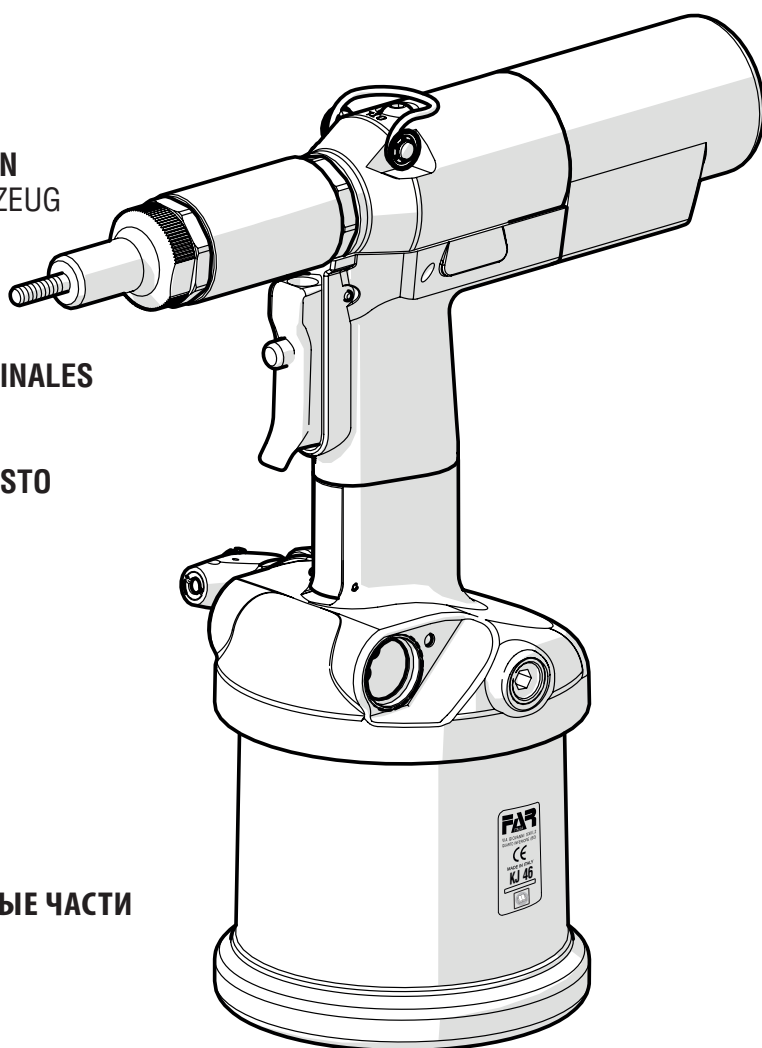


- I** - **ISTRUZIONI ORIGINALI**  
RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA  
PER INSERTI M4/M10  
**ISTRUZIONI D'USO - PARTI DI RICAMBIO**
- GB** - **TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS**  
HYDROPNEUMATIC TOOL  
FOR INSERTS M4/M10  
**INSTRUCTIONS FOR USE - SPARE PARTS**
- F** - **TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES**  
OUTIL À RIVETER OLÉOPNEUMATIQUE POUR  
ÉCROUS À SERTIR M4/M10  
**MODE D'EMPLOI - PIÈCES DÉTACHÉES**
- D** - **ÜBERSETZUNG VON ORIGINALANLEITUNGEN**  
PNEUMATISCH-HYDRAULISCHES NIETWERKZEUG  
FÜR BLINDNIETMUTTERN M4/M10  
**BEDIENUNGSANLEITUNG - ERSATZTEILE**
- E** - **TRADUCCION DE LAS ISTRUCCIONES ORIGINALES**  
REMACHADORA OLEONEUMATICA  
PARA TUERCAS M4/M10  
**ISTRUCCIONES DE USO - PIEZAS DE REPUESTO**
- PL** - **TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI**  
NITOWNICA OLEO-PNEUMATYCZNA  
DO NITONAKRĘTEK M4/M10  
**INSTRUKCJA OBSŁUGI - CZĘŚCI ZAMIENNE**
- RUS** - **ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ**  
ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ  
ДЛЯ ВСТАВОК M4/M10  
**ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ**
- PT** - **TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS**  
REBITADORA OLEO-PNEUMÁTICA  
PARA INSERTOS M4/M10  
**INSTRUÇÕES DE USO - PEÇAS SOBRESSALENTES**



<b>I</b> INDICE	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ.....	4
	GARANZIA .....	5
	AVVERTENZE E MISURE DI SICUREZZA.....	6
	IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE .....	10
	NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	12
	PARTI PRINCIPALI.....	14
	DATI TECNICI.....	16
	ALIMENTAZIONE DELL'ARIA.....	18
	OPERAZIONI PRELIMINARI.....	20
	REGOLAZIONE DEL GRUPPO TIRANTE TESTINA .....	20
	USO DELLA RIVETTATRICE .....	22
	SETTAGGIO DELLA POTENZA TRAMITE REGOLATORE DI PRESSIONE E MANOMETRO .....	24
	REGOLAZIONE MECCANICA DELLA CORSA.....	28
	POSA IN OPERA DELL'INSERTO.....	30
	ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO.....	30
	CAMBIO DI FORMATO .....	32
	RABBOCCO OLIO NEL CIRCUITO OLEODINAMICO.....	34
	MANUTENZIONE.....	36
	SMALTIMENTO DELLA RIVETTATRICE .....	36
	RISOLUZIONE DEI PROBLEMI.....	38
	PARTI DI RICAMBIO .....	46

<b>GB</b> INDEX	DECLARATION OF CONFORMITY.....	4
	GUARANTEE .....	5
	SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS .....	6
	TOOL IDENTIFICATION .....	10
	GENERAL NOTES AND USE .....	12
	MAIN COMPONENTS.....	14
	TECHNICAL DATA.....	16
	AIR FEED.....	18
	PRELIMINARY OPERATIONS.....	20
	ADJUSTMENT OF TIE-ROD/HEAD UNIT.....	20
	USING THE RIVETING TOOL .....	22
	POWER SETTING VIA PRESSURE REGULATOR AND PRESSURE GAUGE .....	24
	MECHANICAL STROKE ADJUSTMENT.....	28
	PLACING OF THE INSERT .....	30
	WORKING PROBLEMS .....	30
	CHANGE OF SIZE .....	32
	TOOPIING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT .....	34
	MAINTENANCE .....	36
	DISPOSAL OF THE RIVETING TOOL .....	36
	TROUBLE SHOOTING .....	39
	SPARE PARTS.....	48

<b>F</b> INDEX	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ .....	4
	GARANTIE.....	5
	INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE .....	6
	IDENTIFICATION DE L'OUTIL DE POSE .....	10
	CARACTERISTIQUES ET EMPLOI .....	12
	PARTIES PRINCIPALES.....	14
	DONNÉES TECHNIQUES.....	16
	ALIMENTATION EN AIR.....	18
	OPERATIONS PRELIMINAIRES.....	20
	RÉGLAGE DU GROUPE TIRANT ET ENCLUME.....	20
	UTILISATION DE LA RIVETEUSE.....	22
	RÉGLAGE DE LA PUISSANCE À L'AIDE D'UN RÉGULATEUR DE PRESSION ET D'UN MANOMÈTRE.....	24
	RÉGLAGE MÉCANIQUE DE LA COURSE.....	28
	POSE DE L'INSERT.....	30
	ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT .....	30
	CHANGEMENT DE FORMAT.....	32
	REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE.....	34
	ENTRETIEN .....	36
	ELIMINATION DE LA RIVETEUSE.....	36
	DÉPANNAGE.....	40
	PIECES DETACHEES .....	50

<b>D</b> INHALTSVERZEICHNIS	KONFORMITÄTSERKLÄRUNG.....	4
	GARANTIE.....	5
	SICHERHEITSMASSNAHMEN UND ANWEISUNGEN .....	6
	WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG.....	10
	ALLGEMEINES UND ANWENDUNGSBEREICH.....	12
	HAUPTTEILE.....	15
	TECHNISCHE DATEN.....	16
	LUFTZUFÜHRUNG .....	19
	EINLEITENDE MASSNAHMEN.....	21
	EINSTELLUNG VON GEWINDEDORN/MUNDSTÜCK .....	21
	EINSATZ DES NIETWERKZEUGS .....	22
	LEISTUNGSEINSTELLUNG ÜBER DRUCKREGLER UND MANOMETER .....	25
	MECHANISCHE HUBEINSTELLUNG.....	29
	SETZVORGANG.....	31
	BETRIEBSSTÖRUNGEN .....	31
	DIMENSIONSWECHSEL.....	33
	NACHFÜLLEN VON ÖL IN DEM ÖLDYNAMISCHEN KREIS.....	35
	WARTUNG.....	36
	ENTSORGUNG DER NIETMASCHINE.....	36
	FEHLERBEHEBUNG.....	41
	ERSATZTEILE.....	52

<b>E</b> INDICE	DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD .....	4
	GARANTÍA .....	5
	ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA .....	7
	IDENTIFICACIÓN DE LA REMACHADORA .....	10
	NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACIÓN .....	13
	PARTES PRINCIPALES .....	15
	DATOS TÉCNICOS .....	17
	ALIMENTACIÓN DEL AIRE .....	19
	OPERACIONES PRELIMINARES .....	21
	REGULACIÓN DE LA GRUPO TIRANTE CABEZA .....	21
	USO DE LA REMACHADORA .....	23
	AJUSTE DE LA POTENCIA MEDIANTE EL REGULADOR DE PRESIÓN Y EL MANÓMETRO .....	25
	AJUSTE MECÁNICO DE LA CARRERA .....	29
	COLOCACIÓN DE LA TUERCA REMACHABLE .....	31
	ANOMALÍAS DE FUNCIONAMIENTO .....	31
	CAMBIO DE FORMATO .....	33
	LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINÁMICO .....	35
	MANUTENCIÓN .....	37
	ELIMINACIÓN DE LA REMACHADORA .....	37
	RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS .....	42
	PIEZAS DE REPUESTO .....	54

<b>PL</b> SPIS TREŚCI	DEKLARACJA ZGODNOŚCI .....	4
	GWARANCJA .....	5
	BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM .....	7
	IDENTYFIKACJA NARZĘDZIA .....	11
	UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA .....	13
	GŁÓWNE CZĘŚCI SKŁADOWE .....	15
	DANE TECHNICZNE .....	17
	ZASILANIE POWIETRZEM .....	19
	WSTĘPNE CZYNNOŚCI PRZED URUCHOMIENIEM .....	21
	REGULACJA ZESPOŁU TRZPIENI GŁOWICA .....	21
	UŻYTKOWANIE NITOWNICY .....	23
	REGULACJA SIŁY ZACIĄGANIA ZA POMOCĄ REGULATORA CIŚNIENIA I MANOMETRU .....	25
	MECHANICZNA REGULACJA SKOKU .....	29
	MONTAŻ NITONAKRĘTKI .....	31
	AWARYJNE URUCHOMIENIE NITOWNICY .....	31
	WYMIANA TRZPIENIA .....	33
	WYMIANA OLEJU .....	35
	KONSERWACJA .....	37
	UTYLIZACJA ZUŻYTEGO NARZĘDZIA .....	37
	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW .....	43
	CZĘŚCI ZAMIENNE .....	56

<b>RUS</b> ОГЛАВЛЕНИЕ	ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ .....	4
	ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА .....	5
	РЕКОМЕНДАЦИИ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ .....	7
	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ЗАКЛЕПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА .....	11
	ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ .....	13
	ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ .....	15
	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ .....	17
	ПОДАЧА ВОЗДУХА .....	19
	ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ .....	21
	РЕГУЛИРОВКА БЛОКА ТЯГОВОЙ ШТАНГИ ГОЛОВКИ .....	21
	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАКЛЕПОЧНИКА .....	23
	НАСТРОЙКА МОЩНОСТИ С ПОМОЩЬЮ РЕГУЛЯТОРА ДАВЛЕНИЯ И МАНОМЕТРА .....	25
	МЕХАНИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА ХОДА .....	29
	УСТАНОВКА ВСТАВКИ .....	31
	АНОМАЛИИ В РАБОТЕ .....	31
	СМЕНА ФОРМАТА .....	33
	ДОЛИВ МАСЛА В ГИДРАВЛИЧЕСКУЮ СИСТЕМУ .....	35
	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	37
	ПЕРЕРАБОТКА ЗАКЛЕПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА .....	37
	ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ .....	44
	ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ .....	58

<b>PT</b> INDICE	DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE .....	4
	GARANTIA .....	5
	ADVERTÊNCIAS E MEDIDAS DE SEGURANÇA .....	7
	IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA DE REBITAR .....	11
	NOTAS GERAIS E CAMPO DE APLICAÇÃO .....	13
	PARTES PRINCIPAIS .....	15
	DADOS TÉCNICOS .....	17
	ALIMENTAÇÃO DO AR .....	19
	OPERAÇÕES PRELIMINARES .....	21
	AJUSTE DA UNIDADE TIRANTE/CABEÇA .....	21
	USO DA MÁQUINA DE REBITAR .....	23
	REGULAÇÃO DA POTÊNCIA ATRAVÉS DE REGULADOR DE PRESSÃO E MANÓMETRO .....	25
	AJUSTE MECÂNICO DO CURSO .....	29
	COLOCAÇÃO DO INSERTO .....	31
	PROBLEMAS DE FUNCIONAMENTO .....	31
	TROCA DE FORMATO .....	33
	ENCHIMENTO DO CIRCUITO ÓLEO-DINÂMICO .....	35
	MANUTENÇÃO .....	37
	ELIMINAÇÃO DA MÁQUINA DE REBITAR .....	37
	SOLUÇÃO DE PROBLEMAS .....	45
	PEÇAS SOBRESSALENTES .....	60

**I**

La sottoscritta Far S.r.l., con sede in Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy,

**DICHIARA**

sotto la propria esclusiva responsabilità che la rivettatrice Modello: KJ 46 - Rivettatrice oleopneumatica - Utilizzo: per inserti filettati M4÷M10, numero di serie vedi retro copertina, alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dalla Direttiva Macchine 2006/42/CE e successive modificazioni ed integrazioni.

La persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico risponde al nome di Massimo Generali, presso la Far S.r.l., con sede in Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy.

**GB**

The undersigned Far S.r.l., having its office in Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy, herewith

**DECLARES**

on its sole responsibility that the riveting machine Type: KJ 46 - Hydropneumatic tool - Application: for blind rivet nuts M4÷M10, serial number see back cover, which is the object of this declaration complies with the basic safety requirements established in the the Machinery Directive 2006/42/CE acknowledge and subsequent amendments and integrations.

The person who is authorized to create the technical brochure is Massimo Generali, c/o Far S.r.l., head office in Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy.

**F**

La société Far S.r.l. soussignée avec siège à Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy,

**DECLARE**

sous sa seule responsabilité que la riveteuse Modèle: KJ 46 - Machine à sertir oléopneumatique - Utilisation: pour inserts filetés M4÷M10, numéro de série voir la dos couverture, à laquelle cette déclaration se rapporte est conforme aux conditions essentielles de sécurité requises par la la Directive Machines 2006/42/CE et modifications et intégrations successives.

La personne autorisée à constituer le dossier technique est Massimo Generali chez FAR S.r.l., avec siège à Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy.

**D**

Die Unterzeichnete, Fa. Far S.r.l., mit Sitz in Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy,

**ERKLÄRT**

hiermit auf ihre alleinige Verantwortung, daß die Nietmaschine Typ: KJ 46 - Hydraulisch-pneumatisches Nietwerkzeug Anwendung: für Blindnietmuttern M4÷M10, seriennummer siehe Rückseite, auf das sich diese Erklärung bezieht, den wesentlichen Sicherheitsanforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/CE und den nachfolgenden Änderungen und Anfügungen entspricht.

Der Berechtigte zur Bildung der technische Broschüre ist Massimo Generali, bei der Firma Far S.r.l., mit Sitz in Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy.

**E**

La firmataria Far S.r.l., domiciliada en Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy,

**DECLARA**

bajo su exclusiva responsabilidad que la remachadora Modelo: KJ 46 - Remachadora oleoneumática - Empleo: para remaches roscados M4÷M10, número de serie ver la contratapa, a la cual la presente declaración se refiere corresponde a los requisitos esenciales de seguridad previstos por la Directiva Maquinas 2006/42/CE y sucesivas modificaciones e integraciones.

La persona autorizada a constituir el fascículo tecnico es Massimo Generali, cerca FAR S.r.l., con sede en Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore -40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy.

**PL**

Firma FAR S.r.l. z siedzibą w Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy,

**DEKLARUJE**

na własną i wyłączną odpowiedzialność, że nitownica Model: KJ 46 - Nitownica oleopneumatyczna - Zastosowanie: do nitonakrętek gwintowanych M4÷M10, numer seryjny patrz tylna okładka, do której odnosi się niniejsza deklaracja, jest zgodna z wymogami bezpieczeństwa przewidzianymi przez Dyrektywę Maszynową 2006/42/WE wraz z późniejszymi zmianami i uzupełnieniami.

“Osoba upoważniona do utworzenia dokumentacji technicznej to Massimo Generali z firmy Far S.r.l. mającej siedzibę w Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy”.

**RUS**

Нижеподписавшееся Far S.r.l., с местонахождением в Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy,

**ЗАЯВЛЯЕТ**

под свою исключительную ответственность, что заклепочник модели KJ 46 - Масляно-пневматический заклепочный инструмент Использование: вставок с резьбой от M4 до M10, серийный номер см. на внутренней стороне обложки, к которому это заявление относится, соблюдает основные требования директивы по машинному оборудованию 2006/42/CE и последующими модификациями и дополнениями.

Уполномоченным лицом для создания технической документации является господин (Massimo Generali), в головном офисе компании Far S.r.l., который расположен по адресу: Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy

**PT**

A sociedade Far S.r.l. abaixo assinada, com sede em Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy,

**DECLARA**

sob sua exclusiva responsabilidade que a rebitadora Modelo: KJ 46 - Rebitadora óleo-pneumática

Uso: para insertos roscados M4-M10, à qual esta declaração se refere, está em conformidade com os requisitos essenciais de segurança previstos pela Diretiva de Máquinas 2006/42/CE e sucessivas modificações e integrações.

A pessoa autorizada a constituir o fascículo técnico é Massimo Generali, na Far S.r.l., com sede em Quarto Inferiore (BO) na via Giovanni XXIII n° 2.

A pessoa autorizada a elaborar a brochura técnica é Massimo Generali, da Far S.r.l., com sede em Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore -40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy

Quarto Inferiore, 01-04-2021



**Far S.r.l. - Massimo Generali**

(Presidente del Consiglio di Amministrazione) / (Chairman of the Board of Directors)

(Président du Conseil d'Administration) / (Vorsitzender des Verwaltungsrates)

(Presidente del Consejo de Administración) / (Prezes Zarzadu)

(Председатель Административного Совета) / (Presidente do Conselho de Administração)

**GARANZIA**

Le rivettatrici **FAR** sono coperte da garanzia di **12 mesi**. Il periodo di garanzia dell'attrezzo decorre dal momento della sua comprovata ricezione da parte dell'acquirente. La garanzia copre l'utente/acquirente quando l'**attrezzo** viene acquistato attraverso un rivenditore autorizzato e solo quando viene impiegato per gli usi per i quali è stato concepito. La garanzia non è valida se l'**attrezzo** non viene utilizzato e se non viene sottoposto a manutenzione come specificato nel manuale di istruzione e manutenzione. In caso di difetti o guasti la **FAR S.r.l.** si impegna unicamente a riparare e/o sostituire, a propria discrezione esclusiva, i componenti giudicati difettosi.

**GUARANTEE**

**FAR** riveting tools are covered by a **12-month** warranty. The tool warranty period starts on the date of delivery to the buyer, as specified in the relevant document. The warranty covers the user/buyer provided that the tool is purchased through an authorized dealer and only if it is used for the purposes for which it was conceived. The warranty shall not be valid if the tool is not used or maintained as specified in the instruction and maintenance handbook. In the event of defects or failures, **FAR S.r.l.** shall undertake solely to repair and/or replace the components it judges to be faulty.

**GARANTIE**

Les riveteuses **FAR** sont sous garantie pendant **12 mois**. La période de garantie de l'outil commence à partir du moment où il est avéré que son acquéreur en prend possession. La garantie couvre l'utilisateur/acquéreur quand l'outil est acheté chez un revendeur agréé et uniquement quand il est utilisé aux fins pour lesquelles il a été conçu. La garantie n'est pas valable si l'outil n'est pas utilisé et s'il n'est pas soumis à l'entretien tel qu'il est spécifié dans le manuel d'utilisation et d'entretien. En cas de défauts ou de pannes, la société **FAR S.r.l.** s'engage uniquement à réparer et/ou à remplacer, à sa seule discrétion, les composants jugés défectueux.

**GARANTIE**

Auf die Nietwerkzeuge von **FAR** wird eine Garantie von **12 Monaten** gewährt. Der Garantiezeitraum beginnt in dem Moment, in dem der Käufer das Gerät nachweislich in Empfang genommen hat. Die Garantie ist nur gültig, wenn das Gerät bei einem Vertragshändler erworben und ausschließlich zu den Zwecken verwendet wird, für die es konzipiert wurde. Die Garantie wird ungültig, wenn das Gerät nicht in Einklang mit den Anweisungen in der Betriebs- und Wartungsanleitung verwendet und gewartet wird. Die Firma **FAR s.r.l.** verpflichtet einzig zur Reparatur bzw. zum Austausch, nach ihrem ausschließlichen Ermessen, der Komponenten, die für mangelhaft befunden werden

**GARANTÍA**

Las remachadoras **FAR** cuentan con garantía de **12 meses**. El período de garantía de la herramienta comienza en el momento de su comprobada recepción de parte del comprador. La garantía protege al usuario/comprador cuando la herramienta es adquirida a través de un revendedor autorizado y solo cuando es utilizada para los usos previstos según su diseño. La garantía no es válida si la herramienta no es utilizada o no es sometida a mantenimiento de conformidad con las especificaciones del manual de instrucciones y mantenimiento. En caso de verificarse defectos o averías, **FAR S.r.l.** se compromete únicamente a reparar y/o sustituir, a su propia exclusiva discreción, los componentes estimados como defectuosos.

**GWARANCJA**

Nitownice FAR są objęte 12-miesięczną gwarancją. Okres gwarancyjny rozpoczyna się w chwili poświadzonego odbioru narzędzia przez klienta. Użytkownikowi / kupującemu przysługuje gwarancja, jeśli narzędzie zostało zakupione u autoryzowanego sprzedawcy i tylko w przypadku jego użytkowania zgodnie z przeznaczeniem. Gwarancja nie obowiązuje, jeśli narzędzie nie jest używane lub jeśli nie jest poddawane pracom konserwacyjnym opisanym w instrukcji obsługi i konserwacji. W przypadku wad lub usterek, firma FAR S.r.l. zobowiązuje się wyłącznie do naprawy i/ lub wymiany, według własnego uznania, komponentów uznanych za wadliwe.

**ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

Заклёпочные инструменты производства фирмы **Far** имеют гарантию на срок **12 месяцев**. Период гарантийного обслуживания начинается с момента документально подтвержденного факта получения прибора покупателем. Гарантийное обязательство распространяется на прибор, принадлежащий пользователю/покупателю при условии, что прибор был приобретен у официального дистрибьютора и только для предусмотренного в руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию использования. Гарантийное обязательство считается расторгнутым, если прибор не используется и не подвергается техническому обслуживанию в строгом соответствии с инструкциями в руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию. При наличии брака или повреждений Компания **Far S.r.l.** берет на себя только обязательство починить и/или заменить те детали, которые, по собственному усмотрению, будет считать бракованными.

**GARANTIA**

As máquinas de rebitar **FAR** são cobertas por uma garantia de **12 meses**. O período de garantia do aparelho inicia a partir do momento da sua receção comprovada por parte do cliente. A garantia cobre o utilizador/cliente quando o aparelho é adquirido por meio de um revendedor autorizado e apenas quando é usado para os usos para os quais foi concebido. A garantia não é válida se o aparelho não for usado e se não for submetido a manutenção como especificado no manual de instruções e manutenção. Em caso de defeitos ou avarias a FAR S.r.l. compromete-se apenas a reparar e/ou substituir, conforme o seu julgamento, os componentes considerados defeituosos.

**I**

 **ATTENZIONE!!!**

La mancata osservanza o trascuratezza delle seguenti avvertenze di sicurezza può avere conseguenze sulla vostra o altrui incolumità e sul buon funzionamento dell'utensile.



**AVVERTENZE E MISURE DI SICUREZZA**

- Leggere attentamente le istruzioni prima dell'uso.
- Per le operazioni di manutenzione e/o riparazione affidarsi a centri di assistenza autorizzati dalla FAR s.r.l. e fare uso esclusivo di **pezzi di ricambio originali**. La FAR s.r.l. declina ogni responsabilità per danni da particolari difettosi, che si dovessero verificare per inadempienza di quanto sopra (**Direttiva CEE 85/374**).

L'elenco dei centri di assistenza è disponibile sul ns. sito web:  
<http://www.far.bo.it> ( Organizzazione )

- Si raccomanda l'uso dell'utensile da parte di personale specializzato.
- Usare durante l'impiego dell'utensile, occhiali o visiere protettive e guanti.
- Per eseguire le operazioni di manutenzione e/o di regolazione dell'utensile utilizzare gli accessori in dotazione e/o le attrezzature commerciali indicate nel capitolo Manutenzione.
- Per le operazioni di carica olio usare solo fluidi con caratteristiche indicate nel presente fascicolo.
- In caso di perdite accidentali di olio che dovessero venire a contatto con la pelle, lavarsi accuratamente con acqua e sapone alcalino.
- L'utensile può essere trasportato a mano ed è consigliabile dopo l'uso riporlo nel proprio imballo.
- Non esistono particolari prescrizioni per lo stoccaggio o l'immagazzinamento.
- Si consiglia ai fini di un corretto funzionamento della rivettatrice, una revisione semestrale.
- Gli interventi di riparazione e pulizia dell'utensile dovranno essere eseguiti con macchina non alimentata.
- È consigliabile, ove possibile, l'uso di un bilanciatore di sicurezza.

**GB**

 **CAUTION!!!**

All the operations must be done in conformity with the safety requirements, in order to avoid any consequence for your and other people's security and to allow the best tool work way.



**SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS**

- Read the instructions carefully before using the tool.
- For all maintenance and/or repairs please contact **FAR s.r.l.** authorized service centers and use only **original spare parts**. FAR s.r.l. may not be held liable for damages from defective parts caused by failure to observe what above mentioned (**EEC directive 85/374**).

The list of the service centres is available on our website  
<http://www.far.bo.it> ( Organization )

- The tool must be used only by expert workers.
- A protective visor and gloves must be put on when using the tool.
- Use equipment recommended in the maintenance chapter to do any maintenance and/or regulation of the tool.
- For topping up the oil, we suggest using only fluids in accordance with the features specified in this working book.
- If any drop of oil touches your skin, you must wash with water and alkaline soap.
- The tool can be carried and we suggest putting it into its box after using.
- The tool needs a thorough six-monthly overhaul.
- There are no special requirements for storage.
- Repairing and cleaning operations must be done when the tool is not fed.
- If it is possible, we suggest a safety balancer.

**F**

 **ATTENTION!!!**

Le non respect des instructions suivantes peut avoir des conséquences désagréables pour vous-mêmes et pour l'intégrité d'autrui.



**INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE**

- Lisez avec soin la notice avant l'usage.
- Pour les opérations d'entretien et/ou réparations, adressez-vous aux centres de service après-vente autorisés de FAR s.r.l. et n'utilisez que des **pièces détachées originales**. FAR s.r.l. décline toute responsabilité pour les dommages dus à des pièces défectueuses qui interviendraient suite au non-respect de la notice ci-dessus (**Directive CEE 85/374**).

La liste des centres d'assistance est disponible sur notre site internet  
<http://www.far.bo.it> ( Organisation )

- L'outil de pose doit être utilisé par le personnel spécialisé.
- Avant l'usage, il faut se munir d'une visière et de gants de travail.
- Pour l'entretien et/ou réglage de l'outil de pose, se servir des équipements indiqués dans le chapitre "ENTRETIEN".
- Pour le remplissage de l'huile, il faut utiliser les fluides indiqués dans ce dossier.
- En cas de fuites imprévues de huile (au contact de la peau), il faut se laver soigneusement avec de l'eau et du savon alcalin.
- L'outil de pose peut être transporté à main et il doit être remis dans sa boîte après l'usage.
- Il n'y a pas de prescriptions particulières pour le stockage.
- Pour obtenir un bon fonctionnement de l'outil, nous vous suggérons de le réviser tous les six mois.
- Il faut faire la réparation et le nettoyage de l'outil quand il n'est pas alimenté.
- Si possible, il faudrait utiliser des équilibreurs de sécurité.

**D**

 **ACHTUNG!!!**

Alle Arbeiten müssen in Übereinstimmung mit den Sicherheitsvorschriften durchgeführt werden, um die eigene Sicherheit und die anderer Personen zu gewährleisten und die beste zu erreichen.



**SICHERHEITSMASSNAHMEN UND ANWEISUNGEN**

- Die Anleitung vor Gebrauch des Geräts aufmerksam lesen.
- Die Wartungs- und/oder Reparaturarbeiten von den autorisierten Kundendienststellen von FAR s.r.l. ausführen lassen und ausschließlich **Originalersatzteile** verwenden. Die Firma FAR s.r.l. haftet nicht für durch defekte Teile verursachte Schäden, sofern diese auf die Mißachtung der o.g. Vorschrift zurückzuführen sind (**Richtlinie 85/374/EWG**).

Die Liste der Reparaturservices ist verfügbar unter unserer Webseite  
<http://www.far.bo.it> ( Organisation )

- Das Werkzeug darf nur von Facharbeitern benützt werden.
- Bei Gebrauch des Werkzeuges sind Schutzbrille und Handschuhe zu verwenden.
- Verwenden Sie nur Ausrüstungen die in der Betriebsanleitung empfohlen sind, wenn Sie am Werkzeug Instandsetzungen und Regulierungen durchführen.
- Beim Ölwechsel verwenden Sie nur Öle die den empfohlenen Ölen des Handbuchs entsprechen.
- Falls Sie Öl auf die Haut bekommen, waschen Sie die mit Wasser und Alkalseife ab.
- Wir empfehlen das Werkzeug nach Gebrauch in die Kasette zu geben, in der es auch transportiert werden kann.
- Es gibt keine besonderen Anforderungen für die Lagerung.
- Das Werkzeug soll alle sechs Monate gründlich überholt werden.
- Reparatur und Reinigung bei nicht angeschlossenem Gerät durchführen.
- Wenn notwendig verwenden Sie einen Sicherheits-Balancer.



E

**ATENCIÓN!!!**

No cumplir o despreciar las advertencias de seguridad puede perjudicar su incolumidad o la incolumidad de otras gentes y también el funcionamiento del equipo.

**ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA**

- Leer atentamente las instrucciones antes del uso.
- Para las operaciones de mantenimiento y/o reparación, dirigirse a centros de postventa autorizados por FAR s.r.l. y utilizar exclusivamente **piezas de repuesto originales**. FAR s.r.l. declina cualquier responsabilidad por daños ocasionados por piezas defectuosas y si no se ha cumplido por inobservancia cuanto arriba (Directiva CEE 85/374).

La lista de los servicios postventa es disponible en nuestro sitio web <http://www.far.bo.it> ( Organización )

- El equipo tiene que ser empleado sólo por personas especializadas.
- Antes de ponerse a utilizar el equipo se ha de ponerse gafas protectoras o visieras y guantes.
- Para efectuar las operaciones de manutención y/o el ajuste del equipo emplear los accesorios en dotación y/o los utensilios comerciales descritos en el capítulo Manutención.
- Al efectuar las operaciones de carga aceite se recomienda emplear sólo fluidos según las características indicadas en ese fascículo.
- En caso de pérdidas casuales de aceite que entren en contacto con la piel se aconseja limpiar la piel cuidadosamente con agua y jabón alcalino.
- Es posible transportar la herramienta a mano pero, después su utilización, se aconseja volver a colocarla en su embalaje.
- No hay requisitos especiales para el almacenaje.
- Para el correcto funcionamiento de la remachadora se aconseja su revisión semestral.
- Se ha de cortar siempre la alimentación de corriente antes de ponerse a hacer reparaciones o antes de limpiar la herramienta.
- Se aconseja, si posible, el empleo de un balancín de seguridad.

PL

**UWAGA!!!**

Nieprzestrzeżenie lub zaniedbanie poniższych ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa może mieć wpływ na Państwa bezpieczeństwo lub innych osób oraz może skutkować nieprawidłowym działaniem narzędzia.

**BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM**

- Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.
- W przypadku konieczności serwisowania narzędzia, należy skontaktować się z autoryzowanym przedstawicielem firmy FAR; używać **tylko oryginalnych części zamiennych**, firma FAR nie ponosi żadnej odpowiedzialności za wypadki powstałe na skutek niewłaściwego użycia narzędzia (Dyrektywa UE 85/374).

Lista punktów serwisowych jest dostępna na naszej stronie internetowej <http://www.far.bo.it> ( Organizacja )

- Narzędzie może być stosowane tylko przez odpowiednio przeszkolone osoby.
- W czasie pracy zaleca się stosowanie okularów ochronnych oraz rękawic.
- W trakcie czynności serwisowych należy stosować klucze z wyposażenia narzędzia, lub inne akcesoria o których mowa w rozdziale "Konserwacja" w niniejszej instrukcji.
- Przy wymianie oleju należy stosować olej o parametrach podanych w instrukcji.
- W razie kontaktu skóry z olejem należy umyć ręce mydłem alkalicznym.
- Narzędzie może być przenoszone ręcznie, po skończonej pracy zaleca się jego przechowywanie w oryginalnym opakowaniu.
- W celu przedłużenia żywotności narzędzia zaleca się jego kwartalną konserwację i przegląd.
- Brak specjalnych wymagań dotyczących przechowywania lub magazynowania.
- Wszelkie czynności serwisowe lub czyszczenia, należy wykonywać przy wyłączonym narzędziu.
- Tam gdzie to możliwe zaleca się podwieszenie narzędzia na balanserze.

RUS

**ВНИМАНИЕ!!**

Неисполнение или игнорирование следующих правил по безопасности может иметь серьезные последствия для вашей безопасности

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ**

- Внимательно ознакомьтесь с инструкциями перед использованием.
- Для ухода или/и починки доверьтесь уполномоченным офисным центрам FAR s.r.l. и используйте **только подлинные запчасти**. FAR s.r.l. не берет на себя ответственность в случае повреждений нанесенных при использовании дефектных запчастей, обнаруженных из-за неисполнения вышеуказанного (Директива ЕС 85/374).

Список сервисных центров приведен на нашем веб-сайте <http://www.far.bo.it> ( ОРГАНИЗАЦИЯ )

- Советуем доверять использование инструмента специально подготовленному персоналу.
- Используйте предохранительные очки или маски и перчатки во время работы с инструментом.
- Для ухода и/или регуляции инструмента используйте принадлежности из оснащения и/или коммерческие приспособления указанные в разделе об Уходе за инструментом.
- Для доливки масла используйте только жидкости с характеристиками указанными в данной брошюре.
- В случае непредвиденных утечек масла и его контакта с кожей, аккуратно смойте его при помощи воды и щелочного мыла.
- Данный инструмент можно переносить вручную, после его использования мы советуем класть его в упаковку.
- Нет особых требований к хранению и складированию.
- Для правильного функционирования инструмента необходима тщательная проверка каждое полугодие.
- Проверьте, что инструмент не подключен к питанию, прежде чем начинать его чистку или починку.
- Советуем, при возможности, пользоваться балансиrom.

PT

**ATENÇÃO!!!**

A inobservância ou negligência das seguintes advertências de segurança pode ter consequências na segurança dos operadores e no bom funcionamento da ferramenta.

**ADVERTÊNCIAS E MEDIDAS DE SEGURANÇA**

- Ler atentamente as instruções antes do uso.
- Para as operações de manutenção e/ou reparação dirigir-se a centros de assistência autorizados pela FAR s.r.l. e usar exclusivamente as peças sobressalentes originais. A FAR s.r.l. não se responsabiliza por danos ou peças defeituosas ocorridas por incumprimento do texto acima indicado (Diretiva CEE 85/374).

A lista dos centros de assistência está disponível no nosso website <http://www.far.bo.it> ( Organização )

- Recomenda-se o uso da ferramenta por parte de pessoal especializado.
- Durante o uso da ferramenta usar óculos ou viseiras de proteção e luvas.
- Para realizar as operações de manutenção e/ou regulação da ferramenta usar os acessórios fornecidos e/ou os equipamentos comerciais indicados no capítulo Manutención.
- Para as operações de carregamento de óleo usar apenas fluidos com características indicadas no presente fascículo.
- Em caso de vazamentos acidentais de óleo que entrem em contacto com a pele, lavar atentamente com água e sabão alcalino.
- A ferramenta pode ser transportada à mão e, depois do uso, recomenda-se recolocá-la na sua embalagem.
- Não há requisitos especiais para armazenamento.
- Para o correto funcionamento da máquina de rebitar, recomenda-se uma revisão semestral.
- As intervenções de reparação e limpeza da ferramenta devem ser realizadas com a máquina não alimentada.
- Recomenda-se, sempre que possível, o uso de um balanceador de segurança.

**I**

 **ATTENZIONE!!!**

La mancata osservanza o trascuratezza delle seguenti avvertenze di sicurezza può avere conseguenze sulla vostra o altrui incolumità e sul buon funzionamento dell'utensile.






**GB**

 **CAUTION!!!**

All the operations must be done in conformity with the safety requirements, in order to avoid any consequence for your and other people's security and to allow the best tool work way.






**F**

 **ATTENTION!!!**

Le non respect des instructions suivantes peut avoir des conséquences désagréables pour vous-mêmes et pour l'intégrité d'autrui.






**D**

 **ACHTUNG!!!**

Alle Arbeiten müssen in Übereinstimmung mit den Sicherheitsvorschriften durchgeführt werden, um die eigene Sicherheit und die anderer Personen zu gewährleisten und die beste zu erreichen.






- In caso di esposizione quotidiana personale in ambiente il cui livello pressione acustica dell'emissione ponderata A sia superiore al limite di sicurezza di 70 dB (A), fare uso di adeguati mezzi individuali di protezione dell'udito (cuffia o tappo antirumore, diminuzione del tempo di esposizione quotidiana etc..).

- If the A-weighted emission sound pressure level is more than 70 dB (A), you must use some hearing protections (anti-noise headset, etc.).

- En cas d'exposition quotidienne où le niveau de pression soit supérieur à la limite de sécurité 70 dB (A), l'on doit s'assurer la protection de l'ouïe (casque antibruit, réduction du temps d'exposition quotidienne, etc).

- Falls der A-bewerteten Emissionsschalldruckpegel 70 dB übersteigt, müssen Sie einen Gehörschutz verwenden

- Mantenere il banco e/o l'area di lavoro pulita e ordinata, il disordine può causare danni alla persona.

- The workbench and the work surface must be always clean and tidy. The untidy can cause damages to people.

- La table et la place de travail doivent être toujours propres et rangées. Le désordre peut causer des dommages aux personnes.

- Die Werkbank und Arbeitsfläche soll immer rein sein, ansonsten besteht Verletzungsgefahr.

- Non lasciare che persone estranee al lavoro tocchino gli utensili.

- Do not allow unauthorized persons to use the working tools.

- Personne (si étranger) ne peut utiliser les outils de pose.

- Werkzeuge dürfen durch Unbefugte nicht betrieben werden.

- Assicurarsi che i tubi di alimentazione dell'aria compressa siano correttamente dimensionati per l'uso previsto.

- Make you sure that the compressed air feeding hoses have the correct size to be used.

- Il faut s'assurer que les tuyaux d'alimentation de l'air comprimé soient appropriés (conformes) à l'utilisation prévue.

- Versichern Sie sich, daß der Druckluftschlauch in der richtigen Dimension ist.

- Non trascinare l'utensile collegato all'alimentazione tirandolo per il tubo; mantenere quest'ultimo lontano da fonti di calore e da oggetti taglienti.

- Do not carry the connected tool by pulling the hose. The hole must be far from any heating sources or from cutting parts.

- Ne pas traîner l'outil de pose quand il est connecté à l'alimentation. Le tuyau doit se trouver toujours loin de sources de chaleur ou d'objets tranchants.

- Nehmen Sie das angeschlossene Werkzeug nie am Druckluftschlauch. Das gesamte Werkzeug soll fern von Hitze und schneidenden Teilen gehalten werden.

- Mantenere gli utensili in buono stato d'uso e puliti, non rimuovere mai le protezioni e il silenziatore dell'utensile.

- Keep the tools in good conditions; do not remove either safety parts or silencers.

- Les outils de pose doivent être toujours en bon état. Ne pas enlever les protections et le silencieux de l'outil.

- Halten Sie das Werkzeug in guter Verfassung und verändern Sie weder Schutzvorrichtungen noch Schall-dämpfer

- Dopo avere eseguito operazioni di riparazione e/o registrazione assicurarsi di avere rimosso le chiavi di servizio o di registrazione.

- After repairing and/or adjusting, make sure you have already removed the adjusting spanners.

- Après la réparation et/ou réglage, il faut s'assurer d'avoir enlever les clés de réglage.

- Nach Reparatur und/oder Einstellung vergewissern Sie sich, daß das Sicherheitswerkzeug entfernt wurde.

- Prima di scollegare il tubo dell'aria compressa dalla rivettatrice, assicurarsi che quest'ultimo non sia in pressione.

- Before disconnecting the compressed air hose from the tool make sure that there is no pressure in the hose.

- Avant de déconnecter le tuyau de l'air comprimé de l'outil de pose, il faut s'assurer qu'il ne soit pas en pression.

- Bevor Sie den Druckluftschlauch abschließen, vergewissern Sie sich, daß dieser drucklos ist.

- Attenersi scrupolosamente a queste istruzioni.

- These instructions must be carefully followed.

- Suivre scrupuleusement ces instructions.

- Diese Anweisungen müssen sorgfältig beachtet werden.

- Non utilizzare la rivettatrice in presenza di evidenti danni.

- Do not use the riveting tool in the case of visible damage.

- L'outil à riveter ne doit pas être utilisé en présence de dommages évidents.

- Verwenden Sie nicht das Nietwerkzeug bei offensichtlichen Schäden.



E

**ATENCIÓN!!!**

No cumplir o despreciar las advertencias de seguridad puede perjudicar su incolumidad o la incolumidad de otras gentes y también el funcionamiento del equipo.



PL

**UWAGA!!!**

Nieprzestrzeganie lub zaniedbanie poniższych ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa może mieć wpływ na Państwa bezpieczeństwo lub innych osób oraz może skutkować nieprawidłowym działaniem narzędzia.



RUS

**ВНИМАНИЕ!!**

Неисполнение или игнорирование следующих правил по безопасности может иметь серьезные последствия для вашей безопасности



PT

**ATENÇÃO!!!**

A inobservância ou negligência das seguintes advertências de segurança pode ter consequências na segurança dos operadores e no bom funcionamento da ferramenta.



- En caso de exposición diaria en un lugar donde el nivel de Presión acústica emision ponderada sea mayor que el limite de seguridad de 70 dB (A), utilizar medidas de proteccion del oido (auriculares o tapon supresor de ruidos, disminucion del tiempo de exposicion diaria, etc.).
- Mantener el banco y/o la zona de trabajo limpia, pues el desorden puede ocasionar danos a las personas.
- No se permiten a personas inexpertas tocar los equipos.
- Asegurarse que los tubos de alimentacion del aire comprimido tengan la dimension idonea segun la utilizacion prevista.
- Jamás se arrastrará el equipo conectado a la alimentacion tirando su tubo; mantener siempre el tubo lejos de fuentes de calor y de objetos contundentes.
- Mantener los equipos en buena condicion y limpios. Jamás se quitarán las protecciones o el silenciador del equipo.
- Se han de remover siempre las llaves de servicio y de ajuste despues las operaciones de reparacion y/o de ajuste.
- Antes de desconectar el tubo del aire comprimido de la remachadora, asegurarse que este no esté bajo presion.
- Se han de cumplir detenidamente estas instrucciones.
- No utilice la remachadora en presencia de danos evidentes.
- W przypadku codziennej ekspozycji personelu w otoczeniu, w którym poziom ciśnienia akustycznego emisji skorygowanego charakterystyką A przekracza wartość bezpieczeństwa 70 dB (A), należy korzystać z indywidualnych środków ochrony sluchu (nauszniki lub zatyczki przeciwhałasowe, redukcja dziennego czasu ekspozycji, itd.)
- Miejsce pracy należy utrzymywać w czystości i porządku co zmniejsza ryzyko wypadku.
- Narzędzia mogą używać tylko osoby do tego uprawnione
- upewnić się że przewody zasilające powietrza są odpowiednia dla narzędzia.
- Narzędzie należy utrzymywać w czystości, nie wolno zdejmować osłony tłumika.
- Nie szarpać narzędzia za przewód zasilania powietrzem, przewód z powietrzem powinien być oddalony od źródeł ciepła.
- Po skończonej naprawie, upewnić się iż wewnątrz narzędzia nie zostały klucze serwisowe.
- Przed odłączenie rury z powietrzem od narzędzia, upewnić się że narzędzie nie jest pod ciśnieniem.
- Stosować się skrupulatnie do powyższych zaleceń.
- Nie używać nitownicy w przypadku widocznych uszkodzeń.
- В случае ежедневной работы операторов в помещении, в котором эквивалентный уровень испускаемого звукового давления А превышает предельное значение безопасности 70 дБ (А), необходимо пользоваться индивидуальными средствами защиты органов слуха (наушники или беруши; снизить время нахождения в шумном помещении т.п.).
- Необходимо поддерживать порядок и чистоту на рабочих местах, беспорядок может привести к ущербу для здоровья оператора.
- Не допускайте контакт посторонних с инструментом.
- Удостоверьтесь, что трубы подачи сжатого воздуха соответствуют нужным размерам.
- Не тяните за трубу подключенный к питанию инструмент, храните его подальше от режущих и излучающих тепло объектов.
- Необходимо содержать инструментарий чистым и в хорошем состоянии пользования, не снимайте средства защиты и звукопоглощающее приспособление.
- После ремонта или регистрации, удостоверьтесь, что вы удалили служебные или регистрационные ключи.
- Прежде чем отсоединить трубу сжатого воздуха, удостоверьтесь, что он не под давлением.
- Тщательно придерживайтесь этим правилам.
- Не используйте заклепочник, если есть явные повреждения.
- Em caso de exposição diária pessoal em ambiente cujo nível de pressão acústica da emissão ponderada A seja superior ao limite de segurança de 70 dB (A), usar adequados equipamentos de proteção individual do ouvido (tampões, diminuição do tempo de exposição diária, etc.).
- Manter a bancada e/ou a área de trabalho limpa e ordenada, a desordem por causar danos à pessoa.
- Não deixar que pessoas estranhas às operações toquem nas ferramentas.
- Certificar-se de que os tubos de alimentação do ar comprimido estejam corretamente dimensionados para o uso previsto.
- Não arrastar a ferramenta conectada à alimentação puxando-a pelo tubo; mantê-lo afastado de fontes de calor e objetos afiados.
- Manter as ferramentas em bom estado de uso e limpas, nunca remover as proteções e o silenciador da ferramenta.
- Após realizar as operações de reparação e/ou regulação, certificar-se de ter removido as chaves de serviço ou regulação.
- Antes de desconectar o tubo do ar comprimido da máquina de rebitar, certificar-se de que a máquina não esteja sob pressão.
- Respeitar rigorosamente estas instruções.
- Não use a ferramenta de rebitagem em caso de danos visíveis.

**I IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE**

La rivettatrice **KJ 46** è identificata da una marcatura indicante ragione sociale e indirizzo, designazione della macchina, marcatura CE. In caso di richiesta di assistenza tecnica fare sempre riferimento ai dati riportati nella marcatura.

**GB TOOL IDENTIFICATION**

The riveting tool **KJ 46** is identified from a marking that shows company name and address of manufacturer, designation of the tool, CE. Always refer to the information on the riveting tool when requesting technical service.

**F IDENTIFICATION DE L'OUTIL À RIVETER**

L'outil de pose **KJ 46** est identifié par un marquage indiquant raison sociale et adresse du fabricant, désignation de l'outil de pose, marquage CE. En cas de recours au service après-vente, il faut toujours se référer aux données indiquées sur la riveteuse.

**D WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG**

Das Blindniet-Werkzeug **KJ 46** ist durch eine Markierung gekennzeichnet, die den Firmennamen und die Adresse des Herstellers, die Angabe des Werkzeugs, die CE-Markierung zeigt. Bei Anfragen an den technischen Kundendienst stets die auf dem Nietwerkzeug genannten Daten angeben.

**E IDENTIFICACION DE LA REMACHADORA**

La remachadora **KJ 46** es identificada por una marca con razón social y dirección del productor, designación de la remachadora, marca CE. Al contactar el servicio de posventa, mencionar siempre los datos de la remachadora.



## IDENTYFIKACJA NITOWNICY

Nitownica **KJ 46** jest oznaczona tabliczką z nazwą i adresem firmy, nazwą maszyny i oznakowaniem CE. Korzystając z pomocy technicznej należy zawsze podać dane znajdujące się na oznaczeniu.



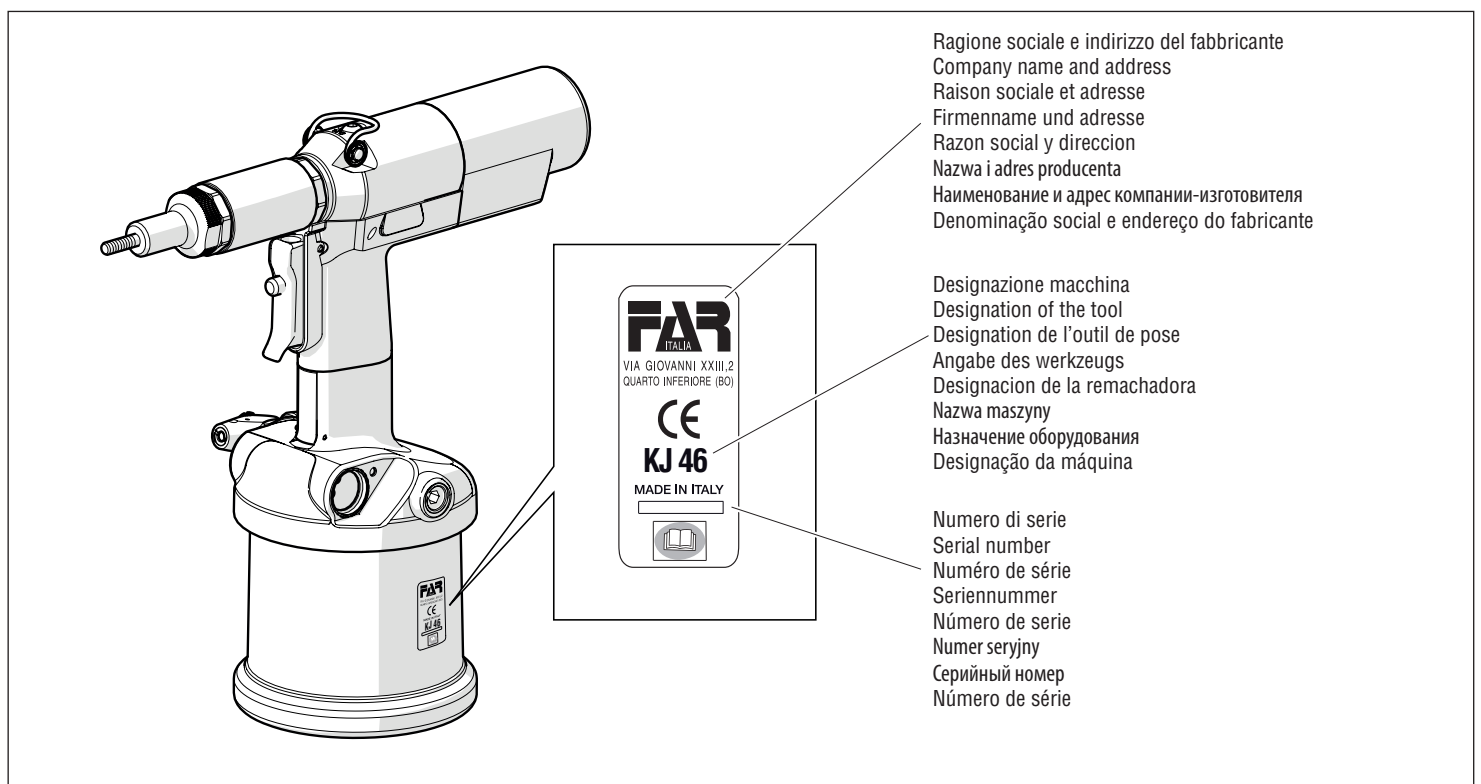
## ИДЕНТИФИКАЦИЯ УСТАНОВОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

Идентификация заклепочника **KJ 46** производится с помощью маркировочной таблички, содержащей наименование и адрес компании-изготовителя, служебное назначение машины и маркировку CE. При запросе технической поддержки необходимо указывать данные с маркировочной таблички.



## IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA DE REBITAR

A máquina de rebitar **KJ 46** é identificada por uma marcação que indica a razão social e o endereço, designação da máquina, marcação CE. Em caso de pedido de assistência técnica consultar sempre os dados indicados na marcação.



**I NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE**

L'uso dell'utensile è finalizzato esclusivamente all'utilizzo di inserti filettati con filetto compreso tra **M4** e **M10**, scegliendo tra due differenti metodi di utilizzo:

- 1) **Settaggio della potenza (Tramite regolatore di pressione e minimanometro posto sul fondello della rivettatrice)**
- 2) **Regolazione meccanica della corsa (Tramite ghiera di regolazione sul canotto porta testina).**



**ATTENZIONE!**  
 La rivettatrice viene predisposta in fabbrica per l'applicazione di inserti mediante il settaggio della potenza: in queste condizioni la rivettatrice è funzionante ma non in grado di compiere la corsa e di serrare l'inserto poichè deve essere regolata. Prima dell'utilizzo consultare il capitolo " USO DELLA RIVETTATRICE "

Il sistema **oleopneumatico** utilizzato dalla rivettatrice **KJ 46** fornisce una maggior potenza rispetto al tradizionale sistema **pneumatico** su cui si basano altri modelli di rivettatrici. Ciò significa una drastica riduzione dei problemi dovuti all'usura dei componenti con conseguente aumento di affidabilità e durata. Le soluzioni tecniche adottate riducono le dimensioni e il peso della macchina rendendo la rivettatrice **KJ 46** assolutamente maneggevole. Le possibilità di perdite dal sistema oleodinamico sono precluse dall'impiego di guarnizioni a tenuta che eliminano questo problema.

**GB GENERAL NOTES AND USE**

The tool is only intended for use with threaded inserts with threads between **M4** and **M10**, choosing between two different methods of use:

- 1) **Power setting (by means of a pressure regulator and mini pressure gauge on the bottom of the riveting tool)**
- 2) **Mechanical stroke adjustment (via adjustment ring nut on head holder sleeve).**



**CAUTION!**  
 The riveting tool is set up at the factory for the application of inserts by means of the power setting: In this condition the riveting tool is operational but not able to make the stroke and tighten the insert as it has to be adjusted. Before use, please refer to chapter " USING THE RIVETING TOOL ".

The **KJ 46 hydropneumatic system** assures more power than the pneumatic system used for other models. That means a reduction in the problems due to the wear and tear of the components, therefore, there will be an increase in reliability. The technical solutions adopted reduce the dimensions and the weight of the tool, which is very handy for these reasons. The possibilities of leakage from the oil-dynamic system, are eliminated by some sealed gaskets, which solve this problem.

**F CARACTERISTIQUES ET EMPLOI**

L'outil est uniquement destiné à être utilisé avec des inserts filetés dont le filetage est compris entre **M4** et **M10**, avec un choix de deux méthodes d'utilisation différentes :

- 1) **Réglage de la puissance (à l'aide d'un régulateur de pression et d'un mini-manomètre placé sur la partie inférieure de la riveteuse)**
- 2) **Réglage mécanique de la course (À l'aide d'une bague de réglage sur le manchon porte-tête).**



**ATTENTION !**  
 La riveteuse est pré réglée en usine pour l'application d'inserts au moyen du réglage de puissance : Dans ces conditions, la riveteuse fonctionne mais elle n'est pas en mesure d'effectuer la course et de serrer l'insert car elle doit être réglée. Avant toute utilisation, consulter le chapitre « UTILISATION DE LA RIVETEUSE »

Le système **oléopneumatique** de l'outil **KJ 46** permet d'obtenir un puissance supérieure par rapport au système **pneumatique** traditionnel. Cela signifie une réduction des problèmes provoqués par l'usure des composants, donc, une plus grande longévité. Les solutions techniques adoptées réduisent les dimensions et le poids du pistolet en la rendant très maniable. Les risques de fuites du système oléodynamique sont éliminés par l'utilisation de joints à haute résistance.

**D ALLGEMEINES UND ANWENDUNGSBEREICH**

Das Werkzeug ist nur für die Verwendung von Gewindeeinsätzen mit Gewinden zwischen M4 und M10 vorgesehen, wobei zwei verschiedene Anwendungsmethoden zur Auswahl stehen:

- 1) **Leistungseinstellung (mit Hilfe eines Druckreglers und Minimanometers an der Unterseite des Nietwerkzeugs)**
- 2) **Mechanische Hubeinstellung (über Einstellring am Kopfträgergehäuse).**



**ACHTUNG!**  
 Das Nietwerkzeug ist werksseitig durch die Leistungseinstellung für das Einbringen von Einsätzen vorbereitet: In diesem Zustand ist das Nietwerkzeug zwar betriebsbereit, aber nicht in der Lage, den Hub auszuführen und den Einsatz festzuziehen, da es eingestellt werden muss. Vor der Verwendung lesen Sie bitte das Kapitel „VERWENDUNG DER NIETWERKZEUGS“.

Das **öl-pneumatische** System der **KJ 46** gewährleistet mehr Kraft als das traditionelle **pneumatische** System anderer Modelle. Dies bedeutet eine drastische Herabsetzung der Probleme, die auf den Verschleiß der Komponenten zurückzuführen sind, mit konsequentem Anstieg der Zuverlässigkeit und Haltbarkeit. Die angewandten technischen Lösungen setzen die Dimensionen und das Gewicht der Maschine herab und machen das Nietwerkzeug **KJ 46** absolut handlich. Die Möglichkeiten einer Undichtheit von Öl aus dem öldynamischen System werden durch die Verwendung von undurchlässigen Dichtungen verhindert, die dieses Problem eliminieren.

## E NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACIÓN

La herramienta está pensada únicamente para el uso de tuercas remachables con roscas entre **M4** y **M10**, con una opción de dos métodos diferentes de uso:

- 1) Ajuste de la potencia (mediante un regulador de presión y un minimanómetro en la parte inferior de la remachadora)
- 2) Ajuste mecánico de la carrera (mediante la tuerca de ajuste en el espárrago porta- cabezal).



**¡ATENCIÓN!**  
La remachadora se prepara en fábrica para la aplicación de remaches mediante el ajuste de la potencia:  
En estas condiciones, la remachadora está operativa pero no es capaz de realizar la carrera y apretar el remache, ya que necesita ser ajustada.  
Antes de utilizarla, consulte el capítulo "USO DE LA REMACHADORA".

Gracias al sistema **oleoneumático**, la remachadora **KJ 46** abastece una potencia mayor respecto a las tradicionales remachadoras **neumáticas**. Esto significa una notable reducción de los problemas causados por el desgaste de los componentes y como consecuencia un aumento de la fiabilidad y duración. Las soluciones técnicas utilizadas reducen las dimensiones y el peso de la máquina volviendo la remachadora **KJ 46** absolutamente maniobrable. Las posibilidades de pérdida por el sistema oleodinámico son eliminadas con el uso de juntas que eliminan este problema.

## PL UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA

Narzędzie jest przeznaczone wyłącznie do stosowania z nitonakrętkami o gwintach o wielkości od **M4** do **M10**, z możliwością wyboru dwóch różnych sposobów użytkowania:

- 1) regulacja siły zaciągania (za pomocą regulatora ciśnienia i mini manometru na spodzie nitownicy),
- 2) mechaniczna regulacja skoku (za pomocą pierścieniowej nasadki regulacyjnej na tulei nośnej głowicy).



**UWAGA!**  
Nitownica jest fabrycznie przygotowana do nitowania z użyciem regulacji siły zaciągania:  
w takim stanie nitownica jest sprawna, ale nie może wykonać skoku i zaciągnąć nitu, ponieważ wymaga regulacji.  
Przed użyciem należy zapoznać się z rozdziałem „UŻYTKOWANIE NITOWNICY”.

System **oleo-pneumatyczny** zastosowany w tym modelu pozwala na uzyskanie większej mocy zacisku nitonakrętki w porównaniu do starszych modeli nitownic. Gwarantuje to znaczne zmniejszenie problemów ze zużyciem uszczelniaczy, a tym samym uzyskujemy dłuższą żywotność samego narzędzia. Rozwiązania techniczne zastosowane w nitownicy **KJ 46** znacznie zmniejszyły ciężar narzędzia i polepszyły jego ergonomię. Ponadto udoskonalony system uszczelniaczy eliminuje możliwość spadku mocy zacisku.

## RUS ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Инструмент предназначен только для использования с резьбовыми вставками с резьбой от **M4** до **M10**, с возможностью выбора двух различных методов использования:

- 1) Настройка мощности (с помощью регулятора давления и мини-манометра на нижней части заклепочника)
- 2) Механическая регулировка хода (с помощью регулировочной гайки на распорной втулке, несущей головку).



**ВНИМАНИЕ!**  
Заклепочник подготавливается на заводе для установки заклепок посредством настройки мощности:  
В таком состоянии заклепочник работает, но не может сделать ход и зажать заклепку, так как его необходимо предварительно отрегулировать.  
Перед использованием, пожалуйста, обратитесь к главе "ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАКЛЕПОЧНИКА".

Масляно – пневматическая система, используемая заклепочным аппаратом **KJ 46**, даёт большую мощность по сравнению со традиционной **пневматической** системой, которую используют другие модели заклепочных аппаратов. Это означает значительное снижение трудностей, связанных с износом деталей и, следовательно, возрастает надёжность и продолжительность срока эксплуатации. Технические решения, использованные при разработке данной модели, позволили снизить размеры и вес и сделали заклепывающий аппарат **KJ 46** очень удобным в обращении инструментом. Вероятность утечек гидродинамической системы (с масляной средой) сведена к нулю, благодаря использованию герметических уплотнений, которые полностью решают данную проблему.

## PT

A ferramenta destina-se apenas a ser utilizada com insertos roscados com roscas entre **M4** e **M10**, com uma escolha de dois métodos diferentes de utilização:

- 1) Regulação da potência (por meio de um regulador de pressão e minimanómetro no fundo da rebitadora)
- 2) Ajuste mecânico do curso (com anilha de ajuste no tubo de suporte do cabeçote).



**ATENÇÃO!**  
A rebitadora é preparada na fábrica para a aplicação de insertos por meio da regulação da potência:  
Nesta condição, a rebitadora está operacional mas não é capaz de fazer o curso e apertar o inserto, pois tem de ser ajustada.  
Antes de usar, consultar o capítulo "UTILIZAÇÃO DA REBITADORA".

O sistema **óleo-pneumático** usado pela rebitadora **KJ 46** fornece maior potência relativamente ao tradicional sistema **pneumático** sobre o qual se baseiam outros modelos de rebitadoras. Isto significa uma drástica redução dos problemas causados pelo desgaste dos componentes com consequente aumento de fiabilidade e duração. As soluções técnicas adotadas reduzem as dimensões e o peso da máquina tornando a rebitadora **KJ 46** absolutamente manejável. As possibilidades de vazamentos do sistema óleo-dinâmico são impedidas por guarnições de vedação que eliminam este problema.



**I** PARTI PRINCIPALI

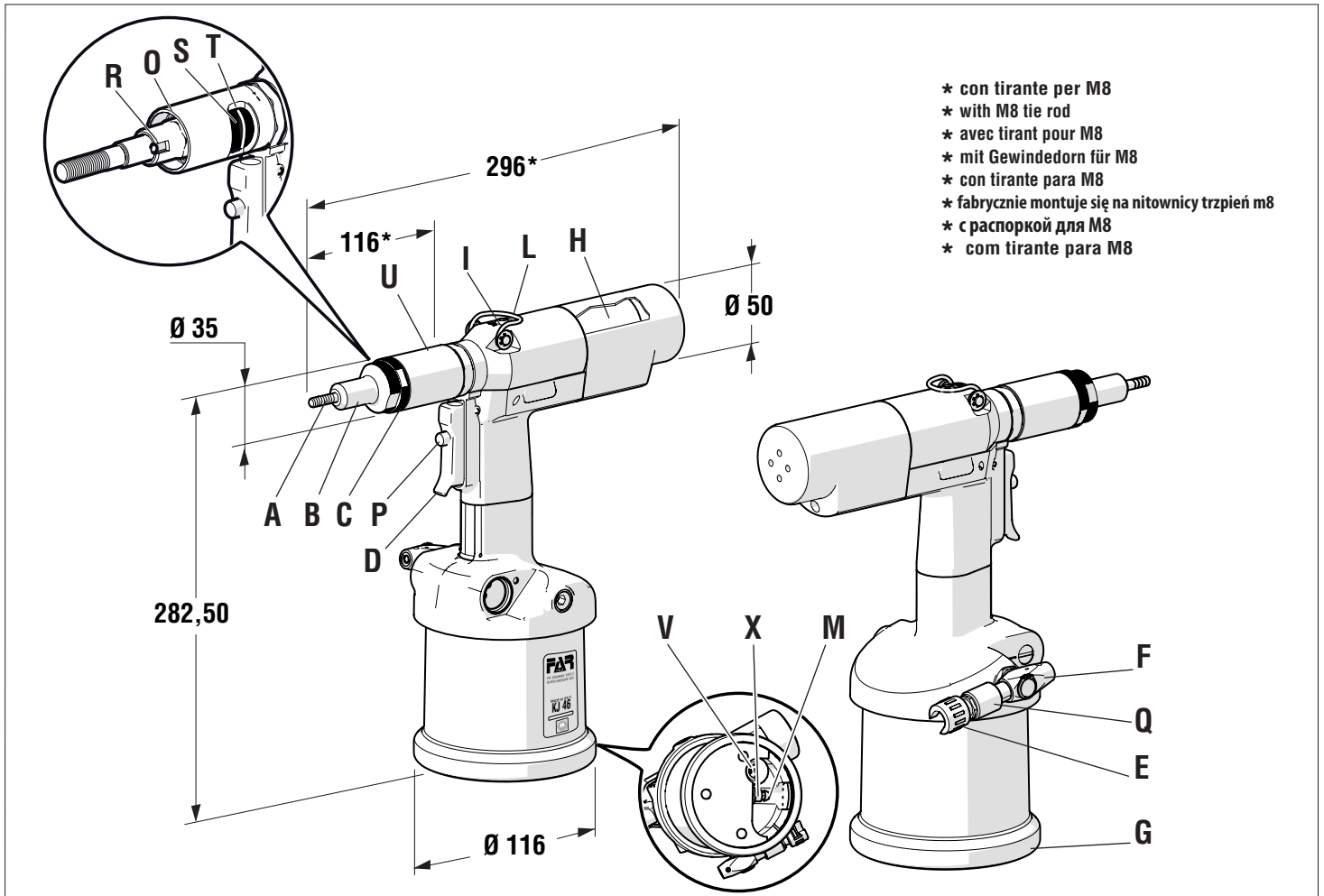
A) .....	Tirante filettato	M) .....	Regolatore di pressione
B) .....	Testina	O) .....	Cannotto porta testina
C) .....	Ghiera bloccaggio testina	P) .....	Pulsante di svitamento
D) .....	Pulsante di comando	Q) .....	Valvola ingresso aria
E) .....	Allacciamento aria compressa	R) .....	Foro inserimento spina sbloccaggio innesto
F) .....	Limitatore di pressione	S) .....	Ghiera di regolazione corsa
G) .....	Fondello di protezione	T) .....	Indice di risconto
H) .....	Motore pneumatico	U) .....	Protezione
I) .....	Tappo serbatoio olio	V) .....	Manometro
L) .....	Attacco bilanciatore	X) .....	Dado bloccaggio regolatore di pressione

**GB** MAIN COMPONENTS

A) .....	Threaded tie rod	M) .....	Pressure regulator
B) .....	Head	O) .....	Tube carrying head
C) .....	Ring-nut clamping head	P) .....	Unscrewing button
D) .....	Control push-button	Q) .....	Air-entry valve
E) .....	Compressed air connection	R) .....	Coupling release plug insertion hole
F) .....	Pressure control valve	S) .....	Stroke adjustment ring nut
G) .....	Protection bottom	T) .....	Comparison index
H) .....	Pneumatic motor	U) .....	Protection
I) .....	Oil tank plug	V) .....	Pressure gauge
L) .....	Balancer connection	X) .....	Pressure regulator locking nut

**F** PARTIES PRINCIPALES

A) .....	Tirant fileté	M) .....	Régulateur de pression
B) .....	Tête	O) .....	Support tête
C) .....	Bague de blocage tête	P) .....	Bouton de dévissage
D) .....	Bouton de commande	Q) .....	Valve d'arrivée d'air
E) .....	Raccordement air comprimé	R) .....	Trou pour l'insertion de la goupille de déverrouillage de l'enclenchement
F) .....	Limiteur de pression	S) .....	Bague de réglage de la course
G) .....	Base de protection	T) .....	Indice de butée
H) .....	Moteur pneumatique	U) .....	Protection
I) .....	Bouchon réservoir d'huile	V) .....	Manomètre
L) .....	Fixation équilibreur	X) .....	Écrou de blocage du régulateur de pression



**D****HAUPTTEILE**

A)	.....	Gewindedorn	M)	.....	Druckregler
B)	.....	Mundstück	O)	.....	Mundstückträgerrohr
C)	.....	Mundstücknutmutter	P)	.....	Auslöseknopf
D)	.....	Bedienungsknopf	Q)	.....	Lufteinlassventil
E)	.....	Druckluftanschluss	R)	.....	Einsteckbohrung für Entriegelungsstift
F)	.....	Druckbegrenzer	S)	.....	Hubeinstellung
G)	.....	Schuttbodenscheibe	T)	.....	Kontrollmarke
H)	.....	Druckluftmotor	U)	.....	Schutzvorrichtung
I)	.....	Öltankverschluß	V)	.....	Manometer
L)	.....	Balancer-Behälter	X)	.....	Sicherungsmutter des Druckreglers

**E****PARTES PRINCIPALES**

A)	.....	Tirante fileteado	M)	.....	Regulador de presión
B)	.....	Cabeza	O)	.....	Tubo porta cabeza
C)	.....	Virola bloqueo cabeza	P)	.....	Pulsador de destornillamento
D)	.....	Pulsador de mando	Q)	.....	Valvula entrada aire
E)	.....	Conexión aire comprimido	R)	.....	Orificio de inserción de la toma de desbloqueo del acoplamiento
F)	.....	Limitador de presión	S)	.....	Brida de regulación de la carrera
G)	.....	Fondillo de protección	T)	.....	Índice de tope
H)	.....	Motor neumático	U)	.....	Protección
I)	.....	Tapón tanque aceite	V)	.....	Manómetro
L)	.....	Eganche balanceador	X)	.....	Tuerca de bloqueo del regulador de presión

**PL****GŁÓWNE CZĘŚCI SKŁADOWE**

A)	.....	Śruba imbusowa	M)	.....	Regulator ciśnienia
B)	.....	Głowica	O)	.....	Tuleja głowicy
C)	.....	Pierścień kontrujący głowicy	P)	.....	Przycisk wykręcania
D)	.....	Przycisk uruchamiania nitownicy	Q)	.....	Zawór wlotu powietrza
E)	.....	Zasilanie sprężonym powietrzem	R)	.....	Otwór na wprowadzenie bolca zwalniającego zatrask
F)	.....	Zawór nadciśnieniowy	S)	.....	Nasadka pierścieniowa regulacji skoku
G)	.....	Nakładka ochronna	T)	.....	Wskaźnik ustalający
H)	.....	Silnik pneumatyczny	U)	.....	Zabezpieczenie
I)	.....	Korek zbiornika oleju	V)	.....	Manometr
L)	.....	Zaczep do balansera	X)	.....	Nakrętka zabezpieczająca regulatora ciśnienia

**RUS****ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ**

A)	.....	Распорка с резьбой	M)	.....	Регулятор давления
B)	.....	Головка	O)	.....	Втулка крепления головки
C)	.....	Блокирующее кольцо головки	P)	.....	Кнопка для отвинчивания
D)	.....	Кнопка управления	Q)	.....	Клапан подачи воздуха
E)	.....	Присоединение сжатого воздуха	R)	.....	Отверстие для вставки штифта разблокировки соединения
F)	.....	Ограничитель давления	S)	.....	Кольцевая гайка регулировки хода
G)	.....	Защитное днище	T)	.....	Указатель упора
H)	.....	Пневматический двигатель	U)	.....	Защита
I)	.....	Пробка масляного бака	V)	.....	Манометр
L)	.....	Присоединение балансира	X)	.....	Стопорная гайка регулятора давления

**PT****PARTES PRINCIPAIS**

A)	.....	Tirante roscado	M)	.....	Regulador de pressão
B)	.....	Cabeça	O)	.....	Tubo porta-cabeça
C)	.....	Virola de bloqueio da cabeça	P)	.....	Botão de desaparafusamento
D)	.....	Botão de comando	Q)	.....	Valvula de entrada de ar
E)	.....	Conexão do ar comprimido	R)	.....	Furo de inserção do pino de desbloqueio de inserto
F)	.....	Válvula de controlo da pressão	S)	.....	Braçadeira de regulação de curso
G)	.....	Fundo de proteção	T)	.....	Índice de adiantamento
H)	.....	Motor pneumático	U)	.....	Proteção
I)	.....	Tampa do reservatório de óleo	V)	.....	Manómetro
L)	.....	Conexão do balanceador	X)	.....	Porca de bloqueio do regulador de pressão

**I**

**DATI TECNICI**

• Pressione di esercizio .....	<b>6 - 7 BAR</b>
• Diametro interno minimo tubo alimentazione aria compressa .....	<b>Ø min. = 8 mm</b>
• Consumo max aria libera, per ciclo.....	<b>9 NI**</b>
**nl = litri a 20°C, pressione atmosferica	
• Forza massima .....	<b>6 BAR - 24000 N</b>
• Corsa .....	<b>7 mm</b>
• Peso .....	<b>2,540 Kg</b>
• Temperatura di utilizzo .....	<b>-5°/+50°</b>
• Valore medio quadratico ponderato in frequenza dell'accelerazione complessiva (Ac) a cui sono sottoposte le membra superiori .....	<b>&lt; 2,5 m/s<sup>2</sup></b>
• Pressione acustica dell'emissione ponderata (A) .....	<b>74 dBA</b>
• Pressione acustica istantanea ponderata (C) .....	<b>&lt; 130 dBC</b>
• Potenza acustica ponderata (A) .....	<b>86 dB</b>

**GB**

**TECHNICAL DATAS**

• Working pressure .....	<b>6 - 7 BAR</b>
• Min. int. Dia. of the compressed air feeding hose .....	<b>min. dia. = 8 mm</b>
• Max free air consumption per cycle.....	<b>9 NI**</b>
** nl = litres at 20°, pressure of 1 atmosphere	
• Maximum force .....	<b>6 BAR - 24000 N</b>
• Stroke .....	<b>7 mm</b>
• Weight .....	<b>2,540 Kg</b>
• Working temperature .....	<b>-5°/+50°</b>
• Root mean square in total acceleration frequency (Ac) to which the arms are subjected. ....	<b>&lt; 2,5 m/s<sup>2</sup></b>
• A-weighted emission sound pressure level .....	<b>74 dBA</b>
• Peak C-weighted instantaneous sound pressure .....	<b>&lt; 130 dBC</b>
• A-Weighted sound power .....	<b>86 dBA</b>

**F**

**DONNÉES TECHNIQUES**

• Pression d'utilisation .....	<b>6 - 7 BAR</b>
• Diamètre int. min. tuyau alimentation air comprimé .....	<b>min. diam = 8 mm</b>
• Consommation air max. par cycle .....	<b>9 NI**</b>
** nl = litre à 20°C, pression atmosphérique	
• Force maximum .....	<b>6 BAR - 24000 N</b>
• Course .....	<b>7 mm</b>
• Poids .....	<b>2,540 kg</b>
• Température d'utilisation .....	<b>-5°/+50°</b>
• Valeur moyenne quadratique pondérée en fréquence de l'accélération totale (Ac) à laquelle les bras sont soumis .....	<b>&lt; 2,5 m/s<sup>2</sup></b>
• Pression acoustique de l'émission pondéré (A) .....	<b>74 dBA</b>
• Pression acoustique instantanée pondéré (C) .....	<b>&lt; 130 dBC</b>
• Puissance acoustique pondérée (A) .....	<b>86 dBA</b>

**D**

**TECHNISCHE DATEN**

• Betriebsdruck .....	<b>6 - 7 BAR</b>
• Der Mindestinnendurchmesser des Druckluftschlauches beträgt .....	<b>8 mm</b>
• Max. Luftverbrauch pro Takt.....	<b>9 NI**</b>
**nl = Liter zu 20°C, Luftdruck	
• Max. Setzkraft .....	<b>6 BAR - 24000 N</b>
• Hub .....	<b>7 mm</b>
• Gewicht.....	<b>2,540 kg</b>
• Einsatztemperatur .....	<b>von -5°/+50°</b>
• Mittelquadratwert der Beschleunigungsfrequenz (Ac), die sich auf den Arm auswirkt .....	<b>&lt; 2,5 m/s<sup>2</sup></b>
• A-bewertete Emissionsschalldruckpegel .....	<b>74 dBA</b>
• Momentane C-bewertete Emissionsschalldruckpegel .....	<b>&lt; 130 dBC</b>
• A-bewertete Schalldruckpegel .....	<b>86 dBA</b>



### DATOS TÉCNICOS

• Presión de ejercicio .....	6 - 7 BAR
• Diámetro interior mínimo del tubo de alimentación aire comprimido .....	∅ min. = 8 mm
• Consumo máx. aire libre por ciclo .....	9 NI**
** ni = litros a 20° C, presión atmosférica	
• Potencia máxima .....	6 BAR - 24000 N
• Carrera .....	7 mm
• Peso .....	2,540 Kg
• Temperatura de utilización .....	-5°/+50°
• Valor medio cuadrático de la aceleración total registrado en frecuencia (Ac) ejercitado sobre los miembros articulados superiores .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup>
• Presión acústica emisión ponderada (A) .....	74 dBA
• Presión acústica instantánea emisión ponderada (C) .....	< 130 dBC
• Potencia acústica ponderada (A) .....	86 dBA



### DANE TECHNICZNE

• Ciśnienie robocze .....	6 - 7 BAR
• Minimalna średnica wewn. przewodu zasilania powietrzem .....	∅ min. = 8 mm
• Zużycie maks. powietrza na cykl .....	9 NI**
** ni = litry przy 20°C, ciśnienie atmosferyczne	
• Siła maksymalna .....	6 BAR - 24000 N
• Skok .....	7 mm
• Waga .....	2,540 Kg
• Temperatura robocza .....	-5 st. C/ +50 St. C
• Przyspieszenie ręka/ramię .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup>
• Ciśnienie akustyczne emisji skorygowane charakterystyką A .....	74 dBA
• Chwilowe ciśnienie akustyczne skorygowane charakterystyką C .....	< 130 dBC
• Ciśnienie akustyczne skorygowane A .....	86 dBA



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

• Рабочее давление .....	6 - 7 ат
• Минимальный внутренний диаметр трубы сжатого воздуха .....	∅ min. = 8 мм
• Максимальное потребление свободного воздуха за цикл .....	9 нл**
** нл = литры при температуре 20°С и атмосферном давлении	
• Максимальная Мощность .....	6 ат - 24000 кН
• ХОД .....	7 мм
• Вес .....	2,540 кг
• Температура использования .....	-5°/+50°
• Среднее квадратное значение уравнивающее общей частоте ускорения (Ac) которой подвержены верхние конечности .....	< 2,5 м/с <sup>2</sup>
• Эквивалентный уровень испускаемого звукового давления (A) .....	74 дБА
• Эквивалентный уровень мгновенного значение звукового давления (C) .....	<130 дБС
• Умеренный уровень шума (A) .....	86 дБА



### DADOS TÉCNICOS

• Pressão de exercício .....	6 - 7 BAR
• Diâmetro interno mínimo do tubo de alimentação de ar comprimido .....	∅ min. = 8 mm
• Consumo máx de ar livre, por ciclo .....	9 NI**
**ni = litros a 20°, pressão atmosférica	
• Força máxima .....	6 BAR - 24000 N
• Curso .....	7 mm
• Peso .....	2,540 Kg
• Temperatura di utilizzo .....	-5°/+50°
• Valor médio quadrático ponderado em frequência da aceleração global,(Ac) ao qual são submetidosos membros superiores .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup>
• Pressão acústica da emissão ponderada (A) .....	74 dBA
• Pressão acústica instantânea ponderada (C) .....	< 130 dBC
• Potência acústica ponderada (A) .....	86 dBA

**I** **ALIMENTAZIONE DELL'ARIA (fig. f1)**

L'impianto deve prevedere dispositivi per la depurazione dell'aria, per lo scarico della condensa e deve garantire una pressione costante all'ingresso dell'alimentatore di min **6 bar**. Il regolatore deve essere impostato a una pressione di **6,5 bar**. Collegare la macchina all'alimentazione dell'aria compressa principale seguendo le indicazioni dello schema in figura (f1):

- 1) Rubinetto di arresto (utilizzato durante la manutenzione del regolatore filtro o dell'unità di lubrificazione).
- 2) Punto di presa dall'alimentazione principale.
- 3) Punto di spurgo per l'alimentazione principale.
- 4) Regolatore di pressione e filtro (spurgare giornalmente).
- 5) Lubrificatore.

**ATTENZIONE!** La rivettatrice è dotata di una valvola limitatrice (F) che entra in funzione in caso di una pressione dell'aria compressa nettamente superiore ai 7 bar. **ATTENZIONE!** In caso di attivazione della valvola limitatrice (F), e conseguente fuoriuscita d'aria, bisogna verificare che la pressione di alimentazione della macchina sia quella dichiarata nei dati tecnici del presente manuale (pag. 16).

- Per alimentare la macchina, spostare il cursore della valvola ingresso aria (Q) verso l'alto..

**GB** **AIR FEED (fig. f1)**

The compressed air system must be provided with air cleaners and condensation drains and must guarantee that the air supplied to the feeder has a constant pressure of min **6 bars**. The regulator must be set at a pressure of **6,5 bars**. Connect the machine to the main compressed air supply as shown in the diagram (f1):

- 1) Cutoff cock (used during maintenance of the filter regulator or of the lubricating unit).
- 2) Main supply inlet.
- 3) Main supply bleed.
- 4) Pressure regulator and filter (bleed daily).
- 5) Lubricating unit.

**ATTENTION!** The riveting tool is equipped with a relief valve (F) starting when the compressed-air pressure significantly exceeds 7 bar. **ATTENTION!** If the relief valve (F) starts and the air consequently escapes, we recommend to check if the tool feed pressure corresponds to the pressure value indicated under the technical data in this handbook (page 16).

- Move up the slider of the air-entry valve (Q) to feed the tool.

**F** **ALIMENTATION EN AIR (fig. f1)**

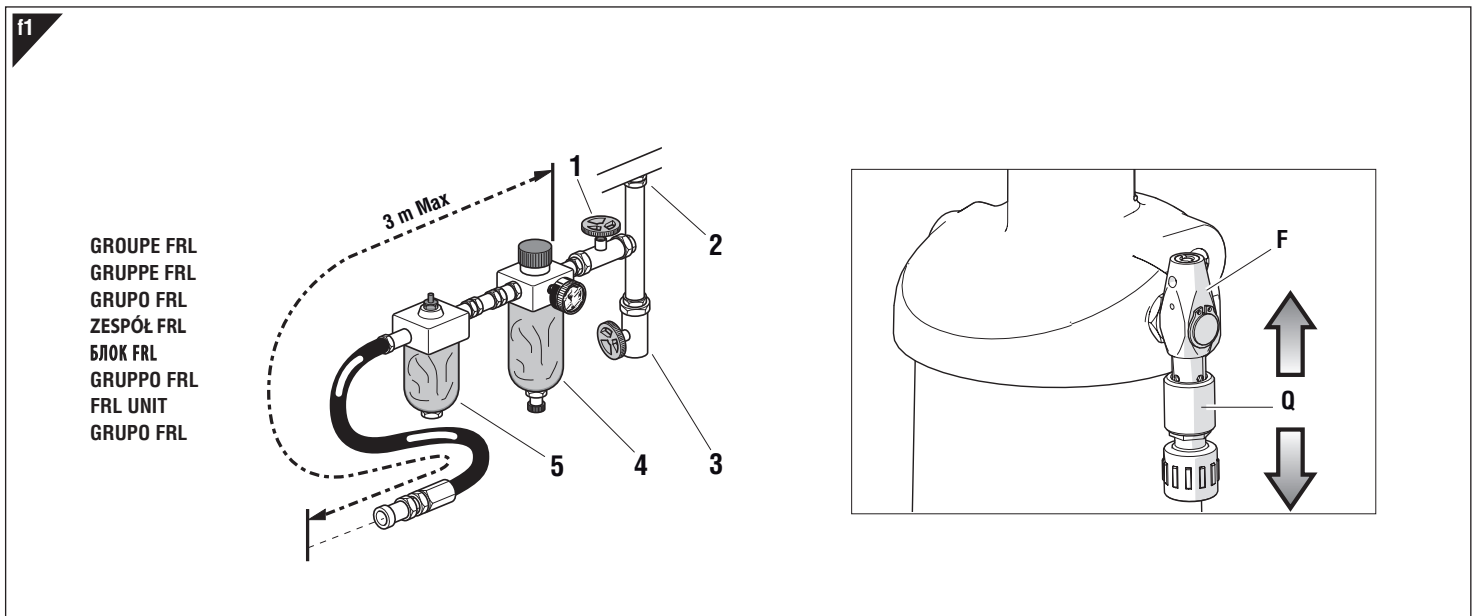
Le circuit d'alimentation doit être doté de dispositifs assurant le filtrage de l'air et l'évacuation des condensations, il doit garantir une pression constante d'alimentation de l'alimentateur de min. **6 bars**. Le régulateur doit être placé sur une pression de **6,5 bars**.

Raccorder la machine au circuit d'alimentation d'air comprimé principal en suivant les indications du schéma (f1).

- 1) Robinet d'arrêt (à utiliser pour les opérations d'entretien du régulateur filtre ou de l'unité de lubrification).
- 2) Point d'arrivée de l'alimentation principale.
- 3) Point de purge pour l'alimentation principale.
- 4) Régulateur de pression et filtre (purger chaque jour).
- 5) Lubrificateur.

**ATTENTION!** La riveteuse est équipée d'une valve limitatrice (F) qui intervient en cas de pression de l'air comprimé nettement supérieure à 7 bars. **ATTENTION!** Si la valve limitatrice (F) intervient et que l'air sort, nous recommandons de vérifier que la pression d'alimentation de la riveteuse corresponde à la valeur de pression indiquée dans les caractéristiques techniques de ce manuel (pag. 16).

- Pour alimenter l'outil en air, déplacer le curseur de la valve d'arrivée d'air (Q) vers le haut.





**LUFTZUFÜHRUNG (Abb. f1)**

Die Anlage muss mit Aufbereitungsvorrichtung, sowie Kondenswasserablasser ausgerüstet sein und am Eingang zur Zuführvorrichtung einen Gleichdruck von min. **6 bar** gewährleisten. Der Regler muss auf einen Druck von **6,5 bar** eingestellt sein. Schließen Sie die Maschine gemäß den Angaben im Plan (f1) an die Hauptdruckluftzufuhr an:

- 1) Abstellhahn (wird bei der Wartung des Filterreglers oder der Schmiereinheit verwendet).
- 2) Anschluss an die Hauptzuführung.
- 3) Entleerungspunkt für die Hauptzuführung.
- 4) Druckregler und Filter (täglich entleeren).
- 5) Schmiervorrichtung.



**ACHTUNG!** Die Nietmaschine ist mit einem Überdruckventil (F) ausgestattet, das in Betrieb gesetzt wird, wenn der Druck der Druckluft 7 bar bedeutend überschreitet.  
**ACHTUNG!** Wird das Überdruckventil (F) mit konsequentem Luftauslass in Betrieb gesetzt, dann muss man kontrollieren, dass der Druckluftversorgung der Nietmaschine dem unter technischen Daten auf Seite 16 dieser Anleitung angegebenen Druckwert entspricht.

- Um das Werkzeug zu speisen, den Steuerkolben des Lufteinlassventils (Q) nach oben schieben.

**ALIMENTACIÓN DEL AIRE (fig. f1)**

La instalación debe contar con dispositivos para la depuración del aire y la descarga de la condensación y debe garantizar una presión constante de min. **6 bares** en la entrada del alimentador. El regulador debe permanecer con presión de **6,5 bares**.

Conectar la máquina a la alimentación principal del aire comprimido según las indicaciones del esquema en figura (f1).

- 1) Válvula de parada (a utilizar para efectuar el mantenimiento del regulador filtro o de la unidad de lubricación).
- 2) Punto de toma de la alimentación principal.
- 3) Punto de purga para la alimentación principal.
- 4) Regulador de presión y filtro (purgar diariamente).
- 5) Lubricador.



**¡ATENCIÓN!** La remachadora está equipada de una válvula de retorno (F) que entra en función en caso de una presión del aire comprimido claramente sobre 7 bares.  
**¡ATENCIÓN!** Si la válvula de limitación (F) entra en función con consecuente pérdida de aire, recomendamos controlar si la presión de alimentación de la remachadora corresponde al valor de presión indicado en los datos técnicos de este manual (hoja 17).

- Para cargar el equipo, desplazar el cursor de la válvula entrada aire (Q) hacia arriba.

**ZASILANIE POWIETRZEM (rys f1)**

Instalacja powinna posiadać urządzenia oczyszczające powietrze i umożliwiać odpływ kondensatu i powinna zapewniać na wejściu stałe ciśnienie **6 bar**.

Regulator ciśnienia powinien być ustawiony na **6,5 bar**. Nitownicę podłączamy jak poniżej (f1):

- 1) Zawór odcinający dopływ powietrza (używane przy okazji konserwacji filtru lub jednostki naolejającej powietrze).
- 2) Główny punkt poboru powietrza.
- 3) Punkt odpowietrzania głównej linii zasilającej.
- 4) Regulator ciśnienia i filtr (odpowietrzanie codzienne).
- 5) Naolejacz powietrza.



**UWAGA!** Nitownica jest wyposażona w zawór nadciśnieniowy (F), ograniczający nagły skok ciśnienia, przekraczający 7 bar.  
**UWAGA!** W przypadku interwencji zaworu ograniczającego ciśnienie (F) i, w konsekwencji, ujścia powietrza, należy sprawdzić czy ciśnienia zasilające maszynę odpowiada ciśnieniu wskazanemu w danych technicznych niniejszej instrukcji (str. 17).

- Celem zasilenia urządzenia, należy przesunąć suwak zaworu wlotu powietrza (Q) do góry.

**ПОДАЧА ВОЗДУХА (рисунке f1)**

Система сжатого воздуха должна включать устройства для очистки воздуха, для удаления конденсата и должна гарантировать постоянное значение давления на подаче в аппарат равное мин. **6 бар**. Регулятор должен быть установлен на давление **6,5 бар**.

Подсоединить аппарат к подаче сжатого воздуха, следуя инструкциям на схеме на рисунке (f1):

- 1) Запорный кран (используется при проведении технического обслуживания фильтра – регулятора или смазочного блока).
- 2) Точка забора от основной магистрали.
- 3) Точка отвода к основной магистрали.
- 4) Фильтр и регулятор давления (очищать ежедневно).
- 5) Смазчик.



**ВНИМАНИЕ!** Заклёпывающий Аппарат снабжен ограничительный клапаном (F), который срабатывает в случае, когда давление сжатого воздуха превышает значение **7 бар**.  
**ВНИМАНИЕ!** В случае срабатывания ограничительного клапана (F) и последующего выброса воздуха, необходимо проверить значение давления подачи воздуха в аппарат, которое должно соответствовать значению, указанному в разделе технических данных настоящего пособия (стр. 17).

- Для питания аппарата необходимо переместить ползун клапана подачи воздуха (Q) вверх.

**ALIMENTAÇÃO DO AR (fig. f1)**

O sistema de possuir dispositivos para a depuração do ar, para a descarga da condensação e deve garantir uma pressão constante na entrada do alimentador de no mín. **6 bar**. O regulador deve ser definido com um pressão de **6,5 bar**. Conectar a máquina à alimentação do ar comprimido principal seguindo as indicações do esquema mostrado na figura (f1):

- 1) Torneira de interrupção (utilizada durante a manutenção do regulador do filtro ou da unidade de lubrificação).
- 2) Ponto de tomada da alimentação principal.
- 3) Ponto de purga para a alimentação principal.
- 4) Regulador de pressão e filtro (purgar diariamente).
- 5) Lubrificador.



**ATENÇÃO!** A rebitoradora possui uma válvula limitadora (F) que é ativada no caso de uma pressão do ar comprimido bem superior a 7 bar.  
**ATENÇÃO!** Em caso de ativação da válvula limitadora (F), e consequente saída de ar, é preciso verificar se a pressão de alimentação da máquina é aquela declarada nos dados técnicos do presente manual (pag. 17).

- Para alimentar a máquina, deslocar o cursor da válvula de entrada de ar (Q) para cima.

**I OPERAZIONI PRELIMINARI (fig. f2)**

Verificare che il gruppo, tirante filettato (A) e testina (B), montato sulla rivettatrice, sia adeguato alla misura dell'inserto che si vuole serrare; in caso contrario procedere al cambio di formato (pag. 32). Il gruppo tirante filettato (A) + testina (B) montato sulla rivettatrice in confezione, corrisponde ad una filettatura di M8. Prima di utilizzare la rivettatrice e dopo ogni cambio di formato occorre regolare la corsa/potenza in funzione delle dimensioni, del tipo di inserto e dello spessore del materiale da serrare (consultare il capitolo USO DELLA RIVETTATRICE").

**REGOLAZIONE DEL GRUPPO TIRANTE TESTINA (fig. f2-f3-f4)**

Al variare della lunghezza dell'inserto da serrare occorre regolare la posizione della testina (B) rispetto al tirante filettato (A).  
Togliere l'alimentazione dell'aria compressa dalla rivettatrice.

Avvitare manualmente un inserto della lunghezza desiderata sul tirante filettato fino a che la testa dell'inserto vada in battuta con la testina (B) della rivettatrice. La testina (B) è regolata correttamente se il tirante filettato fuoriesce per circa 2 mm dall'inserto avvitato su di esso. In caso contrario sbloccare la ghiera (C) mediante una chiave commerciale di mm 32 quindi avvitare o svitare la testina (B) fino a trovare la giusta posizione, al termine bloccare la ghiera (C).



**ATTENZIONE!**

Le operazioni sopraelencate devono essere eseguite con macchina non alimentata.

**GB PRELIMINARY OPERATIONS (fig. f2)**

Check that the threaded tie rod (A) and head (B) couple assembled on the riveting tool is suitable to the size of the insert to clamp; otherwise change the size (page 32). The tie-rod (A)/head (B) unit assembled on this riveting tool, corresponds to a M8 thread.

Before using the riveting tool and after each change of format, the stroke/power must be adjusted according to the size, type of insert and thickness of the material to be riveted (see chapter USING THE RIVETING TOOL).

**ADJUSTMENT OF TIE-ROD/HEAD UNIT (fig. f2-f3-f4)**

Changing the length of the insert to clamp, the position of the head (B) compared to the threaded tie rod (A) should be adjusted.

Disconnect the compressed air feeding from the tool.

Screw an insert of the desired length on the threaded tie rod manually until the insert head touches the riveting tool head (B). The head is adjusted correctly if the threaded tie rod comes out of the insert screwed on it of about 2 mm. Otherwise unblock the ring nut (C) with a 32 mm standard spanner then screw or unscrew the head (B) up to the right position, and block the ring nut (C).



**ATTENTION!**

Disconnect the machine before carrying out the above-mentioned operations.

**F OPERATIONS PRELIMINAIRES (fig. f2)**

S'assurer que le groupe, tirant fileté (A) et tête (B), monté sur la riveteuse est adapté à la taille de l'insert à sertir; si tel n'est pas le cas, procéder au changement de format (page 32). Le groupe tirant fileté (A) et enclume (B) monté d'origine sur l'outil est un filetage M8.

Avant d'utiliser la riveteuse et après chaque changement de format, il faut régler la course/puissance en fonction des dimensions, du type d'insert et de l'épaisseur du matériau à riveter (voir le chapitre « UTILISATION DE LA RIVETEUSE »).

**RÉGLAGE DU GROUPE TIRANT ET ENCLUME (fig. f2-f3-f4)**

En cas de variation de la longueur de l'insert à serrer, il est nécessaire de régler la position de la tête (B) par rapport au tirant fileté (A).

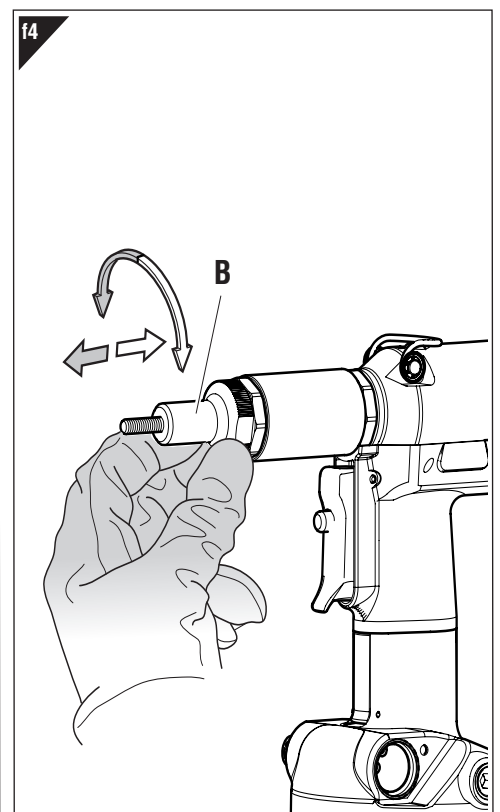
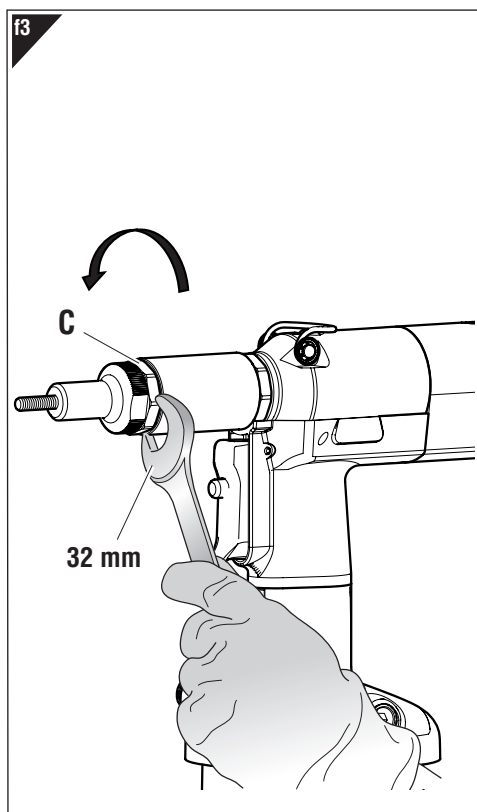
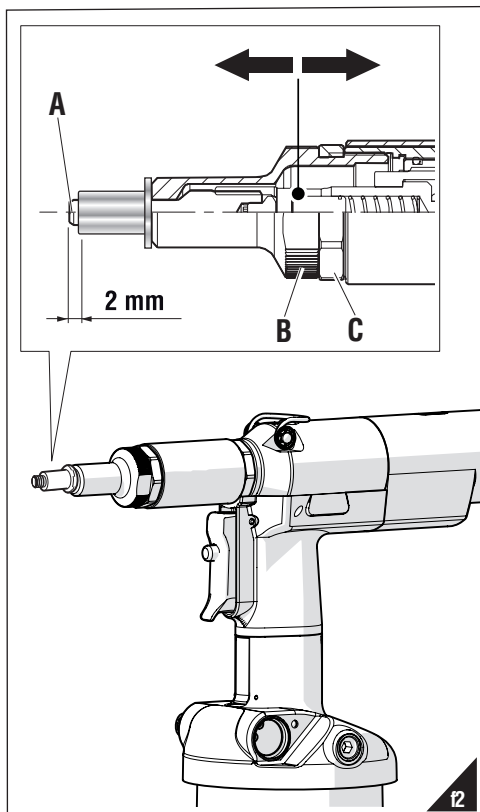
Couper l'alimentation d'air comprimé de l'outil.

Visser manuellement un insert de la longueur voulue sur le tirant fileté jusqu'à ce que la tête de l'insert soit en butée contre la tête (B) de la riveteuse. La tête est correctement réglée si le tirant dépasse d'environ 2 mm l'insert vissé sur celui-ci. Si tel n'est pas le cas, débloquer la bague (C) à l'aide d'une clé commerciale de 32 mm puis visser ou dévisser la tête (B) jusqu'à ce que soit obtenue la bonne position, ensuite bloquer la bague (C).



**ATTENTION!**

Les opérations ci-dessus doivent être effectuées alors que la machine n'est pas alimentée.





### DE EINLEITENDE MASSNAHMEN (Abb. f2)

Prüfen Sie, dass die auf der Nietmaschine montierte Gruppe Gewindedorn (A) und Mundstück (B) der Abmessung der Blindnietmutter, die befestigt werden soll, angemessen ist. Führen Sie andernfalls den Dimensionswechsel durch (Seite 33).

Die auf der Nietmaschine vormontierte Gruppe Gewindedorn (A) + Mundstück (B) entspricht einem M8 Gewinde.

Vor dem Einsatz des Nietwerkzeugs und nach jedem Formatwechsel muss der Hub/die Leistung entsprechend der Größe, der Art des Einsatzes und der Dicke des zu vernietenden Materials eingestellt werden (siehe Kapitel BENUTZUNG DES NIETWERKZEUGS).

### EINSTELLUNG VON GEWINDEDORN/MUNDSTÜCK (Abb. f2-f3-f4)

Bei Änderung der Länge der zu befestigenden Blindnietmutter ist die Position des Mundstückes (B) in Bezug auf den Gewindedorn (A) einzustellen.

Trennen Sie die Nietmaschine vom Druckluftnetz.

Schrauben Sie manuell eine Blindnietmutter der gewünschten Länge auf den Gewindedorn, bis der Blindnietmutterkopf bis Anschlag mit dem Mundstück (B) der Nietmaschine liegt. Das Mundstück ist korrekt eingestellt, wenn der Gewindedorn um zirka 2 mm aus der auf diesem verschraubten Blindnietmutter hervorsteht. Lösen Sie andernfalls die Mundstücknutmutter (C) mittels eines handelsüblichen 32mm-Schlüssels und schrauben Sie das Mundstück (B) zu oder auf, bis die richtige Position gefunden ist und sichern Sie die Mundstücknutmutter (C).

### ACHTUNG!

Die obenstehenden Schritte sind bei nicht gespeister Maschine durchzuführen.



### ES OPERACIONES PRELIMINARES (fig. f2)

Averiguar que la pareja, tirante fileteado (A) y cabeza (B), montada sobre la remachadora sea apropiada a la medida de la tuerca que se quiere apretar; en caso contrario efectuar el cambio de formato (pág. 27). El grupo tirante fileteado (A) + cabeza (B) ensamblado en el embalaje de la remachadora corresponde al fileteado M8.

Antes de utilizar la remachadora y después de cada cambio de formato, hay que ajustar la carrera/potencia en función del tamaño, el tipo de remache y el grosor del material para remachar (ver capítulo USO DE LA REMACHADORA).

### REGULACIÓN DEL GRUPO TIRANTE CABEZA (fig. f2-f3-f4)

Al variar la longitud de la tuerca a apretar hace falta regular la posición de la cabeza (B) respecto al tirante fileteado (A).

Desconectar la remachadora de la alimentación del aire comprimido.

Atornillar una tuerca remachable de la longitud querida sobre el tirante fileteado manualmente hasta que la cabeza de la tuerca toque la cabeza (B) de la remachadora. La cabeza es ajustada correctamente si el tirante fileteado sale de la tuerca atornillado sobre sí mismo aproximadamente de 2 mm. En caso contrario desbloquear la virola (C) con una llave estándar de mm 32 pues atornillar o destornillar la cabeza (B) hasta encontrar la justa posición, al final bloquear la virola (C).

### ¡ATENCIÓN!

Las operaciones susodichas tienen que ser efectuadas con la máquina parada.



### PL WSTĘPNE CZYNNOSCI PRZED URUCHOMIENIEM (rys f2)

Sprawdzamy czy trzpień gwintowany (A) i głowica (B) które są na nitownicy mają żądaną średnicę. Jeżeli tak nie jest, wymieniamy je na żądaną średnicę (strona 33). Zespół trzpień gwintowany (A) + głowica (B) zamontowany na nitownicy w opakowaniu, posiada gwint M8.

Przed użyciem nitownicy i po każdej zmianie formatu należy wyregulować skok/siłę zaciągania w zależności od rozmiaru, rodzaju nitu i grubości nitowanego materiału (patrz rozdział UŻYTKOWANIE NITOWNICY).

### REGULACJA ZESTAWU TRZPIEŃ- GŁOWICA (rys f2-f3-f4)

W zależności od długości nitonakrętki jaką stosujemy należy wyregulować ustawienie głowicy (B) względem trzpienia (A).

Odłączyć zasilanie w sprężone powietrze od nitownicy.

Ręcznie nakręcamy nitonakrętkę na gwintowany trzpień, tak aby kołnierz nitonakrętki dotykał krawędzi głowicy (B). Pozycja głowicy jest prawidłowa jeżeli trzpień wychodzi z nitonakrętki na ok. 2 mm.

W przeciwnym razie, poluzować pierścień C kluczem 32 mm, następnie obrócić głowicę tak aby trzpień wychodził z nitonakrętki na 2 mm. Następnie blokujemy głowicę (B) pierścieniem blokującym (C).

### Uwaga!

Powyższe czynności wykonujemy kiedy nitownica jest odłączona od zasilania.



### RUS ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ (рисунке f2)

Убедиться в том, что набор – распорка с резьбой (A) и головка (B), установленные на заклепывающем аппарате, соответствуют размеру вставки; в противном случае необходимо произвести смену формата (стр. 33). Блок резьбовая тяговая штанга (A) + головка (B) смонтированные на заклепывающем аппарате на предприятии – изготовителе соответствуют резьбе M8.

Перед использованием заклепочника и после каждого изменения формата необходимо отрегулировать ход/мощность в соответствии с размером, типом заклепки и толщиной склепываемого материала (см. главу "ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАКЛЕПОЧНИКА").

### РЕГУЛИРОВКА БЛОКА ТЯГОВОЙ ШТАНГИ ГОЛОВКИ (рисунке f2-f3-f4)

При изменении длины зажимаемой вставки необходимо отрегулировать положение головки (B) по отношению к резьбовой распорке (A). Перекрыть подачу сжатого воздуха к заклепывающему аппарату. Завинтить, вручную, вставку требуемой длины на резьбовую распорку до тех пор, пока головка вставки не будет соприкасаться с головкой (B) заклепывающего аппарата. Головка отрегулирована правильно, если распорка выступает примерно на 2 мм из накрученной на неё вставки. В противном случае, необходимо разблокировать зажимное кольцо (C), при помощи стандартного ключа 32 мм, а затем отвинтить или завинтить головку (B), пока не будет достигнуто требуемое положение. В конце заблокировать зажимное кольцо (C).

### ВНИМАНИЕ!

Производить данные операции только с отсоединенным заклепывающим аппаратом.



### PT OPERAÇÕES PRELIMINARES (fig. f2)

Verificar se o grupo tirante roscado (A) e cabeça (B), montado na rebitadora, é adequado à medida do inserto que se pretende apertar; caso contrário, fazer a troca de formato (pág. 33). Normalmente o grupo tirante roscado (A) + cabeça (B), montado na rebitadora na embalagem, corresponde a uma roscagem M8.

Antes de usar a rebitadora e depois de cada troca de formato é necessário regular o curso/potência em função das dimensões, do tipo de inserto e da espessura do material a apertar: (ver o capítulo UTILIZAÇÃO DA REBITADORA).

### AJUSTE DA UNIDADE TIRANTE/CABEÇA (fig. f2-f3-f4)

Se o comprimento do encaixe a fixar for modificado, deve ser ajustada a posição da cabeça (B) relativamente ao tirante roscado (A).

Cortar a alimentação do ar comprimido da rebitadora. Aparafusar manualmente um inserto com o comprimento desejado no tirante roscado até que a cabeça do inserto encoste na cabeça (B) da rebitadora. A cabeça (B) estará regulada corretamente se o tirante roscado projetar-se aproximadamente 2 mm para fora do inserto aparafusado nele. Do contrário, desbloquear a abraçadeira (C) com uma chave padrão de 32 mm e aparafusar a cabeça (B) até encontrar a posição certa e, para concluir, bloquear a abraçadeira (C).

### ATENÇÃO!

As operações listadas em cima devem ser realizadas com a máquina não alimentada.

**I** **USO DELLA RIVETTATRICE**

La rivettatrice **FAR KJ46** può essere impiegata per applicare inserti filettati da **M4** a **M10** scegliendo tra due differenti metodi di utilizzo:

- 1) Settaggio della potenza (Tramite regolatore di pressione e manometro posto sul fondello della rivettatrice)
- 2) Regolazione meccanica della corsa (Tramite ghiera di regolazione sul canotto porta testina).

Si consiglia l'utilizzo della macchina mediante il settaggio della potenza, in particolare modo in presenza di inserti che devono essere serrati su spessori diversi.

Il settaggio della regolazione meccanica della corsa è utilizzato principalmente nel caso di applicazione di inserti su spessori della stessa dimensione o in presenza di un impianto di alimentazione dell'aria compressa che non garantisca una erogazione con portata e pressione costante alla macchina.

**ATTENZIONE!**

**E' assolutamente sconsigliato lavorare con la regolazione della forza dell'aria sul fondello unitamente alla regolazione meccanica della corsa di deformazione rivetto. La rivettatrice viene predisposta in fabbrica per l'applicazione di inserti mediante il settaggio della potenza: prima dell'utilizzo consultare il capitolo " SETTAGGIO DELLA POTENZA TRAMITE REGOLATORE DI PRESSIONE E MANOMETRO "**

**ATTENZIONE!!!**

La regolazione non corretta della corsa della rivettatrice può causare il cattivo serraggio degli inserti e la probabile rottura del tirante!

**GB** **USING THE RIVETING TOOL**

The **FAR KJ46** riveting tool can be used to apply **M4** to **M10** threaded inserts by choosing between two different methods of use:

- 1) Power setting (via pressure regulator and pressure gauge on the bottom of the riveting tool)
- 2) Mechanical stroke adjustment (via adjustment ring nut on head holder sleeve).

It is recommended that the machine be operated using the power setting, particularly when inserts have to be clamped on different thicknesses.

The setting of the mechanical stroke adjustment is mainly used in the case of application of rivetnuts on thicknesses of the same size or in the presence of a compressed air supply system that does not guarantee delivery with constant flow and pressure to the machine.

**WARNING!!!**

**It is absolutely not recommended to work with the adjustment of the air force on the end cap together with the mechanical adjustment of the rivet deformation stroke. The riveting tool is prepared at the factory for the application of inserts by means of the powersetting: before use, refer to the chapter entitled " SETTING THE POWER THROUGH A PRESSURE REGULATOR AND MANOMETER ".**

**WARNING!!!**

A wrong adjustment of the riveting tool stroke may cause a faulty clamping of inserts and may brake the tie rod!

**F** **UTILISATION DE LA RIVETEUSE**

La riveteuse **FAR KJ46** peut être utilisée pour appliquer des inserts filetés de **M4** à **M10** en choisissant entre deux méthodes d'utilisation :

- 1) Réglage de la puissance (à l'aide du régulateur de pression et du manomètre placé sur la partie inférieure de la riveteuse)
- 2) Réglage mécanique de la course (À l'aide d'une bague de réglage sur le manchon porte-tête).

Il est conseillé d'utiliser la machine en réglant la puissance, notamment en présence d'inserts qui doivent être serrés sur des épaisseurs différentes.

L'étalonnage du réglage mécanique de la course est principalement utilisé en cas d'application d'inserts sur des épaisseurs de la même taille ou en présence d'un système d'alimentation en air comprimé qui ne garantit pas un débit et une pression constants vers la machine.

**ATTENTION !**

**Il est absolument déconseillé de travailler avec le réglage de la force de l'air sur l'embout en même temps que le réglage mécanique de la course de déformation du rivet. La riveteuse est pré-réglée en usine pour l'application d'inserts par le réglage de la puissance : Avant toute utilisation, consulter le chapitre « RÉGLAGE DE LA PUISSANCE À L'AIDE D'UN RÉGULATEUR DE PRESSION ET D'UN MANOMÈTRE »**

**ATTENTION!!!**

Le réglage incorrect de la course de l'outil de pose peut provoquer le mauvais serrage des inserts et la rupture du tirant!

**D** **EINSATZ DES NIETWERKZEUGS**

Das Nietwerkzeug **FAR KJ46** kann für das Anbringen von Gewindeeinsätzen von **M4** bis **M10** verwendet werden, wobei zwischen zwei verschiedenen Methoden der Nutzung gewählt werden kann:

- 1) Leistungseinstellung (über Druckregler und Manometer an der Unterseite des Nietwerkzeugs)
- 2) Mechanische Hubeinstellung (über Einstellring am Kopfträgergehäuse).

Es wird empfohlen, die Maschine in der Leistungseinstellung zu betreiben, insbesondere dann, wenn Einsätze auf unterschiedlichen Dicken eingespannt werden müssen.

Die Einstellung der mechanischen Hubverstellung wird vor allem dann verwendet, wenn Einsätze mit gleicher Stärke eingesetzt werden oder bei Druckluftanlagen, die der Maschine keinen konstanten Durchfluss und Druck gewährleisten.

**ATTENZIONE!**

**Es ist absolut nicht empfehlenswert, mit der Einstellung der Luftkraft an der Unterseite zusammen mit der mechanischen Hubeinstellung der Nietverformung zu arbeiten. Das Nietwerkzeug ist werkseitig durch die Leistungseinstellung für das Anbringen von Einsätzen vorbereitet: Siehe Kapitel „LEISTUNGSEINSTELLUNG ÜBER DRUCKREGLER UND MANOMETER“.**

**ACHTUNG!**

Obengenannte eingriffe bei nicht luftgespeistem nietwerkzeug ausführen.

**USO DE LA REMACHADORA**

La remachadora **FAR KJ46** puede utilizarse para aplicar tuercas remachables roscadas de **M4 a M10** eligiendo entre dos métodos diferentes de uso:

- 1) Ajuste de la potencia (mediante el regulador de presión y el manómetro situados en la parte inferior de la remachadora)
- 2) Ajuste mecánico de la carrera (mediante la tuerca de ajuste en el espárrago porta- cabezal).

Se recomienda utilizar la máquina con el ajuste de potencia, sobre todo cuando haya que apretar remaches de diferentes grosores.

El ajuste mecánico de la carrera se utiliza principalmente cuando los remaches se aplican a espesores del mismo tamaño o cuando hay un sistema de suministro de aire comprimido que no garantice un suministro con caudal y presión constantes a la máquina.

**¡CUIDADO!**

**Se desaconseja absolutamente trabajar con el ajuste de la fuerza del aire en la parte inferior junto con el ajuste mecánico de la carrera de deformación del remache. La remachadora se prepara en fábrica para la aplicación de remaches mediante el ajuste de potencia: antes de utilizarla, consulte el capítulo titulado " AJUSTE DE LA POTENCIA A TRAVÉS DE UN REGULADOR DE PRESIÓN Y UN MANÓMETRO ".**

**¡CUIDADO!**

**Un ajuste incorrecto de la carrera de la remachadora puede causar un apretamiento defectuoso de los insertos y la rotura del tirante!**

**UŻYTKOWANIE NITOWNICY**

SNitownica **FAR KJ46** może być używana do mocowania nitonakrętek w zakresie **M4 - M10** przy użyciu dwóch różnych metod użytkowania:

- 1) regulacja siły zaciągania (za pomocą regulatora ciśnienia i manometru umieszczonego w spodzie nitownicy),
- 2) mechaniczna regulacja skoku (za pomocą pierścieniowej nasadki regulacyjnej na tulei nośnej głowicy).

Zaleca się korzystanie z urządzenia przy użyciu regulacji siły zaciągania, zwłaszcza w przypadku zaciągania nitów na różnych grubościach.

Mechaniczną regulację skoku wykorzystuje się głównie w przypadku nitowania grubości o tym samym rozmiarze lub w obecności systemu zasilania sprężonym powietrzem, który nie gwarantuje dostarczenia do urządzenia sprężonego powietrza o stałym przepływie i ciśnieniu.

**UWAGA!**

**Absolutnie nie zaleca się stosowania regulacji siły powietrza na spodzie wraz z mechaniczną regulacją skoku spęczenia nitu. Nitownica jest fabrycznie przygotowana do nitowania z użyciem regulacji siły zaciągania: przed użyciem należy zapoznać się z rozdziałem „REGULACJA SIŁY ZACIĄGANIA ZA POMOCĄ REGULATORA CIŚNIENIA I MANOMETRU”.**

**UWAGA!**

**Opisane wyżej czynności wykonujemy przy nitownicy odłączonej od zasilania!**

**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАКЛЕПЧИКА**

Узаклепчик **FAR KJ46** можно использовать для резьбовых вставок от **M4 до M10**, выбирая между двумя различными методами использования:

- 1) Настройка мощности (через регулятор давления и манометр на нижней части заклепчика)
- 2) Механическая регулировка хода (с помощью регулировочной гайки на распорной втулке, несущей головку).

Рекомендуется эксплуатировать инструмент с использованием настройки мощности, особенно когда необходимо устанавливать заклепки на материалах различной толщины.

Настройка механической регулировки хода в основном используется, когда заклепки применяются для материалов одинаковой толщины или при наличии системы подачи сжатого воздуха, которая не гарантирует подачу постоянного потока и давления.

**ВНИМАНИЕ!**

**Категорически не рекомендуется работать с регулировкой усилия воздуха на нижней части вместе с механической регулировкой хода деформации заклепки. Заклепчик подготавливается на заводе для установки заклепок с помощью настройки мощности: перед использованием ознакомьтесь с содержанием главы "НАСТРОЙКА МОЩНОСТИ С ПОМОЩЬЮ РЕГУЛЯТОРА ДАВЛЕНИЯ И МАНОМЕТРА".**

**ВНИМАНИЕ!!!**

**Неправильная регулировка хода машины может привести к плохой затяжке заклепок и разрыву вала!**

**USO DA MÁQUINA DE REBITAR**

A rebitoradora **FAR KJ46** pode ser utilizada para aplicar insertos roscados de **M4 a M10**, escolhendo entre dois métodos diferentes de utilização:

- 1) Regulação da potência (Através do regulador de pressão e manómetro situado no fundo da rebitoradora)
- 2) Ajuste mecânico do curso (com anilha de ajuste no tubo de suporte do cabeçote).

Recomenda-se que a máquina seja operada utilizando a regulação de potência, particularmente quando os insertos devem ser fixadas em calços diferentes.

A configuração do ajuste mecânico do curso é utilizada principalmente quando são aplicados insertos em calços do mesmo tamanho ou em presença de um sistema de alimentação de ar comprimido que não garante um fornecimento com fluxo e pressão constantes para a máquina.

**ATENÇÃO!!**

**Não é absolutamente recomendado trabalhar com o ajuste da força do ar na placa de fundo e juntamente com o ajuste mecânico do curso de deformação do rebite. A rebitoradora é preparada na fábrica para a aplicação de insertos por meio da regulação da potência: antes da sua utilização, consultar o capítulo intitulado " AJUSTE DA POTÊNCIA ATRAVÉS DE UM REGULADOR DE PRESSÃO E MANÓMETRO ".**

**ATENÇÃO!!!**

**A regulação incorreta do curso da máquina de rebitar pode causar um mau aperto dos insertos e a rutura do tirante!**



**I** **SETTAGGIO DELLA POTENZA TRAMITE REGOLATORE DI PRESSIONE E MANOMETRO (IMPOSTAZIONI DI FABBRICA) (fig. f5-f6)**

Con queste impostazioni, la corsa di deformazione sarà automaticamente definita dalla trazione della macchina. La ghiera di regolazione meccanica della corsa dovrà essere **SEMPRE** posizionata alla corsa massima. Per fare ciò verificare che l'indice di riscontro (T), inciso sulla ghiera (S), risulti posizionato a filo dell'asola sul cannotto lato tirante macchina, ruotando completamente la ghiera nel senso indicato dalla freccia "+". Il regolatore di pressione (M) dovrà essere regolato sul valore minimo, ovvero svitato completamente: **in queste condizioni la rivettatrice è funzionante ma non in grado di compiere la corsa e di serrare l'inserto.**

Aumentando progressivamente la potenza tramite il regolatore di pressione (M) si incrementa gradualmente la deformazione dell'inserto fino a raggiungere la deformazione ottimale. Ogni volta che varia il diametro dell' inserto filettato o lo spessore serrabile, portare sempre la potenza al valore minimo quindi aumentarla gradualmente con incrementi progressivi, fino ad ottenere un valore che consenta il corretto serraggio dell'inserto filettato.

In applicazioni ripetitive, per mantenere impostato il valore della potenza, la posizione del regolatore di pressione può essere fissata bloccando, senza forzarlo, il relativo dado (X). In modalità settaggio della potenza si consiglia, per una corretta posa della gamma degli inserti indicati nelle "note generali e campo di applicazione" della macchina, di non scendere sotto la regolazione minima (letta sul manometro (V) in dotazione sul fondello) di 1 bar, e di non salire sopra la regolazione massima di 5.5 bar . (Segue)

**GB** **POWER SETTING THROUGH PRESSURE REGULATOR AND MANOMETER (FACTORY SETTINGS) (fig. f5-f6)**

With these settings, the deformation stroke will be automatically defined by the machine drive. The mechanical stroke adjustment ring nut must **ALWAYS** be positioned at maximum stroke. To do this, check that the striker index (T), engraved on the ring nut (S), is positioned flush with the slot on the machine tie rod side sleeve, by turning the ring nut completely in the direction indicated by the arrow "+". The pressure regulator (M) must be set to the minimum value, i.e. unscrewed completely: **in this condition the riveting tool is operational but unable to perform the stroke and tighten the insert.**

By gradually increasing the power via the pressure regulator (M) the insert deformation is gradually increased until the optimum deformation is reached.

Whenever the diameter of the threaded insert or the thickness that can be tightened varies, always set the power to the minimum value, then gradually increase it in increments until a value is obtained that allows the correct tightening of the threaded insert.

In repetitive applications, to keep the power value set, the position of the pressure regulator can be fixed by locking, without forcing, its nut (X).

In power setting mode, it is recommended, for correct installation of the range of inserts indicated in the machine's "general notes and field of application", not to go below the minimum setting (read on the pressure gauge (V) supplied on the base) of 1 bar, and not to go above the maximum setting of 5.5 bar. (Continues)

**F** **RÉGLAGE DE LA PUISSANCE À L'AIDE D'UN RÉGULATEUR DE PRESSION ET D'UN MANOMÈTRE (RÉGLAGES EN USINE) (fig. f5-f6)**

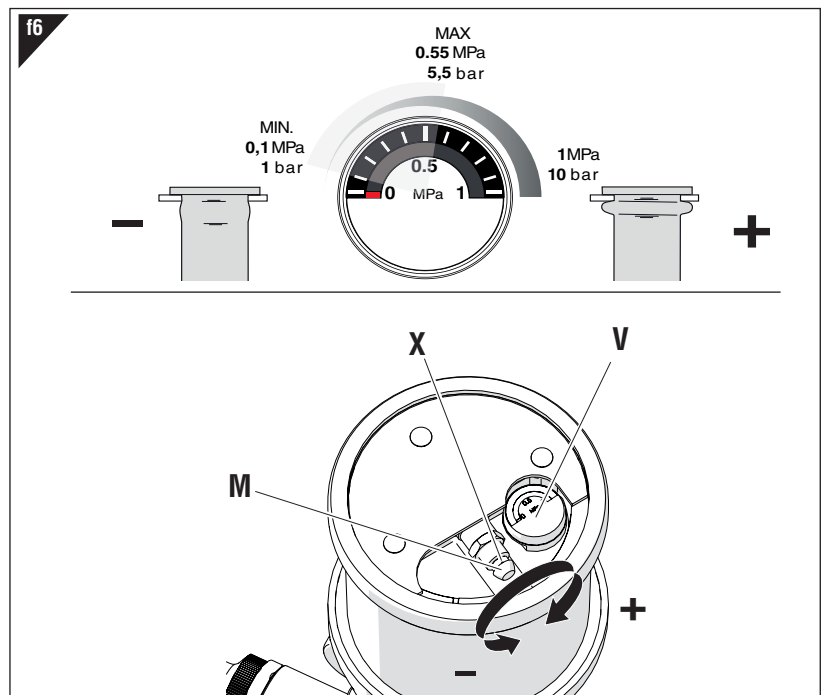
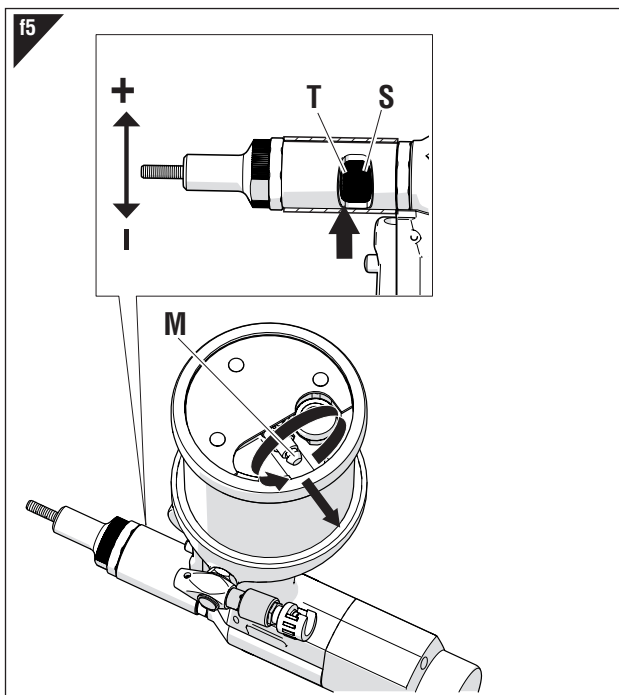
Avec ces paramètres, la course de déformation sera automatiquement définie par l'entraînement de la machine. La bague de réglage mécanique de la course doit **TOUJOURS** être positionnée à la course maximale. Pour ce faire, vérifier que l'index de butée (T), gravé sur la bague (S), est positionné au ras de la fente du manchon côté tirant de la machine, en tournant complètement la bague dans le sens indiqué par la flèche « + ». Le régulateur de pression (M) doit être réglé sur la valeur minimale, c'est-à-dire complètement dévissé : **dans ces conditions, la riveteuse fonctionne mais elle incapable d'effectuer la course et de serrer l'insert.**

En augmentant progressivement la puissance via le régulateur de pression (M), la déformation de l'insert est progressivement augmentée jusqu'à atteindre la déformation optimale.

Chaque fois que le diamètre de l'insert fileté ou que l'épaisseur pouvant être serrée varie, régler toujours la puissance sur la valeur minimale, puis l'augmenter peu à peu progressivement jusqu'à obtenir une valeur permettant le serrage correct de l'insert fileté.

Dans les applications répétitives, pour maintenir la valeur de puissance configurée, la position du régulateur de pression peut être fixée en bloquant, sans le forcer, l'écrou correspondant (X).

En mode réglage de la puissance, il est conseillé, pour une bonne installation de la gamme d'inserts indiquée dans les « notes générales et domaine d'application » de la machine, de ne pas aller en dessous du réglage minimum (lu sur le manomètre (V) fourni sur la base) de 1 bar, et de ne pas dépasser le réglage maximum de 5,5 bars. (À suivre)



### **D** LEISTUNGSEINSTELLUNG ÜBER DRUCKREGLER UND MANOMETER (WERKSEINSTELLUNG) (Abb. f5-f6)

Mit diesen Einstellungen wird der Verformungshub automatisch durch den Maschinenantrieb definiert. Der Ring für die mechanische Hubeinstellung muss **IMMER** auf den maximalen Hub eingestellt sein. Prüfen Sie dazu, ob die auf dem Ring (S) eingravierte Kontrollmarke (T) bündig mit der Öse des Kopfträgergehäuses auf der Seite der Zugstange der Maschine positioniert ist, indem Sie den Ring vollständig in Pfeilrichtung „+“ drehen. Der Druckregler (M) muss auf den kleinsten Wert eingestellt, d. h. ganz herausgeschraubt sein: **In diesem Zustand ist das Nietwerkzeug zwar betriebsbereit, kann aber den Hub nicht ausführen und den Einsatz nicht festziehen.**

Durch schrittweise Erhöhung der Leistung über den Druckregler (M) wird die Verformung des Einsatzes allmählich erhöht, bis die optimale Verformung erreicht ist.

Wenn der Durchmesser des Gewindeeinsatzes oder die Dicke, die angezogen werden kann variiert, stellen Sie die Leistung immer auf den Mindestwert ein und erhöhen Sie sie dann schrittweise, bis ein Wert erreicht ist, der das richtige Anziehen des Gewindeeinsatzes ermöglicht.

Um den eingestellten Leistungswert bei wiederholten Anwendungen beizubehalten, kann die Position des Druckreglers durch Festziehen der Mutter (X) ohne sie dabei zu überdrehen befestigt werden.

Im Modus der Leistungseinstellung wird empfohlen, für die korrekte Installation der m Kapitel „Allgemeine Hinweise und Anwendungsbereich“ der Maschine angegebenen Einsätze die Mindesteinstellung (ablesbar am Manometer (V), das auf der Unterseite geliefert wird) von 1 bar nicht zu unterschreiten und die Höchsteinstellung von 5,5 bar nicht zu überschreiten. (Fortsetzung)

### **E** AJUSTE DE LA POTENCIA A TRAVÉS DEL REGULADOR DE PRESIÓN Y DEL MANÓMETRO (AJUSTES DE FÁBRICA) (fig. f5-f6)

Con estos ajustes, la carrera de deformación será definida automáticamente por el accionamiento de la máquina. La virola de ajuste mecánico debe estar **SIEMPRE** colocada en la carrera máxima. Para ello, compruebe que el índice del tope (T), grabado en la virola (S), está colocado a ras de la ranura del tubo en el lado del tirante de la máquina, girando la virola completamente en la dirección indicada por la flecha "+". El regulador de presión (M) debe ajustarse al valor mínimo, es decir, desenroscarse completamente: **en este estado la remachadora está operativa pero no puede realizar la carrera y apretar el remache.**

Aumentando gradualmente la potencia a través del regulador de presión (M), la deformación del remache se incrementa gradualmente hasta alcanzar la deformación óptima.

Siempre que varíe el diámetro de la tuerca remachable o el grosor que se puede apretar, hay que ajustar la potencia al valor mínimo y luego aumentarla gradualmente en incrementos hasta obtener un valor que permita el correcto apriete de la tuerca remachable.

En aplicaciones repetitivas, para mantener el valor de la potencia ajustado, la posición del regulador de presión puede fijarse bloqueando, sin forzar, su tuerca (X).

En el modo de ajuste de potencia, se recomienda, para la correcta instalación de la gama de remaches indicada en las "notas generales y campo de aplicación" de la máquina, no bajar del ajuste mínimo (leído en el manómetro (V) suministrado en la parte inferior) de 1 bar, y no superar el ajuste máximo de 5,5 bar. (Sigue)

### **PL** REGULACJA SIŁY ZACIĄGANIA ZA POMOCĄ REGULATORA CIŚNIENIA I MANOMETRU (USTAWIENIA FABRYCZNE) (rys. f5-f6)

W przypadku takiej regulacji skok spęcznienia będzie automatycznie określany przez siłę rozciągania urządzenia. Nasadka pierścieniowa do mechanicznej regulacji skoku musi być **ZAWSZE** ustawiona na maksymalnym skoku. W tym celu należy sprawdzić, czy wskaźnik ustalający (T), wybity na nasadce pierścieniowej (S), jest ustawiony równo z płaskim otworem na tulei po stronie trzpienia urządzenia, przekręcając nasadkę pierścieniową do końca w kierunku wskazanym przez strzałkę „+”. Regulator ciśnienia (M) musi być ustawiony na wartość minimalną, tzn. musi być całkowicie odkręcony: **w tym stanie nitownica jest sprawna, ale nie może wykonać skoku i zaciągnąć nitu.**

Stopniowe zwiększanie siły zaciągania za pomocą regulatora ciśnienia (M) powoduje stopniowe zwiększanie spęcznienia nitu, aż do osiągnięcia optymalnego spęcznienia.

Za każdym razem, gdy zmienia się średnica nitonakrętki lub grubość nitowanego materiału, należy zawsze wyregulować siłę zaciągania na wartość minimalną, a następnie zwiększać ją stopniowo, aż do uzyskania wartości umożliwiającej prawidłowe zaciągnięcie nitonakrętki.

W przypadku powtarzalnych operacji nitowania można ustalić położenie regulatora ciśnienia w celu utrzymania ustawionej wartości siły zaciągania, blokując, bez użycia siły, jego nakrętkę (X).

W trybie regulacji siły zaciągania, w celu prawidłowego nitowania z użyciem nitów wskazanych w „uwagach ogólnych i zakresie zastosowania” urządzenia, zaleca się, aby nie schodzić poniżej regulacji minimalnej (odczytywanej na manometrze (V) zamontowanym w podstawie nitownicy) wynoszącej 1 bar i nie przekraczać regulacji maksymalnej wynoszącej 5,5 bara. (c.d.)

### **RUS** НАСТРОЙКА МОЩНОСТИ С ПОМОЩЬЮ РЕГУЛЯТОРА ДАВЛЕНИЯ И МАНОМЕТРА (ЗАВОДСКИЕ НАСТРОЙКИ) (рис. f5-f6)

При этих настройках ход деформации будет автоматически определяться приводом инструмента. Кольцевая гайка механической регулировки хода **ВСЕГДА** должна быть установлена на максимальный ход. Для этого убедитесь, что указатель упора (Т), выгравированный на кольцевой гайке (S), расположен точно напротив паза на распорной втулке со стороны привода инструмента, полностью повернув кольцевую гайку в направлении, указанном стрелкой "+". Регулятор давления (M) должен быть установлен на минимальное значение, т.е. **полностью отвинчен: в этом состоянии заклепочник работает, но не может выполнить ход и зажать заклепку.**

Путем постепенного увеличения мощности при помощи регулятора давления (M) деформация заклепки постепенно увеличивается до достижения оптимальной деформации.

При изменении диаметра резьбовой заклепки или толщины соединяемых деталей, всегда устанавливайте мощность на минимальное значение, а затем постепенно увеличивайте ее, пока не будет достигнуто значение, позволяющее правильно зажать резьбовую заклепку.

При однообразном использовании для сохранения заданного значения мощности положение регулятора давления можно зафиксировать, заблокировав соответствующую гайку (X), без применения силы.

В режиме настройки мощности для правильной установки ряда заклепок, указанных в "общих указаниях и области применения" инструмента, рекомендуется не опускаться ниже минимальной настройки (показания манометра (V) в основании) в 1 бар и не подниматься выше максимальной настройки в 5,5 бар. (продолжение следует)

### **PT** REGULAÇÃO DA POTÊNCIA PELO REGULADOR DE PRESSÃO E MANÓMETRO (DEFINIÇÕES DE FÁBRICA) (fig. f5-f6)

Com estas definições, o curso de deformação será automaticamente definido pela tração da máquina. A anilha de ajuste mecânico do curso deve **SEMPRE** ser posicionada no curso máximo. Para isso, verificar se o índice de referência (T), gravado na anilha (S), está posicionado rente à ranhura do tubo lateral do tirante da máquina, girando completamente a anilha no sentido indicado pela seta "+". O regulador de pressão (M) deve ser regulado no valor mínimo, ou seja, desatarraxado completamente: **nesta condição, a rebitadora está operacional mas não consegue realizar o curso e apertar o inserto.**

Ao aumentar gradualmente a potência através do regulador de pressão (M), a deformação da inserção é gradualmente aumentada até se atingir a deformação ideal.

Sempre que o diâmetro do inserto roscado ou a espessura que pode ser apertada variar, definir sempre a potência para o valor mínimo, depois aumentá-la gradualmente em incrementos até se obter um valor que permita o aperto correto do inserto roscado.

Em aplicações repetitivas, para manter o valor de potência definido, a posição do regulador de pressão pode ser fixada travando, sem forçar, a respetiva porca (X).

No modo de regulação de potência, recomenda-se, para uma instalação correta da gama de inserções indicada nas "notas gerais e campo de aplicação" da máquina, não descer abaixo da regulação mínima (ler no manómetro (V) fornecido na placa de fundo) de 1 bar, e não ir acima da regulação máxima de 5,5 bar. (Continua)

**I** **SETTAGGIO DELLA POTENZA TRAMITE REGOLATORE DI PRESSIONE E MANOMETRO (IMPOSTAZIONI DI FABBRICA) (fig. f7)**

( Continua dalla pagina precedente) Controllare periodicamente la corretta regolazione della pressione di posa di un inserto. In particolare modo, se si sta serrando continuamente lo stesso tipo di inserto da tempo, verificare il corretto serraggio dopo che la macchina ha eseguito 10.000 cicli di posa con la stessa regolazione impostata.

**ATTENZIONE!**

**In caso si sospetti un urto accidentale al regolatore di pressione o si sia determinata una condizione che ha causato una possibile variazione nella regolazione dell'aria, verificare le impostazioni e, se necessario, procedere ad una nuova taratura della pressione corretta.**

Il manometro sul fondello è uno strumento solo indicativo di lettura della pressione e non deve sostituire, in fase di regolazione/taratura macchina, la verifica della corretta pressione secondo le competenze e la personale sensibilità ed esperienza del tecnico utilizzatore/posatore. La scala sul manometro è in Mega Pascal da 0 a 1 MPa, che equivalgono a 0 : 10 bar, non vi sono tacche per discriminare incrementi o decrementi di pressione più piccoli di 1 bar. Utilizzare, quindi, la lettura del manometro come dato indicativo e non come riferimento per tarature o misure di precisione. Tuttavia, risulta possibile, con un buon grado di approssimazione, aumentare \ diminuire di 0.5 bar ponendo la lancetta rossa di riferimento a metà degli spazi tra una tacca e quella successiva.

**GB** **POWER SETTING THROUGH PRESSURE REGULATOR AND PRESSURE GAUGE (FACTORY SETTINGS)(fig. f7)**

(Continued from previous page) Check periodically that the installation pressure of an insert is correctly adjusted. Especially if you have been continuously tightening the same type of insert for a long time, check the correct tightening after the machine has performed 10,000 laying cycles with the same setting.

**WARNING!!!**

**If an accidental shock to the pressure regulator is suspected or a condition has occurred that has caused a possible change in the air setting, check the settings and recalibrate the correct pressure if necessary.**

The pressure gauge on the bottom is only an indicative instrument for reading the pressure and must not replace, during adjustment/calibration of the machine, verification of the correct pressure according to the skills and personal sensitivity and experience of the user technician. The scale on the pressure gauge is in Mega Pascal from 0 to 1 MPa, which is equivalent to 0 : 10 bar, there are no notches to discriminate pressure increases or decreases smaller than 1 bar. Therefore, use the pressure gauge reading as an indication and not as a reference for calibration or precision measurements. However, it is possible with a good degree of accuracy to discriminate increases/decreases of 0.5 bar by placing the red reference pointer in the middle of the spaces between one notch and the next.

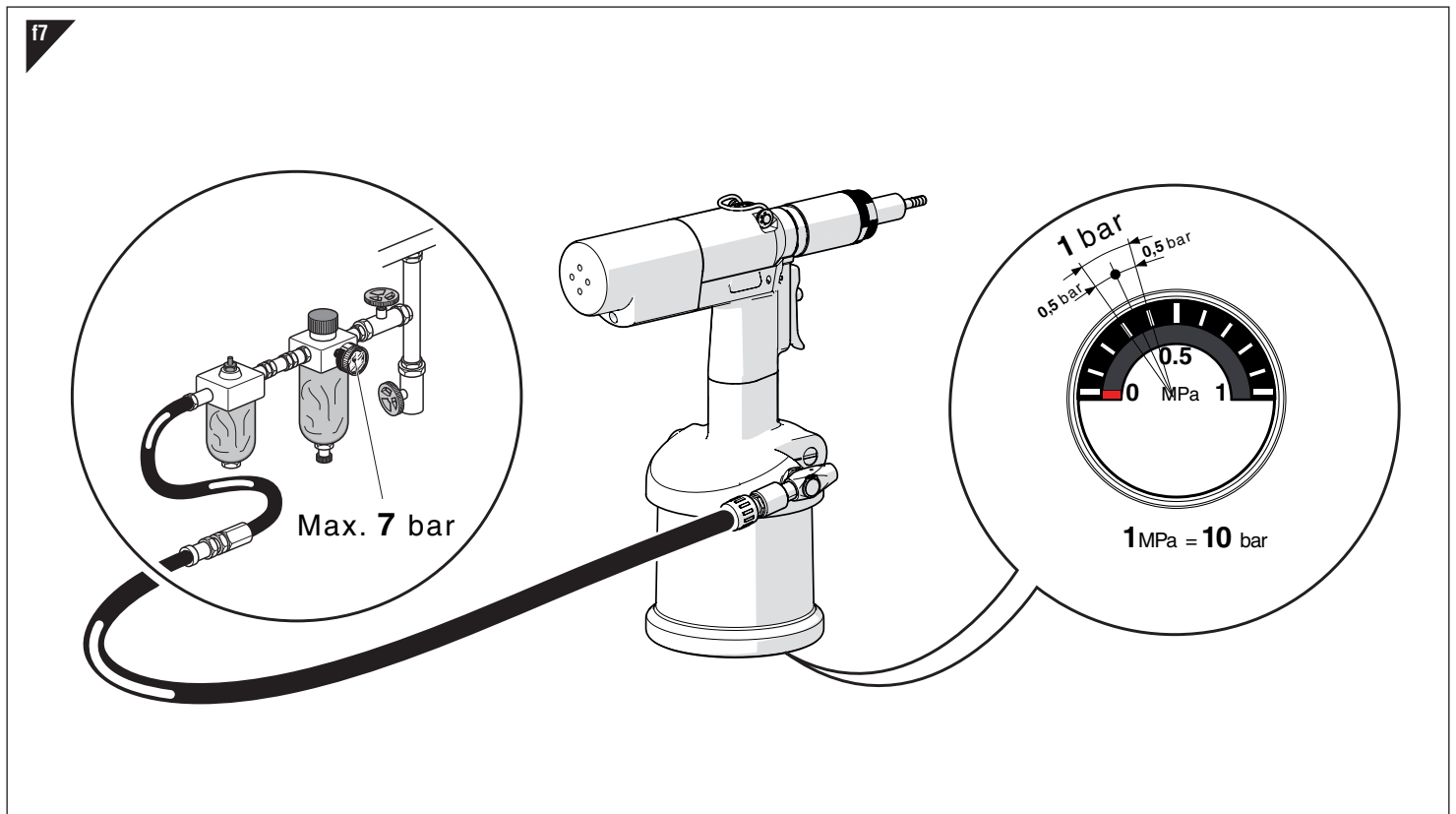
**F** **RÉGLAGE DE LA PUISSANCE À L'AIDE D'UN RÉGULATEUR DE PRESSION ET D'UN MANOMÈTRE (PARAMÈTRES D'USINE) (fig. f7)**

(Suite de la page précédente) Contrôler périodiquement le bon réglage de la pression de pose d'un insert. Notamment si le serrage du même type d'insert est effectué depuis longtemps, vérifier le bon serrage après que la machine a effectué 10 000 cycles de pose avec le même réglage.

**ATTENTION !**

**En cas de choc accidentel sur le régulateur de pression ou si une situation s'est produite qui a pu entraîner un changement du réglage de l'air, vérifier les paramètres et, le cas échéant, effectuer un nouvel étalonnage de la pression.**

Le manomètre situé dans le fond n'est qu'un instrument indicatif de lecture de la pression et ne doit pas remplacer, lors du réglage/étalonnage de la machine, la vérification de la pression correcte selon les compétences et la sensibilité personnelle et l'expérience du technicien utilisateur/poseur. L'échelle du manomètre est en mégapascals de 0 à 1 MPa, ce qui est égal à 0 : 10 bars, il n'y a pas d'encoches pour distinguer les augmentations ou les diminutions de pression inférieures à 1 bar. Par conséquent, utiliser la lecture du manomètre comme une indication et non pas comme une référence pour l'étalonnage ou des mesures de précision. Cependant, il est possible, avec un bon degré de précision, de distinguer les augmentations/diminutions de 0,5 bar en plaçant le pointeur de référence rouge au milieu des espaces entre une encoche et la suivante.



### **D** EINSTELLUNG DER LEISTUNG ÜBER DRUCKREGLER UND MANOMETER (WERKSEINSTELLUNG) (Abb. f7)

(Fortsetzung der vorherigen Seite) Prüfen Sie regelmäßig, ob der Einbaudruck eines Einsatzes richtig eingestellt ist. Vor allem, wenn Sie denselben Einsatztyp über einen langen Zeitraum hinweg immer wieder angezogen haben, sollten Sie den korrekten Anzug überprüfen, nachdem die Maschine 10 000 Einbauszuklen mit derselben Einstellung durchgeführt hat.

**ACHTUNG!**  
Wenn der Verdacht besteht, dass der Druckregler versehentlich Stöße erlitten hat oder ein Zustand eingetreten ist, der zu einer möglichen Änderung der Lufteinstellung geführt hat, überprüfen Sie die Einstellungen und kalibrieren Sie den korrekten Druck neu, falls erforderlich.

Das Manometer an der Unterseite ist nur ein Hilfsmittel zum Ablesen des Drucks und darf bei der Einstellung/Kalibrierung des Geräts die Überprüfung des korrekten Drucks entsprechend den Fähigkeiten und der persönlichen Sensibilität und Erfahrung des Benutzertechnikers nicht ersetzen. Die Skala auf dem Manometer ist in Mega Pascal von 0 bis 1 MPa angegeben, was 0 entspricht: 10 bar, es gibt keine Marken zur Unterscheidung von Drucksteigerungen oder -senkungen unter 1 bar. Verwenden Sie daher den Manometerwert als Anhaltspunkt und nicht als Referenzwert für Kalibrierungen oder Präzisionsmessungen. Es ist jedoch mit einem guten Maß an Genauigkeit möglich, Erhöhungen/Verringerungen von 0,5 bar zu unterscheiden, indem der rote Referenzzeiger in der Mitte der Zwischenräume zwischen einer Marke und der nächsten platziert wird.

### **E** AJUSTE DE LA POTENCIA A TRAVÉS DEL REGULADOR DE PRESIÓN Y DEL MANÓMETRO (AJUSTE DE FÁBRICA) (fig. f7)

(Sigue de la página anterior) Compruebe periódicamente que la presión de instalación del remache está correctamente ajustada. Especialmente si ha estado apretando continuamente el mismo tipo de remache durante mucho tiempo, compruebe el apriete correcto después de que la máquina haya realizado 10.000 ciclos de colocación con el mismo ajuste.

**¡ATENCIÓN!**  
Si se sospecha de un golpe accidental en el regulador de presión o se ha producido una condición que ha causado un posible cambio en el ajuste de aire, compruebe los ajustes y vuelva a calibrar la presión correcta si es necesario.

El manómetro de la parte inferior es solo un instrumento indicativo para la lectura de la presión y no debe sustituir, durante el ajuste/calibración de la máquina, la comprobación de la presión correcta según las habilidades y la sensibilidad y experiencia personal del técnico usuario. La escala del manómetro está en Mega Pascal de 0 a 1 MPa, que equivale a 0: 10 bar, no hay muescas para discriminar aumentos o disminuciones de presión inferiores a 1 bar. Por lo tanto, utilice la lectura del manómetro como indicación y no como referencia para la calibración o las mediciones de precisión. Sin embargo, es posible con un buen grado de precisión discriminar aumentos/disminuciones de 0,5 bar colocando el puntero rojo de referencia en el centro de los espacios entre una muesca y la siguiente.

### **PL** REGULACJA SIŁY ZACIĄGANIA ZA POMOCĄ REGULATORA CIŚNIENIA I MANOMETRU (USTAWIENIA FABRYCZNE) (rys. f7)

(Ciąg dalszy z poprzedniej strony) Należy okresowo sprawdzać, czy ciśnienie nitowania jest prawidłowo wyregulowane. Szczególnie w przypadku nitowania przez długi czas z użyciem tego samego typu nitu, należy sprawdzić poprawność zaciągania po wykonaniu nitownicą 10000 cykli nitowania bez zmiany regulacji.

**UWAGA!**  
W przypadku podejrzenia przypadkowego uderzenia w regulator ciśnienia lub wystąpienia sytuacji, która mogła spowodować zmianę regulacji powietrza, należy sprawdzić regulację i w razie potrzeby ponownie skalibrować właściwe ciśnienie.

Manometr umieszczony na spodzie urządzenia jest jedynie przyrządem do orientacyjnego odczytu ciśnienia i nie może zastępować, na etapie regulacji/kalibracji urządzenia, weryfikacji prawidłowego ciśnienia zgodnie z umiejętnościami i osobistym wyczuciem oraz doświadczeniem technika/montera. Skala na manometrze jest podana w megapaskalach od 0 do 1 MPa, co odpowiada zakresowi od 0: 10 barów, nie posiada znaczników umożliwiających rozróżnienie wzrostu lub spadku ciśnienia o wartości mniejszej niż 1 bar. Dlatego należy używać wskazań manometru jako wartości orientacyjnych, a nie referencyjnych dla kalibracji lub pomiarów precyzyjnych. Można jednak z dużą dokładnością rozróżnić wzrost lub spadek ciśnienia o 0,5 bara, umieszczając czerwony wskaźnik odniesienia w środku przestrzeni między jednym a drugim znacznikiem.

### **RUS** НАСТРОЙКА МОЩНОСТИ С ПОМОЩЬЮ РЕГУЛЯТОРА ДАВЛЕНИЯ И МАНОМЕТРА (ЗАВОДСКИЕ НАСТРОЙКИ) (рис. f7)

(Продолжение с предыдущей страницы) Периодически проверяйте правильность регулировки давления установки заклепки. Особенно, если вы постоянно зажимали один и тот же тип заклепки в течение длительного времени, проверьте правильность затяжки после того, как машина выполнит 10 000 циклов с одной и той же настройкой.

**ВНИМАНИЕ!**  
В przypadku podejrzenia przypadkowego uderzenia w regulator ciśnienia lub wystąpienia sytuacji, która mogła spowodować zmianę regulacji powietrza, należy sprawdzić regulację i w razie potrzeby ponownie skalibrować właściwe ciśnienie.

Манометр в основании является лишь ориентировочным прибором для считывания давления и не должен заменять, во время настройки/калибровки инструмента, проверку правильного давления в соответствии с навыками и личной чувствительностью и опытом пользователя/техника. Шкала на манометре представлена в мегапаскалях от 0 до 1 МПа, что равнозначно 0: 10 бар, нет меток для определения повышения или понижения давления менее чем 1 бар. Поэтому используйте показания манометра как ориентировочные данные, а не как эталон для калибровки или точных измерений. Тем не менее, можно с хорошей степенью точности определить увеличение/уменьшение на 0,5 бар, когда красная контрольная стрелка находится в середине между двумя последующими метками.

### **PT** REGULAÇÃO DA POTÊNCIA PELO REGULADOR DE PRESSÃO E MANÓMETRO (DEFINIÇÕES DE FÁBRICA)(fig. f7)

(Continuação da página anterior) Verificar periodicamente se a pressão de instalação de um inserto está corretamente ajustada. De modo especial se está sendo apertado continuamente o mesmo tipo de inserção durante muito tempo, verificar o aperto correto após a máquina ter efetuado 10.000 ciclos de colocação com o mesmo ajuste.

**ATENÇÃO!**  
Se houver suspeita de um choque acidental no regulador de pressão ou se tiver ocorrido uma condição que tenha causado uma possível alteração na regulação do ar, verificar as regulações e calibrar novamente a pressão correta, se necessário.

O manómetro na placa de fundo é apenas um instrumento indicativo para a leitura da pressão e não deve substituir, durante a regulação/calibração da máquina, a verificação da pressão correta de acordo com as competências e sensibilidade pessoal e a experiência do técnico utilizador\ instalador. A escala do manómetro está em Mega Pascal de 0 a 1 MPa, o que equivale a 0: 10 bar, não há entalhes para discriminar aumentos ou diminuições de pressão inferiores a 1 bar. Portanto, utilizar a leitura do manómetro como indicação e não como referência para calibração ou medições de precisão. Contudo, é possível com um bom grau de precisão discriminar aumentos/diminuições de 0,5 bar colocando o ponteiro de referência vermelho no meio dos espaços entre um entalhe e o seguinte.

**I** **REGOLAZIONE MECCANICA DELLA CORSA** (Tramite ghiera di regolazione sul canotto porta testina) (fig. f8 - f9).

Per l'utilizzo della rivettatrice con la regolazione meccanica della corsa, occorre avvitare completamente il regolatore di pressione (M) sul fondello e bloccarlo tramite l'apposito dado (X). Accertarsi che la pressione massima in ingresso sulla macchina sia di 7 bar.

Togliere l'alimentazione dell'aria compressa, smontare testina (B), ghiera di bloccaggio (C) e protezione (U) per accedere alla ghiera di regolazione corsa (S).

Regolare la macchina alla minima corsa, ruotando completamente la ghiera di regolazione corsa (S) nel senso indicato dal simbolo "-". In queste condizioni l'indice di riscontro (T), inciso sulla ghiera, risulterà posizionato poco oltre la metà dell'asola sul canotto lato motore.

Rimontare testina (B) e ghiera di bloccaggio (C). Attivare l'alimentazione dell'aria compressa.

Avvitare un inserto delle dimensioni desiderate sul tirante ed eseguire le operazioni preliminari come riportato a pag.20 . Applicare l'inserto sul materiale e verificare il serraggio. Regolare gradualmente la corsa della rivettatrice, mediante la rotazione della ghiera di regolazione corsa (S), fino ad ottenere il serraggio ottimale, considerando che, all'aumentare della corsa (rotazione della ghiera (S) nel senso indicato dal simbolo "+") aumenta la deformazione dell'inserto con conseguente aumento dell'azione di serraggio. Eseguite le regolazioni disattivare l'alimentazione dell'aria compressa e rimontare la protezione (U) per evitare accidentali variazioni alla regolazione impostata.

**GB** **MECHANICAL STROKE ADJUSTMENT** (Via adjustment ring nut on head holder sleeve) (fig. f8 - f9).

To use the riveting tool with mechanical stroke adjustment, the pressure regulator (M) must be screwed completely on to the end cap and secured with the nut (X). Make sure that the maximum inlet pressure on the machine is 7 bar.

Remove compressed air supply, remove head (B), locking ring (C) and protection (U) to access the stroke adjustment ring (S).

Adjust the machine to the minimum stroke by fully turning the stroke adjustment ring (S) in the direction indicated by the symbol "-". In this condition, the striker index (T), engraved on the ring nut, will be positioned just beyond the middle of the slot on the motor side sleeve.

Refit the head (B) and locking ring nut (C). Switch on the compressed air supply.

Screw an insert of the desired size onto the tie rod and carry out the preliminary operations as described on page 20. Apply the insert to the material and check the tightness.

Gradually adjust the stroke of the riveting tool, by turning the stroke adjustment ring nut (S), until the optimum tightening action is obtained, considering that, as the stroke increases (turning the ring nut (S) in the direction indicated by the symbol "+") the deformation of the insert increases, with a consequent increase in the tightening action.

After the adjustments have been made, switch off the compressed air supply and refit the guard (U) to prevent accidental changes to the set setting.

**F** **RÉGLAGE MÉCANIQUE DE LA COURSE** (au moyen de la bague de réglage sur le manchon porte-tête) (fig. f8 - f9).

Pour utiliser la riveteuse avec le réglage mécanique de la course, il faut visser complètement le régulateur de pression (M) sur le fond et le bloquer avec l'écrou approprié (X). Vérifier que la pression maximale à l'entrée de la machine est de 7 bars.

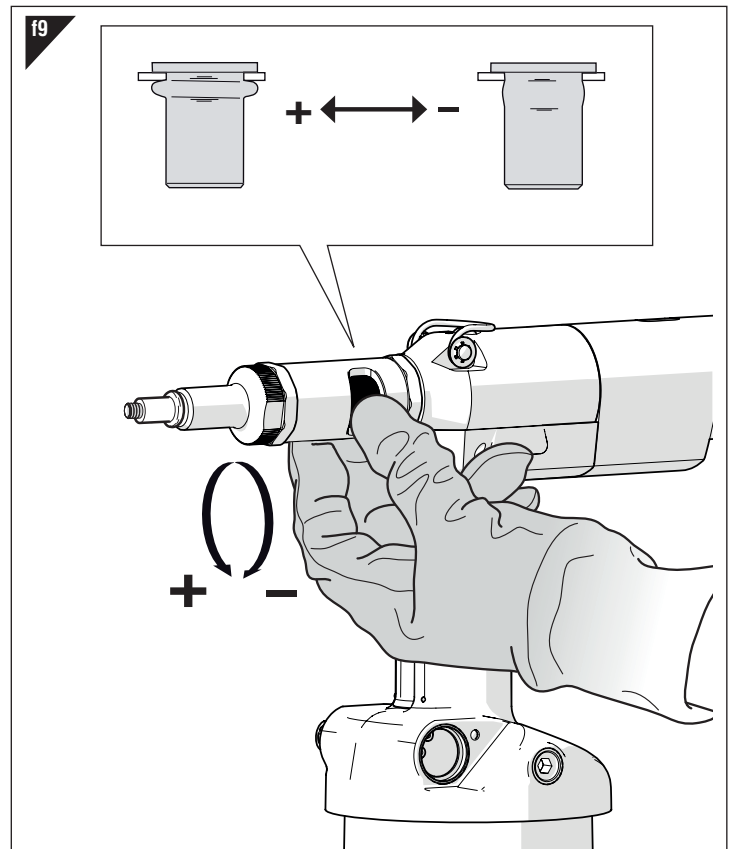
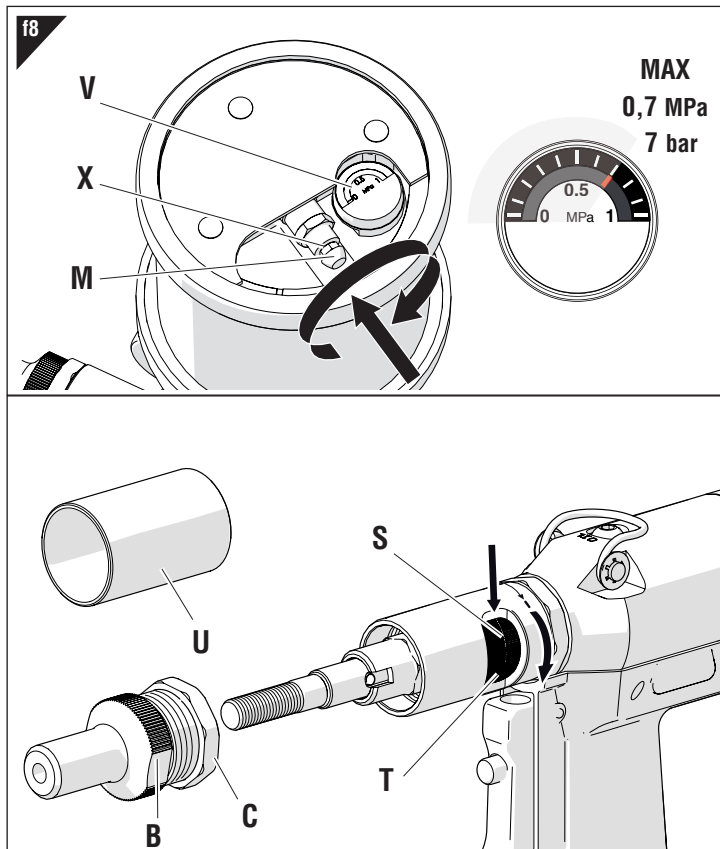
Couper l'alimentation en air comprimé, démonter la tête (B), la bague de verrouillage (C) et la protection (U) pour accéder à la bague de réglage de la course (S).

Régler la machine sur la course minimale en tournant complètement la bague de réglage de la course (S) dans le sens indiqué par le symbole « - ». Dans cette condition, l'index de butée (T), gravé sur la bague, sera positionné juste au-delà du milieu de la fente sur le manchon côté moteur.

Réinstaller la tête (B) et la bague de verrouillage (C). Activer l'alimentation en air comprimé.

Visser un insert de la taille souhaitée sur le tirant et effectuer les opérations préliminaires décrites à la page 20. Appliquer l'insert sur le matériau et vérifier le serrage. Régler progressivement la course de la riveteuse, au moyen de la bague de réglage de la course (S), jusqu'à obtenir le serrage optimal, en tenant compte du fait qu'au fur et à mesure que la course augmente (rotation de la bague (S) dans le sens indiqué par le symbole « + »), la déformation de l'insert augmente, avec une augmentation conséquente du serrage.

Une fois les réglages effectués, couper l'alimentation en air comprimé et réinstaller la protection (U) pour éviter toute modification accidentelle du réglage.





### **D** MECHANISCHE HUBEINSTELLUNG (über Einstellring am Kopfträgergehäuse) (Abb. f8 - f9).

Um das Nietwerkzeug mit mechanischer Hubverstellung zu verwenden, muss der Druckregler (M) vollständig auf die Unterseite geschraubt und mit der Mutter (X) arretiert werden. Stellen Sie sicher, dass der maximale Eingangsdruck der Maschine 7 bar beträgt.

Trennen Sie die Druckluftzufuhr ab, nehmen Sie den Kopf (B), den Sicherungsring (C) und die Schutzvorrichtung (U) ab, um an den Hubeinstellring (T) zu gelangen. Stellen Sie die Maschine auf den minimalen Hub ein, indem Sie den Hubeinstellring (T) ganz in die mit dem Symbol „-“ gekennzeichnete Richtung drehen. In diesem Zustand befindet sich die auf dem Ring eingravierte Kontrollmarke (S) knapp hinter der Mitte der Öse auf dem Kopfträgergehäuse auf der Motorseite.

Setzen Sie den Kopf (B) und den Sicherungsring (C) wieder ein. Druckluftversorgung aktivieren.

Schrauben Sie einen Einsatz der gewünschten Größe auf die Zugstange und führen Sie die Vorarbeiten wie auf Seite 20 beschrieben durch. Bringen Sie den Einsatz auf dem Material an und prüfen Sie das Anzugsmoment. Stellen Sie den Hub des Nietwerkzeugs durch Drehen des Hubeinstellrings (T) schrittweise ein, bis die optimale Anzugswirkung erreicht ist, wobei zu beachten ist, dass mit zunehmendem Hub (Drehen der Ringmutter (T) in die durch das Symbol „+“ angegebene Richtung) die Verformung des Einsatzes zunimmt, wodurch sich die Anzugswirkung erhöht.

Nach der Einstellung die Druckluftzufuhr abschalten und die Schutzvorrichtung (U) wieder anbringen, um ein versehentliches Verstellen der Einstellung zu verhindern.

### **E** AJUSTE MECÁNICO DE LA CARRERA (a través de la virola de ajuste en el tubo porta-cabezal) (fig. f8 - f9).

Para utilizar la remachadora con el ajuste mecánico de la carrera, el regulador de presión (M) debe enroscarse completamente en la parte inferior y bloquearse con la tuerca (X). Asegúrese de que la presión máxima de entrada en la máquina es de 7 bares.

Quite la alimentación de aire comprimido, retire el cabezal (B), la virola (C) y la protección (U) para acceder a la virola de ajuste de la carrera (S).

Ajuste la máquina a la carrera mínima girando completamente la virola de ajuste de la carrera (S) en la dirección indicada por el símbolo "-". En esta condición, el índice del tope (T), grabado en la virola, se situará justo después del centro de la ranura del tubo en el lado del motor.

Vuelva a colocar el cabezal (B) y la virola de bloqueo (C). Active la alimentación del aire comprimido.

Atornille un remache de la medida deseada en el tirante y realice las operaciones previas descritas en la página 20. Aplique el remache al material y compruebe el apriete.

Ajuste gradualmente la carrera de la remachadora, girando la virola de ajuste de la carrera (S), hasta obtener el apriete óptimo, teniendo en cuenta que, a medida que aumenta la carrera (girando la virola (S) en la dirección indicada por el símbolo "+") aumenta la deformación del remache, con el consiguiente aumento de la acción de apriete.

Una vez realizados los ajustes, desconecte el suministro de aire comprimido y vuelva a colocar la protección (U) para evitar cambios accidentales en el ajuste.

### **PL** MECHANICZNA REGULACJA SKOKU (za pomocą regulacyjnej nasadki pierścieniowej na tulei nośnej głowicy) (rys. f8 - f9).

W celu używania nitownicy z mechaniczną regulacją skoku, regulator ciśnienia (M) musi być całkowicie przykręcony do nakładki ochronnej spodu i zabezpieczony specjalną nakrętką (X). Należy upewnić się, że maksymalne ciśnienie na wlocie urządzenia wynosi 7 barów.

Odłączyć zasilanie sprężonym powietrzem, wymontować głowicę (B), pierścień blokujący (C) i osłonę (U), aby uzyskać dostęp do nasadki pierścieniowej regulacji skoku (S).

Wyregulować urządzenie do minimalnego skoku, obracając całkowicie nasadkę pierścieniową regulacji skoku (S) w kierunku oznaczonym symbolem „-”. W tym stanie wskaźnik ustalający (T), wybity na nasadce pierścieniowej, będzie znajdował się tuż za środkiem płaskiego otworu w tulei po stronie silnika.

Ponownie zamontować głowicę (B) i pierścień blokujący (C). Włączyć zasilanie sprężonego powietrza.

Przykręcić do trzpienia nit o odpowiednim rozmiarze i wykonać czynności wstępne opisane na stronie 20. Wpuścić nit w materiał i sprawdzić zaciągnięcie. Wyregulować stopniowo skok nitownicy, obracając nasadkę pierścieniową regulacji skoku (S), aż do uzyskania optymalnego zaciągnięcia, biorąc pod uwagę, że wraz ze wzrostem skoku (obrót nasadki pierścieniowej (S) w kierunku oznaczonym symbolem „+”) zwiększa się spęczenie nitu, a w konsekwencji również siła zaciągania.

Po przeprowadzeniu regulacji należy wyłączyć dopływ sprężonego powietrza i ponownie założyć osłonę (U), aby zapobiec przypadkowej zmianie ustawionej regulacji.

### **RUS** МЕХАНИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА ХОДА (с помощью регулировочной гайки на распорной втулке, несущей головку) (рис. f8 - f9).

Для использования заклепочника с механической регулировкой хода регулятор давления (M) должен быть полностью завинчен в основании и зафиксирован специальной гайкой (X). Убедитесь, что максимальное давление на входе машины составляет 7 бар.

Отключите подачу сжатого воздуха, снимите головку (B), стопорное кольцо (C) и защиту (U), чтобы получить доступ к кольцевой гайке регулировки хода (T).

Настройте машину на минимальный ход, полностью повернув кольцевую гайку регулировки хода (S) в направлении, указанном символом "-". В этом состоянии указатель упора (S), выгравированный на кольцевой гайке, будет расположен чуть дальше середины паза на распорной втулке со стороны двигателя.

Установите на место головку (B) и стопорную кольцевую гайку (C). Подключите пневматическое питание.

Навинтите на стержень заклепку нужного размера и выполните подготовительные операции, как описано на стр. 20. Приложите заклепку к материалу и проверьте натяжку. Постепенно регулируйте ход заклепочника, вращая кольцевую гайку регулировки хода (S), до достижения оптимального затягивающего действия, учитывая, что при увеличении хода (вращение кольцевой гайки (S) в направлении, указанном символом "+") деформация заклепки увеличивается, с последующим увеличением затягивающего действия.

После выполнения регулировки отключите подачу сжатого воздуха и установите на место защитный кожух (U) для предотвращения случайного изменения заданных настроек.

### **PT** AJUSTE MECÁNICO DO CURSO (através da anilha de ajuste no tubo de suporte do cabeçote) (fig. f8 - f9).

Para utilizar a remachadora com o ajuste mecânico de la carrera, el regulador de presión (M) debe enroscarse completamente en la parte inferior y bloquearse con la tuerca (X). Asegúrese de que la presión máxima de entrada en la máquina es de 7 bares.

Quite la alimentación de aire comprimido, retire el cabezal (B), la virola (C) y la protección (U) para acceder a la virola de ajuste de la carrera (S).

Ajuste la máquina a la carrera mínima girando completamente la virola de ajuste de la carrera (S) en la dirección indicada por el símbolo "-". En esta condición, el índice del tope (T), grabado en la virola, se situará justo después del centro de la ranura del tubo en el lado del motor.

Vuelva a colocar el cabezal (B) y la virola de bloqueo (C). Active la alimentación del aire comprimido.

Atornille un remache de la medida deseada en el tirante y realice las operaciones previas descritas en la página 20. Aplique el remache al material y compruebe el apriete.

Ajuste gradualmente la carrera de la remachadora, girando la virola de ajuste de la carrera (S), hasta obtener el apriete óptimo, teniendo en cuenta que, a medida que aumenta la carrera (girando la virola (S) en la dirección indicada por el símbolo "+") aumenta la deformación del remache, con el consiguiente aumento de la acción de apriete.

Una vez realizados los ajustes, desconecte el suministro de aire comprimido y vuelva a colocar la protección (U) para evitar cambios accidentales en el ajuste.

**I POSA IN OPERA DELL'INSERTO (fig. f10-f11-f12)**

Predisporre la rivettatrice per l'utilizzo tramite settaggio della potenza oppure la regolazione meccanica della corsa (Come riportato a pag. 24-29). Inserire l'inserto sul tirante (A) ed esercitare su di esso una leggera pressione come indicato in (fig.f10), in questo modo l'inserto si avvita automaticamente sul tirante filettato. Assicurarsi che la testa dell'inserto vada in battuta con la testina (B) verificando che il tirante (A) fuoriesca di 2 mm dall'inserto (Come riportato a pag. 20). E' possibile ora procedere alla messa in posa dell' inserto, premendo il pulsante (D) (fig.f11) fino al completo serraggio dell' inserto, per effettuare lo svitamenti del tirante premere il pulsante (P) (fig.f11).

**Deformazione insufficiente** (fig. f12-1)= l'inserto potrebbe ruotare all'interno dell'alloggiamento pregiudicandone l'utilizzo e la resistenza.

**Deformazione eccessiva** (fig. f12-3)= possibili danneggiamenti dell'inserto e tirante (A) con probabili rotture di entrambi i componenti.

**ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO**

In tutti i casi in cui si verificano condizioni per le quali sia necessario ottenere uno svitamento forzato del tirante filettato dall'inserto, premere il pulsante (P)(fig. f11) .



**ATTENZIONE!**

Eseguire questa operazione trattenendo saldamente la rivettatrice in modo da impedirle eventuali bruschi movimenti che potrebbero danneggiare persone o cose.

**GB PLACING OF THE INSERT (fig. f10-f11-f12)**

Prepare the riveting tool for use by setting the power or mechanical stroke adjustment (as shown on page 24-29).

Introduce the insert on the tie rod (A) and push slightly on it as indicated in (fig.f10), so as to make it clamp automatically on the threaded tie rod. Make sure that the insert head touches the head (B) checking that the tie rod (A) comes out of 2mm from the insert(follow the instructions of page 20).

Place the insert pushing the button (D) (fig.f11) until the insert is completely pulled, and push the button (P) to release the tie rod ((fig.f11).

**Insufficient deformation** (fig. f12-1)= the insert could rotate inside the housing compromising its use and resistance.

**Excessive deformation** (fig. f12-3)= possible damages of the insert and tie rod (A) with eventual breaks of both components.

**WORKING PROBLEMS**

Any time it is necessary to unscrew forcedly the threaded tie rod from the insert, push the button (P) (fig. f11).



**ATTENTION!**

Carry out this operation keeping the riveting tool firmly in order to avoid sharp movements which could damage people or things.

**F POSE DE L'INSERT (fig. f10-f11-f12)**

Préparer la riveteuse pour son utilisation en réglant la puissance ou le réglage mécanique de la course (comme indiqué à la page 24-29). Introduire l'insert sur le tirant (A) et exercer sur celui-ci une légère pression comme indiqué sur la (fig.f10) de sorte que l'insert se visse automatiquement sur le tirant fileté. S'assurer que la tête de l'insert est en butée contre la tête (B) en s'assurant que le tirant (A) dépasse de l'insert de 2 mm(procéder comme indiqué page 20). Procéder à la pose de l'insert, en appuyant sur le bouton (D) (fig.f11), jusqu'au sertissage complet de l'insert, pour le dégagement du tirant pressez sur le bouton (P) (fig.f11).

**Déformation insuffisante** (fig. f12-1)= l'insert pourrait tourner à l'intérieur du logement et compromettre le fonctionnement et la résistance.

**Déformation excessive** (fig. f12-3)= possibles dommages de l'insert et du tirant (A) et probable rupture des deux composants.

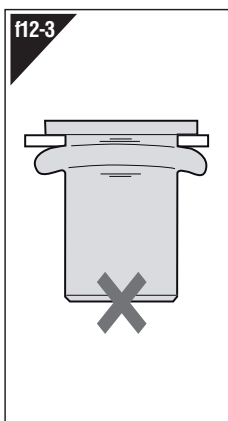
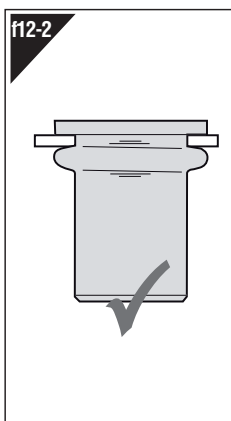
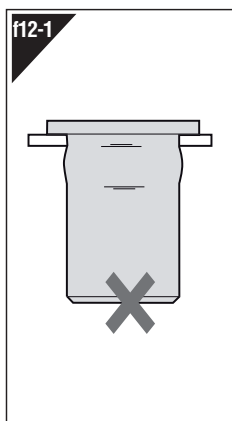
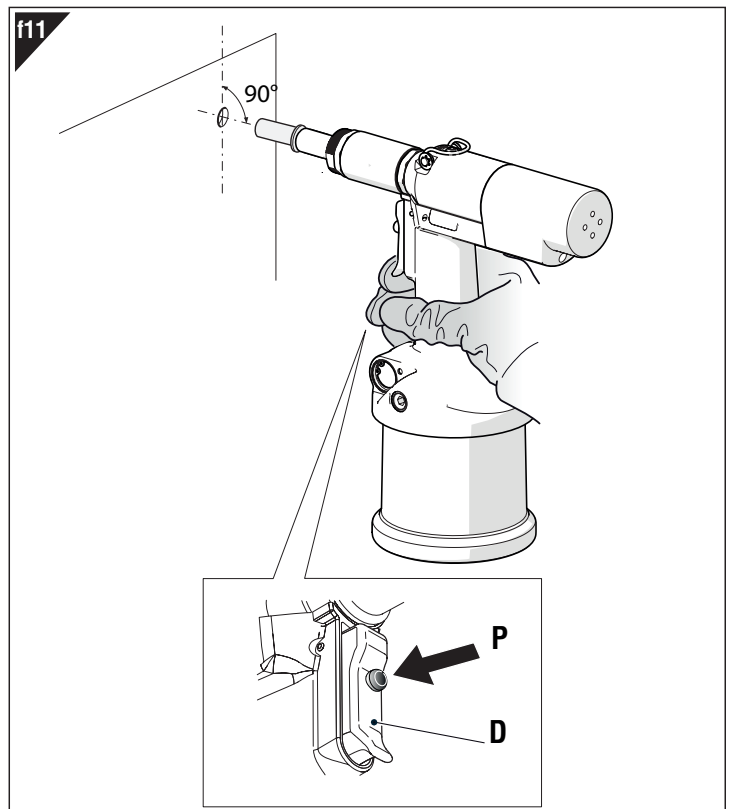
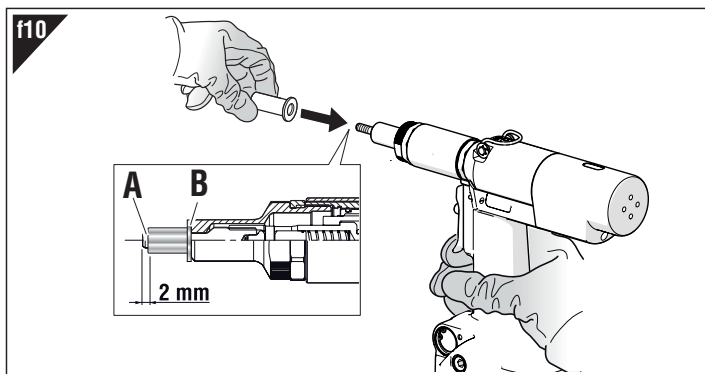
**ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT**

Lorsqu'il est nécessaire d'obtenir un dévissage forcé du tirant fileté de l'insert, il faut appuyer sur le bouton (P) (fig. f11).



**ATTENTION!**

Effectuer cette opération en tenant fermement la riveteuse de façon à éviter les mouvements brusques susceptibles de provoquer des dommages physiques et matériels.





**D SETZVORGANG** (Abb. f10-f11-f12)

Bereiten Sie das Nietwerkzeug für den Einsatz vor, indem Sie die Leistung oder die mechanische Hubeinstellung einstellen (wie auf Seite 24÷29 gezeigt). Setzen Sie die Blindnietmutter auf dem Gewindedorn (A) an und üben Sie auf diese einen leichten Druck wie in der Abbildung f10 angegeben aus. Auf diese Weise wird die Blindnietmutter automatisch auf dem Gewindedorn aufgeschraubt. Prüfen Sie, dass der Kopf der Blindnietmutter bis Anschlag mit dem Mundstück (B) liegt, indem Sie prüfen, ob der Gewindedorn (A) um 2 mm aus der Blindnietmutter hervorsteht (Wie auf Seite 20 wiedergegeben vor).

Sie können jetzt die Blindnietmutter setzen, indem Sie den Bedienungsknopf (D) (f11) bis zur vollkommenen Einstellung des Blindnietmutter drücken und für die Auslösung des Gewindedornes den Knopf (P) drücken (f11). Für einen korrekten Setzvorgang und den einwandfreien Betrieb der Maschine ist es notwendig, dass die verwendeten Blindnietmuttern vollkommen sauber sind.

**Zu geringe Verformung** (Abb. f12-1) = Die Blindnietmutter könnte in der Bohrung drehen und somit eigene Verwendung sowie Festigkeit beeinträchtigen.

**Zu starke Verformung** (Abb. f12-3) = mögliche Beschädigungen von Blindnietmutter und Gewindedorn (A) mit möglichen Brüchen beider Komponenten.

**BETRIEBSSTÖRUNGEN**

Wenn es nötig ist, den Gewindedorn aus dem Blindnietmutter gezwungen abzuschrauben, drücken Sie den Knopf (P) (Abb. f11).

**ACHTUNG!**

Führen Sie diesen Vorgang aus, indem Sie die Nietmaschine ganz fest halten, sodass mögliche ruckartige Bewegungen vermieden werden, die Personen oder Dinge beschädigen können.

**E COLOCACIÓN DE LA TUERCA REMACHABLE** (fig. f10-f11-f12)

Prepare la remachadora para su uso ajustando la potencia o la regulación mecánica de la carrera (como se indica en la página 24÷29). Introducir la tuerca remachable sobre el tirante (A) y presionar ligeramente como indicado en la figura f10, de esta manera la tuerca se atornilla automáticamente sobre el tirante fileteado. Asegurarse que la cabeza de la tuerca toque la cabeza (B) averiguando que el tirante (A) salga de 2mm de la tuerca (como indicado en pág. 20).

Ahora se puede proceder con la colocación de la tuerca remachable, apretando el pulsador (D) (fig.f11) hasta la completa liberación del tirante, por desembragar el tirante apretar el pulsador (P) (fig.f11).

**Deformación insuficiente** (fig. f12-1) = la tuerca podría rodar en su alojamiento estropeando su empleo y resistencia.

**Deformación excesiva** (fig. f12-3) = posibles daños de la tuerca y tirante (A) con probables roturas de los dos componentes.

**ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT**

Lorsqu'il est nécessaire d'obtenir un dévissage forcé du tirant fileté de l'insert, il faut appuyer sur le bouton (P) (fig. f11).

**¡ATENCIÓN!**

Efectuar esta operación teniendo firmemente la remachadora de manera que posibles movimientos bruscos no puedan dañar a personas o cosas.

**PL MONTAŻ NITONAKRĘTKI** (rys f10-f11-f12)

Przygotować nitownicę do pracy, regulując siłę zaciągania lub regulując mechanicznie skok roboczy (jak pokazano na stronach 24÷29).

Na gwintowany trzpień (A) nakładamy nitonakrętkę, pod wpływem lekkiego nacisku trzpień wkręci się automatycznie (rys f10).

Upewniamy się że kołnierz nitonakrętki styka się z krawędzią głowicy (B) i że trzpień wystaje z nitonakrętki na ok. 2 mm (A) - Patrz instrukcje na stronie 20.

W tym momencie możemy przystąpić do montażu nitonakrętki trzymając wciśnięty przycisk (D) (rys. f11) aż do całkowitego zacisnięcia nitonakrętki; w celu wykrecenia trzpienia, należy nacisnąć przycisk (P) (rys. 11).

**Nitonakrętka słabo zaciśnięta** (rys. 12-1) = nitonakrętka może się obracać w otworze co ma negatywny wpływ na jej funkcję i parametry jakościowe

**Nitonakrętka zaciśnięta za mocno** (rys. 12-2) = istnieje ryzyko uszkodzenia gwintowanego trzpienia (A) lub nitonakrętki.

**AWARYJNE URUCHAMIANIE NITOWNICY**

W przypadku, gdy zachodzi potrzeba wymuszonego wykrecenia gwintowanego trzpienia z nitonakrętki, należy wcisnąć przycisk (P) (rys f11).

**UWAGA!**

Powyzszą czynność wykonujemy mocno trzymając nitownicę, w przeciwnym razie jej gwałtowne poruszenie może doprowadzić do uszkodzenia lub zagrażać użytkownikowi.

**RUS УСТАНОВКА ВСТАВКИ** (рисунке f10-f11-f12)

Подготовьте заклепочник к работе, отрегулировав мощность или механическую настройку хода (как описано на стр. 24÷29). Поместить вставку на распорку (A) и произвести на неё небольшое давление, как показано на рисунке f10. Таким образом, вставка автоматически направляется на распорку с резьбой. Убедиться в том, что головка вставки соприкасается с головкой (B) и проверить выступает ли распорка из вставки на 2 мм (Описанному на странице 20).

Теперь, можно установить вставку, нажав на кнопку (D) (fig.f11) до полной установки; для освобождения распорки нажать на кнопку (P) (fig.f11).

**Недостаточная деформация** (рисунке f12-1) = вставка может вращаться внутри гнезда и поставить под угрозу продолжительность эксплуатации и стойкость.

**Избыточная деформация** (рисунке f12-3) = вероятные повреждения вставки и распорки (A) и вероятная поломка обоих компонентов.

**АНОМАЛИИ В РАБОТЕ**

Во всех случаях, когда требуется принудительно отвинтить резьбовую распорку от вставки, нажать на кнопку (P) (рисунке f11).

**ВНИМАНИЕ!**

Производить данные действия крепко держа заклепывающий аппарат, чтобы предотвратить резкие движения, которые могут нанести ущерб людям или оборудованию.

**PT COLOCAÇÃO DO INSERTO** (fig. f4-f5-f6)

Preparar a rebitoradora para utilização com a regulação da potência ou do curso mecânico (como mostrado na página 24÷29). Inserir o inserto no tirante (A) e exercitar nele uma ligeira pressão conforme indicado na figura f10, deste modo o inserto aparafusa-se automaticamente no tirante roscado. Verificar se a cabeça do inserto encosta na cabeça (B) verificando se o tirante (A) projeta-se 2mm para fora do inserto (conforme indicado na pág. 20).

Agora é possível prosseguir com a colocação do inserto, pressionando o botão (D) (fig.f11) até à tração completa do inserto, para libertar o tirante, pressionar o botão (P) (fig.f11).

**Deformação insuficiente** (fig. f12-1) = o inserto pode rodar dentro do alojamento prejudicando a sua utilização e a sua resistência.

**Deformação excessiva** (fig. f12-3) = possíveis danos do inserto e do tirante (A) com prováveis roturas de ambos os componentes.

**PROBLEMAS DE FUNCIONAMENTO**

Em todos os casos em que ocorrem condições nas quais é preciso obter um desaparafusamento forçado do tirante roscado do inserto, pressionar o botão (P) (fig. f11).

**ATENÇÃO!!!**

Faça esta operação segurando com firmeza a rebitoradora para impedir eventuais movimentos bruscos que possam danificar pessoas ou objetos

**I** CAMBIO DI FORMATO (fig. f13-f14- f15- f16)

La rivettatrice viene fornita di tiranti filettati (A) solo per la serie da M4 a M10, completi di testina (B).

Per effettuare il cambio di formato procedere come segue:

- Togliere l'alimentazione dell'aria compressa dalla rivettatrice.
- Allentare la ghiera (C) con una chiave commerciale di mm 32 e rimuovere la testina (B).
- Ruotare il tirante (A) affinché il foro inserimento spina sbloccaggio innesto (R) sia in fase con l'asola posta sul canotto.
- Fare passare la spina (in dotazione) attraverso l'apposito foro di servizio ed esercitare su di essa una pressione verso l'interno in modo da sbloccare l'innesto dal tirante. Contemporaneamente svitare il tirante ed estrarlo.
- Mantenendo sbloccato l'innesto avvitare completamente il formato di tirante desiderato, quindi rilasciare la spina e ruotare leggermente il tirante fino a che non si avverte lo scatto d'innesto.
- Rimuovere la spina e procedere al montaggio della relativa testina bloccandola con l'apposita ghiera allentata in precedenza.

**ATTENZIONE!**  
Le operazioni sopraelencate devono essere eseguite con macchina non alimentata.

**GB** CHANGE OF SIZE (fig. f13-f14- f15- f16)

The tool is supplied with tie rods (A) and heads (B) only for rivet nuts from M4 to M10.

To change the size make as follows:

- Disconnect the compressed air feeding from the tool.
- Loosen the ring nut (C) by means of a 32-mm standard spanner and remove the riveting tool head (B).
- Turn the tie rod (A) so that the hole for inserting the coupling release plug (R) is in phase with the slot on the sleeve.
- Make the pin supplied pass through the pertinent service hole and apply a light pressure on the head inwards, in order to dechuck the tie rod clutch, at the same time, unscrew the tie rod and extract it.
- While keeping the coupling unblocked, screw in the desired tie rod format completely, then release the plug and turn the tie rod slightly until it clicks into place.
- Remove the plug and mount the head, locking it with the ring nut that was loosened earlier.

**ATTENTION!**  
Disconnect the machine before carrying out the above-mentioned operations.

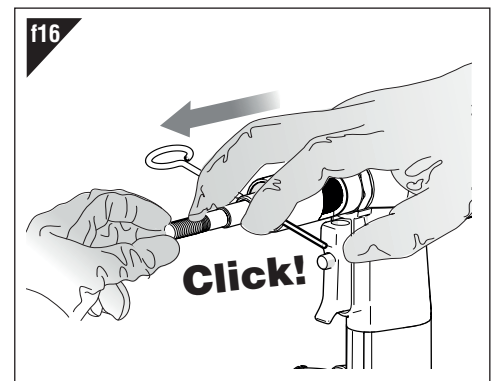
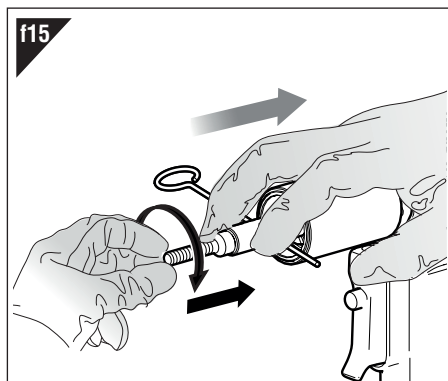
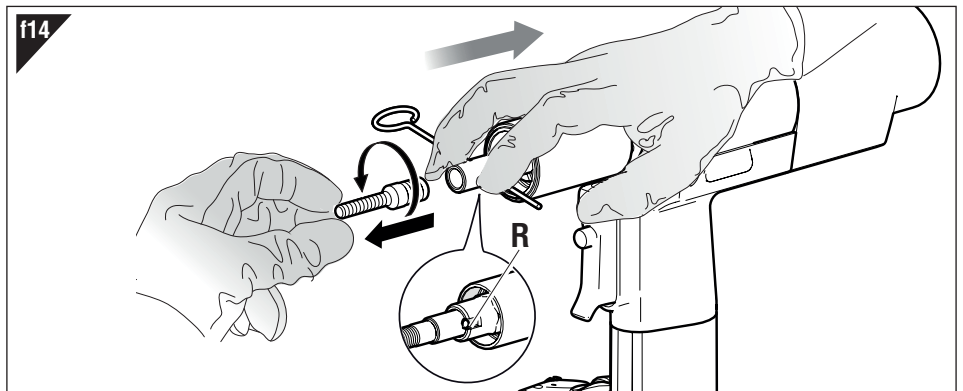
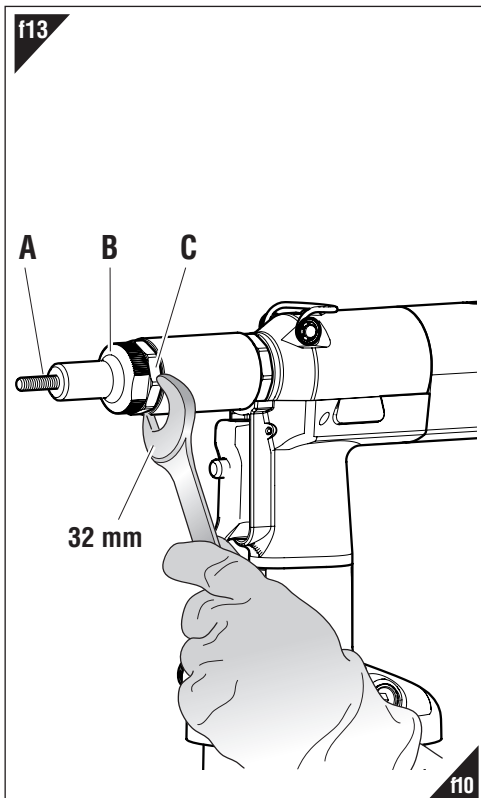
**F** CHANGEMENT DE FORMAT (fig. f13-f14- f15- f16)

L'outil à riveter est fourni avec des tirants filetés (A) et têtes (B), uniquement pour les séries de M4 à M10.

Pour effectuer le changement de format, procéder comme suit:

- Couper l'alimentation d'air comprimé de l'outil.
- Dévisser l'embout (C) au moyen d'une clé plate standard de 32 mm et enlever la tête (B).
- Tourner le tirant (A) de façon à ce que le trou pour l'insertion de la goupille de déverrouillage de l'enclenchement (R) soit en phase avec la fente située sur le manchon.
- Faire passer la broche (fournie) par le trou de service et faire sur la broche une pression vers l'arrière pour débloquer l'embrayage du tirant. En même temps, dévisser le tirant et le faire sortir.
- En maintenant le déclenchement déverrouillé, visser complètement le format de tirant souhaité, puis relâcher la goupille et tourner légèrement le tirant jusqu'à ce qu'il s'enclenche.
- Retirer la goupille et procéder au montage de la tête correspondante en la bloquant avec la bague appropriée préalablement desserrée.

**ATTENTION!**  
Les opérations ci-dessus doivent être effectuées alors que la machine n'est pas alimentée.



**D DIMENSIONSWECHSEL** (Abb. f13-f14- f15- f16)

Die Nietmaschine wird mit Gewindedornen (A) von M4 bis M10 und Mundstücke (B).

Das Dimensionswechsel durchführen, wie folgt:

- Trennen Sie die Nietmaschine vom Druckluftnetz.
- Die Kontermutter mittels eines handelsüblichen 32 mm-Gabelschlüssels lockern und den Kopf abnehmen.
- Ruotare il tirante (A) affinché il foro inserimento spina sbloccaggio innesto (R) sia in fase con l'asola posta sul canotto.
- Den Zapfen (zur Ausrüstung gehörend) durch die eigens dafür vorgesehene, Serviceöffnung stecken und damit einen Druck nach hinten ausüben, sodaß die Einrückung aus dem Ziehhorn gelöst wird. Gleichzeitig den Ziehhorn ausschrauben und herausziehen.
- Schrauben Sie das gewünschte Zugstangenformat vollständig ein, ohne den Entriegelungsstift zu sperren, lassen Sie dann den Entriegelungsstifts los und drehen Sie die Zugstange leicht, bis sie einrastet.
- Entfernen Sie den Entriegelungsstift, montieren Sie den Kopf und sichern Sie ihn mit dem zuvor gelösten Ring.

**ACHTUNG!**

Die obenstehenden schritte sind bei nicht gespeister maschine durchzuführen.

**E CAMBIO DEL FORMATO** (fig. f13-f14- f15- f16)

La remachadora se suministra con tirantes roscados (A) y cabezas (B), solo para las series desde M4 hasta M10.

Para efectuar el cambio del formato proceder como sigue:

- desconectar la remachadora de la alimentación del aire comprimido.
- Aflojar la virola (C) por medio de una llave estandar de 32 mm y remover la cabeza (B) de la remachadora.
- Die Zugstange (A) so drehen, dass die Öffnung zum Einsetzen des Entriegelungsstifts (R) mit der Öse auf dem Kopfträgergehäuse übereinstimmt.
- Hacer pasar el enchufe (en dotación) a través del agujero de servicio y ejercer sobre esta una presión hacia el interior de modo de desbloquear el embrague del tirante, contemporáneamente desenroscar el tirante y extraerlo.
- Manteniendo el acoplamiento desbloqueado, enrosque completamente el formato de tirante deseado, luego suelte la clavija y gire ligeramente el tirante hasta que encaje.
- Retire la clavija y monte el cabezal, bloqueándolo con la virola que se aflojó anteriormente

**¡ATENCIÓN!**

Las operaciones susodichas tienen que ser efectuadas con la máquina parada.

**PL WYMIANA TRZPIENIA** (rys. f13-f14- f15- f16)

Narzędzie jest dostarczane z trzpieniami (A) i głowicami (B), tylko dla nitonakrętek od M4 do M10.

Celem przeprowadzenia zmiany formatu, należy:

- Odłączyć zasilanie w sprężone powietrze od nitownicy.
- Poluzować nasadkę (C) pierścieniową dostępnym w handlu kluczem 32 mm i zdejść głowicę (B).
- Przekręcić trzpień (A) w taki sposób, aby otwór do włożenia bolca zwalniającego zatrzask (R) znalazł się w jednej linii z płaskim otworem na tulei.
- Włożyć kołek (na wyposażeniu) w otwór roboczy znajdujący i nacisnąć go tak, aby odblokować złącze ciągną. Równocześnie odkręcić trzpień i wysunąć je lekko.
- Nie blokując zatrzasku, wkręcić do końca żądany format trzpienia, a następnie zwolnić bolec i lekko obrócić trzpień, aż do zatrzasknięcia.
- Wyjąć bolec i zamontować głowicę, blokując ją poluzowaną wcześniej nasadką pierścieniową.

**UWAGA!**

Opisane wyżej czynności wykonujemy przy nitownicy odłączonej od zasilania!

**RUS СМЕНА ФОРМАТА** (рис. f13-f14- f15- f16)

Инструмент поставляется с стяжными шпильками (A) и головками (B), только для заклепочных гаек от M4 до M10.

Для того, чтобы выполнить смену формата необходимо следовать приведенному ниже порядку действий:

- Перекрыть подачу сжатого воздуха к заклепывающему аппарату.
- Ослабьте зажимное кольцо (C) с помощью ключа 32 мм и снимите головку (B).
- Поверните стержень (A) так, чтобы отверстие для вставки штифта разблокировки соединения (R) совпало с пазом на втулке.
- Вставьте вилку (входит в комплект поставки) в специально проделанное отверстие надавите на нее вниз, чтобы разблокировать соединение вала. Одновременно отвинтите вал и немного выньте его.
- Оставив разблокированным соединение, полностью закрутите штифт нужного формата, затем отпустите штифт и слегка поверните стержень до щелчка, свидетельствующего о выполненном соединении.
- Уберите штифт и установите головку, зафиксировав ее кольцевой гайкой, которая была ослаблена ранее.

**ВНИМАНИЕ!**

Производить данные операции только отсоединенным заклепывающим аппаратом.

**PT TROCA DE FORMATO** (fig. f13-f14- f15- f16)

A ferramenta é fornecida com tirantes (A) e cabeças (B), apenas para rebites roscados de rosca M4 até M10.

Para trocar o formato, proceder da seguinte forma:

- Cortar a alimentação do ar comprimido da rebitadora.
- Afrouxar a braçadeira (C) com uma chave comercial de mm 32 e remover o cabeçote (B).
- Rodar o tirante (A) de modo a que o orifício para inserção do pino de desbloqueio do inserto (R) esteja em fase com a ranhura no tubo.
- Fazer passar o pino (fornecido) por meio do específico furo de serviço e exercitar nele uma pressão para o interior de modo a desbloquear o acoplamento do tirante. Simultaneamente desapertar o tirante e extraí-lo ligeiramente.
- Enquanto mantém o acoplamento desbloqueado, aparafusar completamente no formato desejado de tirantes, depois soltar a ficha e rodar ligeiramente o tirante até que este encaixe no lugar.
- Retirar a ficha e montar o respetivo cabeçote, fechando-o com a anilha que foi desapertada anteriormente.

**ATENÇÃO!!!**

As operações listadas em cima devem ser realizadas com a máquina não alimentada.

**I RABBOCCO OLIO NEL CIRCUITO OLEODINAMICO (fig. f17-f18)**

Il rabbocco dell'olio del circuito oleodinamico si rende necessario dopo un lungo periodo di lavoro (15000 cicli), o quando si avverte un calo di corsa della rivettatrice. Procedere quindi come segue: con rivettatrice non alimentata accertarsi che la corsa sia regolata sul valore massimo: tacca sulla ghiera di regolazione completamente in posizione avanti, altrimenti ruotare la ghiera (S) nel senso indicato dal segno "+" sino al finecorsa. Posizionare la macchina in verticale, rimuovere il tappo (I) servendosi della chiave a brugola di mm 4 (in dotazione). Durante questa operazione prestare la massima attenzione per evitare fuoriuscite di olio. Avvitare nella sede del tappo (I) il contenitore olio (Y) (in dotazione) preventivamente riempito con olio idraulico di HLP 32 cSt. Mantenendo la rivettatrice verticale, attivare l'alimentazione dell'aria, premere il pulsante (D) facendo compiere alla rivettatrice una serie di cicli fino a quando non sia completamente cessata l'emissione di bolle d'aria all'interno del contenitore (Y), questa condizione sta a significare che il rabbocco dell'olio è completato. A questo punto disattivare l'alimentazione dell'aria e, con rivettatrice sempre verticale, svitare il contenitore olio (Y) e richiuderlo. Procedere quindi alla chiusura del tappo (I) verificando l'integrità della rondella ermetica e ripetere tutte le regolazioni per la posa in opera dell'inserito riportate nel capitolo "Uso della rivettatrice".

**CAUTELA:** È di estrema importanza attenersi alle istruzioni sopra indicate ed effettuare le operazioni di rabbocco olio muniti di guanti. Nel caso di svuotamento completo del circuito idraulico, recuperare tutto l'olio in un apposito contenitore e avvalersi successivamente di una ditta autorizzata allo smaltimento dei rifiuti.



**ATTENZIONE!**

Prima di scollegare il tubo dell'aria compressa dalla rivettatrice accertarsi che quest'ultimo non sia in pressione! Si raccomanda l'uso di olio HLP 32 cSt o simili.

**GB TOPPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT (fig. f17-f18)**

The oil-dynamic circuit should be topped up after a long period of work (15000 cycles), or when there is a power loss of the riveting tool. When the riveting tool is not powered, make sure that the stroke is set to the maximum value: notch on the adjustment ring nut fully forward, otherwise turn the ring nut (S) in the direction indicated by the "+" sign up to the end stop. Put the riveting tool (not fed) in a vertical position and remove the plug (I) by means of a 4 mm Allen wrench (equipped). During this operation check the oil level in order to avoid any overflowing. Then pour the oil HLP 32 cSt into the oil container (Y) (equipped) which shall be screwed to its seat on the plug (I). While keeping the riveting tool in vertical position and starting air feeding, push the button (D) and make the riveting tool carry out some cycles until air bubbles inside the container stop coming out. This condition indicates that the topping up of the oil has been fully achieved. At this point stop the air feeding and while keeping the riveting tool in a vertical position, unscrew and close the oil container (Y) and the plug (I) checking the soundness of the hermetic washer and repeat all the adjustments for placing the insert as indicated in the chapter "Using the riveting tool".

**ATTENTION:** It is very important to follow the above-mentioned instructions and use gloves during oil topping up.

If you need to empty completely the hydraulic circuit, you must put the oil in a suitable container and contact a company authorized to dispose of wastes.



**ATTENTION!**

Before disconnecting the compressed air hose, make sure that it is not under pressure! We recommend to use oil HLP 32 cSt or similars.

**F REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE (fig. f17-f18)**

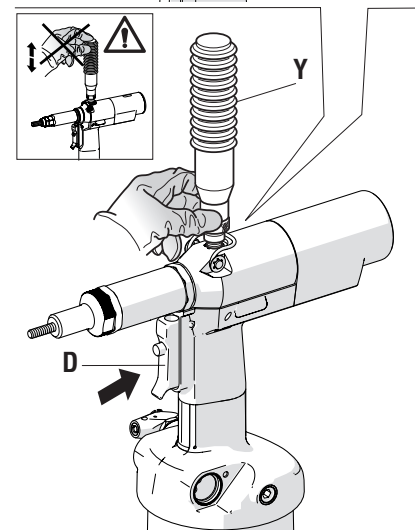
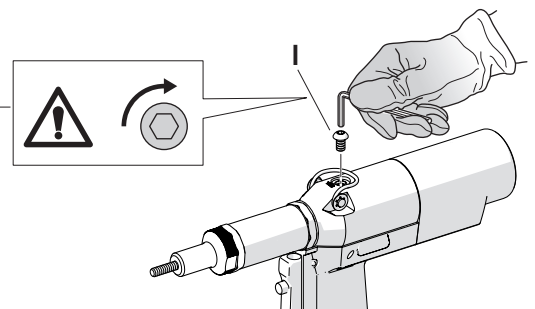
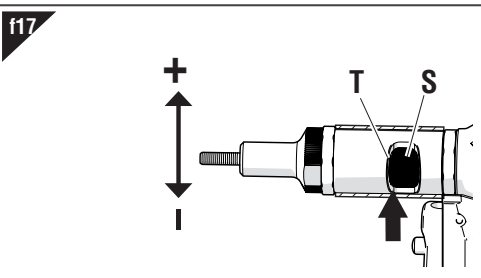
Le remplissage de l'huile du circuit hydraulique est nécessaire après une longue période de travail (15000 cycles), ou en cas de diminution de la course de la riveteuse. Procéder comme suit: sur la riveteuse non alimentée vérifier que la course est réglée sur la valeur minimale: encoche sur la bague de réglage complètement en avant, sinon tourner la bague (S) dans le sens indiqué par le signe « + » jusqu'au fin de course. Positionner la machine à la verticale, retirer le bouchon (I) à l'aide d'une clé Allen de 4 mm (fournie). Durant cette opération, faire très attention pour éviter le renversement d'huile. Visser le récipient d'huile (Y) (fourni) préalablement rempli d'huile hydraulique HLP 32 cSt sur le bouchon (I). Tout en maintenant la riveteuse à la verticale, activer l'alimentation d'air, appuyer sur le bouton (D) en faisant effectuer quelques cycles à la riveteuse, jusqu'à ce qu'ait cessé le dégagement de bulles d'air dans le réservoir (Y), cette condition indique que le ravitaillement de l'huile est terminé. Ensuite, couper l'alimentation d'air et, toujours avec la riveteuse à la verticale, dévisser le récipient d'huile (Y) et le refermer. Procéder ensuite à la remise en place du bouchon (I) en contrôlant l'état de la rondelle hermétique et effectuer tous les réglages de pose de l'insert chapitre « Utilisation de la riveteuse ».

**RECOMMANDATION:** Il est très important de veiller au respect des instructions ci-dessus et d'effectuer le ravitaillement d'huile muni de gants. En cas de vidange complète du circuit hydraulique, récupérer l'huile dans un récipient et la remettre à un centre agréé de collecte des déchets.



**ATTENTION!**

Avant de débrancher le tuyau d'air comprimé de la riveteuse, s'assurer qu'il n'est plus sous pression! Nous recommandons l'utilisation d'huile HLP 32 cSt ou similaires.



**I IMPORTANTE:** Assicurarsi che il tappo di rabbocco olio ( I ) venga serrato con una coppia pari a: **min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm.**

**GB ATTENTION:** Make sure that the oil filler cap ( I ) is tightened at a torque corresponding to **min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm.**

**F IMPORTANT:** S'assurer que le bouchon de remplissage d'huile ( I ) soit vissé avec couple de **min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm.**

**D WICHTIG:** Es muß sichergestellt werden, daß der Öltankverschluß ( I ) mit einem **min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm** liegenden Anzugsmoment angeschraubt wird.

**E IMPORTANTE:** Asegurarse que el tapón de llenado aceite ( I ) sea enroscado con un par de acople correspondiente a: **min. 5 Nm ÷ Máx. 8 Nm.**

**PL UWAGA!** Upewnić się że korek wlewu oleju ( I ) został dokręcony z siłą równą **min. 5 Nm - Maks. 8 Nm.**

**RUS ВНИМАНИЕ!** Убедиться в том, что пробка масляного бака ( I ) заворачивается с усилием затяжки от **мин. 5 Nm до макс. 8 Nm.**

**PT IMPORTANTE:** Certificar-se que a tampa de reabastecimento de óleo ( I ) seja apertada com um binário igual a: **min. 5 Nm ÷ Máx. 8 Nm.**

### **D** NACHFÜLLEN VON ÖL IN DEM ÖLDYNAMISCHEN KREIS (Abb. f17-f18)

Das Nachfüllen des öldynamischen Kreises ist nach einem langen Betriebszeitraum (15000 Arbeitszyklen), oder bei Feststellung eines nachlassenden Hubs der Nietmaschine erforderlich. Gehen Sie wie folgt vor: Stellen Sie sicher, dass der Hub auf den maximalen Wert eingestellt ist: Marke am Einstellring ganz in vorderer Position, andernfalls drehen Sie den Ring (S) in der durch das „+“-Zeichen angegebenen Richtung bis zum Endanschlag. Positionieren Sie die Maschine senkrecht und entfernen Sie den Verschluss (I). Verwenden Sie dazu den (mitgelieferten) 4mm-Inbusschlüssel. Vermeiden Sie während dieses Vorgangs unbedingt den Austritt von Öl. Schrauben Sie den zuvor mit Hydrauliköl der HLP 32 cSt gefüllten Öl-Behälter (Y) in den Sitz des Verschlusses (I). Halten Sie die Nietmaschine senkrecht und schalten Sie die Luftversorgung ein. Drücken Sie den Knopf (D) und lassen Sie dazu die Nietmaschine eine Reihe von Takten ausführen, bis der Austritt von Luftblasen in dem Öl-Behälter (T) vollständig eingestellt wurde. Dieser Zustand bedeutet, dass der Ölnachfüllvorgang abgeschlossen wurde. Schalten Sie jetzt die Luftversorgung ab und schrauben Sie bei stets vertikal gehaltener Nietmaschine den Öl-Behälter (Y) ab und schließen diesen wieder. Schließen Sie danach den Verschluss (I) und stellen Sie die Unversehrtheit des Dichtringes sicher. Wiederholen Sie alle Einstellungen für das Setzen der Blindnietmutter gemäß den Angaben auf im Kapitel „Verwendung des Nietwerkzeugs“.

**VORSICHT:** Es ist sehr wichtig, die oben stehenden Anweisungen zu befolgen und die Ölnachfüllvorgänge mit Handschuhen auszuführen. Fangen Sie bei einer vollständigen Entleerung des öldynamischen Kreises das gesamte Öl in einem besonderen Behälter auf und wenden Sie anschließend zur Entsorgung an eine Fachfirma.

#### ACHTUNG!

Stellen Sie vor dem Trennen des Druckluftrohres der Nietmaschine sicher, dass dieses nicht unter Druck steht!  
Es empfiehlt sich Öl HLP 32 cSt oder ähnliches zu verwenden.

### **E** LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINÁMICO (fig. f17-f18)

Es necesario llenar el circuito oleodinámico de aceite luego de un prolongado período de trabajo (15000 ciclos), o al notar una disminución de carrera de la remachadora. Proceder como sigue: con la remachadora parada asegúrese de que la carrera esté regulada al valor máximo: marca en la virola de regulación completamente en posición avanzada, y luego gire la virola (S) en el sentido indicado por el signo „+“ hasta el final de carrera. Posicione la máquina verticalmente, quite el tapón (I) por medio de la llave Allen de mm 4 (equipada). Al efectuar esta operación hay que tener cuidado que no ocurran salidas de aceite. Atornillar en la sede del tapón (I) el contenedor aceite (Y) (equipado) antes llenado de aceite hidráulico de HLP 32 cSt. Manteniendo la remachadora vertical, conectar la alimentación del aire y apretar el pulsador (D) de manera que la remachadora cumpla una serie de ciclos y acabe la emisión de burbujas de aire en el contenedor (Y), esto significa que se ha acabado el llenado del aceite. Ahora desactivar la alimentación del aire y, con la remachadora siempre vertical, destornillar el contenedor aceite (Y) y cerrarlo. Cerrar el tapón (I) controlando la integridad de la arandela hermética y repetir todos los ajustes para posicionar la tuerca remachable como indicado capítulo "Uso de la remachadora".

**ATENCIÓN:** Es muy importante seguir las instrucciones susodichas y efectuar las operaciones de llenado aceite con guantes. Si se efectúa el vaciado completo del circuito hidráulico, hay que coger todo el aceite en un contenedor apropiado y contactar con una firma autorizada para la eliminación de desechos.

#### ¡ATENCIÓN!

Antes de desconectar el tubo del aire comprimido de la remachadora, ¡asegurarse que éste no esté bajo presión!  
Nosotros aconsejamos el uso del aceite HLP 32 cSt o similares

### **PL** WYMIANA OLEJU (rys f17-f18)

Dolanie oleju do obwodu hydraulicznego jest niezbędne po długim okresie pracy (15000 cykli), gdy wyczuwalne staje się zmniejszenie skoku nitownicy.

W tym celu należy:

- odłączyć nitownicę od zasilania;
- upewnić się, że skok jest ustawiony na wartość maksymalną; znacznik na regulacyjnej nasadce pierścieniowej w położeniu końcowym do przodu, w przeciwnym razie przekręcić do samego końca nasadkę pierścieniową (S) w kierunku wskazanym przez znak „+“;
- ustawiamy nitownicę w pionie i odkręcamy korek (I) imbusem 4 mm (jest na wyposażeniu nitownicy);
- w otwór korka wkręcamy pompkę oleju (Y) (na wyposażeniu nitownicy) wypełnioną olejem o HLP 32 cSt;
- utrzymując nitownicę w pionie, podłączamy zasilanie powietrzem i naciskamy kilka razy przycisk (D), dopóki w pompce przestana pojawiać się bańki powietrza;
- odłączamy zasilanie powietrzem;
- wykręcamy pompkę oleju (Y);
- wkręcamy ponownie korek (I), sprawdzając stan podkładki uszczelniającej i powtarzając wszystkie regulacje dotyczące montażu nitu, zgodnie z opisem w rozdziale „Użytkowanie nitownicy“.

**OSTROŻNIE:** Przestrzeganie podanych wyżej instrukcji jest bardzo ważne, jak również przeprowadzanie operacji dolania oleju z założonymi rękawicami.

W przypadku całkowitego opróżnienia obiegu hydraulicznego, należy zlać cały olej do odpowiedniego pojemnika, a następnie skorzystać z usług firmy upoważnionej do usuwania odpadów.

#### UWAGA!

Przed odłączeniem przewodu powietrza od nitownicy, upewnij się że nie jest on pod ciśnieniem!  
Zaleca się użycie oleju HLP 32 cSt lub podobnych.

### **RUS** ДОЛИВ МАСЛА В ГИДРАВЛИЧЕСКУЮ СИСТЕМУ (рисунки f17-f18)

Долив масла в гидравлическую систему потребуется после длительного периода работы (15000 циклов), когда происходит снижение хода заклепочника. Действовать следующим образом: при отключенном питании заклепочника убедитесь, что ход установлен на максимальное значение: метка на регулировочной гайке установлена в крайнее переднее положение, в противном случае поверните кольцевую гайку (S) в направлении, указанном знаком „+“, до упора. Поместить аппарат вертикально, удалить пробку (I) при помощи шестигранного ключа 4 мм (входящего в комплектацию). При проведении данных операций необходимо обратить особое внимание на то, чтобы не разлить масло. На место пробки необходимо поместить ёмкость для масла (Y) (входящую в комплектацию), которую нужно предварительно заполнить маслом для гидравлических систем HLP 32 cSt. Держать заклепывающий аппарат вертикально, включить подачу воздуха, нажав на кнопку (D) и дать выполнить заклепывающему аппарату ряд циклов, пока подача пузырьков воздуха в ёмкость для масла полностью не кончится (Y). Это означает, что доливка масла в контур выполнена. Затем, выключить подачу воздуха и, продолжая держать заклепывающий аппарат вертикально, отвинтить ёмкость для масла (Y) и закрыть её. Поместить на место пробку масляного бака, проверить целостность герметической прокладки и повторить все регулировки для помещения вставки, описанные на странице Использование Заклепочника

**МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:** очень важно следовать приведенным выше инструкциям и продлевать доливку масла в защитных перчатках. При полном опорожнении гидравлического контура необходимо собрать всё масло в специальную ёмкость и передать в специальный пункт по сбору и переработке промышленных отходов.

#### ВНИМАНИЕ!

Перед тем, как отсоединять шланг подачи сжатого воздуха от заклепывающего аппарата убедиться в том, что он не под давлением!  
Рекомендуется использовать масло HLP 32 cSt или подобное

### **PT** ENCHIMENTO DO CIRCUITO ÓLEO-DINÂMICO (fig. f17-f18)

O reabastecimento do óleo do circuito hidráulico é necessário após um longo período de trabalho (15000 ciclos), ao sentir uma diminuição de curso da rebatadora. Então, fazer o seguinte: com a rebatadora não alimentada, certifique-se de que o curso está definido para o valor máximo: entalhe na virola de ajuste totalmente na posição para frente, caso contrário, gire a anilha (S) no sentido indicado pelo sinal „+“ até o final de curso colocar a máquina em posição vertical, remover a tampa (I) utilizando uma chave Allen de 4 mm (fornecida). Durante esta operação prestar a máxima atenção evitar fugas de óleo. Apertar no alojamento da tampa (I) o contentor de óleo (Y) (fornecido) previamente enchido com óleo hidráulico HLP 32 cSt.

Mantendo a rebatadora na vertical, ativar a alimentação do ar, pressionar o botão (D) fazendo cumprir à rebatadora uma série de ciclos até que tenha cessado completamente a emissão de bolhas de ar no interior do contentor (Y), esta condição significa que o reabastecimento de óleo foi completado. A seguir, desativar a alimentação do ar e, com a rebatadora sempre vertical, desatarraxar o contentor de óleo (Y) e voltar a fechá-lo. Então, fechar a tampa (I) verificando a integridade da anilha hermética e repetir todas as regulações para a colocação do inserto relatadas no capítulo “Uso da rebatadora”

**CUIDADO:** É extremamente importante respeitar as instruções acima indicadas e realizar as operações de reabastecimento de óleo usando luvas.

No caso de esvaziamento completo do circuito hidráulico, recuperar todo o óleo em um específico contentor e dirigir-se a uma empresa autorizada para a eliminação de resíduos.

#### ATENÇÃO!

Antes de desconectar o tubo do ar comprimido da rebatadora, certificar-se de que a máquina não esteja sob pressão!  
Recomenda-se o uso de óleo HLP 32 cSt ou semelhantes.



## I MANUTENZIONE

### Manutenzione giornaliera

- Controllare che il tirante filettato non sia danneggiato.
- Controllare il sistema di alimentazione dell'aria compressa.
- Controllare che la corsa dell'attrezzo sia adatta per inserire l'inserto selezionato (vedere le istruzioni relative alla regolazione della corsa, riportate a pagina 20).
- Controllare che non vi siano perdite di aria o di olio. In tal caso sostituire eventuali raccordi o guarnizioni danneggiate.
- Controllare che la pressione di alimentazione dell'aria compressa sia di max **7 bar**.

### Manutenzione settimanale

- Controllare il livello dell'olio verificando la corsa della rivettatrice. In caso di necessità rabboccare per prevenire malfunzionamenti della rivettatrice come riportato (fig. **f18**).

### Revisione della rivettatrice

È consigliabile procedere ad una revisione completa della rivettatrice dopo **300.000 cicli** oppure **ogni anno**.

In questo caso rivolgersi esclusivamente a centri autorizzati dalla **FAR S.r.l.**

### SMALTIMENTO DELLA RIVETTATRICE

- Per lo smaltimento della rivettatrice attenersi alle prescrizioni imposte dalle leggi nazionali.
- Dopo aver scollegato la macchina dall'impianto pneumatico, procedere allo smontaggio dei vari componenti suddividendoli in funzione della loro tipologia: acciaio, alluminio, materiale plastico, ecc.
- Procedere quindi alla rottamazione nel rispetto delle leggi vigenti.

## GB MAINTENANCE

### Daily maintenance

- Check that the threaded tie rod is not damaged.
- Check the supply system of the compressed air.
- Check that the stroke of the tool is suitable for the selected insert to clamp (see the pertaining instructions for adjusting the stroke, indicated at page 20).
- Check that there are neither air nor oil leakages. In this case replace possible damaged connectors or seals.
- Check that the supply pressure of the compressed air does not exceed **7 bar**.

### Weekly maintenance

- Check the oil level controlling the stroke of the riveting tool. If necessary fill up for preventing failures of the riveting tool as indicated (fig. **f18**).

### Overhaul of the riveting tool

It is advisable to carry out a complete overhaul of the riveting tool after **300,000 cycles** or **every year**.

In this case apply only to centres authorized by **FAR S.r.l.**

### DISPOSAL OF THE RIVETING TOOL

- Follow the prescriptions of the national laws for disposing of the riveting tool.
- After disconnecting the tool from the pneumatic system, disassemble and split all the components according to the material: steel, aluminium, plastic material, etc.
- Then proceed to scrap the materials in accordance with current laws.

## F ENTRETIEN

### Entretien quotidien

- s'assurer que le tirant fileté n'est pas endommagé.
- contrôler le système d'alimentation d'air comprimé.
- s'assurer que la course de l'outil est adapté à la pose de l'insert sélectionné (voir les instructions relatives au réglage de la course, page 20).
- s'assurer de l'absence de fuites d'air ou d'huile; en présence de fuites changer les raccords ou les garnitures endommagés.
- s'assurer que la pression d'alimentation d'air ne dépasse pas **7 bars**.

### Entretien hebdomadaire

- contrôler le niveau d'huile en vérifiant la course de la riveteuse; au besoin ravitailler pour prévenir le mauvais fonctionnement de la riveteuse, en procédant comme indiqué (fig. **f18**).

### Révision de la riveteuse

Il est recommandé de procéder à une révision complète de la riveteuse au bout de **300.000 cycles** ou **chaque année**.

A cet effet, s'adresser exclusivement à un centre d'assistance agréé **FAR S.r.l.**

### ELIMINATION DE LA RIVETEUSE

- Pour l'élimination de la riveteuse, veiller au respect des dispositions légales en vigueur dans le pays où l'élimination s'effectue.
- Après avoir débranché la machine de l'alimentation pneumatique, procéder au démontage des différents composants en fonction de la nature des matériaux: acier, aluminium, matières plastiques, etc...
- Procéder à la démolition dans le respect de la réglementation en vigueur.

## D WARTUNG

### Tägliche Wartung

- Prüfen Sie, dass der Gewindedorn nicht beschädigt ist.
- Prüfen Sie das Druckluftversorgungssystem.
- Prüfen Sie, dass der Werkzeughub zur Befestigung der gewählten Blindnietmutter geeignet ist (siehe die entsprechenden Anweisungen zur Einstellung des Hubs auf Seite 21).
- Prüfen Sie, dass keine Luft- oder Ölundichtigkeiten vorliegen. Wechseln Sie schadhafte Anschlüsse oder Dichtungen in diesem Fall aus.
- Prüfen Sie, dass der Druckluftversorgungsdruck maximal **7 bar** beträgt.

### Wöchentliche Wartung

- Kontrollieren Sie den Ölstand, indem Sie den Hub der Nietmaschine prüfen. Füllen Sie gegebenenfalls Öl nach, um Funktionsstörungen der Nietmaschine vorzubeugen (Abb. **f18**).

### Überholung der Nietmaschine

Nach **300.000 Taktten** oder **einem Jahr** empfiehlt sich eine Generalüberholung der Nietmaschine.

Wenden Sie sich in diesem Fall ausschließlich an seitens **FAR S.r.l.** autorisierte Kundendienstzentren.

### ENTSORGUNG DER NIETMASCHINE

- Bei der Entsorgung der Nietmaschine sind die nationalen gesetzlichen Bestimmungen einzuhalten.
- Nach dem Abtrennen der Maschine von der Druckluftanlage montieren Sie die verschiedenen Bestandteile ab und unterteilen Sie sie nach Materialien: Stahl, Aluminium, Kunststoff, usw.
- Das Entsorgen und Verschrotten geschieht gemäss den örtlichen Vorschriften.



## MANUTENCIÓN

### Manutención diaria

- Controlar que el tirante fileteado no se encuentre estropeado.
- Controlar el sistema de alimentación del aire comprimido.
- Controlar que la carrera del utensilio sea apropiada para introducir la tuerca remachable elegida (véase las instrucciones relativas al ajuste de la carrera, indicadas en la página 21).
- Controlar que no ocurran pérdidas de aire o de aceite. En este caso sustituir posibles uniones o juntas estropeadas.
- Controlar que la presión máxima de alimentación sea **7 bares**.

### Manutención semanal

- Controlar el nivel de aceite probando la carrera de la remachadora. Si necesario llenar para prevenir malfuncionamientos de la remachadora como indicado (fig. **f18**).

### Revisión de la remachadora

Se aconseja revisar completamente la remachadora después de **300.000 ciclos** o **cada año**.

En este caso dirigirse sólo a centros autorizados por la **FAR S.r.l.**

## ELIMINACIÓN DE LA REMACHADORA



Para eliminar la remachadora seguir con atención cuanto establecido por las leyes nacionales.

Después de haber desconectado la remachadora respecto del sistema neumático, proceder con el desmontaje de todos los componentes dividiéndolos según sus categorías: acero, aluminio, material plástico, etc.

La eliminación de los componentes deberá efectuarse según lo dispuesto por las normas vigentes.

## KONSERWACJA

### Konserwacja codzienna:

- sprawdzamy czy gwintowany trzpień nie jest uszkodzony;
- sprawdzamy instalację zasilania powietrzem;
- sprawdzamy czy siła zacisku jest odpowiednio ustawiona do danej nitonakrętki (s. 21);
- upewnić się że nie ma wycieków oleju lub nieszczelnych przewodów powietrza;
- upewnić się że ciśnienie zasilające nie przekracza **7 bar**.

### Konserwacja tygodniowa:

- sprawdzamy poziom oleju (rys **f18**).

### Przegląd serwisowy

Zalecamy gruntowny przegląd narzędzia po **300.000 cykli** lub corocznie.

W takim przypadku, przeglądu może dokonać tylko autoryzowany serwis **FAR**.

## UTYLIZACJA ZUŻYTEGO NARZĘDZIA



W przypadku zużytego narzędzia, jego utylizację przeprowadzamy zgodnie z przepisami danego kraju.

Po odłączeniu urządzenia od instalacji pneumatycznej, należy przystąpić do demontażu poszczególnych komponentów, segregując je w zależności od ich typologii: stal, aluminium, materiał plastikowy, itd.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### Повседневное обслуживание

- Проверить целостность резьбовой тяговой штанге.
- Проверить систему подачи сжатого воздуха.
- Проверить подходит ли ход аппарата для установки выбранной вставки (смотрите инструкции по регулировке хода на странице 21).
- Проверить имеются ли утечки воздуха или масла. При их наличии, заменить повреждённые фитинги или прокладки.
- Проверить давление подачи сжатого воздуха, которое не должно превышать макс. **7 бар**.

### Еженедельное обслуживание

- Проверить уровень масла, путём проверки хода заклёпывающего аппарата. При необходимости добавить масла, чтобы избежать повреждения заклёпывающего аппарата, следуя порядку действий, описанному на странице (**f18**).

### Технический осмотр

Рекомендуется производить полный технический осмотр заклёпывающего аппарата после **300.000** рабочих циклов или раз в год.

Для этого необходимо обращаться в официальные центры поддержки, имеющие авторизацию компании **FAR s.r.l.**

## ПЕРЕРАБОТКА ЗАКЛЁПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА



Для переработки заклёпывающего аппарата соблюдать положения и нормы местного законодательства.

После того, как аппарат будет отсоединен от системы сжатого воздуха, необходимо разобрать аппарат на отдельные компоненты и рассортировать их в зависимости от материала: сталь, алюминий, пластмасса и т.п.

Переработать утильсырьё в соответствии с нормативами действующего местного законодательства.

## MANUTENÇÃO

### Manutenção diária

- Controlar se o tirante roscado não está danificado.
- Controlar o sistema de alimentação do ar comprimido.
- Controlar se o curso da ferramenta é adequado para inserir o inserto selecionado (ver as instruções relativas à regulação do curso, relatadas na página 21).
- Controlar se não há fugas de ar nem de óleo. Se houver, substituir as eventuais conexões ou garnições danificadas.
- Controlar se a pressão de alimentação do ar comprimido é de no máx. **7 bar**.

### Manutenção semanal

- Controlar o nível do óleo verificando o curso da rebitadora. Se for preciso, reabastecer para prevenir mau funcionamento da rebitadora conforme indicado (fig. **f18**).

### Revisão da rebitadora

É aconselhável fazer uma revisão completa da rebitadora após **300.000 ciclos** ou uma vez **por ano**.

Neste caso, contactar exclusivamente os centro autorizados pela **FAR S.r.l.**

## ELIMINAÇÃO DA MÁQUINA DE REBITAR



Para a eliminação da rebitadora, respeitar as prescrições impostas pelas leis nacionais.

Depois de ter desligado a máquina do sistema pneumático, proceder à desmontagem dos vários componentes separando-os em função do seu tipo: aço, alumínio, material plástico, etc.

Proceder em seguida à eliminação respeitando as leis em vigor.

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

SINTOMI	CAUSA	RIMEDI
- Non esegue la rivettatura	- Rivettatrice non alimentata	- Collegare la rivettatrice all'aria compressa
	- Tirante non in presa sull'inserito	- Verificare filetti in presa
	- Mancanza olio	- Eseguire rabbocco olio
	- Tirante non corretto	- Montare il tirante corretto
	- Aria non filtrata e lubrificata	- Dotarsi di Gruppo Filtro Lubrificatore
- Perdita d'olio	- Guarnizioni usurate	- Rivolgersi al centro assistenza
	- Tappo rabbocco olio non serrato	- Serrare correttamente
- Perdita d'aria	- Posizionamento non corretto del tubo di alimentazione	- Posizionare correttamente il tubo di alimentazione
	- Guarnizioni usurate	- Rivolgersi al centro assistenza
	- Rotture sul corpo della Rivettatrice	- Rivolgersi al centro assistenza
	- Danneggiamento \malfunzionamento del regolatore di pressione	- Rivolgersi al centro assistenza
	- Danneggiamento Valvola di scarico rapido	- Rivolgersi al centro assistenza
	- Danneggiamento guarnizione manometro	- Rivolgersi al centro assistenza
- Il manometro non funziona	- Danneggiamento del manometro	- Rivolgersi al centro assistenza
- Ghiera regolazione corsa meccanica bloccata	- Danneggiamento vite di registro \ finecorsa interno	- Rivolgersi al centro assistenza
- Il motore pneumatico gira lentamente	- Perdita d'aria dal motore	- Verificare lo stato di usura delle guarnizioni. Sostituire
	- Pressione aria bassa	- Aumentare la pressione aria
	- Blocco flusso aria	- Rimuovere il blocco
- L'inserito non si posiziona sul tirante	- Dimensione filetto non corretta	- Sostituire tirante e testina
	- Tirante non correttamente inserito	- Montare correttamente il tirante
	- Tirante usurato o danneggiato	- Sostituire il tirante
- Rottura del tirante	- Corsa eccessiva	- Ridurre la corsa
	- Pressione eccessiva	- Ridurre la pressione
	- Carico laterale sul tirante	- Mantenere l'utensile in asse

## TROUBLE SHOOTING

SIGNALS	CAUSE	SOLUTIONS
- Does not fasten the rivet	- Non-powered tool	- Connect the riveting tools to the compressed air
	- Tie rod does not correctly fit the rivet nut	- Check correct matching and adherence of rivet nut and tie rod threads.
	- Lack of oil	- Top up oil
	- Incorrect tie rod	- Install correct tie rod
	- Unfiltered and unlubricated air	- Equip yourself with lubricator filter assembly
- Oil leak	- Worn gaskets	- Contact the service center
	- Oil filler cap not tightened	- Tighten correctly
- Air leak	- Incorrect positioning of the feeding tube	- Position the feeding tube correctly
	- Worn gaskets	- Contact the service center
	- Breaks on the riveting machine body	- Contact the service center
	- Pressure regulator damage/malfunctioning	- Contact the service center
	- Quick exhaust Valve Damage	- Contact the service center
	- Pressure gauge damage	- Rivolgersi al centro assistenza
- The pressure gauge does not work	- Pressure gauge damage	- Contact the service center
- Mechanical stroke adjustment ring nut locked	- Adjusting screw / internal limit switch damage	- Contact the service center
- The pneumatic motor runs slowly	- Air leaking from the motor	- Check sealing' worn status and if necessary, replace them
	- Air pressure too low	- Increase air pressure
	- Air flow is blocked	- Remove cause of blockage
- The rivet nut does not correctly match the tie rod	- Not correct thread pitch	- Replace tie rod and head
	- Tie rod is not correctly installed	- Install correctly the tie rod
	- Worn or damaged tie rod	- Replace the tie rod
- Tie rod breaks	- Excessive stroke	- Decrease stroke
	- Excessive pressure	- Decrease pressure
	- Lateral load on the tie rod	- Keep the tool in axis

## DÉPANNAGE

SYMPTÔMES	CAUSE	REMÈDES
- L'outil à riveter n'effectue pas le rivetage	- Outil à riveter non alimenté	- Connecter l'outil à riveter à l'air comprimé
	- Le tirant n'est pas saisi sur l'insert	- Vérifier les filets saisis
	- Manque d'huile	- Effectuer le remplissage d'huile
	- Tirant Incorrect	- Assembler le bon tirant
	- Air non filtré et non lubrifié	- Equipez-vous avec l'Ensemble Filtre-Lubrificateur
- Fuite d'huile	- Joints usés	- Contacter le service après-vente (SAV)
	- Le bouchon de remplissage d'huile n'est pas fermé	- Fermer correctement
- Fuite d'air	- Mauvais positionnement du tube d'alimentation	- Positionner correctement le tube d'alimentation
	- Joints usés	- Contacter le service après-vente (SAV)
	- Ruptures sur le corps de l'outil à riveter	- Contacter le service après-vente (SAV)
	- Dommage/dysfonctionnement du régulateur de pression	- Contacter le service après-vente (SAV)
	- Dommage Soupape d'échappement rapide	- Contacter le service après-vente (SAV)
- Dommage au joint du manomètre	- Contacter le service après-vente (SAV)	
- Leman omètre nef onctionne pas	- Dommage au manomètre	- Contacter le service après-vente (SAV)
- Bague de réglage mécanique de la course verrouillée	- Dommage de la vis de réglage / fin de course interne	- Contacter le service après-vente (SAV)
- Le moteur pneumatique tourne lentement	- Fuite d'air du moteur	- Vérifier l'état d'usure des joints. Remplacer
	- Faible pression de l'air	- Augmenter la pression de l'air
	- Blocage flux d'air	- Enlever le bloc
- L'insert ne se place pas sur le tirant	- Dimension du filet incorrecte	- Remplacer le tirant et la tête
	- Tirant inséré de manière incorrecte	- Assembler le tirant de manière correcte
	- Tirant usé ou endommagé	- Remplacer le tirant
- Rupture du tirant	- Course trop longue	- Réduire la course
	- Pression trop haute	- Réduire la pression
	- Charge latérale sur le tirant	- Garder l'outil en axe

## FEHLERBEHEBUNG

PROBLEMBESCHREIBUNG	URSACHE	ABHILFE
- Die Nietmaschine vernietet nicht	- Nietmaschine nicht mit Strom versorgt	- Verbinden Sie die Nietmaschine mit der Druckluft
	- Gewindedorn am Blindnietmutter nicht eingerastet	- Eingerastete Gewinde überprüfen
	- Mangel an Öl	- Öl nachfüllen
	- Falscher Gewindedorn	- Korrekten Gewindedorn setzen
	- Ungefilterte und geschmierte Luft	- Rüsten Sie sich mit der Schmiermittelfilter-Baugruppe aus
- Ölverlust	- Verschlissene Dichtungen	- Wenden Sie sich an das Service Center
	- Öleinfülldeckel nicht festgezogen	- Richtig anziehen
- Luftleck	- Falsche Positionierung des Einfüllschlauchs	- Positionieren Sie die Einzugsröhre richtig
	- Verschlissene Dichtungen	- Wenden Sie sich an das Service Center
	- Brüche am Körper der Nietmaschine	- Wenden Sie sich an das Service Center
	- Beschädigung/Fehlfunktion des Druckreglers	- Wenden Sie sich an das Service Center
	- Beschädigung Schnellauslassventil	- Wenden Sie sich an das Service Center
	- Beschädigung der Dichtung des Manometers	- Wenden Sie sich an das Service Center
- Das Manometer funktioniert nicht	- Beschädigung des Manometers	- Wenden Sie sich an das Service Center
- Hubeinstellring gesperrt	- Beschädigung der Einstellschraube / des internen Endschalters	- Wenden Sie sich an das Service Center
- Der pneumatische Motor dreht sich langsam	- Luftleckage vom Motor	- Den Verschleißzustand der Dichtungen überprüfen Ersetzen
	- Niedriger Luftdruck	- Den Luftdruck erhöhen
	- Luftstromblock	- Den Block entfernen
- Der Blindnietmutter passt nicht über den Gewindedorn	- Falsche Gewindegröße	- Gewindedorn und Mundstück ersetzen
	- Gewindedorn nicht richtig eingesetzt	- Der Gewindedorn richtig einsetzen
	- Abgenutzter oder beschädigter Gewindedorn	- Den Gewindedorn ersetzen
- Bruch des Gewindedornes	- Zu viel Hub	- Den Hub reduzieren
	- Zu viel Luftdruck	- Den Luftdruck reduzieren
	- Seitliche Belastung auf dem Gewindedorn	- Das Werkzeug in der Achse halten

## RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

SÍNTOMAS	CAUSA	REMEDIO
- No remacha	- Remachadora no alimentada	- Conectar la remachadora al aire comprimido
	- Tirante sin toma sobre la tuerca remachable	- Comprobar las roscas en toma
	- Falta de aceite	- Recargar aceite
	- Tirante no correcto	- Montar el tirante correcto
	- Aire no filtrado y lubricado	- Equiparse con el grupo filtro lubricador
- Perta de aceite	- Juntas desgastadas	- Póngase en contacto con el servicio tecnico
	- Tapón de llenado de aceite no apretado	- Apretar correctamente
- Perta de aire	- Posicionamiento incorrecto del tubo de alimentación	- Coloque el tubo de alimentación correctamente
	- Juntas desgastadas	- Póngase en contacto con el servicio tecnico
	- Roturas sobre el cuerpo de la remachadora	- Póngase en contacto con el servicio tecnico
	- Daño/mal funcionamiento del regulador de presión	- Póngase en contacto con el servicio tecnico
	- Daño de la válvula de descarga rápida	- Póngase en contacto con el servicio tecnico
	- Daños en la junta del manómetro	- Póngase en contacto con el servicio tecnico
- El manómetro no funciona	- Daños en el manómetro	- Póngase en contacto con el servicio tecnico
- Virota de regulación de la carrera mecánica bloqueada	- Daños en el tornillo de ajuste / final de carrera interno	- Póngase en contacto con el servicio tecnico
- El motor neumático gira lentamente	- Fuga de aire del motor	- Comprbar el estado de desgaste de las juntas. Reemplaza
	- Baja presión de aire	- Aumentar la presión del aire
	- Bloquear de flujo de aire	- Quitar el bloque
- La tuerca no está posicionada sobre el tirante	- Dimension de la rosca incorrecta	- Reemplacar el tirante y la cabeza
	- Tirante no insertado correctamente	- Montar el tirante de manera correcta
	- Tirante desgastado o dañado	- Volver a remplazar el tirante
- Rotura del tirante	- Carrera excesiva	- Reducir la carrera
	- Presión excesiva	- Reducir la presion
	- Carga lateral sobre el tirante	- Mantener la herramienta en el eje



## ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

OZNAKI	PRZYCZYNA	ŚRODKI ZARADCZE
- Nie wykonuje nitowania	- Nitownica nie jest zasilana	- Przyłączyć nitownicę do sprężonego powietrza
	- Trzpień niemocowany w nitonakrętce	- Sprawdzić gwinty mocowania
	- Brak oleju	- Dolać olej
	- Niewłaściwy trzpień	- Zamontować właściwy trzpień
	- Niefiltrowane i naoliwione powietrze	- Zaopatrzyć się w zespół filtra smarownicy
- Wyciek oleju	- Zużyte uszczelki	- Skontaktować się z centrum obsługi klienta
	- Korek wlewu oleju nie jest dokręcony	- Dokręcić prawidłowo
- Utrata powietrza	- Nieprawidłowe ustawienie rurowego przewodu zasilającego	- Ustawić prawidłowo rurowy przewód zasilający
	- Zużyte uszczelki	- Skontaktować się z centrum obsługi klienta
	- Uszkodzenia na korpusie nitownicy	- Skontaktować się z centrum obsługi klienta
	- Uszkodzenie / nieprawidłowe działanie regulatora ciśnienia	- Skontaktować się z centrum obsługi klienta
	- Uszkodzenie zaworu szybkiego spustu	- Skontaktować się z centrum obsługi klienta
- Uszkodzenie uszczelki manometru	- Skontaktować się z centrum obsługi klienta	
- Manometr nie działa	- Uszkodzenie manometru	- Skontaktować się z centrum obsługi klienta
- Nasadka pierścieniowa do regulacji skoku mechanicznego zablokowana	- Uszkodzenie śruby regulacyjnej / wewnętrznego wyłącznika krańcowego	- Skontaktować się z centrum obsługi klienta
- Niskie obroty silnika pneumatycznego	- Ubytek powietrza z silnika	- Sprawdzić zużycie uszczelnień. Wymienić
	- Niskie ciśnienie powietrza	- Zwiększyć ciśnienie powietrza
	- Zablokowanie przepływu powietrza	- Usunąć blokadę.
- Nitonakrętka nie wchodzi na trzpień	- Niewłaściwy rozmiar gwintu	- Wymienić trzpień i łeb
	- Trzpień wprowadzony nieprawidłowo	- Zamontować prawidłowo trzpień
	- Trzpień zużyty lub uszkodzony	- Wymienić trzpień
- Uszkodzenie trzpienia	- Zbyt duży skok	- Zmniejszyć skok
	- Nadmierne ciśnienie	- Zmniejszyć ciśnienie
	- Boczne obciążenie trzpienia	- Utrzymać narzędzie wyosiowane

### ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

СИГНАЛЫ	ПРИЧИНА	МЕРЫ ДЛЯ ИСПРАВЛЕНИЯ
- Не выполняет клепку	- В заклепочник не поступает питание	- Подключить заклепочник к подаче сжатого воздуха
	- Вал не зажимает резьбовую заклепку	- Проверьте резьбу зажима
	- Нехватка масла	- Долейте масло
	- Неправильно выбран вал	- Установите правильно подобранный вал
	- Воздух нефильтрованный и без смазки	- Оборудовать узел подготовки воздуха
- Утечка масла	- Изношенные уплотнения	- Обратитесь в сервисный центр
	- Крышка доливки масла не затянута	- Правильно затянуть крышку
- Утечка воздуха	- Подающий шланг неправильно установлен	- Правильно установить подающий шланг
	- Изношенные уплотнения	- Обратитесь в сервисный центр
	- Поломка корпуса заклепочника	- Обратитесь в сервисный центр
	- Повреждение/неисправность регулятора давления	- Обратитесь в сервисный центр
	- Повреждение быстродействующего выпускного клапана	- Обратитесь в сервисный центр
- Повреждение уплотнения манометра	- Обратитесь в сервисный центр	
- Манометр не работает	- Повреждение манометра	- Обратитесь в сервисный центр
- Кольцевая гайка механической регулировки хода заблокирована	- Повреждение регулировочного винта / внутреннего концевого выключателя	- Обратитесь в сервисный центр
- Пневматический двигатель вращается медленно	- Утечка воздуха из двигателя	- Проверьте состояние износа уплотнений. Замените
	- Низкое давление воздуха	- Увеличьте давления воздуха
	- Заблокирован воздушный поток	- Удалите застопоривание
- Резьбовая заклепка на валу не устанавливается	- Неправильно выбран размер резьбы	- Замените головку и вал
	- Вал неправильно установлен	- Выполните правильный монтаж вала
	- Вал изношен или поврежден	- Замените вал
- Разрыв вала	- Слишком большой ход	- Уменьшите ход
	- Слишком высокое давление	- Уменьшите давление
	- Уменьшите давление	- Держите инструмент по оси

## SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

SÍNTOMAS	CAUSA	SOLUÇÕES
- Não realiza a rebitagem	- Rebitadora não ligada	- Ligue a rebitadora ao ar comprimido
	- Fixação dos grampos no prego	- Realize a manutenção dos grampos
	- Falta de óleo	- Realize o reabastecimento de óleo
	- Bico incorreto	- Substitua o bico
	- Aria non filtrata e lubrificata	- Dotarsi di Gruppo Filtro Lubrificatore
- Fuga de óleo	- Vedantes gastos	- Entre em contato com a assistência técnica
	- Tampão de enchimento de óleo não apertado	- Aperte corretamente
- Fuga de ar	- Posicionamento incorreto do tubo de alimentação	- Posicione o tubo de alimentação corretamente
	- Vedantes gastos	- Entre em contato com a assistência técnica
	- Quebras no corpo da rebitadora	- Entre em contato com a assistência técnica
	- Danos/mal funcionamento do regulador de pressão	- Entre em contato com a assistência técnica
	- Danos Válvula de escape rápido	- Entre em contato com a assistência técnica
	- Danos no selo do manómetro	- Entre em contato com a assistência técnica
- O manómetro não funciona	- Danos no manómetro	- Entre em contato com a assistência técnica
- Anilha de ajuste curso mecânico bloqueada	- Danos no parafuso de ajuste / interruptor de fim de curso interno	- Entre em contato com a assistência técnica
- O motor pneumático corre devagar	- Fuga de ar do motor	- Verifique o estado de desgaste da vedação e, se necessário, substitua-os
	- Pressão de ar muito baixa	- Aumentar a pressão do ar
	- Bloquear o fluxo de ar	- Remova o bloqueio
- A porca de rebite não combina corretamente com o tirante	- Passo de rosca não correto	- Substitua o tirante e a cabeça
	- A bico não está instalado corretamente	- Instale corretamente o tirante
	- Tirante desgastado ou danificado	- Substitua o tirante
- Quebras de tirante	- Curso excessivo	- Diminuir o traço
	- Pressão excessiva	- Diminuir a pressão
	- Carga lateral no tirante	- Mantenha a ferramenta no eixo

PARTI DI RICAMBIO

Tav. 1/5				
N°	COD.	Qt	DESCRIZIONE	
01	71346790	1	Testina M8	
02	71346775	1	Tirante M8	
03	71346791	1	Testina M10	
04	71346776	1	Tirante M10	
05	71346789	1	Testina M6	
06	71346774	1	Tirante M6	
07	71346788	1	Testina M5	
08	71346773	1	Tirante M5	
09	71346787	1	Testina M4	
10	71346772	1	Tirante M4	
11	710876	1	Spina disinnesto tirante	
12	72A00053	1	Struttura contenitore olio	
13	712225	1	Chiave a brugola 4 mm	
<b>KIT</b>				
KITA	74000121		Kit Pneumatico	TAV.
04A	711337	1	Guarnizione OR 2-021	2
16A	71C00697	3	Guarnizione OR 5-256	2
17A	710925	1	Guarnizione OR 027	2
19A	71C00295	1	Anello Parbak 8-028	2
20A	71C00296	1	Guarnizione OR 5-670	2
23A	711062	1	Guarnizione OR 2-126	2
26A	710244	1	Guarnizione OR 2-130	2
27A	713275	1	Guarnizione OR 2-122	2
30A	713390	2	Guarnizione OR 2-007	2
36A	710258	1	Guarnizione OR 5-612	2
37A	71C00529	1	Guarnizione XR 008 PP180 B	2
01AHI	711338	2	Guarnizione OR 2-003	3
02AHI	710918	2	Guarnizione OR 2-005	3
03AHI	716060	4	Guarnizione OR 2-010	3
07A	713394	1	Guarnizione OR 2-106	3
08AM	710528	1	Guarnizione OR 008	3
09AM	710376	2	Guarnizione OR 2-009	3
10AM	710572	1	Guarnizione OR 2-120	3
11AM	710385	2	Guarnizione OR 2-006	3
04A	713271	2	Guarnizione OR 2-014	4
06A	71C00355	1	Guarnizione OR 1,78 x 8,73	4
07A	71C00356	1	Guarnizione OR 1,78 x 7,66	4
13A	710916	1	Guarnizione OR 2-015	4
14A	710528	1	Guarnizione OR 008	4
15A	710258	1	Guarnizione OR 5-612	4
18A	710922	2	Guarnizione OR 018	4
20A	710921	1	Guarnizione OR 2-115	4
22A	711339	1	Guarnizione OR 2-129	4
23AP	710823	3	Gabbia	4
35AI	71C01782	1	Guarnizione OR 2-117	4
37AI	71C01132	1	Guarnizione OR 2-123	4
38AI	716209	1	Guarnizione OR 5-243	4
39AN	713398	1	Guarnizione OR 2-340	4
40A	710593	1	Guarnizione OR 2-153	4
41AN	710350	4	Guarnizione OR 2-109	4
43A	710427	1	Guarnizione OR 013	4
44A	711378	1	Guarnizione OR 2-011	4
45A	710594	1	Guarnizione OR 2-012	4
46A	712314	1	Guarnizione OR 2-107	4
<b>KITQ</b>				
KITQ	74000122		Kit Oleodinamico	TAV.
14Q	711722	1	Guarnizione B-094063-B / NEI	2
22Q	713389	1	Guarnizione 157118-B / NEO	2
36Q	71346560	2	Guarnizione TTS 16x21x5,7	4
<b>KIT</b>				
<b>KIT</b>			Indica che il particolare viene venduto in Kit composti da particolari diversi in quantità diverse.	

Tav. 2/5				
N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE	KIT
01	71346743	2	Ghiera	
02	71346745	1	Protezione	
03	71C01320	1	Anello Seeger JV-26	
04A	711337	1	Guarnizione OR 2-021	A
05	71346709	1	Ghiera regolazione corsa	
06	71346712	1	Cannotto	
07	71346713	1	Cannotto porta tirante	
08	71346741	1	Corpo	
09	71346708	1	Albero di trascinamento	
10	713333	1	Molla	
11	71346707	1	Dado	
12	710555	1	Rondella 400-004-4490	
13	713405	1	Vite TBCE M6 x 10 ISO 7380	
14Q	711722	1	Guarnizione B-094063-B / NEI	Q
15	713402	1	Anello seeger JV 25	
16A	71C00697	1	Guarnizione OR 5-256	A
17A	710925	1	Guarnizione OR 027	A
18	71345261	1	Flangia	
19A	71C00295	1	Anello Parbak 8-028	A
20A	71C00296	1	Guarnizione OR 5-670	A
21	71345258	1	Camicia	
22Q	713389	1	Guarnizione 157118-B / NEO	Q
23A	711062	1	Guarnizione OR 2-126	A
24	71345264	1	Pistone oleodinamico	
25	71345260	1	Ghiera	
26A	710244	1	Guarnizione OR 2-130	A
27A	713275	1	Guarnizione OR 2-122	A
28	72A00125	1	Motore pneumatico F001	
29	713308	2	Tappo	
30A	713390	2	Guarnizione OR 2-007	A
31	72A00007	1	Raccordo aria	
32	716150	2	Vite TSCE M4 x 12 UNI 5933	
33	72A00188	1	Gruppo valvola controllo Motorino	
34G	713158	1	Otturatore	G
35G	71345174	1	Otturatore Destro	G
36A	710258	1	Guarnizione OR 5-612	A
37A	71C00529	1	Guarnizione XR 008 PP180 B	A
38	713406	1	Vite TSCE M4 x 25 UNI 5933	
39	716198	1	Vite TCCE M4 x 12 UNI 5931	
40	72000359	1	Protezione motorino	
<b>KIT</b>				
KIT B	74000123		Kit Innesto tirante	
<b>KITC</b>				
KITC	74000124		Kit Cilindro Oleodinamico	
<b>KITD</b>				
KITD	74000025		Kit Gancio	
<b>KITE</b>				
KITE	74000021		Kit Silenziatore	
<b>KITF</b>				
KITF	74000029		Kit Asta	
<b>KITG</b>				
KITG	74000073		Gruppo otturatore	
34G	713158	1	Otturatore	
35G	71345174	1	Otturatore Destro	
<b>KIT</b>				
<b>KIT</b>			Indica che il particolare viene venduto in Kit composti da particolari diversi in quantità diverse.	









PIECES DETACHEES

Tav. 1/5				
N°	CODE	Q.té	DESCRIPTION	
01	71346790	1	Tête M8	
02	71346775	1	Tirant M 8	
03	71346791	1	Tête M10	
04	71346776	1	Tirant M 10	
05	71346789	1	Tête M6	
06	71346774	1	Tirant M 6	
07	71346788	1	Tête M5	
08	71346773	1	Tirant M 5	
09	71346787	1	Tête M4	
10	71346772	1	Tirant M 4	
11	710876	1	Goupille débrayage tirant	
12	72A00053	1	Structure conteneur huile	
13	712225	1	Clé 4 mm	
KIT				
KITA	74000121	Q.té	Kit pneumatique	Tav.
04A	711337	1	Joint OR 2-021	2
16A	71C00697	3	Joint OR 5-256	2
17A	710925	1	Joint OR 027	2
19A	71C00295	1	Bague Parbak 8-028	2
20A	71C00296	1	Joint OR 5-670	2
23A	711062	1	Joint OR 2-126	2
26A	710244	1	Joint OR 2-130	2
27A	713275	1	Joint OR 2-122	2
30A	713390	2	Joint OR 2-007	2
36A	710258	1	Joint OR 5-612	2
37A	71C00529	1	Joint XR 008 PP180 B	2
01AHI	711338	2	Joint OR 2-003	3
02AHI	710918	2	Joint OR 2-005	3
03AHI	716060	4	Joint OR 2-010	3
07A	713394	1	Joint OR 2-106	3
08AM	710528	1	Joint OR 008	3
09AM	710376	2	Joint OR 2-009	3
10AM	710572	1	Joint OR 2-120	3
11AM	710385	2	Joint OR 2-006	3
04A	713271	2	Joint OR 2-014	4
06A	71C00355	1	Joint OR 1,78 x 8,73	4
07A	71C00356	1	Joint OR 1,78 x 7,66	4
13A	710916	1	Joint OR 2-015	4
14A	710528	1	Joint OR 008	4
15A	710258	1	Joint OR 5-612	4
18A	710922	2	Joint OR 018	4
20A	710921	1	Joint OR 2-115	4
22A	711339	1	Joint OR 2-129	4
23AP	710823	3	Cage	4
35AI	71C01782	1	Joint OR 2-117	4
37AI	71C01132	1	Joint OR 2-123	4
38AI	716209	1	Joint OR 5-243	4
39AN	713398	1	Joint OR 2-340	4
40A	710593	1	Joint OR 2-153	4
41AN	710350	4	Joint OR 2-109	4
43A	710427	1	Joint OR 013	4
44A	711378	1	Joint OR 2-011	4
45A	710594	1	Joint OR 2-012	4
46A	712314	1	Joint OR 2-107	4
KITQ	74000122	Q.té	Kit hydraulique	Tav.
14Q	711722	1	Joint B-094063-B / NEI	2
22Q	713389	1	Joint 157118-B / NEO	2
36Q	71346560	2	Joint TTS 16x21x5,7	4
KIT		Indique que la pièce est vendue dans des KITS composés de diverses pièces dans des quantités différentes.		

Tav. 2/5				
N°	CODE	Q.té	DESCRIPTION	KIT
01	71346743	2	Bague	
02	71346745	1	Protection	
03	71C01320	1	Bague seeger JV-26	
04A	711337	1	Joint OR 2-021	A
05	71346709	1	Bague réglage course	
06	71346712	1	Tube	
07	71346713	1	Tube porte tirant	
08	71346741	1	Corps	
09	71346708	1	Arbre d'entraînement	
10	713333	1	Ressort	
11	71346707	1	Ecrou	
12	710555	1	Rondelle 400-004-4490	
13	713405	1	Vis TBCE M6 x 10 ISO 7380	
14Q	711722	1	Joint B-094063-B / NEI	Q
15	713402	1	Bague seeger JV 25	
16A	71C00697	1	Joint OR 5-256	A
17A	710925	1	Joint OR 027	A
18	71345261	1	Bride	
19A	71C00295	1	Bague Parbak 8-028	A
20A	71C00296	1	Joint OR 5-670	A
21	71345258	1	Chemise	
22Q	713389	1	Joint 157118-B / NEO	Q
23A	711062	1	Joint OR 2-126	A
24	71345264	1	Piston oleodynamique	
25	71345260	1	Bague	
26A	710244	1	Joint OR 2-130	A
27A	713275	1	Joint OR 2-122	A
28	72A00125	1	Moteur Pneumatique F001	
29	713308	2	Bouchon	
30A	713390	2	Joint OR 2-007	A
31	72A00007	1	Raccord air	
32	716150	2	Vis TSCE M4 x 12 UNI 5933	
33	72A00188	1	Ensemble soupape contrôle moteur	
34G	713158	1	Obturateur	G
35G	71345174	1	Obturateur droit	G
36A	710258	1	Joint OR 5-612	A
37A	71C00529	1	Joint XR 008 PP180 B	A
38	713406	1	Vis TSCE M4 x 25 UNI 5933	
39	716198	1	Vis TCCE M4 x 12 UNI 5931	
40	72000359	1	Protection moteur	
KIT				
KIT B	74000123	Kit embrayage tirant		
KITC	74000124	Kit Cylindre oléohydraulique		
KITD	74000025	Kit crochet		
KITE	74000021	Kit silencieux		
KITF	74000029	Kit barre		
KITG	74000073	Ensemble obturateur		
34G	713158	1	Obturateur	
35G	71345174	1	Obturateur droit	
KIT		Indique que la pièce est vendue dans des KITS composés de diverses pièces dans des quantités différentes.		















CZĘŚCI ZAMIENNE

Tab. 1/5

Numer	Kod	L. szt.	OPIS
01	71346790	1	Kolnierza M8
02	71346775	1	Korek M8
03	71346791	1	Kolnierza M10
04	71346776	1	Korek M10
05	71346789	1	Kolnierza M6
06	71346774	1	Korek M6
07	71346788	1	Kolnierza M5
08	71346773	1	Korek M5
09	71346787	1	Kolnierza M4
10	71346772	1	Korek M4
11	710876	1	Kolek rozłączania ciegna
12	72A00053	1	Zespół pojemnik oleju
13	712225	1	Klucz imbusowy 4 mm

ZESTAW

KITA	74000121		Zestaw uszczeltek	TAB.
04A	711337	1	Uszczelka OR 2-021	2
16A	71C00697	3	Uszczelka OR 5-256	2
17A	710925	1	Uszczelka OR 027	2
19A	71C00295	1	Pierścień Parbak 8-028	2
20A	71C00296	1	Uszczelka OR 5-670	2
23A	711062	1	Uszczelka OR 2-126	2
26A	710244	1	Uszczelka OR 2-130	2
27A	713275	1	Uszczelka OR 2-122	2
30A	713390	2	Uszczelka OR 2-007	2
36A	710258	1	Uszczelka OR 5-612	2
37A	71C00529	1	Uszczelka XR 008 PP180 B	2
01AHI	711338	2	Uszczelka OR 2-003	3
02AHI	710918	2	Uszczelka OR 2-005	3
03AHI	716060	4	Uszczelka OR 2-010	3
07A	713394	1	Uszczelka OR 2-106	3
08AM	710528	1	Uszczelka OR 008	3
09AM	710376	2	Uszczelka OR 2-009	3
10AM	710572	1	Uszczelka OR 2-120	3
11AM	710385	2	Uszczelka OR 2-006	3
04A	713271	2	Uszczelka OR 2-014	4
06A	71C00355	1	Uszczelka OR 1,78 x 8,73	4
07A	71C00356	1	Uszczelka OR 1,78 x 7,66	4
13A	710916	1	Uszczelka OR 2-015	4
14A	710528	1	Uszczelka OR 008	4
15A	710258	1	Uszczelka OR 5-612	4
18A	710922	2	Uszczelka OR 018	4
20A	710921	1	Uszczelka OR 2-115	4
22A	711339	1	Uszczelka OR 2-129	4
23AP	710823	3	Koszyczek	4
35AI	71C01782	1	Uszczelka OR 2-117	4
37AI	71C01132	1	Uszczelka OR 2-123	4
38AI	716209	1	Uszczelka OR 5-243	4
39AN	713398	1	Uszczelka OR 2-340	4
40A	710593	1	Uszczelka OR 2-153	4
41AN	710350	4	Uszczelka OR 2-109	4
43A	710427	1	Uszczelka OR 013	4
44A	711378	1	Uszczelka OR 2-011	4
45A	710594	1	Uszczelka OR 2-012	4
46A	712314	1	Uszczelka OR 2-107	4
KITQ	74000122		Zestaw oleodynamiczny	TAB.
14Q	711722	1	Uszczelka B-094063-B / NEI	2
22Q	713389	1	Uszczelka 157118-B / NEO	2
36Q	71346560	2	Uszczelka TTS 16x21x5,7	4

ZESTAW

Wskazuje iż dana część jest sprzedawana w zestawie składającym się z różnych części i w różnych ilościach.

Tab. 2/5

Numer	Kod.	L. szt.	OPIS	ZESTAW
01	71346743	2	Nasadka pierścieniowa	
02	71346745	1	Ośłona	
03	71C01320	1	Pierścień Seeger JV-26	
04A	711337	1	Uszczelka OR 2-021	A
05	71346709	1	Nasadka pierścieniowa regulacji skoku	
06	71346712	1	Tulejka	
07	71346713	1	Tulejka nosna Korek	
08	71346741	1	Korpus	
09	71346708	1	Wał	
10	713333	1	Sprężyna	
11	71346707	1	Nakrętka	
12	710555	1	Podkładka 400-004-4490	
13	713405	1	Śruba TBCE M6 x 10 ISO 7380	
14Q	711722	1	Uszczelka B-094063-B / NEI	Q
15	713402	1	Pierścień Seeger JV 25	
16A	71C00697	1	Uszczelka OR 5-256	A
17A	710925	1	Uszczelka OR 027	A
18	71345261	1	Kolnierz	
19A	71C00295	1	Pierścień Parbak 8-028	A
20A	71C00296	1	Uszczelka OR 5-670	A
21	71345258	1	Ośłona	
22Q	713389	1	Uszczelka 157118-B / NEO	Q
23A	711062	1	Uszczelka OR 2-126	A
24	71345264	1	Tłok oleodynamiczny	
25	71345260	1	Nasadka pierścieniowa	
26A	710244	1	Uszczelka OR 2-130	A
27A	713275	1	Uszczelka OR 2-122	A
28	72A00125	1	Silnik Pneumatyczny F001	
29	713308	2	Korek	
30A	713390	2	Uszczelka OR 2-007	A
31	72A00007	1	Króciec powietrza	
32	716150	2	Śruba TSCE M4 x 12 UNI 5933	
33	72A00188	1	Zespół zaworu kontrolnego	
34G	713158	1	Uszczelniacz	G
35G	71345174	1	Uszczelniacz dx	G
36A	710258	1	Uszczelka OR 5-612	A
37A	71C00529	1	Uszczelka XR 008 PP180 B	A
38	713406	1	Śruba TSCE M4 x 25 UNI 5933	
39	716198	1	Śruba TCCE M4 x 12 UNI 5931	
40	72000359	1	Ośłona silnika	

ZESTAW

KIT B	74000123		Zestaw złącza Korek	
KITC	74000124		Zestaw cylinder oleodynamiczny	
KITD	74000025		Zestaw cylinder oleodynamiczny	
KITE	74000021		Zespół tłumika	
KITF	74000029		Zestaw osi tłoka	
KITG	74000073		Zespół przepustnicy	
34G	713158	1	Uszczelniacz	
35G	71345174	1	Uszczelniacz dx	

ZESTAW

Wskazuje iż dana część jest sprzedawana w zestawie składającym się z różnych części i w różnych ilościach.



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Черт. 1/5				
Numer	Kod	Кол.во	ОПИСАНИЕ	
01	71346790	1	Головка М8	
02	71346775	1	Распорка М8	
03	71346791	1	Головка М10	
04	71346776	1	Распорка М10	
05	71346789	1	Головка М6	
06	71346774	1	Распорка М6	
07	71346788	1	Головка М5	
08	71346773	1	Распорка М5	
09	71346787	1	Головка М4	
10	71346772	1	Распорка М4	
11	710876	1	Шпилька выключения тяги	
12	72A00053	1	Ёмкость для масла	
13	712225	1	Шестигранный ключ 4 mm	
KIT				
KITA	74000121		Zestaw uszczerek	Черт.
04A	711337	1	Уплотнительное кольцо OR 2-021	2
16A	71C00697	3	Уплотнительное кольцо OR 5-256	2
17A	710925	1	Уплотнительное кольцо OR 027	2
19A	71C00295	1	Кольцо Parbak 8-028	2
20A	71C00296	1	Уплотнительное кольцо OR 1,5 x 9,5	2
23A	711062	1	Уплотнительное кольцо OR 2-126	2
26A	710244	1	Уплотнительное кольцо OR 2-130	2
27A	713275	1	Уплотнительное кольцо OR 2-122	2
30A	713390	2	Уплотнительное кольцо OR 2-007	2
36A	710258	1	Уплотнительное кольцо OR 5-612	2
37A	71C00529	1	Уплотнительное кольцо XR 008 PP180 B	2
01ANI	711338	2	Уплотнительное кольцо OR 2-003	3
02ANI	710918	2	Уплотнительное кольцо OR 2-005	3
03ANI	716060	4	Уплотнительное кольцо OR 2-010	3
07A	713394	1	Уплотнительное кольцо OR 2-106	3
08AM	710528	1	Уплотнительное кольцо OR 008	3
09AM	710376	2	Уплотнительное кольцо OR 2-009	3
10AM	710572	1	Уплотнительное кольцо OR 2-120	3
11AM	710385	2	Уплотнительное кольцо OR 2-006	3
04A	713271	2	Уплотнительное кольцо OR 2-014	4
06A	71C00355	1	Уплотнительное кольцо OR 1,78 x 8,73	4
07A	71C00356	1	Уплотнительное кольцо OR 1,78 x 7,66	4
13A	710916	1	Уплотнительное кольцо OR 2-015	4
14A	710528	1	Уплотнительное кольцо OR 008	4
15A	710258	1	Уплотнительное кольцо OR 5-612	4
18A	710922	2	Уплотнительное кольцо OR 018	4
20A	710921	1	Уплотнительное кольцо OR 2-115	4
22A	711339	1	Уплотнительное кольцо OR 2-129	4
23AP	710823	3	Кожух	4
35AI	71C01782	1	Уплотнительное кольцо OR 2-117	4
37AI	71C01132	1	Уплотнительное OR 2-123	4
38AI	716209	1	Уплотнительное кольцо OR 5-243	4
39AN	713398	1	Уплотнительное кольцо OR 2-340	4
40A	710593	1	Уплотнительное кольцо OR 2-153	4
41AN	710350	4	Уплотнительное кольцо OR 2-109	4
43A	710427	1	Уплотнительное кольцо OR 013	4
44A	711378	1	Уплотнительное кольцо OR 2-011	4
45A	710594	1	Уплотнительное кольцо OR 2-012	4
46A	712314	1	Уплотнительное кольцо OR 2-107	4
KITQ	74000122		Гидродинамический комплект	Черт.
14Q	711722	1	Уплотнительное кольцо B-094063-B / NEI	2
22Q	713389	1	Уплотнительное кольцо 157118-B / NEO	2
36Q	71346560	2	Уплотнительное кольцо TTS 16x21x5,7	4
KIT		Указывает, что деталь продается в наборе, который включает в себя несколько деталей в различных количествах.		

Черт. 2/5				
Номер	Код	Кол.во	ОПИСАНИЕ	KIT
01	71346743	2	Зажимное кольцо	
02	71346745	1	Защита	
03	71C01320	1	Стопорное кольцо JV-26	
04A	711337	1	Уплотнительное кольцо OR 2-021	A
05	71346709	1	Зажимное кольцо	
06	71346712	1	Втулка	
07	71346713	1	Втулка крепления тяговой штанги	
08	71346741	1	Корпус	
09	71346708	1	Ведущий вал	
10	713333	1	Пружина	
11	71346707	1	Гайка	
12	710555	1	Шайба 400-004-4490	
13	713405	1	Винт ТВСЕ М6 x 10 ISO 7380	
14Q	711722	1	Уплотнительное кольцо B-094063-B / NEI	Q
15	713402	1	Стопорное кольцо JV-25	
16A	71C00697	1	Уплотнительное кольцо OR 5-256	A
17A	710925	1	Уплотнительное кольцо OR 027	A
18	71345261	1	Фланец	
19A	71C00295	1	Кольцо Parbak 8-028	A
20A	71C00296	1	Уплотнительное кольцо OR 1,5 x 9,5	A
21	71345258	1	Оболочка	
22Q	713389	1	Уплотнительное кольцо 157118-B / NEO	Q
23A	711062	1	Уплотнительное кольцо OR 2-126	A
24	71345264	1	Гидродинамический поршень с масляной средой	
25	71345260	1	Зажимное кольцо	
26A	710244	1	Уплотнительное кольцо OR 2-130	A
27A	713275	1	Уплотнительное кольцо OR 2-122	A
28	72A00125	1	Пневматический двигатель F001	
29	713308	2	Крышка	
30A	713390	2	Уплотнительное кольцо OR 2-007	A
31	72A00007	1	Воздушный фитинг	
32	716150	2	Винт ТССЕ М4 x 12 UNI 5933	
33	72A00188	1	Блок клапана контроля движения	
34G	713158	1	Затвор	G
35G	71345174	1	Правый затвор	G
36A	710258	1	Уплотнительное кольцо OR 5-612	A
37A	71C00529	1	Уплотнительное кольцо XR 008 PP180 B	A
38	713406	1	Винт ТССЕ М4 x 25 UNI 5933	
39	716198	1	Винт ТССЕ М4 x 12 UNI 5931	
40	72000359	1	Защита движка	
KIT				
KIT B	74000123		Комплект муфты сцепления тяги	
KITC	74000124		Омплект блока цилиндра	
KITD	74000025		Комплект крюка	
KITE	74000021		Комплект глушителя	
KITF	74000029		Комплект глушителя	
KITG	74000073		Узел затвора	
34G	713158	1	Затвор	
35G	71345174	1	Правый затвор	
KIT		Указывает, что деталь продается в наборе, который включает в себя несколько деталей в различных количествах.		





PEÇAS SOBRESSALENTES

Tab. 1/5				
N°	CODIGO.	C.dad	DESCRIÇÃO	
01	71346790	1	Cabeçote M8	
02	71346775	1	Tirante M8	
03	71346791	1	Cabeçote M10	
04	71346776	1	Tirante M10	
05	71346789	1	Cabeçote M6	
06	71346774	1	Tirante M6	
07	71346788	1	Cabeçote M5	
08	71346773	1	Tirante M5	
09	71346787	1	Cabeçote M4	
10	71346772	1	Tirante M4	
11	710876	1	Pino de desinserção do tirante	
12	72A00053	1	Estrutura do contentor de óleo	
13	712225	1	Chave Allen de 4 mm	
KIT				
KITA	74000121		Kit Pneumático	TAB.
04A	711337	1	O-ring OR 2-021	2
16A	71C00697	3	O-ring OR 5-256	2
17A	710925	1	O-ring OR 027	2
19A	71C00295	1	Anel Parbak 8-028	2
20A	71C00296	1	O-ring OR 5-670	2
23A	711062	1	O-ring OR 2-126	2
26A	710244	1	O-ring OR 2-130	2
27A	713275	1	O-ring OR 2-122	2
30A	713390	2	O-ring OR 2-007	2
36A	710258	1	O-ring OR 5-612	2
37A	71C00529	1	O-ring XR 008 PP180 B	2
01AHI	711338	2	O-ring OR 2-003	3
02AHI	710918	2	O-ring OR 2-005	3
03AHI	716060	4	O-ring OR 2-010	3
07A	713394	1	O-ring OR 2-106	3
08AM	710528	1	O-ring OR 008	3
09AM	710376	2	O-ring OR 2-009	3
10AM	710572	1	O-ring OR 2-120	3
11AM	710385	2	O-ring OR 2-006	3
04A	713271	2	O-ring OR 2-014	4
06A	71C00355	1	O-ring OR 1,78 x 8,73	4
07A	71C00356	1	O-ring OR 1,78 x 7,66	4
13A	710916	1	O-ring OR 2-015	4
14A	710528	1	O-ring OR 008	4
15A	710258	1	O-ring OR 5-612	4
18A	710922	2	O-ring OR 018	4
20A	710921	1	O-ring OR 2-115	4
22A	711339	1	O-ring OR 2-129	4
23AP	710823	3	Gaiola	4
35AI	71C01782	1	O-Ring 2-117	4
37AI	71C01132	1	O-ring OR 2-123	4
38AI	716209	1	O-ring OR 5-243	4
39AN	713398	1	O-ring OR 2-340	4
40A	710593	1	O-ring OR 2-153	4
41AN	710350	4	O-ring OR 2-109	4
43A	710427	1	O-ring OR 013	4
44A	711378	1	O-ring OR 2-011	4
45A	710594	1	O-ring OR 2-012	4
46A	712314	1	O-ring OR 2-107	4
KITQ	74000122	C.dad	Kit Óleo-dinâmico	TAB.
14Q	711722	1	O-ring B-094063-B / NEI	2
22Q	713389	1	O-ring 157118-B / NEO	2
36Q	71346560	2	O-ring TTS 16x21x5,7	4
KIT		Indica que a peça é vendida em kits compostos por diversas peças em várias quantidades.		

Tab. 2/5				
N°	CODIGO	C.dad	DESCRIÇÃO	KIT
01	71346743	2	Braçadeira	
02	71346745	1	Proteção	
03	71C01320	1	Anel Seeger JV-26	
04A	711337	1	O-ring OR 2-021	A
05	71346709	1	Braçadeira	
06	71346712	1	Tube	
07	71346713	1	Cânula porta-tirante	
08	71346741	1	Corpo	
09	71346708	1	Eixo arrastador	
10	713333	1	Mola	
11	71346707	1	Porca	
12	710555	1	Anilha 400-004-4490	
13	713405	1	Parafuso TBCE M6 x 10 ISO 7380	
14Q	711722	1	O-ring B-094063-B / NEI	Q
15	713402	1	Anel Seeger JV 25	
16A	71C00697	1	O-ring OR 5-256	A
17A	710925	1	O-ring OR 027	A
18	71345261	1	Flange	
19A	71C00295	1	Anel Parbak 8-028	A
20A	71C00296	1	O-ring OR 5-670	A
21	71345258	1	Camisa	
22Q	713389	1	O-ring 157118-B / NEO	Q
23A	711062	1	O-ring OR 2-126	A
24	71345264	1	Êmbolo oleodinâmico	
25	71345260	1	Braçadeira	
26A	710244	1	O-ring OR 2-130	A
27A	713275	1	O-ring OR 2-122	A
28	72A00125	1	Motor pneumático F001	
29	713308	2	Tampa	
30A	713390	2	O-ring OR 2-007	A
31	72A00007	1	Conexão do ar	
32	716150	2	Parafuso TSCE M4 x 12 UNI 5933	
33	72A00188	1	Grupo Válvula controlo Motor	
34G	713158	1	Obturador	G
35G	71345174	1	Obturador Direito	G
36A	710258	1	O-ring OR 5-612	A
37A	71C00529	1	O-ring XR 008 PP180 B	A
38	713406	1	Parafuso TSCE M4 x 25 UNI 5933	
39	716198	1	Parafuso TCCE M4 x 12 UNI 5931	
40	72000359	1	Proteção do motor	
KIT				
KIT B	74000123		Kit Inserção tirante	
KITC	74000124		Kit Cilindro Óleo-dinâmico	
KITD	74000025		Kit Gancho	
KITE	74000021		Kit Silenciador	
KITF	74000029		Kit Haste	
KITG	74000073		Grupo obturador	
34G	713158	1	Obturador	
35G	71345174	1	Obturador Direito	
KIT		Indica que a peça é vendida em kits compostos por diversas peças em várias quantidades.		



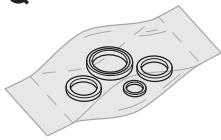


**PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIÉCES DÉTACHÉES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE • ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ • PEÇAS SOBRESSALENTES**

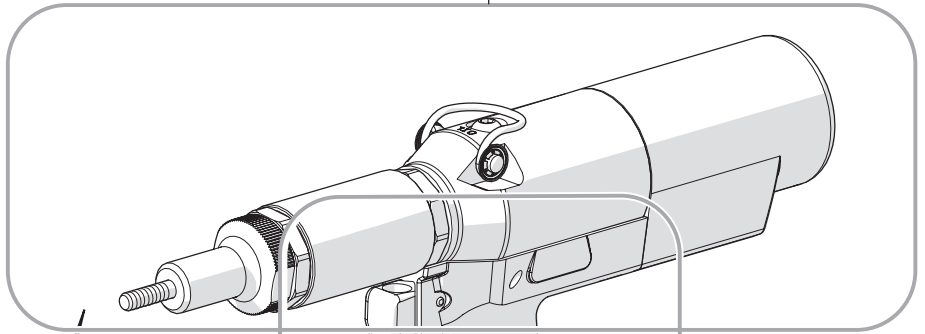
**KITA**



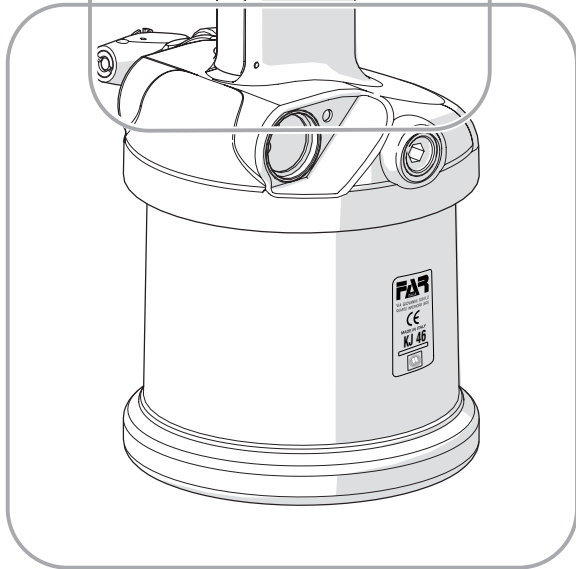
**KIT Q**



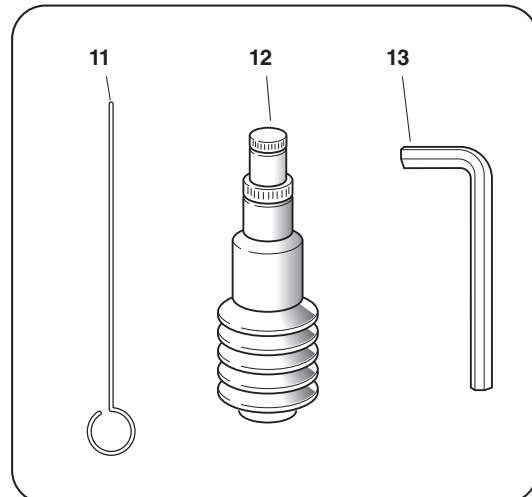
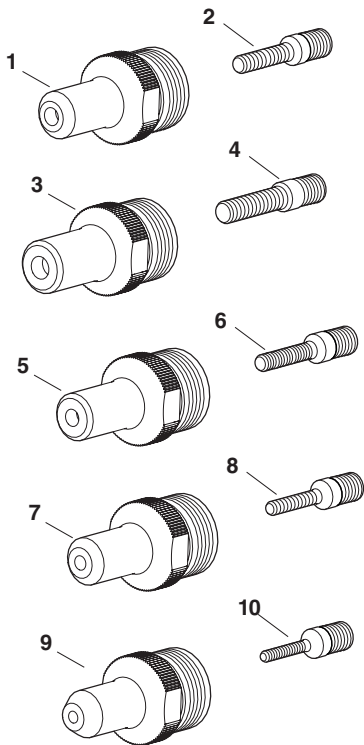
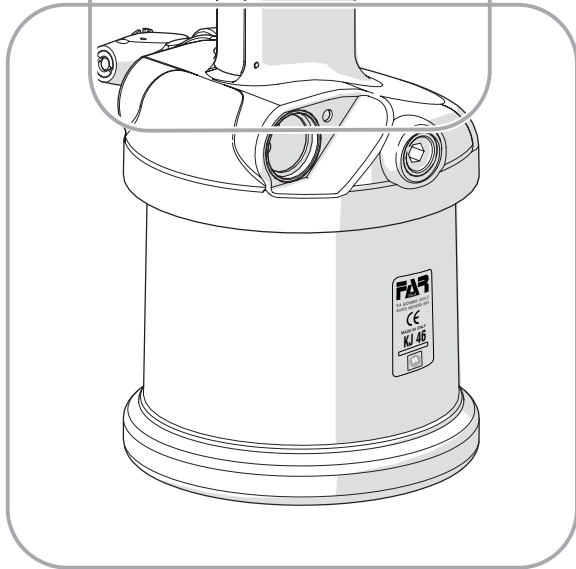
Tav.02



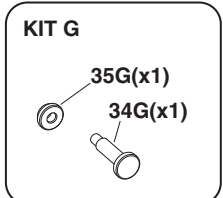
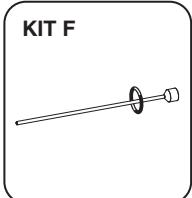
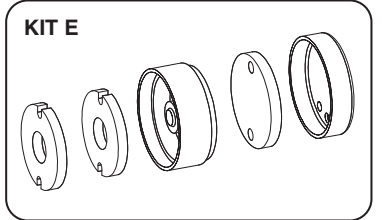
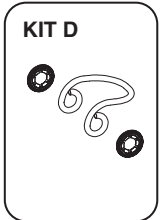
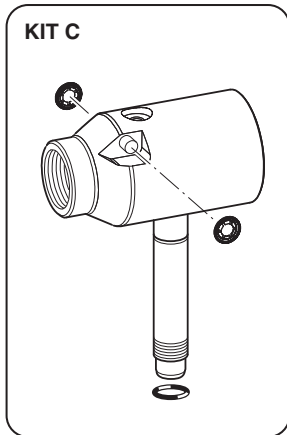
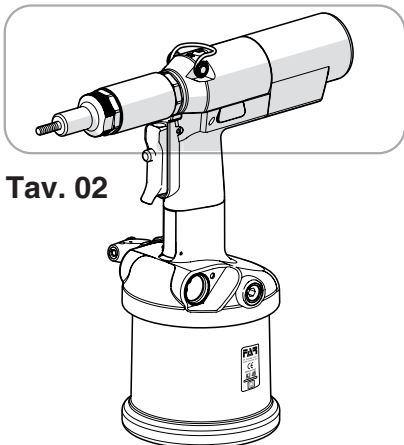
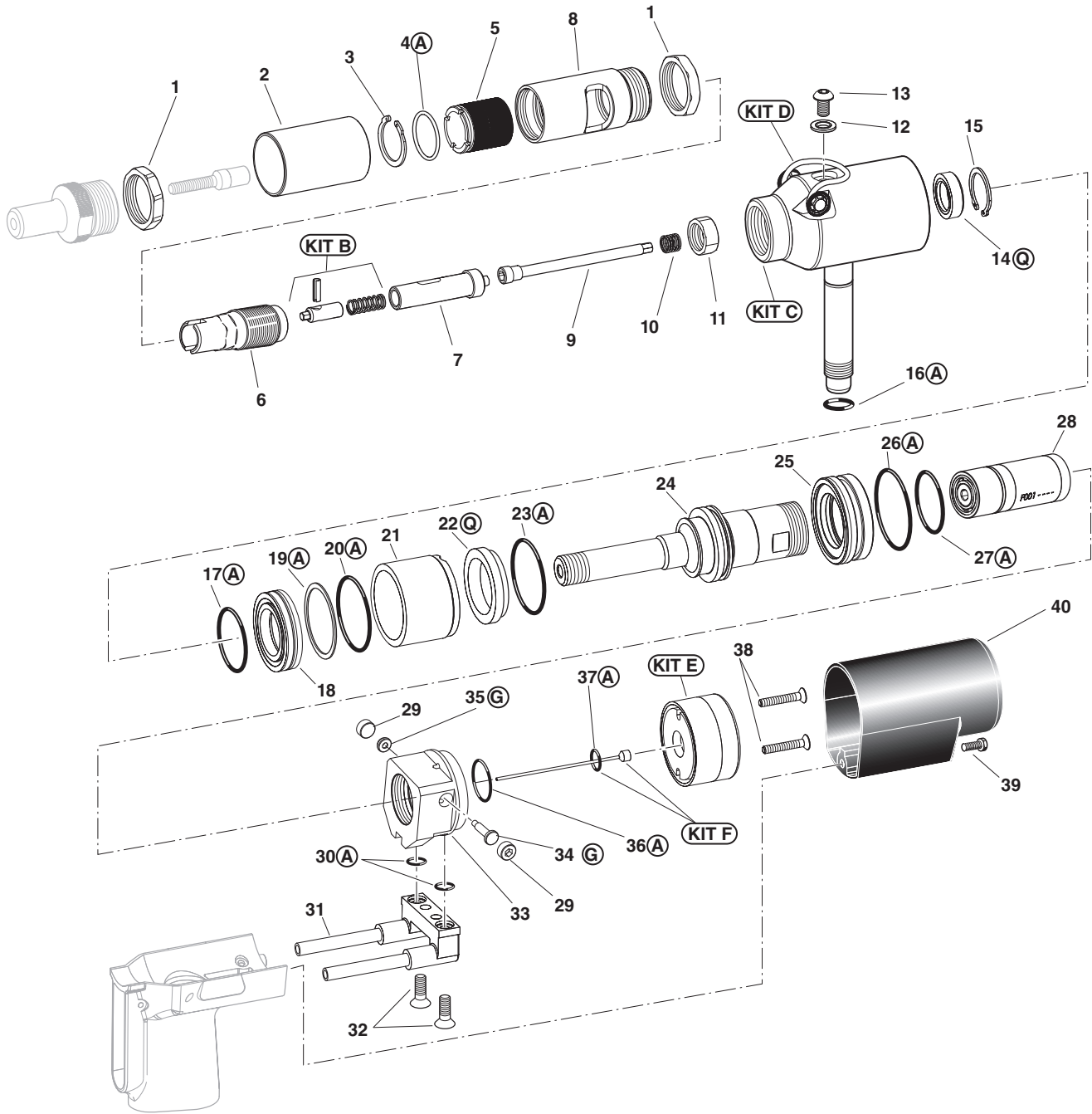
Tav.03



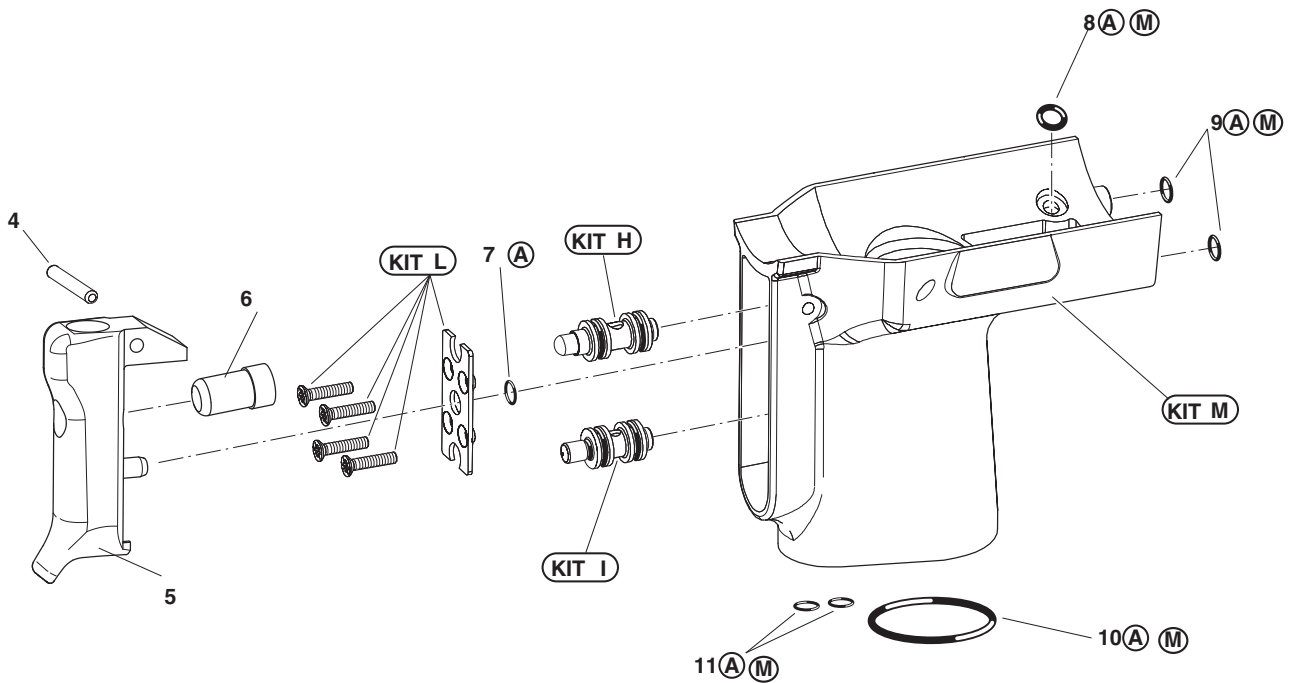
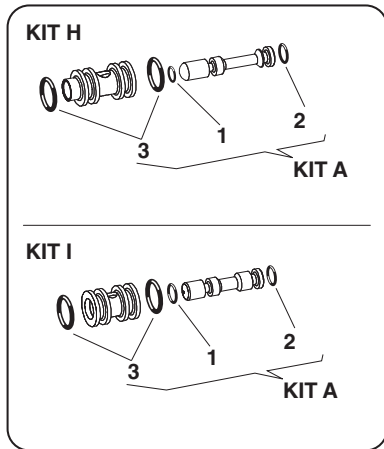
Tav.04



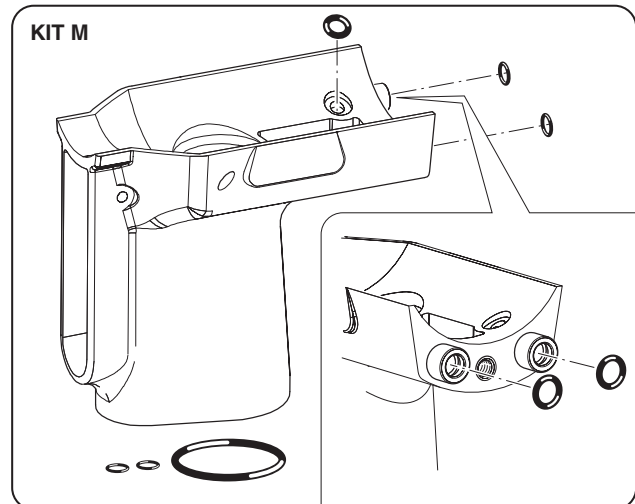
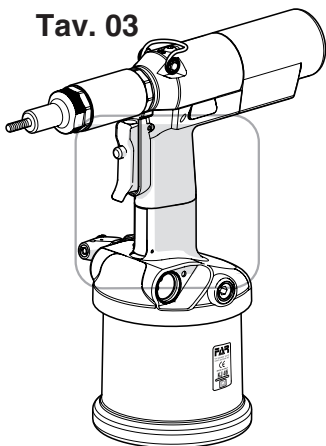
**PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIÈCES DETACHÉES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE •  
• ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ • PEÇAS SOBRESSALENTES**



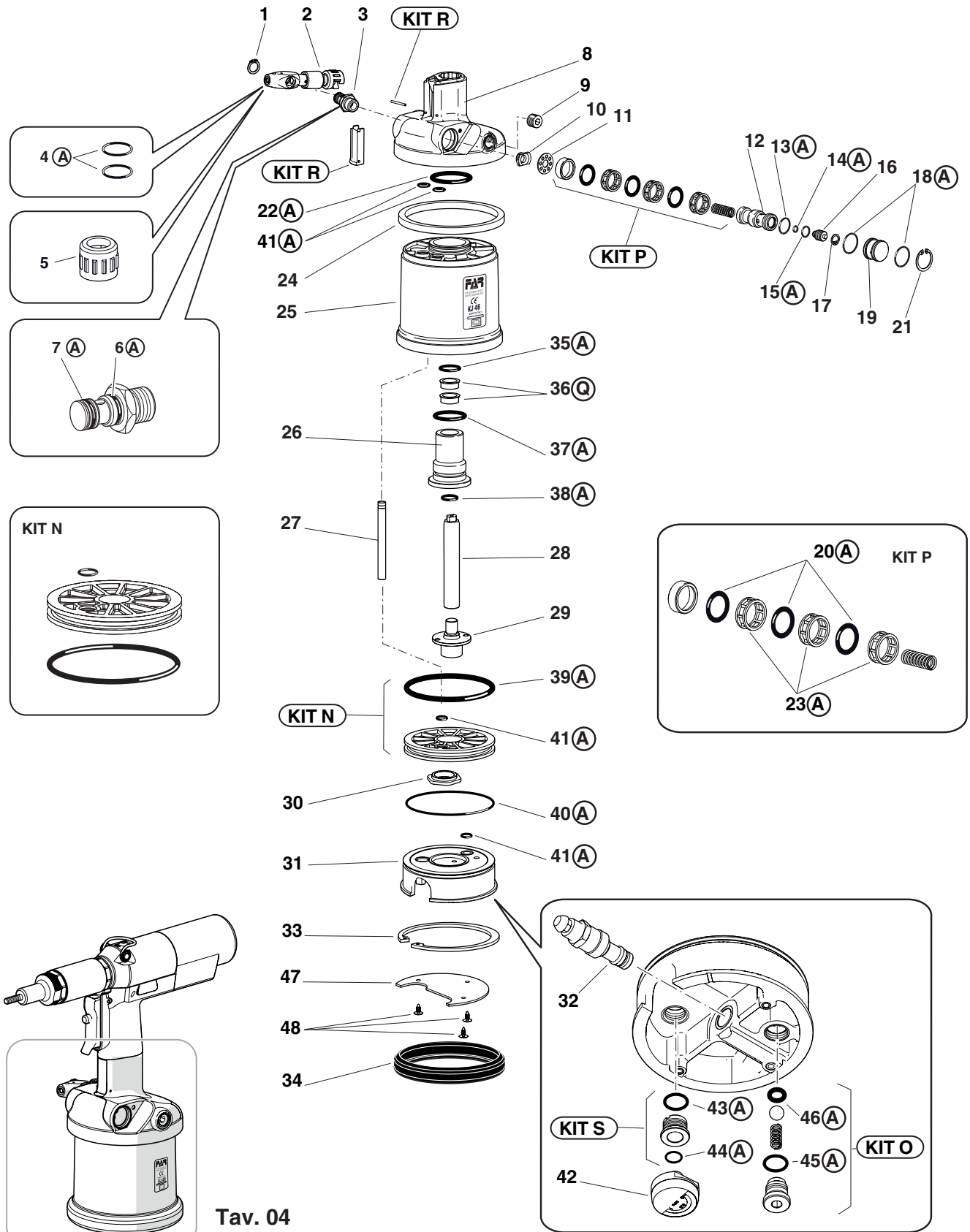
PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE •  
 • ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ • PEÇAS SOBRESSALENTES



Tav. 03

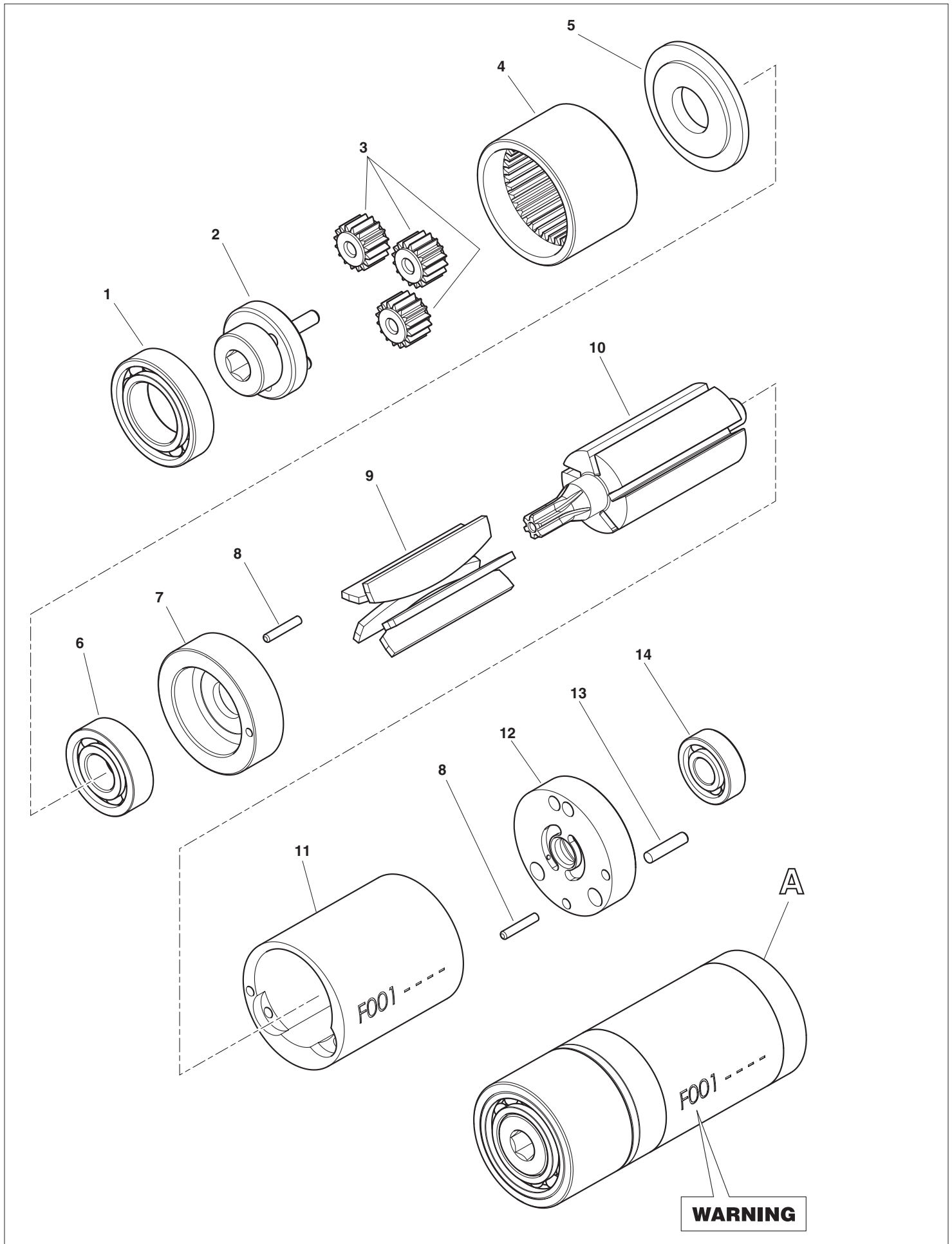


PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE •  
 • ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ • PEÇAS SOBRESSALENTES



Tav. 04

**PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIÈCES DETACHEES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE •  
• ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ • PEÇAS SOBRESSALENTES**





**FAR**  
BOLOGNA  
ITALY

**65<sup>th</sup>**  
SINCE  
1957

- I** L'elenco dei centri di assistenza è disponibile sul Ns. sito web: <http://www.far.bo.it> ( **Organizzazione** )
- GB** The list of the service centres is available on our website <http://www.far.bo.it> ( **Organization** )
- F** La liste des centres d'assistance est disponible sur notre site internet <http://www.far.bo.it> ( **Organisation** )
- D** Die Liste der Reparaturservices ist verfügbar unter unserer Webseite <http://www.far.bo.it> ( **Organisation** )
- E** La lista de los servicios postventa es disponible en nuestro sitio web <http://www.far.bo.it> ( **Organización** )
- PL** Lista punktów serwisowych jest dostępna na naszej stronie internetowej <http://www.far.bo.it> ( **Organizacja** )
- RUS** Список сервисных центров приведен на нашем веб-сайте <http://www.far.bo.it> ( **ОРГАНИЗАЦИЯ** )
- PT** A lista de centros de serviço está disponível no nosso site Web: <http://www.far.bo.it> ( **Organização** )



**SISTEMI DI FISSAGGIO**  
**FASTENING SYSTEMS • SYSTEMES DE FIXATION • VERBINDUNGSSYSTEME •**  
**• SISTEMAS DE FIJACION • SYSTEMY MOCOWANIA • СИСТЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ •**  
**• SISTEMAS DE FIXAÇÃO**

SEDE • HEAD OFFICE • SIEGE •  
 • HAUPTSITZ • SEDE • SIEDZIBA •  
 • ОФИСНЫЙ ЦЕНТР • SEDE :

S.r.l. Uninominale

40057 Quarto Inferiore - Bologna - Italy

Via Giovanni XXIII, 2

Tel. +39 - 051 6009511

Ufficio Vendite Fax +39 - 051 767443

E-mail: [commerciale@far.bo.it](mailto:commerciale@far.bo.it)

Export Dpt. Fax +39 - 051 768284

E-mail: [export@far.bo.it](mailto:export@far.bo.it)



DEPOSITO • WAREHOUSE •  
 • DEPOT • WARENLAGER • ALMACEN •  
 • ODDZIAŁ • СКЛАД • DEPÓSITO:

Via Archimede, 8

20099 Sesto San Giovanni - Milano - Italy

Tel. +39 - 02 2409634 - Fax +39 - 02 2622279

E-mail: [milano@far.bo.it](mailto:milano@far.bo.it)

BUREAU DE LIAISON

2 Rue Maurice Audibert  
 69800 ST PRIEST - FRANCE

Tel. : +33 4 72 50 03 83

[commercial@far-france.fr](mailto:commercial@far-france.fr)

**[www.far.bo.it](http://www.far.bo.it)**