2**

**CE**

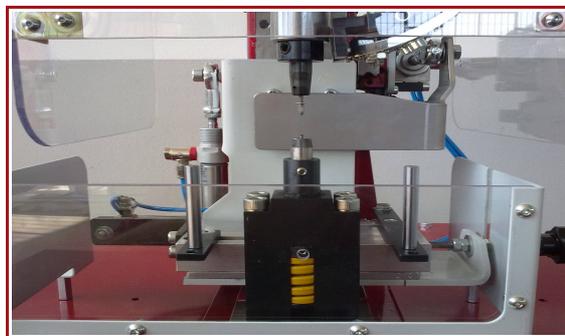


**RIVETTATRICE MANUALE AD 1 e 2 RIVETTI  
CON CENTRAGGIO AUTOMATICO**

**MANUAL RIVETING MACHINE (1 AND 2 RIVETS)  
WITH AUTOMATIC CENTERING DEVICE**

La **INTERMECC Mod. BM2** è una rivettatrice manuale per l'applicazione della lamina sulla tallonetta per mezzo di rivetti. Il movimento di rivettatura è ottenuto mediante un motore elettrico: ciò permette di ottenere la giusta forza e la giusta velocità necessarie per una rivettatura perfetta anche su materiali molto duri. Non è necessaria la regolazione dell'altezza del ribattitore inferiore per passare da uno spessore di lamina e/o tallonetta ad un altro. Il posizionamento longitudinale della lamina sulla tallonetta è ottenuto mediante una battuta regolabile alla quale l'operatore la mantiene appoggiata, dopo aver inserito il rivetto presente sull'ago all'interno del foro della lamina. La macchina è dotata di un dispositivo automatico di centraggio laterale della lamina rispetto alla tallonetta che consente di raggiungere una precisione molto elevata. Un altro dispositivo permette di inserire il rivetto "lato tacco" e successivamente quello "lato punta" in maniera continua, disimpegnando il centratore alternativamente. La macchina è fornibile anche senza i dispositivi suddetti. La robustezza della struttura della macchina rende possibile la rivettatura di materiali anche molto duri e di alto spessore. La produzione dipende dall'operatore; si possono superare agevolmente le 300 paia/ora, mantenendo una precisione molto elevata.

**INTERMECC Mod. BM2** is an automatic machine for fixing steel-shank on shank-board through rivets. Riveting is made through an electric motor movement; this makes possible to obtain right strength and speed needed for perfect riveting also of hard materials. It is not needed regulation when thickness of materials changes. Lateral positioning between steel-shank and shank-board is set through an adjusting rest; after fitting in rivet (on needle) into steel-shank hole, operator has to lean shank-board to rest. A special lateral centering system allows to insert first "heel side" rivet and then "tip side" rivet in an alternating way. Machine is also selling without previous devices. Machine **BM2** has a very strong structure so that it can rivet even very hard materials. Production depends from operator speed; it can be made more than 300 pair per hour with a very high precision.



DETTAGLIO DEL DISPOSITIVO DI CENTRAGGIO  
PARTICULAR OF CENTERING DEVICE

#### DATI TECNICI

- Potenza installata: Kw. 1
- Consumo aria: Trascurabile
- Produzione oraria: (dip. Operatore): 300 paia e oltre
- Peso netto: 1180 N (120 Kg)
- Dimensioni: m. 0,78 x 0,71 x 1,80H

La ditta si riserva la facoltà di poter modificare i dati tecnici.

#### TECHNICAL DATA

- Installed power: Kw 1
- Air consumption: negligible
- Output per hour: 300 pair and more
- Net weight: 1180 N (120 Kg)
- Dimensions: m. 0,78 x 0,71 x 1,80H

Company can change technical data without notice

## **INTERMECC Engineering S.r.l.**

Via delle Colombaie, 39 - Z.I. Ponticelli - 56020 Santa Maria a Monte (PI)  
**ITALIA**

TEL. + 39 0587 970144 / FAX. +39 0587 970145

**Internet:** [www.intermecc.it](http://www.intermecc.it) - **E-mail :** [info@intermecc.it](mailto:info@intermecc.it)