

I - **ISTRUZIONI ORIGINALI**
RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA
PER INSERTI M4/M12
ISTRUZIONI D'USO - PARTI DI RICAMBIO

GB - **TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS**
HYDROPNEUMATIC TOOL
FOR INSERTS M4/M12
INSTRUCTIONS FOR USE - SPARE PARTS

F - **TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES**
OUTIL À RIVETER OLÉOPNEUMATIQUE POUR
ÉCROUS À SERTIR M4/M12
MODE D'EMPLOI - PIÈCES DÉTACHÉES

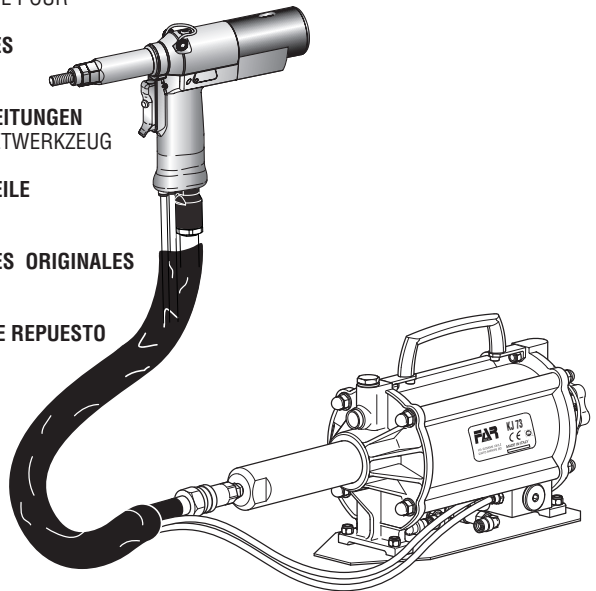
D - **ÜBERSETZUNG VON ORIGINALANLEITUNGEN**
PNEUMATISCH-HYDRAULISCHES NIETWERKZEUG
FÜR BLINDNIETMUTTERN M4/M12
BEDIENUNGSANLEITUNG - ERSATZTEILE

E - **TRADUCCION DE LAS ISTRUCCIONES ORIGINALES**
REMACHADORA OLEONEUMATICA
PARA TUERCAS M4/M12
ISTRUCCIONES DE USO - PIEZAS DE REPUESTO

PL - **TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI**
NITOWNICA OLEO-PNEUMATYCZNA
DO NITONAKRĘTEK M4/M12
INSTRUKCJA OBSŁUGI - CZĘŚCI ZAMIENNE

RUS - **ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ**
ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ВСТАВОК M4/M12
ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

PT - **TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS**
REBITADORA OLEO-PNEUMÁTICA
PARA INSERTOS M4/M12
INSTRUÇÕES DE USO - PEÇAS SOBRESSALENTES



I

La sottoscritta Far S.r.l., con sede in Quarto Inferiore (BO) alla via Giovanni XXIII n° 2,

DICHIARA

sotto la propria esclusiva responsabilità che la rivettatrice Modello: KJ 73 - Rivettatrice oleopneumatica
 Utilizzo: per inserti filettati M4÷M12, numero di serie vedi retro copertina, alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dal D. Lgs. 17/2010 di recepimento della Direttiva Macchine 2006/42/CE e successive modificazioni ed integrazioni, e CU TR 010/2011.
 La persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico risponde al nome di Massimo Generali, presso la Far S.r.l., con sede in Quarto Inferiore (BO) alla via Giovanni XXIII n° 2.

GB

The undersigned Far S.r.l., having its office in Quarto Inferiore (BO), Via Giovanni XXIII No. 2, herewith

DECLARES

on its sole responsibility that the riveting machine Type: KJ 73 - Hydropneumatic tool
 Application: for blind rivet nuts M4÷M12, serial number see back cover, which is the object of this declaration complies with the basic safety requirements established in the law decree Leg. D. 17/2010 of the Machinery Directive 2006/42/CE acknowledge and subsequent amendments and integrations and CU TR 010/2011. The person who is authorized to create the technical brochure is Massimo Generali, c/o Far S.r.l., head office in Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII n. 2.

F

La société Far S.r.l. soussignée avec siège à Quarto Inferiore (BO), Via Giovanni XXIII n° 2,

DECLARE

sous sa seule responsabilité que la riveteuse
 Modèle: KJ 73 - Machine à sertir oléopneumatique
 Utilisation: pour inserts filetés M4÷M12, numéro de série voir la dos couverture, à laquelle cette déclaration se rapporte est conforme aux conditions essentielles de sécurité requises par la loi 17/2010 d'acceptation de la Directive Machines 2006/42/CE et modifications et intégrations successives et CU TR 010/2011. La personne autorisée à constituer le dossier technique est Massimo Generali chez FAR S.r.l., avec siège à Quarto Inferiore (BO) – Via Giovanni XXIII. n.2.

D

Die Unterzeichnete, Fa. Far S.r.l., mit Sitz in Quarto Inferiore (BO), Via Giovanni XXIII Nr. 2,

ERKLÄRT

hiermit auf ihre alleinige Verantwortung, daß die Nietmaschine Typ: KJ 73 - Hydraulisch-pneumatisches
 Nietwerkzeug Anwendung: für Blindnietmuttern M4÷M12, seriennummer siehe Rückseite, auf das sich diese Erklärung bezieht, den wesentlichen Sicherheitsanforderungen des Gesetzesdekrets 17/2010 von Umsetzung der Maschinenrichtlinie 2006/42/CE und den nachfolgenden Änderungen und Anfügungen entspricht und CU TR 010/2011.
 Der Berechtigte zur Bildung der technische Broschüre ist Massimo Generali, bei der Firma Far S.r.l., mit Sitz in Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII Nr. 2.

E

La firmataria Far S.r.l., domiciliada en Quarto Inferiore (BO) en via Giovanni XXIII n° 2,

DECLARA

bajo su exclusiva responsabilidad que la remachadora Modelo: KJ 73 - Remachadora oleoneumática
 Empleo: para remaches roscados M4÷M12, número de serie ver la contratapa, a la cual la presente declaración se refiere corresponde a los requisitos esenciales de seguridad previstos por el D. Lay 17/2010 de recepción de la Directiva Maquinas 2006/42/CE y sucesivas modificaciones e integraciones y CU TR 010/2011.
 La persona autorizada a constituir el fascículo tecnico es Massimo Generali, cerca FAR S.r.l., con sede a Quarto Inferiore (BO) – Via Giovanni XXIII n.2.

Firma FAR S.r.l. z siedzibą w Quarto Inferiore (Włochy), Via Giovanni XXIII, 2



DEKLARUJE

na własną i wyłączną odpowiedzialność, że nitownica Model: KJ 73 - Nitownica oleopneumatyczna

Zastosowanie: do nitonakrętek gwintowanych M4-M12, numer seryjny patrz tylna okładka do której odnosi się niniejsza deklaracja, jest zgodna z wymogami bezpieczeństwa przewidzianymi przez D. Lgs. 17/2010 implementujący Dyrektywę Maszynową 2006/42/WE wraz z późniejszymi zmianami i uzupełnieniami i CU TR 010/2011.

Osoba upoważniona do utworzenia dokumentacji technicznej to Massimo Generali z firmy Far S.r.l. mającej siedzibę w Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII nr 2

Нижеподписавшееся Far S.r.l., с местонахождением в Quarto Inferiore (BO) ул. Giovanni XXIII, 2,



ЗАВЛЯЕТ

под свою исключительную ответственность, что заклепочник модели:

KJ 73 - Масляно-пневматический заклепочный инструмент Использование для резьбовых заклепок, серийный номер см. на внутренней стороне обложки, к которому это заявление относится, соблюдает основные требования безопасности, предусмотренные Проектом закона 17.2010 по трансформации директивы по машинному оборудованию 2006/42/CE и последующими модификациями и дополнениями и TP TC 010/2011.

Лицом, уполномоченным оставлять техническую документацию компании Far S.r.l., расположенной в Кварто Инфериоре (провинция города Болонья) по адресу: улица Джованни XXIII, д.2, является Джакомо Дженерали (Massimo Generali).

A abaixo-assinada Far S.r.l., com sede em Quarto Inferior (BO) na via Giovanni XXIII n° 2,



DECLARA

sob sua exclusiva responsabilidade que a rebitoradora Modelo: KJ 73 - Rebitadora óleo-pneumática

Uso: para insertos roscados M4-M12, número de série ver parte traseira da capa, à qual esta declaração se refere, está em conformidade com os requisitos essenciais de segurança previstos pelo D.L. 17/2010 de recepção da 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.

Quarto Inferiore, 04-11-2020

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)

I INDICE

GARANZIA	6	ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO.....	31
AVVERTENZE E MISURE DI SICUREZZA.....	6	CAMBIO DI FORMATO	33
IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE	13	REGOLAZIONE DEL GRUPPO TIRANTE TESTINA	38
NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	15	RABBOCCO OLIO NEL CIRCUITO OLEODINAMICO.....	41
PARTI PRINCIPALI.....	17	MANUTENZIONE.....	48
DATI TECNICI.....	20	SMALTIMENTO DELLA RIVETTATRICE	46
ALIMENTAZIONE DELL'ARIA.....	23	PARTI DI RICAMBIO	52
OPERAZIONI PRELIMINARI.....	24	RISOLUZIONE DEI PROBLEMI.....	72
POSA IN OPERA DELL'INSERTO.....	28		

GB INDEX

GUARANTEE	6	WORKING PROBLEMS	31
SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS	6	CHANGE OF SIZE	34
TOOL IDENTIFICATION	13	ADJUSTMENT OF TIE-ROD/HEAD UNIT.....	39
GENERAL NOTES AND USE	15	TOOPIING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT.....	42
MAIN COMPONENTS.....	17	MAINTENANCE	48
TECHNICAL DATA	20	DISPOSAL OF THE RIVETING TOOL	46
AIR FEED.....	23	SPARE PARTS.....	54
PRELIMINARY OPERATIONS	24	TROUBLE SHOOTING	73
PLACING OF THE INSERT	28		

F INDEX

GARANTIE.....	7	ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT	31
INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE	7	CHANGEMENT DE FORMAT	35
IDENTIFICATION DE L'OUTIL À RIVETER	13	RÉGLAGE DU GROUPE TIRANT ET ENCLUME.....	39
CARACTERISTIQUES ET EMPLOI	15	REPLISSAGE DE L'HUILE DANS LE CIRCUIT	
PARTIES PRINCIPALES	18	HYDRAULIQUE	43
DONNÉES TECHNIQUES	20	ENTRETIEN	49
ALIMENTATION EN AIR.....	23	ELIMINATION DE LA RIVETEUSE.....	46
OPERATIONS PRELIMINAIRES.....	24	PIECES DETACHEES	56
POSE DE L'INSERT.....	29	DÉPANNAGE	74

D INHALTSVERZEICHNIS

GARANTIE.....	7	BETRIEBSSTÖRUNGEN	31
SICHERHEITSMASSNAHMEN UND ANWEISUNGEN	7	DIMENSIONSWECHSEL.....	35
WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG.....	13	EINSTELLUNG VON GEWINDEDORN/MUNDSTÜCK	39
ALLGEMEINES UND ANWENDUNGSBEREICH.....	15	NACHFÜLLEN VON ÖL IN DEM ÖLDYNAMISCHEN KREIS.....	43
HAUPTTEILE	18	WARTUNG	49
TECHNISCHE DATEN.....	21	ENTSORGUNG DER NIETMASCHINE.....	47
LUFTZUFÜHRUNG	23	ERSATZTEILE	58
EINLEITENDE MASSNAHMEN.....	25	FEHLERBEHEBUNG.....	75
SETZVORGANG.....	29		

INDICE

GARANTÍA	7	ANOMALÍAS DE FUNCIONAMIENTO	32
ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA	7	CAMBIO DE FORMATO	35
IDENTIFICACIÓN DE LA REMACHADORA	13	REGULACIÓN DE LA GRUPO TIRANTE CABEZA	39
NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACIÓN	15	LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINÁMICO	44
PARTES PRINCIPALES	19	MANUTENCIÓN	50
DATOS TÉCNICOS	21	ELIMINACIÓN DE LA REMACHADORA	47
ALIMENTACIÓN DEL AIRE	23	PIEZAS DE REPUESTO	60
OPERACIONES PRELIMINARES	26	RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS	76
COLOCACIÓN DE LA TUERCA REMACHABLE	29		

SPIS TREŚCI

GWARANCJA	10	AWARYJNE URUCHOMIENIE NITOWNICY	32
BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM	10	WYMIANA TRZPIENIA	37
IDENTYFIKACJA NARZĘDZIA	14	REGULACJA ZESPOŁU TRZPIEŃ GŁOWICA	39
UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA	16	WYMIANA OLEJU W OBIEGU HYDRAULICZNYM	45
GŁÓWNE CZĘŚCI SKŁADOWE	19	KONSERWACJA	50
DANE TECHNICZNE	21	UTYLIZACJA ZUŻYTEGO NARZĘDZIA	47
ZASILANIE POWIETRZEM	23	CZĘŚCI ZAMIENNE	62
WSTĘPNE CZYNNOŚCI PRZED URUCHOMIENIEM	27	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	77
MONTAŻ NITONAKRĘTKI	29		

ОГЛАВЛЕНИЕ

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	11	АНОМАЛИИ В РАБОТЕ	32
РЕКОМЕНДАЦИИ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	11	СМЕНА ФОРМАТА	37
ЗАКЛЕПЫВАЮЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ ЗАКЛЕПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА	14	РЕГУЛИРОВКА БЛОКА ТЯГОВОЙ ШТАНГИ ГОЛОВКИ	39
ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	16	ДОЛИВ МАСЛА В ГИДРАВЛИЧЕСКУЮ СИСТЕМУ	45
ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ	19	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	51
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	22	ПЕРЕРАБОТКА ЗАКЛЕПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА	48
ПОДАЧА ВОЗДУХА	23	ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	64
ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ	27	ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ	78
УСТАНОВКА ВСТАВКИ	30		

INDICE

GARANTIA	12	PROBLEMAS DE FUNCIONAMENTO	32
ADVERTÊNCIAS E MEDIDAS DE SEGURANÇA	12	TROCA DE FORMATO	37
IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA DE REBITAR	14	AJUSTE DA UNIDADE TIRANTE/CABEÇA	40
NOTAS GERAIS E CAMPO DE APLICAÇÃO	16	ENCHIMENTO DO CIRCUITO ÓLEO-DINÂMICO	46
PARTES PRINCIPAIS	19	MANUTENÇÃO	51
DADOS TÉCNICOS	22	ELIMINAÇÃO DA MÁQUINA DE REBITAR	48
ALIMENTAÇÃO DO AR	23	PEÇAS SOBRESSALENTES	66
OPERAÇÕES PRELIMINARES	27	SOLUÇÃO DE PROBLEMAS	79
COLOCAÇÃO DO INSERTO	30		



**ATTENZIONE!!!
CAUTION!!!
ATTENTION!!!
ACHTUNG!!!
ATENCIÓN!!!**

I

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

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

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

D

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.

E

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

I

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.

**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.

GB

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.

**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.



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.

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.



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

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.



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.

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 eso fascículo.



**ATTENZIONE!!!
CAUTION!!!
ATTENTION!!!
ACHTUNG!!!
ATENCIÓN!!!**

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

D 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.

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



- 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.
- 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..).
- Mantenere il banco e/o l'area di lavoro pulita e ordinata, il disordine può causare danni alla persona.
- Non lasciare che persone estranee al lavoro tocchino gli utensili.
- Assicurarsi che i tubi di alimentazione dell'aria compressa siano correttamente dimensionati per l'uso previsto.
- Non trascinare l'utensile collegato all'alimentazione tirandolo per il tubo; mantenere quest'ultimo lontano da fonti di calore e da oggetti taglienti.
- Mantenere gli utensili in buono stato d'uso e puliti, non rimuovere mai le protezioni e il silenziatore dell'utensile.
- Dopo avere eseguito operazioni di riparazione e/o registrazione assicurarsi di avere rimosso le chiavi di servizio o di registrazione.
- Prima di scollegare il tubo dell'aria compressa dalla rivettatrice, assicurarsi che quest'ultimo non sia in pressione.
- Attenersi scrupolosamente a queste istruzioni.
- Non utilizzare la rivettatrice in presenza di evidenti danni.



- 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.
- If the A-weighted emission sound pressure level is more than 70 dB (A), you must use some hearing protections (anti-noise headset, etc..).
- The workbench and the work surface must be always clean and tidy. The untidy can cause damages to people.
- Do not allow unauthorized persons to use the working tools.
- Make you sure that the compressed air feeding hoses have the correct size to be used.
- Do not carry the connected tool by pulling the hose. The hole must be far from any heating sources or from cutting parts.
- Keep the tools in good conditions; do not remove either safety parts or silencers.
- After repairing and/or adjusting, make sure you have already removed the adjusting spanners.
- Before disconnecting the compressed air hose from the tool make sure that there is no pressure in the hose.
- These instructions must be carefully followed.
- Do not use the riveting tool in the case of visible damage.

F

- 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 équilibrateurs de sécurité.
- 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).
- La table et la place de travail doivent être toujours propres et rangées. Le désordre peut causer des dommages aux personnes.
- Personne (si étranger) ne peut utiliser les outils de pose.
- Il faut s'assurer que les tuyaux d'alimentation de l'air comprimé soient appropriés (conformes) à l'utilisation prévue.
- 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.
- Les outils de pose doivent être toujours en bon état. Ne pas enlever les protections et le silencieux de l'outil.
- Après la réparation et/ou réglage, il faut s'assurer d'avoir enlevé les clés de réglage.
- 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.
- Suivre scrupuleusement ces instructions.
- L'outil à riveter ne doit pas être utilisé en présence de dommages évidents.

D

- 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 Alkaliseife ab.
- Wir empfehlen das Werkzeug nach Gebrauch in die Kassette 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.
- Falls der A-bewerteten Emissionsschalldruckpegel 70 dB übersteigt, müssen Sie einen Gehörschutz verwenden
- Die Werkbank und Arbeitsfläche soll immer rein sein, ansonsten besteht Verletzungsgefahr.
- Werkzeuge dürfen durch Unbefugte nicht betrieben werden.
- Versichern Sie sich, daß der Druckluftschlauch in der richtigen Dimension ist.
- Nehmen Sie das angeschlossene Werkzeug nie am Druckluftschlauch. Das gesamte Werkzeug soll fern von Hitze und schneidenden Teilen gehalten werden.
- Halten Sie das Werkzeug in guter Verfassung und verändern Sie weder Schutzvorrichtungen noch Schall-dämpfer.
- Nach Reparatur und/oder Einstellung vergewissern Sie sich, daß das Sicherheitswerkzeug entfernt wurde.
- Bevor Sie den Druckluftschlauch abschließen, vergewissern Sie sich, daß dieser drucklos ist.
- Diese Anweisungen müssen sorgfältig beachtet werden.
- Verwenden Sie nicht das Nietwerkzeug bei offensichtlichen Schäden.

E

- 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.
- En caso de exposición diaria en un lugar donde el nivel de Presión acústica emisión ponderada sea mayor que el límite de seguridad de 70 dB (A), utilizar medidas de protección del oído (auriculares o tapón supresor de ruidos, disminución del tiempo de exposición diaria, etc.).
- Mantener el banco y/o la zona de trabajo limpia, pues el desorden puede ocasionar daños a las personas.
- No se permiten a personas inexpertas tocar los equipos.
- Asegurarse que los tubos de alimentación del aire comprimido tengan la dimensión idónea según la utilización prevista.
- Jamás se arrastrará el equipo conectado a la alimentación tirando su tubo; mantener siempre el tubo lejos de fuentes de calor y de objetos contundentes.
- Mantener los equipos en buena condición y limpios. Jamás se quitarán las protecciones o el silenciador del equipo.
- Se han de remover siempre las llaves de servicio y de ajuste después las operaciones de reparación y/o de ajuste.
- Antes de desconectar el tubo del aire comprimido de la remachadora, asegurarse que éste no esté bajo presión.
- Se han de cumplir detenidamente estas instrucciones.
- No utilice la remachadora en presencia de daños evidentes.



U W A G A !!!

PL

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



GWARANCJA

Nitownice FAR są objęte **12-miesięczną** gwarancją. Okres gwarancyjny rozpoczyna się w chwili poświadczonego 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.

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.
- 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 słuchu (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.



ВНИМАНИЕ!!

RUS

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

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Заклепочные 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 поврежденной Компания **Far S.r.l.** берет на себя только обязательство починить и/или заменить те детали, которые, по собственному усмотрению, будет считать бракованными.

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 поврежденный нанесенных при использовании дефектных запчастей, обнаруженных из-за неисполнения вышеуказанного (Директива ЭЭС 85/374).

RUS

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 балансиром.
- В случае ежедневной работы операторов в помещении, в котором эквивалентный уровень испускаемого звукового давления A превышает предельное значение безопасности 70 дБ (A), 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 заклепочный инструмент при наличии явных повреждений.
- После приемочных испытаний готовая продукция упаковывается в картонные коробки, деревянные ящики или другую упаковку. Приборы транспортируются в заводской транспортной таре. Приборы транспортируют всеми видами транспорта при условии защиты от прямого воздействия атмосферных осадков и резких ударов в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта. Приборы в упаковке предприятия-изготовителя допускается транспортировать крытым автомобильным и железнодорожным транспортом, а также самолетами в герметизированных отсеках при температуре окружающего воздуха от минус 60 до плюс 60 °C, при относительной влажности не более 80 %. Приборы должны храниться в помещении при температуре воздуха от минус 50 до плюс 50 °C, относительной влажности не более 80 %, при отсутствии в воздухе паров кислоты и щелочей. Не допускается хранение приборов на открытых площадках и вблизи мест хранения химикатов и активных газов, вызывающих коррозию металла. Приборы консервации не подвергаются.
- Назначенный срок службы инструмента 15 лет. Назначенный срок хранения инструмента 12 месяцев. По истечении назначенных показателей заказчик может обратиться к Производителю для оценки состояния оборудования. Производитель, оценив состояние оборудования, примет решение о возможности продления срока эксплуатации/хранения оборудования.



ATENÇÃO!!!

PT

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

PT

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.

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 Manutenção.
- 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.
- 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 rebtagem em caso de danos visíveis.

IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE (fig. f1) I

La rivettatrice **KJ 73** 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.

TOOL IDENTIFICATION (fig. f1) GB

The riveting tool **KJ 73** 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.

IDENTIFICATION DE L'OUTIL À RIVETER (fig. f1) F

L'outil de pose **KJ 73** 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.

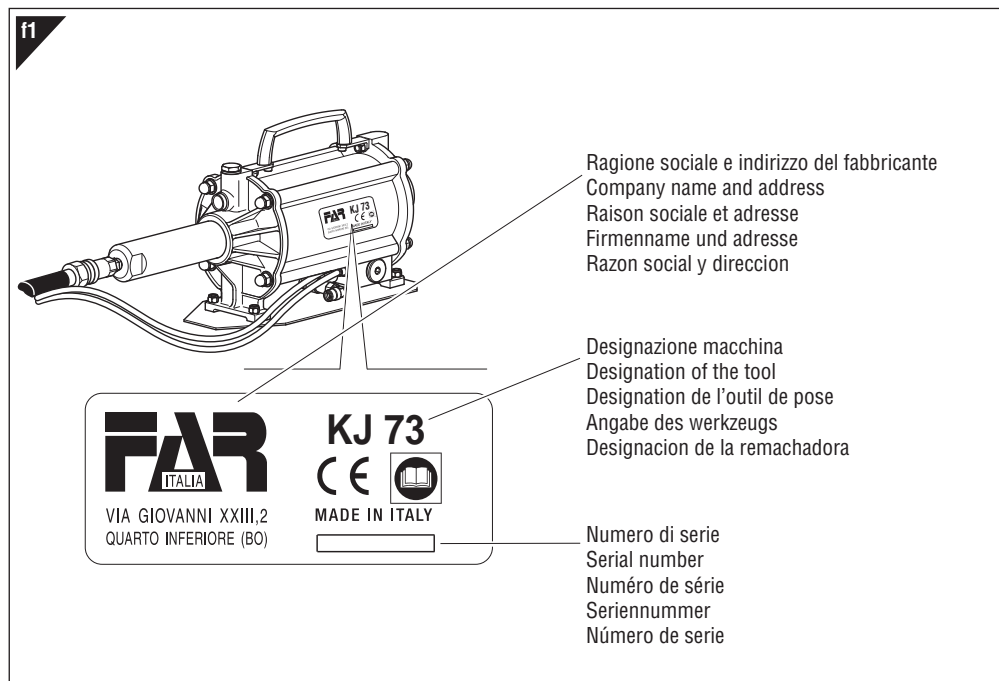
WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG (Abb. f1) D

Das Blindniet-Werkzeug **KJ 73** 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.

IDENTIFICACION DE LA REMACHADORA (fig. f1) E

La remachadora **KJ 73** 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 NARZĘDZIA (rys f1)

Nitownica **KJ 73** 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.



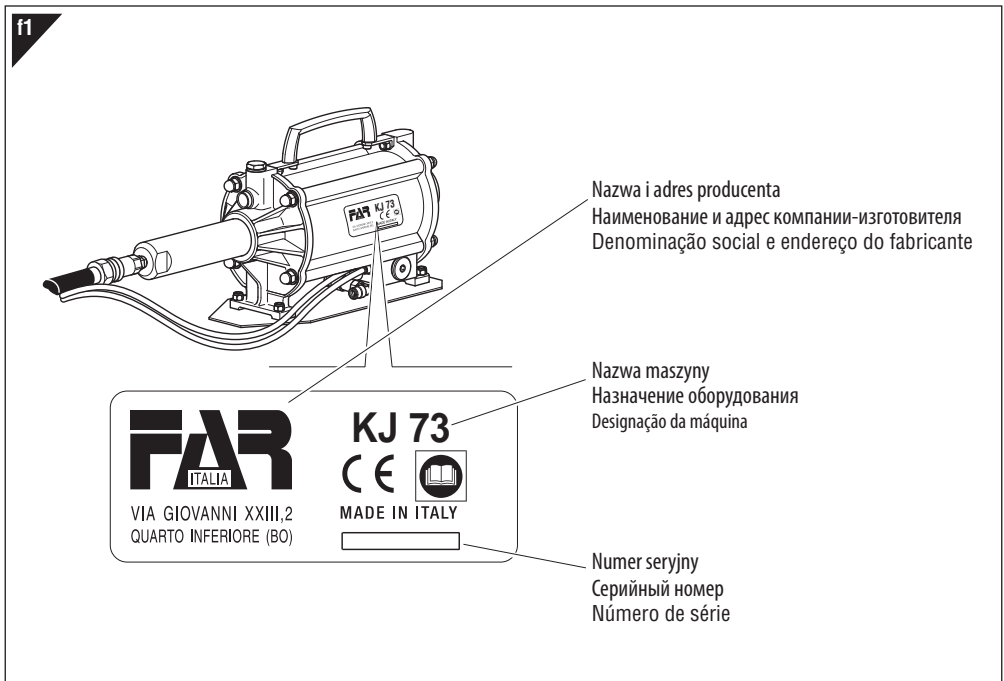
ЗАКЛЕПЫВАЮЩИЕ ИНСТРУМЕНТЫ ЗАКЛЁПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА (рисунке f1)

Идентификация заклепочника **KJ 73** 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 (fig. f1)

A máquina de rebitar **KJ 73** 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.



NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE

I

L'uso dell'utensile è finalizzato esclusivamente all'utilizzo di inserti filettati con filetto compreso tra **M4** e **M12**. Il sistema **oleopneumatico** utilizzato dalla rivettatrice **KJ 73** 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 73** assolutamente maneggevole. Le possibilità di perdite dal sistema oleodinamico sono precluse dall'impiego di guarnizioni a tenuta che eliminano questo problema.

GENERAL NOTES AND USE

GB

The tool can be employed only for blind rivet nuts **M4 ÷ M12**.

The **KJ 73 hydro-pneumatic** 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.

CARACTERISTIQUES ET EMPLOI

F

L'outil peut être utilisé seulement pour les inserts filetés **M4 ÷ M12**.

Le système **oléopneumatique** de l'outil **KJ 73** 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.

ALLGEMEINES UND ANWENDUNGSBEREICH

D

Das Werkzeug soll nur für Blindnietmuttern mit **M4 ÷ M12** Gewinde verwendet werden.

Das **ölpneumatische** System der **KJ 73** 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 73** absolut handlich. Die Möglichkeiten einer Undichtheit von Öl aus dem öldynamischen System werden durch die Verwendung von undurchlässigen Dichtungen verhindert, die dieses Problem eliminieren.

NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACIÓN

E

La herramienta puede utilizarse sólo para tuercas remachables con rosca de diámetro **M4 ÷ M12**.

Gracias al sistema **oleoneumático**, la remachadora **KJ 73** 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 73** 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

Nitownica **KJ 73** jest przeznaczona do nitonakrętek o średnicy **M4 ÷ M12**.

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 73** znacznie zmniejszyły ciężar narzędzia i polepszyły jego ergonomię. Ponadto udoskonalony system uszczelniaczy eliminuje możliwość spadku mocy zacisku.

RUS

ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Аппарат предназначен для эксплуатации исключительно с применением вставок с резьбой от **M4** до **M12**.

Масляно – пневматическая система, используемая заклёпочным аппаратом **KJ 73**, даёт большую мощность по сравнению с традиционной **пневматической** системой, которую используют другие модели заклёпочных 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 заклёпывающий аппарат **KJ 73** 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

NOTAS GERAIS E CAMPO DE APLICAÇÃO

O uso da ferramenta destina-se exclusivamente para o uso de insertos roscados com rosca entre **M4** e **M12**.

O sistema **óleo-pneumático** usado pela rebitadora **KJ 73** 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 73** absolutamente manejável. As possibilidades de vazamentos do sistema óleo-dinâmico são impedidas por guarnições de vedação que eliminam este problema.

PARTI PRINCIPALI



- A) Tirante filettato
- B) Testina
- C) Ghiera bloccaggio testina
- D) Cannotto porta testina
- E) Attacco bilanciatore
- F) Tappo serbatoio olio
- G) Motore pneumatico
- I) Pulsante di svitamento
- L) Pulsante di comando
- M) Pomello di regolazione corsa
- N) Allacciamento aria compressa

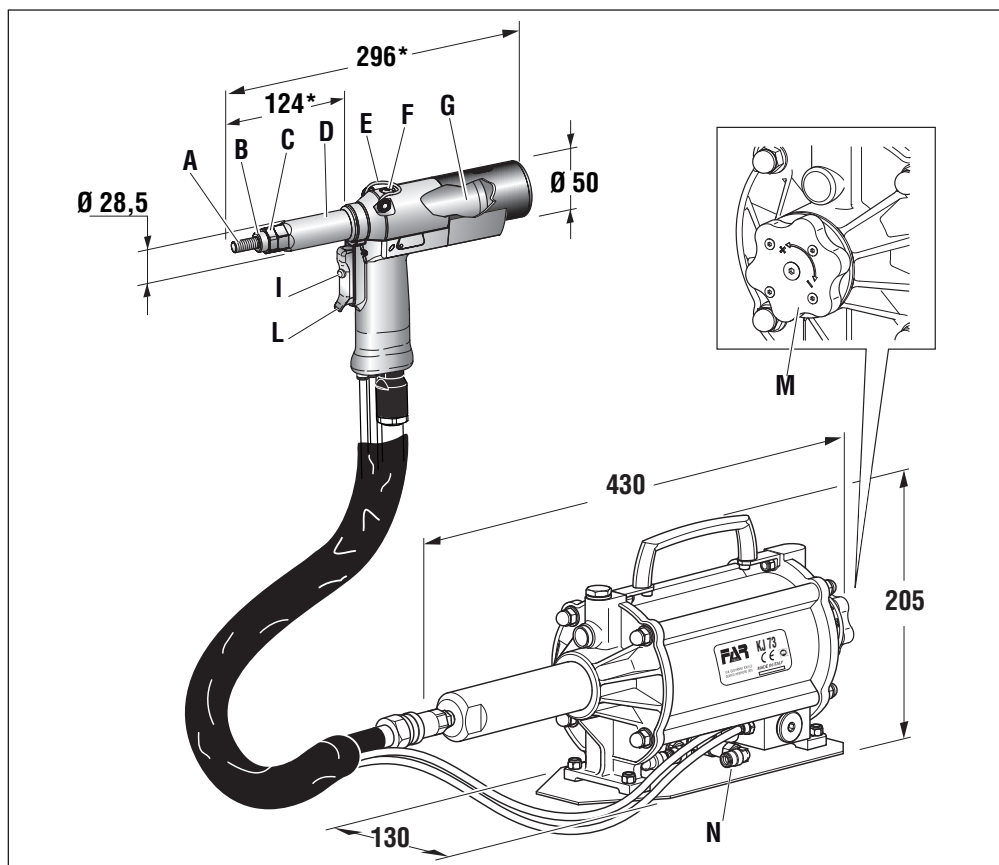
MAIN COMPONENTS



- A) Threaded tie rod
- B) Head
- C) Ring-nut clamping head
- D) Tube carrying head
- E) Balancer connection
- F) Oil tank plug
- G) Pneumatic motor
- I) Unscrewing button
- L) Control push-button
- M) Stroke-adjusting knob
- N) Compressed air connection

* con tirante per M10

* with M10 tie rod



F

PARTIES PRINCIPALES

- A) Tirant fileté
- B) Tête
- C) Bague de blocage tête
- D) Support tête
- E) Fixation équilibreur
- F) Bouchon réservoir d'huile
- G) Moteur pneumatique
- I) Bouton de dévissage
- L) Bouton de commande
- M) Pommeau de réglage course
- N) Raccordement air comprimé

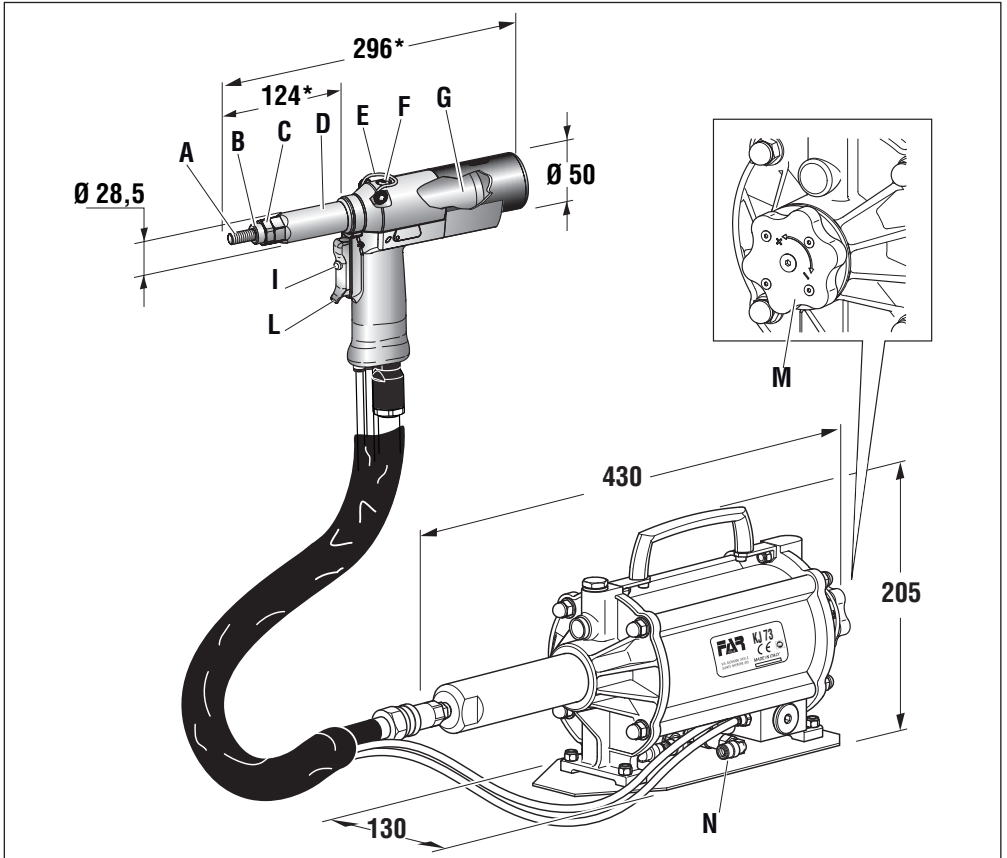
D

HAUPTTEILE

- A) Gewindedorn
- B) Mundstück
- C) Mundstücknutmutter
- D) Mundstückträgerrohr
- E) Balancer-Behälter
- F) Öltankverschluss
- G) Druckluftmotor
- I) Auslöseknopf
- L) Bedienungsknopf
- M) Hubeinstellungsknopf
- N) Druckluftanschluss

* avec tirant pour M10

* mit Gewindedorn für M10



PARTES PRINCIPALES



- A) Tirante fileteado
 B) Cabeza
 C) Virola bloqueo cabeza
 D) Tubo porta cabeza
 E) Enganche balanceado
 F) Tapón tanque aceite
 G) Motor neumático
 I) Pulsador de destornillamento
 L) Pulsador de mando
 M) Pomo de ajuste carrera
 N) Conexión aire comprimido

* con tirante para M10

GŁÓWNE CZĘŚCI SKŁADOWE



- A) Śruba imbusowa
 B) Głowica
 C) Pierścieni kontrujący głowicy
 D) Tuleja głowicy
 E) Zaczep do balansera
 F) Korek zbiornika oleju
 G) Silnik pneumatyczny
 I) Przycisk wykręcania
 L) Przycisk uruchamiania nitownicy
 M) Pokrętko regulacji siły zacisku
 N) Zasilanie sprężonym powietrzem

* fabrycznie montuje się na nitownicy trzpień m10

ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ



- A) Распорка с резьбой
 B) Головка
 C) Блокирующее кольцо головки
 D) Втулка крепления головки
 E) Присоединение балансира
 F) Пробка масляного бака
 G) Пневматический двигатель
 I) Кнопка для отвинчивания
 L) Кнопка управления
 M) Рукоятка регулировки хода
 N) Присоединение сжатого воздуха

* с распоркой для M10

PARTES PRINCIPAIS



- A) Tirante roscado
 B) Cabeça
 C) Virola de bloqueio da cabeça
 D) Tubo porta-cabeça
 E) Conexão do balanceador
 F) Tampa do reservatório de óleo
 G) Motor pneumático
 I) Botão de desaparafusamento
 L) Botão de comando
 M) Botão de regulação do curso
 N) Conexão do ar comprimido

* com tirante para M10

I DATI TECNICI

- Pressione di esercizio **6 - 7 BAR**
- Diametro interno minimo tubo alimentazione aria compressa **Ø min. = 8 mm**
- Consumo max aria libera, per ciclo..... **9 NI**
- Forza massima **6 BAR - 31667 N**

PESO:

- Pistola..... **1,480 Kg**
- Totale..... **8,680 Kg**
- Temperatura di utilizzo **-5°/+50°**
- Valore medio quadratico ponderato in frequenza dell'accelerazione complessiva (Ac) a cui sono sottoposte le membra superiori..... **< 2,5 m/s²**
- Pressione acustica dell'emissione ponderata (A) **74 dBA**
- Pressione acustica istantanea ponderata (C) **< 130 dBC**
- Potenza acustica ponderata (A) **85 dB**

GB TECHNICAL DATAS

- Working pressure **6 - 7 BAR**
- Min. int. Dia. of the compressed air feeding hose **min. dia. = 8 mm**
- Max free air consumption per cycle..... **9 NI**
- Maximum force **6 BAR - 31667 N**

WEIGHT:

- Gun..... **1,480 Kg**
- Weight..... **8,680 Kg**
- Working temperature **-5°/+50°**
- Root mean square in total acceleration frequency (Ac) to which the arms are subjected. **< 2,5 m/s²**
- A-weighted emission sound pressure level **74 dBA**
- Peak C-weighted instantaneous sound pressure **< 130 dBC**
- A-Weighted sound power **85 dBA**

F DONNÉES TECHNIQUES

- Pression d'utilisation **6 - 7 BAR**
- Diamètre int. min. tuyau alimentation air comprimé **min. diam = 8 mm**
- Consommation air max. par cycle **9 NI**
- Force maximum **6 BAR - 31667 N**

POIDS

- Pistolet **1,480 Kg**
- Total..... **8,680 Kg**
- Température d'utilisation **-5°/+50°**
- Valeur moyenne quadratique pondérée en fréquence de l'accélération totale (Ac) à laquelle les bras sont soumis **< 2,5 m/s²**
- Pression acoustique de l'émission pondéré (A) **74 dBA**
- Pression acoustique instantanée pondéré (C) **< 130 dBC**
- Puissance acoustique pondérée (A) **85 dBA**

TECHNISCHE DATEN**D**

• Betriebsdruck	6 - 7 BAR
• Der Mindestinnendurchmesser des Druckluftschlauches beträgt	8 mm
• Max. Luftverbrauch pro Takt.....	9 NI
• Max. Setzkraft	6 BAR - 31667 N
GEWICHT:	
• Pistole.....	1,480 Kg
• Gesamt	8,680 Kg
• Einsatztemperatur	von -5°/+50°
• Mittelquadratwert der Beschleunigungsfrequenz (Ac), die sich auf den Arm auswirkt	< 2,5 m/s ²
• A-bewertete Emissionsschalldruckpegel	74 dBA
• Momentane C-bewertete Emissionsschalldruckpegel	< 130 dBC
• A-bewertete Schalldruckpegel	85 dBA

DATOS TÉCNICOS**E**

• Presion de ejercicio	6 - 7 BAR
• Diámetro interior mínimo del tubo de alimentación aire comprimido	Ø min. = 8 mm
• Consumo máx. aire libre por ciclo	9 NI
• Potencia máxima	6 BAR - 31667 N
PESO:	
• Pistola.....	1,480 Kg
• Total	8,680 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 ²
• Presión acústica emisión ponderata (A).....	74 dBA
• Presión acústica instantánea emisión ponderata (C)	< 130 dBC
• Potencia acústica ponderado (A)	85 dBA

DANE TECHNICZNE**PL**

• Ciśnienie robocze.....	6 - 7 BAR
• Minimalna średnica wewn. przewodu zasilania powietrzem.....	Ø min. = 8 mm
• Zużycie maks. powietrza na cykl	9 NI
• Siła maksymalna.....	6 BAR - 31667 N
WAGA:	
• Pistolet	1,480 Kg
• Łącznie	8,680 Kg
• Temperatura robocza	-5 st. C/ +50 St. C
• Przyspieszenie ręka/ramię.....	< 2,5 m/s ²
• Ciśnienie akustyczne emisji skorygowane charakterystyką A.....	74 dBA
• Chwilowe ciśnienie akustyczne skorygowane charakterystyką C.....	< 130 dBC
• Ciśnienie akustyczne skorygowane A	85 dBA



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- Рабочее давление 6 - 7 ар
- Минимальный внутренний диаметр трубы сжатого воздуха \varnothing min. = 8 мм
- Максимальное потребление свободного воздуха за цикл 9 нл
- Максимальная Мощность 6 ар - 31667 кН

ВЕС :

- Пистолет 1,480 кг
- Общий 8,680 кг
- Температура использования -5°/+50°
- Среднее квадратное значение уравниваемое общей частоте ускорения (Ac) которой подвержены верхние конечности < 2,5 m/s²
- Эквивалентный уровень испускаемого звукового давления (A) 74 дБА
- Эквивалентный уровень мгновенного значение звукового давления (C) <130 дБС
- Умеренный уровень шума (A) 85 дБА

ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ: - повреждение рукоятки инструмента - сильная вибрация инструмента

ПЕРЕЧЕНЬ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ: - поврежден корпус инструмента



DADOS TÉCNICOS

- Pressão de exercício 6 - 7 BAR
- Diâmetro interno mínimo do tubo de alimentação de ar comprimido \varnothing min. = 8 mm
- Consumo máx de ar livre, por ciclo 9 NI
- Força máxima 6 BAR - 31667 N

PESO:

- Pistola 1,480 Kg
- Total 8,680 Kg
- Temperatura di utilizzo -5°/+50°
- Valor médio quadrático ponderado em frequência da aceleração global,(Ac) ao qual são submetidos os membros superiores < 2,5 m/s²
- Pressão acústica da emissão ponderada (A) 74 dBA
- Pressão acústica instantânea ponderada (C) < 130 dBC
- Potência acústica ponderada (A) 85 dBA

ALIMENTAZIONE DELL'ARIA (fig. f2)

I

L'aria di alimentazione deve essere libera da corpi estranei e da umidità per proteggere il dispositivo da usura precoce delle parti in movimento; è consigliabile, pertanto, l'impiego di un gruppo lubrificatore per aria compressa.

AIR FEED (fig. f2)

GB

The air feed must be free from foreign bodies and humidity in order to protect the device from premature wear and tear of the components in movement, therefore we suggest to use a lubricator group for compressed air.

ALIMENTATION EN AIR (fig. f2)

F

L'air d'alimentation doit être libre de corps étrangers et d'humidité pour sauvegarder le dispositif de l'usure précoce des parties en mouvement, donc il est recommandé d'employer un groupe de graissage pour air comprimé.

LUFTZUFÜHRUNG (Abb. f2)

D

Die zugeführte Luft muss frei von Verunreinigungen und Feuchtigkeit sein, damit die bewegten Teile des Geräts nicht vorzeitig verschleifen; daher wird die Verwendung einer Luftwartungseinheit empfohlen.

ALIMENTACIÓN DEL AIRE (fig. f2)

E

El aire de alimentación debe estar libre de cuerpos extraños y de humedad para proteger el dispositivo de usura precoz de las partes en movimiento; porlotanto se aconseja el uso de un grupo de lubricación para aire comprimido.

ZASILANIE POWIETRZEM (rys f2)

PL

Dostarczane powietrze musi być wolne od ciał obcych oraz wilgoci, aby chronić nitownicę przed przedwczesnym zużyciem ruchomych części; zaleca się więc zastosowanie zespołu smarującego do sprężonego powietrza.

ПОДАЧА ВОЗДУХА (рисунке f2)

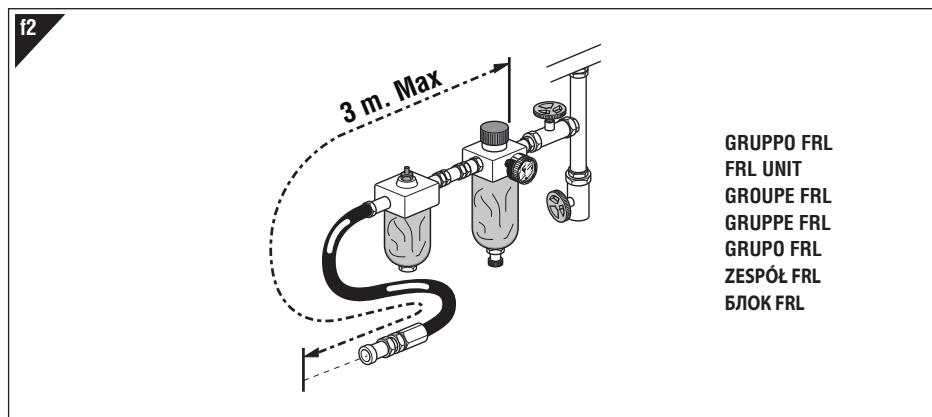
RUS

Поступающий воздух не должен содержать посторонних предметов и влаги для защиты производственной машины от преждевременного износа движущихся частей; поэтому рекомендуется использовать смазочную станцию для сжатого воздуха.

ALIMENTAÇÃO DO AR (fig. f2)

PT

O ar de alimentação deve ser livre de corpos estranhos e de humidade para proteger o dispositivo de desgaste precoce das partes em movimento; é aconselhável, portanto, a utilização de um grupo lubrificador para ar comprimido.



I OPERAZIONI PRELIMINARI (fig. f3)

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. 33). Il gruppo tirante filettato (A) + testina (B) montato sulla rivettatrice in confezione, corrisponde ad una filettatura di M10.

Prima di utilizzare la rivettatrice e dopo ogni cambio di formato occorre regolare la corsa in funzione delle dimensioni, del tipo di inserto e dello spessore del materiale da serrare. Prima di compiere questa operazione ruotare il pomello (M) secondo il senso della freccia, (+) per aumentare la corsa e (-) per diminuirla. Considerando che all'aumentare della corsa - rotazione del pomello (M) - nel senso indicato dal simbolo (+), la distanza "h" (pag. 28) diminuisce con conseguente aumento dell'azione di serraggio.

NOTA: Prima della posa in opera definitiva dell'inserto è bene verificare il serraggio che questo opera sugli spessori interessati, compiendo ulteriori regolazioni, come specificato a pagina 38 (le regolazioni riportate sono puramente indicative; è consigliabile consultare i dati tecnici degli inserti utilizzati).

ATTENZIONE!!!



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

GB PRELIMINARY OPERATIONS (fig. f3)

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 34). The tie-rod (A)/head (B) unit assembled on this riveting tool, corresponds to a M10 thread.

Before using the riveting tool and after each change of size, the stroke should be adjusted according to the dimensions, type of the insert and thickness of the material to clamp. Before carrying out this operation rotate the knob (M) according to the direction of the arrow, (+) for increasing the stroke and (-) for decreasing it. Increasing the stroke - rotation of knob (M) - in the direction indicated with the symbol (+), the distance "h" (page 28) decreases increasing the clamping action.

NOTE: Before the definitive placing of the insert, its clamping on the thicknesses involved should be checked, carrying out other adjustments, as shown at page 39 (the specified adjustments are just an indication, it is advisable to see the technical data of the inserts used).

ATTENTION!



The incorrect adjustment of the riveting tool can cause a bad clamping of the inserts and a possible break of the tie rod!

F OPERATIONS PRELIMINAIRES (fig. f3)

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 35). Le groupe tirant fileté (A) et enclume (B) monté d'origine sur l'outil est un filetage M10.

Avant d'utiliser la riveteuse et après chaque changement de format, il est nécessaire de régler la course en fonction des dimensions, du format de l'insert et de l'épaisseur du matériau à sertir. Avant de procéder à cette opération, tourner le pommeau (M) dans le sens de la flèche (+) pour augmenter la course et (-) pour la diminuer. En tenant compte du fait que l'augmentation de la course - rotation du pommeau (M) - dans le sens indiqué par le symbole (+) réduit la distance "h" (page 29), ce qui a pour effet d'augmenter l'action de serrage.

NOTE: Avant de procéder à la pose définitive de l'insert, il est recommandé de contrôler le serrage appliqué aux pièces concernées, en effectuant de nouveaux réglages comme indiqué page 39 (les réglages mentionnés sont purement indicatifs; il est recommandé de consulter les données techniques des insertis utilisés).

ATTENTION!



Le mauvais réglage de la course de la riveteuse peut entraîner le mauvais serrage des inserts et la rupture du tirant!

EINLEITENDE MASSNAHMEN (Abb. f3)

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 35).

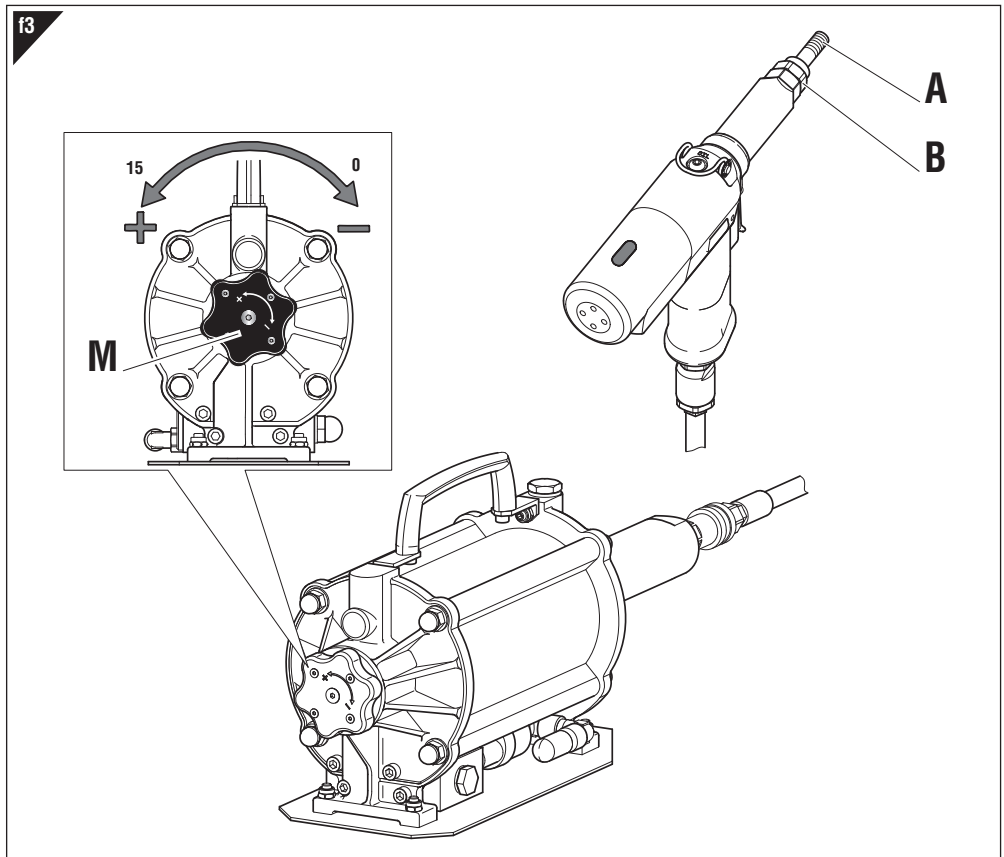
Die auf der Nietmaschine vormontierte Gruppe Gewindedorn (A) + Mundstück (B) entspricht einem M10 Gewinde.

Vor der Verwendung der Nietmaschine und nach jedem Dimensionswechsel ist der Hub gemäß Abmessungen, Typ von Blindnietmutter und Stärke des zu befestigenden Materials einzustellen. Drehen Sie zuerst den Knopf (M) gemäß der Pfeilrichtung (+) zur Erhöhung des Hubs und (-) zur Verringerung. Bitte beachten Sie dabei, dass bei Erhöhung des Hubs, und zwar bei Drehung des Knopfes (M) in die vom Symbol (+) bezeichnete Richtung, der Abstand "h" (Seite 29) kleiner wird mit daraus resultierender Erhöhung der Befestigung.

HINWEIS: Vor der endgültigen Installation der Blindnietmutter ist es wichtig, die Spannkraft zu überprüfen, die diese auf die betroffenen Zwischenstärken ausübt. Dazu sind weitere Einstellungen, wie auf Seite 39 spezifiziert, auszuführen (die angegebenen Einstellungen sind reine Richtwerte, bitte beachten Sie die technischen Daten der verwendeten Blindnietmutter).


ACHTUNG!

Die nicht korrekte Einstellung des Hubs der Nietmaschine kann die schlechte Befestigung der Blindnietmutter und die mögliche Beschädigung des Gewindedornes bewirken!



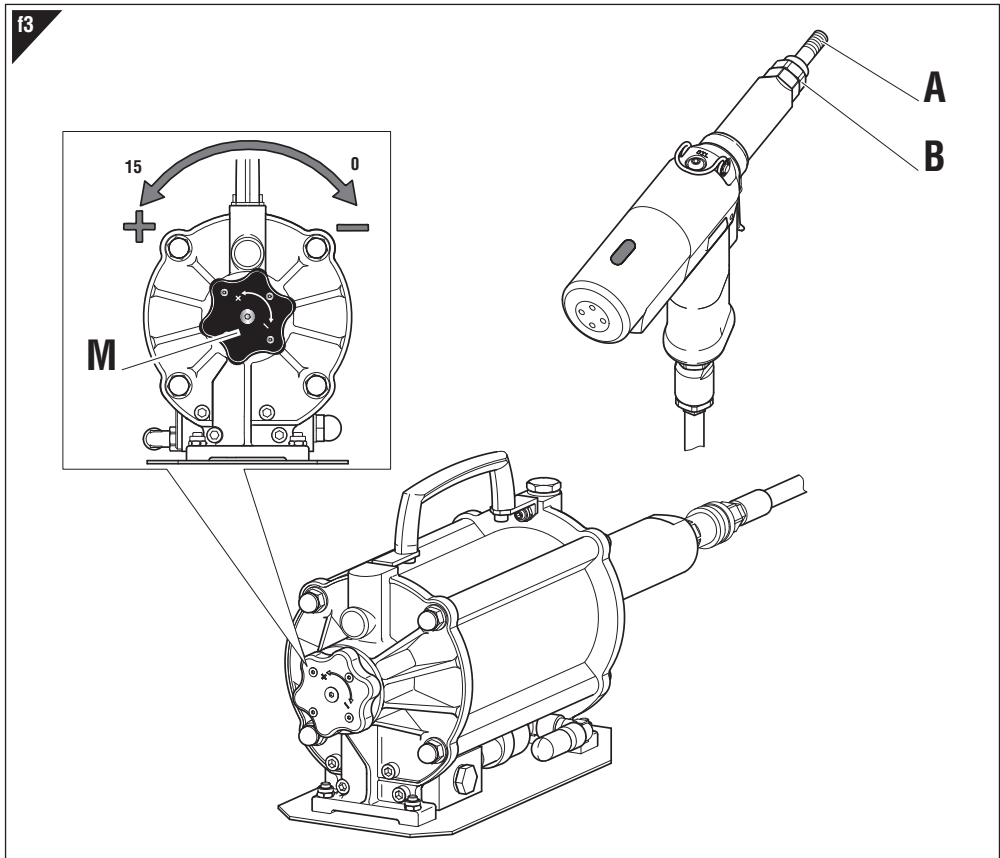
E OPERACIONES PRELIMINARES (fig. f3)

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. 35). El grupo tirante fileteado (A) + cabeza (B) ensamblado en el embalaje de la remachadora corresponde al fileteado M10.

Antes de emplear la remachadora y después de cada cambio de formato hay que regular la carrera según las dimensiones, el formato de la tuerca y el espesor del material a ajustar. Antes de efectuar esta operación rodar el pomo (M) según el sentido de la flecha, (+) para aumentar la carrera y (-) para disminuirla. Considerando que al aumentar la carrera - rotación del pomo (M) - en el sentido indicado por el símbolo (+) la distancia "h" (pág. 29) disminuye aumentando por lo tanto la acción de apriete.

NOTA: Antes de la colocación definitiva de la tuerca hace falta controlar el apriete que éste actúa sobre los espesores interesados, efectuando otros ajustes, como indicado en la página 39 (las regulaciones detalladas son sólo una indicación, se aconseja ver los datos técnicos de las tuercas empleadas).

¡ATENCIÓN!
 La regulación no correcta de la carrera de la remachadora puede causar un malo apriete de las tuercas y la posible rotura del tirante!



WSTĘPNE CZYNNOSCI PRZED URUCHOMIENIEM (rys f3)

PL

Sprawdzamy czy trzpień gwintowany (A) i głowica (B) które są na nitownicy mają żądaną średnicę. Jeżeli tak nie jest, wymieniamy je na żądaną średnicę (zob. wskazówki podane na s. 37). Zespół trzpień gwintowany (A) + głowica (B) zamontowany na nitownicy w opakowaniu, posiada gwint M10. Po każdej wymianie trzpienia na inną średnicę upewniamy się że regulacja siły zacisku jest prawidłowa. Obracając pokrętkę M w kierunku znaku (+) zwiększamy siłę zacisku (zmniejsza się odległość "h" (s. 29), zob. na kolejnej stronie), obracając pokrętkę (M) w kierunku znaku (-) zmniejszamy siłę zacisku nitonakrętki.

Uwaga: przed ostatecznym zamocowaniem nitonakrętki, zaleca się sprawdzenie czy regulacja siły zacisku jest odpowiednia (zob. wskazówki podane na s. 39).

**UWAGA!**

Nieprawidłowa regulacja skoku trzpienia może powodować złe mocowanie nitonakrętki lub uszkodzenie samego trzpienia!

ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ (рисунок f3)

RUS

Убедиться в том, что набор – распорка с резьбой (A) и головка (B), установленные на заклёпывающем аппарате, соответствуют размеру вставки; в противном случае необходимо произвести смену формата (стр. 37). Блок резьбовая тяговая штанга (A) + головка (B) смонтированные на заклёпывающем аппарате на предприятии – изготовителе соответствуют резьбе M10. Перед использованием заклёпывающего аппарата и после каждой смены формата необходимо отрегулировать ход в соответствии с размерами, типом вставки и толщиной зажимаемого материала. Перед тем, как осуществлять эту операцию, необходимо повернуть рукоятку (M) по направлению стрелки в сторону (+) для того, чтобы увеличить ход и в сторону (-) чтобы его уменьшить. Помните о том, что при увеличении хода – повороте ручки (M) в сторону, указываемую условным знаком (+) расстояние "h" (стр. 30) уменьшается и, следовательно, увеличивается зажимное действие.

Примечание: перед окончательной установкой вставки рекомендуется проверить её зажим на требуемой толщине, проведя дополнительную регулировку, как показано на странице 39 (указанные регулировки приведены в качестве типичного примера; рекомендуется навести справки о технических характеристиках используемых вставок).

**ВНИМАНИЕ!**

Неправильная регулировка хода заклёпывающего аппарата может стать причиной плохого зажима вставок и вероятной причиной поломки распорки.

OPERAÇÕES PRELIMINARES (fig. f3)

PT

Verificar se o grupo tirante roscado (A) e cabeça (B), montado na rebitoradora, é adequado à medida do inserto que se pretende apertar; caso contrário, fazer a troca de formato (pág. 37). Normalmente o grupo tirante roscado (A) + cabeça (B), montado na rebitoradora na embalagem, corresponde a uma roscagem M10.

Antes de usar a rebitoradora e depois de cada troca de formato é necessário regular o curso em função das dimensões, do tipo de inserto e da espessura do material a apertar: Antes de fazer esta operação, rodar o manípulo (M) seguindo o sentido da seta, (+) para aumentar o curso e (-) para diminuir-lo. Considerando que com o aumento do curso - rotação do manípulo (M) - no sentido indicado pelo símbolo (+), a distância "h" (pág. 30) diminui com consequente aumento da ação de aperto.

NOTA: Antes da colocação definitiva do encaixe, deve ser verificada a fixação exercida nas espessuras relevantes, efetuando outros ajustes, como indicado na página 40 (os ajustes especificados são apenas indicativos, é aconselhável consultar os dados técnicos dos encaixes utilizados).

**ATENÇÃO!!!**

O ajuste incorreto da ferramenta de rebitação pode provocar uma incorreta fixação dos encaixes e a eventual rutura do tirante!

I **POSA IN OPERA DELL'INSERTO** (fig. f4-f5-f6)

Verificare che il gruppo tirante filettato (A) e testina (B) montato sulla rivettatrice sia adeguato alla misura dell'inserto che si vuole utilizzare. Regolare la corsa come riportato (fig. f3). Inserire l'inserto sul tirante (A) ed esercitare su di esso una leggera pressione come indicato in figura f4, 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. In caso di ulteriore regolazione del tirante (A) procedere come riportato a pag. 38. E' possibile ora procedere alla messa in posa dell' inserto, premendo il pulsante (D) (fig. f5-f7) fino alla tirata completa dell' inserto, per il disimpegno del tirante premere il pulsante (P) (fig.f7).

Per una corretta posa ed un corretto funzionamento della macchina è necessario che gli inserti utilizzati siano adeguatamente puliti.

Nota: Se necessario, in funzione del serraggio desiderato, compiere ulteriori regolazioni della corsa della rivettatrice, mediante la rotazione del pomello (M) (fig. f3-f6).

Deformazione insufficiente = l'inserto potrebbe ruotare all'interno dell'alloggiamento pregiudicandone l'utilizzo e la resistenza.

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

GB **PLACING OF THE INSERT** (fig. f4-f5-f6)

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 be used.

Adjust the stroke as indicated (fig. f3).

Introduce the insert on the tie rod (A) and push slightly on it as indicated in figure f4, 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 2 mm from the insert.

In case of further adjustments of the tie rod (A) follow the instructions of page 39.

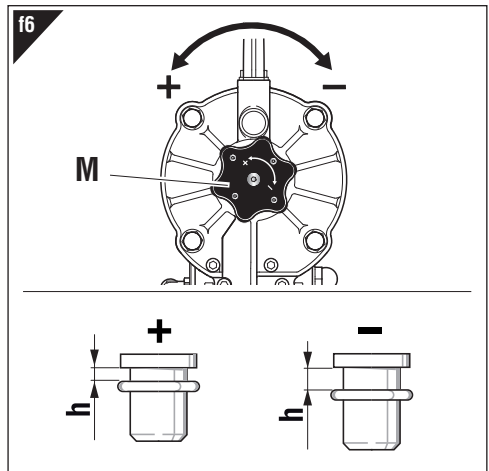
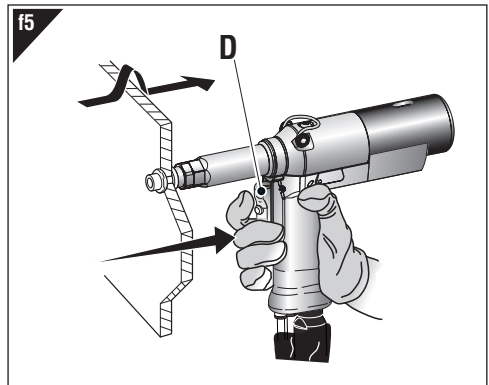
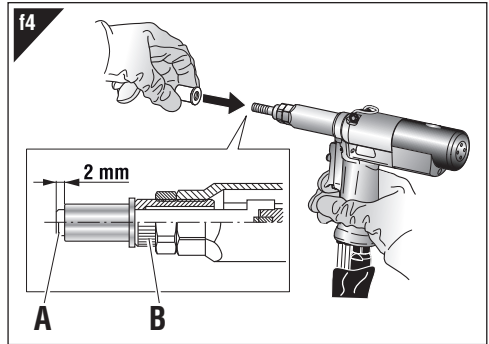
It is now possible to place the insert pushing the button (D) (fig.f5-f7) until the insert is completely pulled, and push the button (P) to release the tie rod (fig.f7).

For a correct placing and right working of the machine, the inserts to be used should be properly cleaned.

Note: According to the desired clamping, carry out other adjustments of the riveting tool stroke, rotating the knob (M) (fig. f3-f6), if necessary.

Insufficient deformation = the insert could rotate inside the housing compromising its use and resistance.

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



POSE DE L'INSERT (fig. f4-f5-f6) **F**

S'assurer que le groupe tirant fileté (A) et tête (B) monté sur la riveteuse est adapté à la taille de l'insert à utiliser.

Régler la course comme indiqué (fig. f3).

Introduire l'insert sur le tirant (A) et exercer sur celui-ci une légère pression comme indiqué sur la figure f4, 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.

En cas de nouveau réglage du tirant (A), procéder comme indiqué page 39.

Il est à présent possible de procéder à la pose de l'insert, en appuyant sur le bouton (D) (fig. f5-f7)

jusqu'au serrissage complet de l'insert, pour le dégagement du tirant pressé sur le bouton (P) (fig. f7).

Pour assurer correctement la pose et donc le bon fonctionnement de la machine, il est nécessaire que les inserts utilisés soient parfaitement propres.

Note: Au besoin, en fonction du serrage voulu, effectuer de nouveaux réglages de la course de la riveteuse, par rotation du pommeau (M) (fig. f3-f6).

Déformation insuffisante = l'insert pourrait tourner à l'intérieur du logement et compromettre le fonctionnement et la résistance.

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

COLOCACIÓN DE LA TUERCA REMACHABLE **E**

(fig. f4-f5-f6)

Averiguar que el grupo tirante fileteado (A) y cabeza (B) montado sobre la remachadora corresponda a la medida de la tuerca que se quiere emplear.

Regular la carrera como indicado (fig. f3).

Introducir la tuerca remachable sobre el tirante (A) y presionar ligeramente como indicado en la figura f4, 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 2 mm de la tuerca.

En caso de regulación adicional del tirante (A) actuar como indicado en pág. 39.

Ahora se puede proceder con la colocación de la tuerca remachable, apretando el pulsador (D) (fig. f5-f7) hasta la completa liberación del tirante, por desembragar el tirante apretar el pulsador (P) (fig. f7). Para una correcta colocación y un correcto funcionamiento de la máquina, las tuercas empleadas tienen que ser limpiadas de la manera apropiada.

Nota: Si necesario, según el apriete deseado, efectuar otras regulaciones de la carrera de la remachadora, con la rotación del pomo (M) (fig. f3-f6).

Deformación insuficiente = la tuerca podría rodar en su alojamiento estropeando su empleo y resistencia.

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

SETZVORGANG (Abb. f4-f5-f6) **D**

Prüfen Sie, dass die auf der Nietmaschine montierte Gruppe Gewindedorn (A) und Mundstück (B) der Abmessung der Blindnietmutter, die verwendet werden soll, angemessen ist.

Stellen Sie den Hub ein, wie auf (Abb. f3) wiedergegeben.

Setzen Sie die Blindnietmutter auf dem Gewindedorn (A) an und üben Sie auf diese einen leichten Druck wie in der Abbildung f4 angedeutet 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. Bei einer weiteren Einstellung des Gewindedornes (A) gehen Sie wie auf Seite 39 wiedergegeben vor. Sie können jetzt die Blindnietmutter setzen, indem Sie den Bedienungsknopf (D) (f5-f7) bis zur vollkommene Einstellung des Blindnietmutter drücken und für die Auslösung des Gewindedornes den Knopf (P) drücken (f7).

Für einen korrekten Setzvorgang und den einwandfreien Betrieb der Maschine ist es notwendig, dass die verwendeten Blindnietmuttern vollkommen sauber sind.

Hinweis: Nehmen Sie gegebenenfalls je nach der gewünschten Befestigung eine zusätzliche Hubeinstellung der Nietmaschine durch Drehen des Knopfes (M) (Abb. f3-f6) vor.

Zu geringe Verformung = Die Blindnietmutter könnte in der Bohrung drehen und somit eigene Verwendung sowie Festigkeit beeinträchtigen.

Zu starke Verformung = mögliche Beschädigungen von Blindnietmutter und Gewindedorn (A) mit möglichen Brüchen beider Komponenten.

MONTAŻ NITONAKRĘTKI (rys f4-f5-f6) **PL**

Upewniamy się że na nitownicy jest zamontowany trzpień (A) oraz głowica (B) o żądanej średnicy, oraz czy regulacja siły zaciśku jest prawidłowa.

Skok trzpienia regulujemy wg wskazań podanych (rys f3).

Na gwintowany trzpień (A) nakładamy nitonakrętkę, pod wpływem lekkiego nacisku trzpień wkręci się automatycznie (rys f4). Upewniamy się że kołnierz nitonakrętki styka się z krawędzią głowicy (B) i że trzpień wystaje z nitonakrętki na ok. 2 mm (A).

W tym momencie możemy przystąpić do montażu nitonakrętki trzymając wciśnięty przycisk (D) (rys. f5-f7) aż do całkowitego zaciśnięcia nitonakrętki; w celu wykrecenia trzpienia, należy nacisnąć przycisk (P) (rys. f7).

Aby nitonakrętki prawidłowo mocowały się w otworach muszą być czyste.

Uwaga: jeżeli jest to konieczne dokonujemy korekty regulacji skoku trzpienia (siły zaciśku) pokrętlą (M) (rys f3-f6).

Nitonakrętka słabo zaciśnięta = nitonakrętka może się obracać w otworze co ma negatywny wpływ na jej funkcję i parametry jakościowe

Nitonakrętka zaciśnięta za mocno = istnieje ryzyko uszkodzenia gwintowanego trzpienia (A) lub nitonakrętki.

RUS **УСТАНОВКА ВСТАВКИ** (рисунок f4-f5-f6)

Убедиться в том, что набор – распорка с резьбой (A) и головка (B), установленные на заклёпывающем аппарате, соответствуют размеру вставки. Отрегулировать ход как описано на (рис. f3).

Поместить вставку на распорку (A) и произвести на неё небольшое давление, как показано на рисунке f4. 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.

При проведении дополнительной регулировки распорки следовать порядку действий, описанному на странице 39.

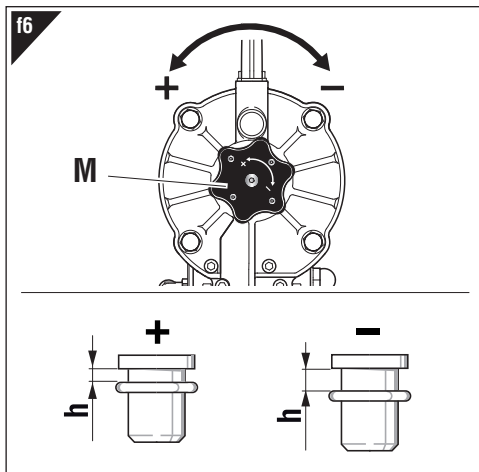
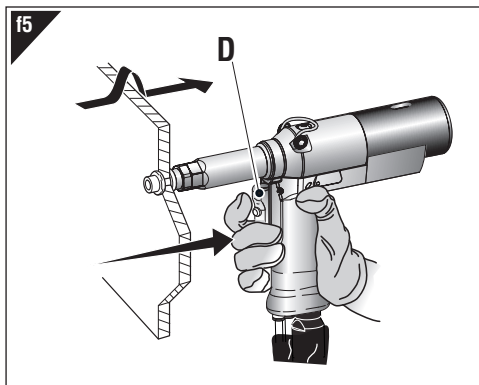
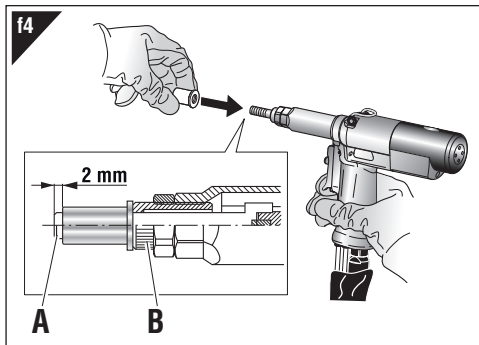
Теперь, можно установить вставку, нажав на кнопку (D) (fig.f5-f7) до полной установки; для освобождения распорки нажать на кнопку (P) (fig.f7).

Для правильной установки и корректного функционирования аппарата необходимо, чтобы устанавливаемые вставки были бы очищены соответствующим образом.

Примечание: при необходимости, в зависимости от требуемого зажима, произвести дополнительную регулировку хода заклёпывающего аппарата, посредством вращения рукоятки (M) (рис. f3-f6).

Недостаточная деформация = вставка может вращаться внутри гнезда и поставить под угрозу продолжительность эксплуатации и стойкость.

Избыточная деформация = вероятные повреждения вставки и распорки (A) и вероятная поломка обоих компонентов.



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

Verificar se o grupo tirante roscado (A) e cabeça (B), montado na rebitadora, é adequado à medida do inserto que se pretende utilizar. Regular o curso conforme indicado (fig. f3). Inserir o inserto no tirante (A) e exercer nele uma ligeira pressão conforme indicado na figura f4, 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 2 mm para fora do inserto.

No caso de outras regulações do tirante (A), atuar conforme indicado na pág. 40. Agora é possível prosseguir com a colocação do inserto, pressionando o botão (D) (fig.f5-f7) até à tração completa do inserto, para libertar o tirante, pressionar o botão (P) (fig.f7). Para uma colocação correta e um funcionamento correto da máquina, é preciso que os inserts utilizados estejam adequadamente limpos.

Nota: Se necessário, conforme o aperto desejado, faça outras regulagens do curso da rebitadora através da rotação do manípulo (M) (fig. f3-f6).

Deformação insuficiente = o inserto pode rodar dentro do alojamento prejudicando a sua utilização e a sua resistência.

Deformação excessiva = possíveis danos do inserto e do tirante (A) com prováveis ruturas de ambos os componentes.

ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO (fig. f7) I

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).



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

WORKING PROBLEMS (fig. f7) GB

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



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

ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT (fig. f7) F

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



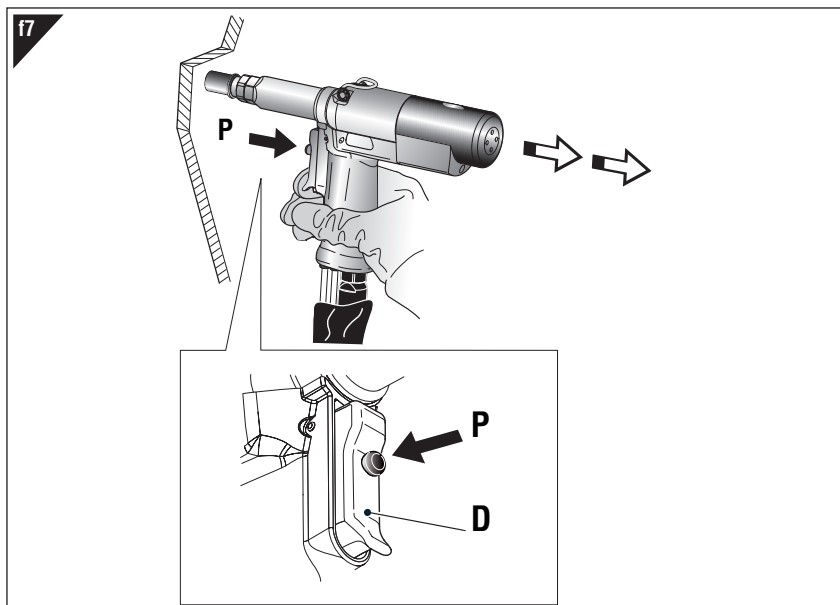
ATTENTION! Effectuer cette opération en tenant fermement la riveteuse de façon à éviter les mouvements brusques susceptibles de provoquer des dommages physiques et matériels.

BETRIEBSSTÖRUNGEN (Abb. f7) D

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



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 ANOMALÍAS DE FUNCIONAMIENTO (fig. f7)

En todos los casos donde se necesita destornillar de manera forzada el tirante roscado de la tuerca, apretar el pulsador (P).



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

PL AWARYJNE URUCHAMIANIE NITOWNICY (rys f7)

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



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

RUS АНОМАЛИИ В РАБОТЕ (рисунке f7)

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



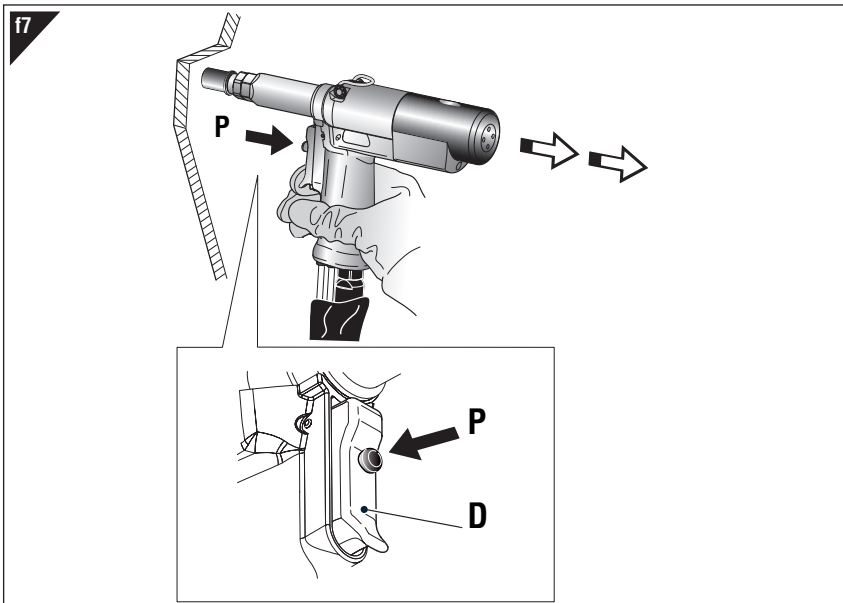
ВНИМАНИЕ! Производить данные действия крепко держа заклёпывающий аппарат, чтобы предотвратить резкие движения, которые могут нанести ущерб людям или оборудованию.

PT PROBLEMAS DE FUNCIONAMENTO (fig. f7)

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



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



CAMBIO DI FORMATO (fig. f8-f9 f10-f11) I

La rivettatrice viene fornita con **6 coppie** di tiranti filettati (A), testine (B), trascinatori (R) e, solo per la serie di tiranti da M4 a M6, di distanziali (S) (f8).

Per effettuare il cambio di formato procedere come segue:

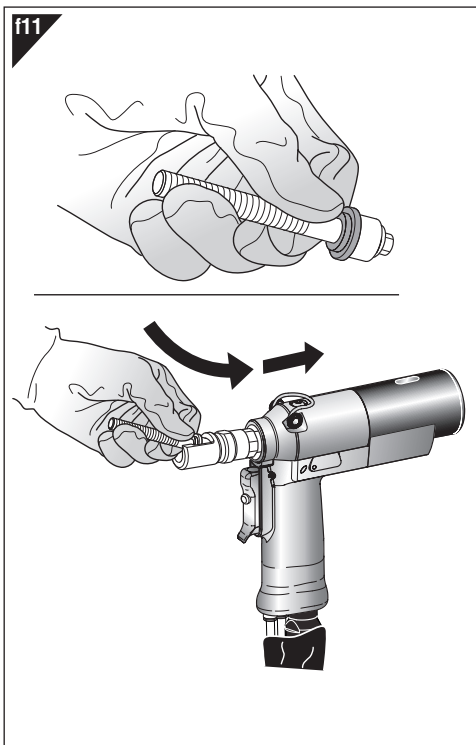
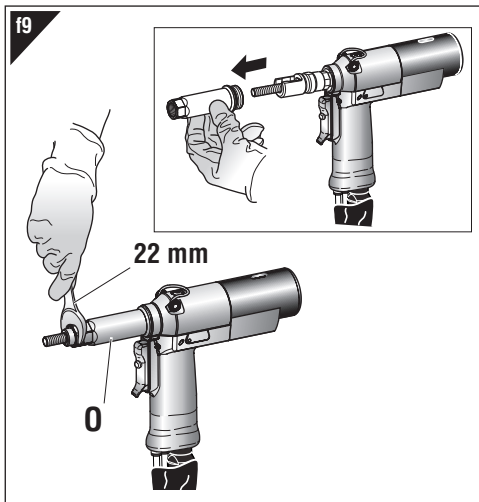
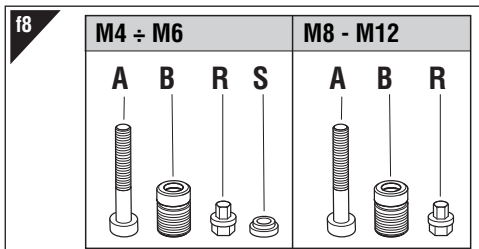
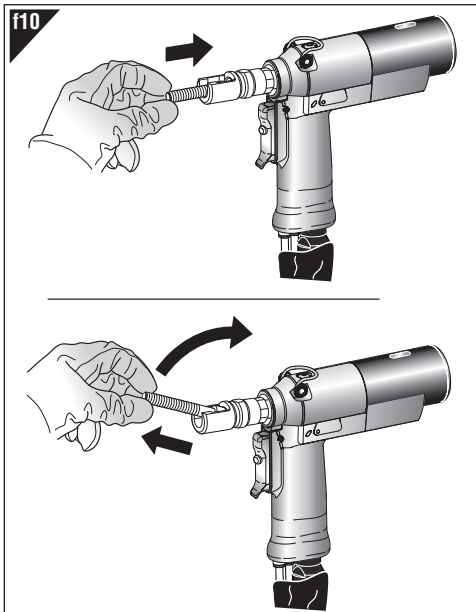
- Togliere l'alimentazione dell'aria compressa dalla rivettatrice.
- Svitare il canotto porta testina (O) con una chiave commerciale di **mm 22** (f9).
- Togliere il tirante filettato, spingendolo e contemporaneamente sollevandolo (f10).
- Dopo aver preparato il tirante filettato (A) della misura desiderata, disporre e sostenere i componenti come in f11 ed eseguire il montaggio, assicurandosi che i particolari siano correttamente in sede, facendo ruotare a mano il tirante (f11).

ATTENZIONE!

- Nel componente (R) il lato da inserire nella testa tirante è calamitato per evitarne la caduta accidentale nelle operazioni di cambio formato.
- Avvitare il canotto porta testina (O) con una chiave commerciale di **mm 22** e serrare correttamente.

**ATTENZIONE!**

Le operazioni sopraelencate devono essere eseguite con macchina non alimentata.



GB **CHANGE OF SIZE** (fig. f8-f9-f10-f11)

The riveting tool is supplied with **6 pairs** of threaded tie-rods (**A**), heads (**B**), entreiners (**R**) and, spacers (**S**) only for tie-rods from **M4 to M6** (f8).

To change the size make as follows:

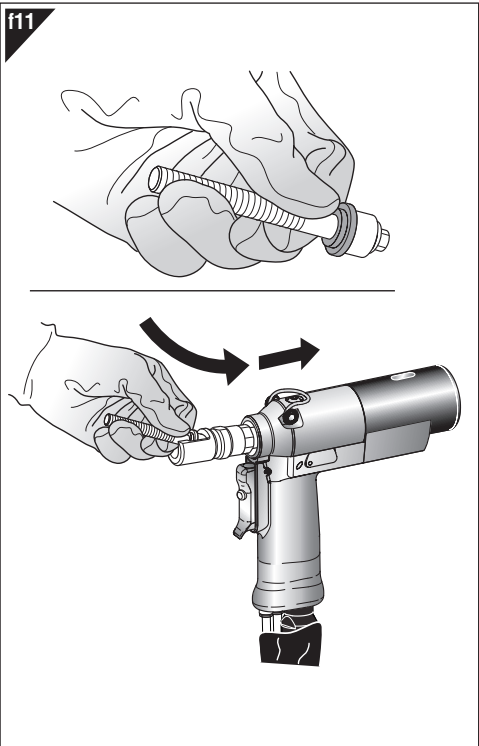
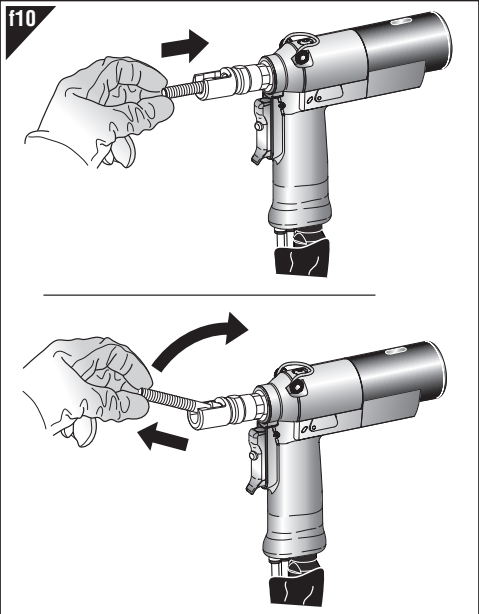
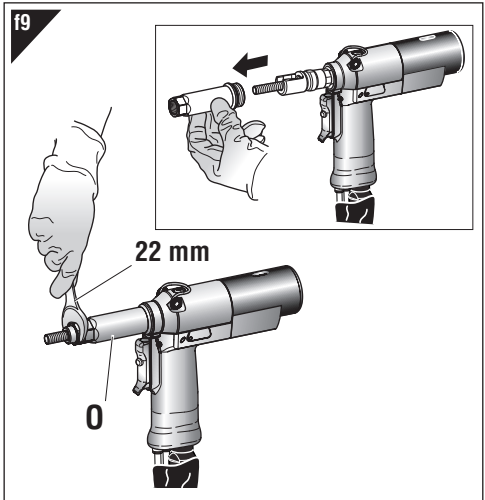
- Disconnect the compressed air feeding from the tool.
- Unscrew the cone-carrying head (**O**) by a **22 mm** standard spanner (**f9**).
- Extract the threaded tie-rod, pushing and lifting it at the same time (**f10**).
- After preparing the threaded tie-rod (**A**) of the size you need, arrange and keep the components as shown in **f11** and assemble. Be sure that the components are correctly placed, rotating the tie-rod by hand (**f11**).

ATTENTION!

- The side of the component (**R**) to be entered in the head of the tie-rod is provided of a magnet to avoid accidental fall during the operations of change of size.
- Screw the cone carrying heads (**O**) by a **22 mm** standard spanner and clamp correctly.

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

M4 ÷ M6				M8 - M12		
A	B	R	S	A	B	R



CHANGEMENT DE FORMAT (fig. f8-f9 f10-f11)**F**

L'outil est fourni avec **6 ensemble** tirants filetés (**A**), enclumes (**B**) et réduction hexagonale (**R**) et avec des entretoises (**S**) seulement pour les tirants de **M4 à M6 (f8)**

Pour effectuer le changement de format, procéder comme suit:

- Couper l'alimentation d'air comprimé de l'outil.
- Dévisser le support porte tête (**O**) avec une clé commerciale de **22 mm (f9)**.
- Pour enlever le tirant fileté, pousser et soulever le tirant (**f10**).
- Après avoir préparé le tirant (**A**) de la dimension désirée, soutenir les composants comme indiqué dans le **f11** et exécuter la mise en place, s'assurer que l'ensemble des composants soit correctement centré en faisant tourner le tirant (**f11**).

ATTENTION!

- Pour les réductions hexagonales (**R**) le coté inséré dans le tirant est aimanté pour éviter sa chute lors de l'opération de changement de format.
- Visser le support porte tête (**O**) avec une clé commerciale de **22 mm** et serrez correctement.

**ATTENTION!**

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

DIMENSIONSWECHSEL (Abb. f8-f9 f10-f11)**D**

Die Nietmaschine wird mit **6 Paaren** von Gewindedornen (**A**), Mundstücke (**B**), Mitnehmer (**R**) und, nur für die Gewindedorne von **M4 bis M6**, Distanzstücke (**S**) (**Abb. f8**) geliefert. Das Dimensionswechsel durchführen, wie folgt:

- Trennen Sie die Nietmaschine vom Druckluftnetz.
- Das Röhrchen (**O**) mit einem handelsüblichen **22 mm**-Schlüssel abschrauben (**Abb. f9**).
- Den Gewindedorn schieben und gleichzeitig heben, um ihn herauszuziehen (**Abb. f10**).
- Die Teile (gem. **Abb. f11**) stellen und halten und den ausgewählten Gewindedorn (**A**) montieren. Bei Drehung den Gewindedorn (**Abb. f11**), versichern Sie sich dass, die Teile richtig gesetzt werden.

ACHTUNG!

- Die in dem Gewindedorn einzusteckende Seite der Teile (**R**) ist magnetisch, um den zufälligen Fall während dem Dimensionswechsel zu vermeiden.
- Das Röhrchen (**O**) mit einem handelsüblichen **22 mm**-Schlüssel einschrauben und korrekt spannen.

**ACHTUNG!**

Die obenstehenden schritte sind bei nicht gespeister maschine durchzuführen.

CAMBIO DEL FORMATO (fig. f8-f9 f10-f11)**E**

La remachadora esta abastecida con **6 parejas** de tirantes fileteados (**A**), cabezas (**B**), arrastradores (**R**) y, solo para la serie de tirantes desde **M4 hasta M6**, de distanciadores (**S**) (**f8**).

Para efectuar el cambio del formato proceder como sigue:

- desconectar la remachadora de la alimentación del aire comprimido.
- destornillar el manguito porta cabeza (**O**) con una llave comercial de **mm 22 (f9)**.
- remover el tirante fileteado, empujarlo y entretanto levantarlo (**f10**).
- despues la preparación del tirante fileteado (**A**) de la medida querida, colocar y sostener los componentes como en **f11** y realizar el ensamblaje, asegurandose que las piezas sean en sesión de balance de manera correcta, roteando el tirante de mano (**f11**).

ATENCIÓN!

- El lado del componente (**R**) a insertar en la cabeza del tirante esta imantado para evitar la caída accidental durante las operaciones del cambio del formato.
- Enroscar el manguito porta cabeza (**O**) por una llave comercial de **22 mm** y atornillar correctamente.

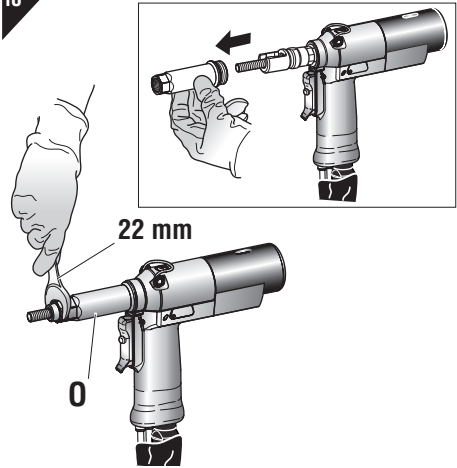
**¡ATENCIÓN!**

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

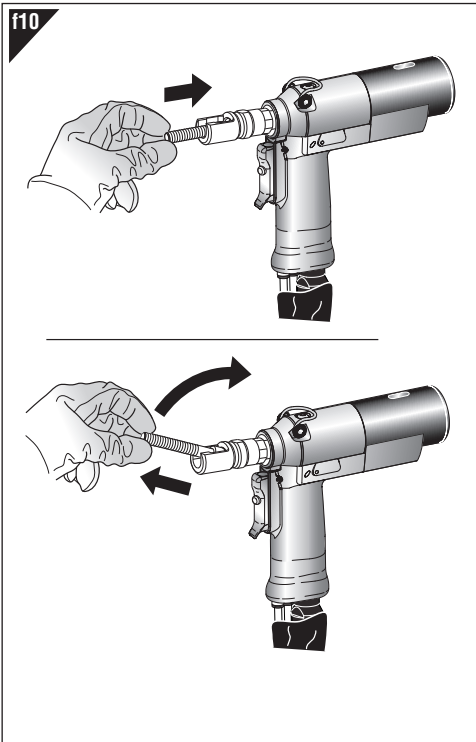
f8

M4 ÷ M6				M8 - M12		
A	B	R	S	A	B	R

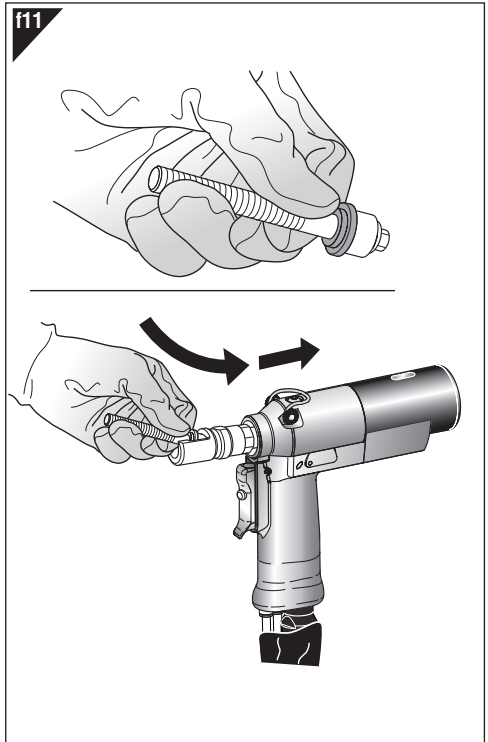
f8



f10



f11



WYMIANA TRZPIENIA (rys. f8-f9 f10-f11)

PL

Nitownica zostaje dostarczona z 6 parami trzpieni gwintowanych (A), głowic (B), zabieraków (R) i, tylko dla serii trzpieni gwintowanych od M4 do M6, przekładek (S) (f8).
Celem przeprowadzenia zmiany formatu, należy:

- Odłączyć zasilanie w sprężone powietrze od nitownicy.
- Odkręcić rurkę nośną głowicy (O) za pomocą klucza 22 mm (f9).
- Wyjąć trzpień gwintowany, popychając go i równocześnie unosząc go do góry (f10).
- Przygotowawszy gwintowany trzpień (A) o żądanym rozmiarze, należy rozmieścić poszczególne elementy tak, jak to pokazano na rys. f11 i przeprowadzić montaż, upewniając się, że komponenty zostały poprawnie wsunięte na swoje miejsce, poprzez ręczne obracania trzpienia (f11).

UWAGA!

- W elemencie (R) strona, którą należy wprowadzić do głowicy trzpienia jest namagnesowana, co zabezpiecza przed ewentualnym wypadnięciem w czasie zmiany formatu.
- Przykręcić rurkę nośną głowicy (O) za pomocą klucza 22 mm i prawidłowo docisnąć.

**UWAGA!**

Opisane wyżej czynności wykonujemy przy nitownicy odłączonej od zasilania!

СМЕНА ФОРМАТА (рис. f8-f9-f10-f11)

RUS

Заклёпывающий аппарат поставляется с **6-ю парами** резьбовой тяговой штанги (A), головки (B), носителей (R) и, только для серии стяговой штангой от M4 до M6 – прокладочным кольцом (S) (f8).

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

- Перекрыть подачу сжатого воздуха к заклёпывающему аппарату.
- Отвинтить втулку крепления головки (O) при помощи стандартного ключа 22 мм (f9).
- Удалить резьбовую тяговую штангу, для этого необходимо нажать на неё и одновременно приподнять (f10).
- После того, как будет выбрана тяговая штанга (A) требуемого размера, необходимо разместить и поддерживать компоненты как показано на рисунке f11 и выполнить сборку аппарата; убедиться в том, что детали правильно установлены в гнезда, для этого необходимо вращать вручную тяговую штангу (f11).

ВНИМАНИЕ!

- У компонента (R) сторона, которая вставляется в головку тяговой штанги намагничена для того, чтобы избежать случайного падения при смене формата.
- Закрутить втулку крепления головки (O) при помощи стандартного ключа 22 мм и правильно её закрепить.

**ВНИМАНИЕ!**

Производить данные операции только с отсоединенным заклёпывающим аппаратом.

TROCA DE FORMATO (fig. f8-f9 f10-f11)

PT

A rebitadora é fornecida com **6 pares** de tirantes roscados (A), cabeças (B), arrastadores (R) e, só para a série de tirantes de M4 até M6, com separadores (S) (f8).

Para trocar o formato, proceder da seguinte forma:

- Cortar a alimentação do ar comprimido da rebitadora.
- Desapertar o tubo porta-cabeças (O) com uma chave comercial de mm 22 (f9).
- Extrair o tirante roscado, empurrando-o e levantando-o simultaneamente (f10).
- Após a preparação do tirante roscado (A) consoante o tamanho desejado, posicionar e manter os componentes como indicado em f11 e montar. Assegurar que os componentes estão corretamente montados, rodando manualmente o tirante (f11).

ATENÇÃO!

- O lado do componente (R) a inserir na cabeça do tirante contém um íman, que impede a queda acidental durante as operações de alteração de tamanho.
- Aparafusar e apertar corretamente o tubo porta-cabeças (O) com uma chave comercial de 22 mm.

**ATENÇÃO!**

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



**REGOLAZIONE DEL GRUPPO TIRANTE
TESTINA (fig. f12-f13-f14)**

Al variare della lunghezza dell'inserto da serrare occorre regolare la posizione della testina (B) rispetto al tirante filettato (A).

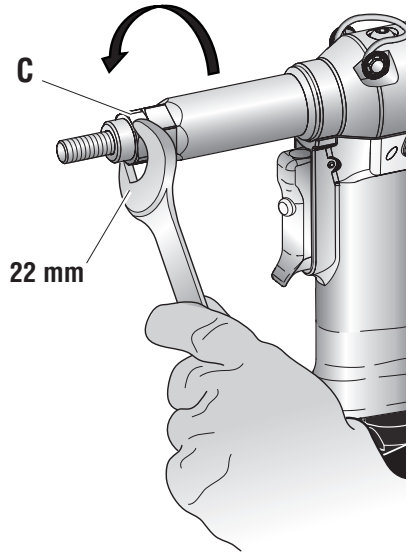
Togliere l'alimentazione dell'aria compressa dalla rivettatrice. Avvitare manualmente un inserto della lunghezza desiderata sul tirante filettato fino a che la testa dell'inserto vada in battuta con la testina (B) della rivettatrice. La testina (B) è regolata correttamente se il tirante filettato fuoriesce per circa **2 mm** dall'inserto avvitato su di esso. In caso contrario sbloccare la ghiera (C) mediante una chiave commerciale di **mm 22** quindi avvitare o svitare la testina (B) fino a trovare la giusta posizione, al termine bloccare la ghiera (C).



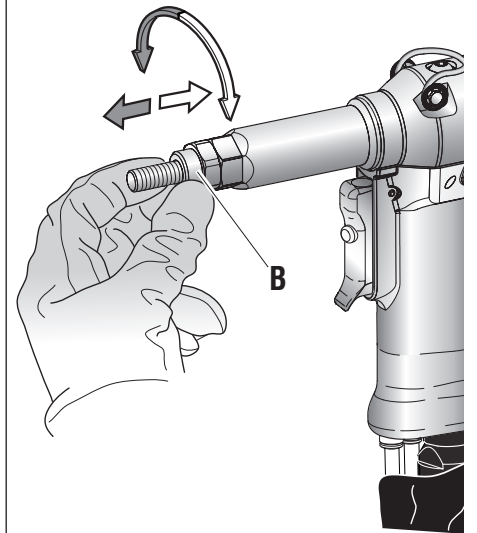
ATTENZIONE!

Le operazioni sopraelencate devono essere eseguite con macchina non alimentata.

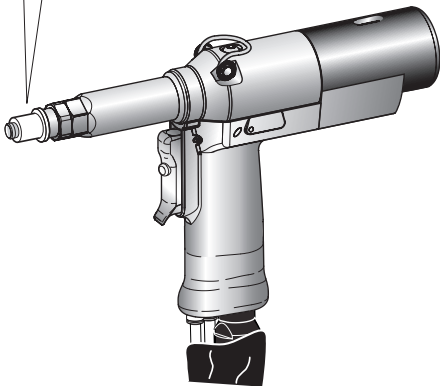
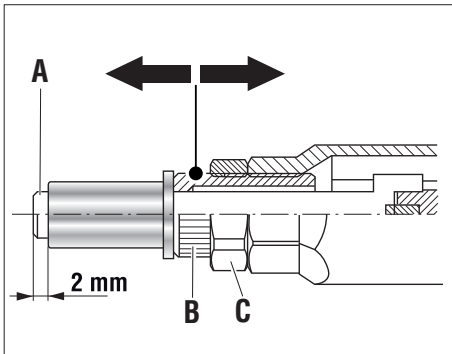
f13



f14



f12



ADJUSTMENT OF TIE-ROD/HEAD UNIT**GB**

(fig. f12-f13-f14)

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 22 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.

RÉGLAGE DU GROUPE TIRANT ET ENCLUME**F**

(fig. f12-f13-f14)

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 comprimer 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 22 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.

EINSTELLUNG VON GEWINDEDORN/MUNDSTÜCK**D**

(Abb. f12-f13-f14)

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 hervorsticht. Lösen Sie andernfalls die Mundstücknutmutter (C) mittels eines handelsüblichen 22mm-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.

REGULACIÓN DEL GRUPO TIRANTE CABEZA**E**

(fig. f12-f13-f14)

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 22 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.

REGULACJA ZESTAWU TRZPIEŃ- GŁOWICA**PL**

(rys f12-f13-f14)

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 22 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.

РЕГУЛИРОВКА БЛОКА ТЯГОВОЙ ШТАНГИ**RUS****ГОЛОВКИ** (рисунке f12-f13-f14)

При изменении длины зажимаемой вставки необходимо отрегулировать положение головки (B) по отношению к резьбовой распорке (A). Перекрыть подачу сжатого воздуха к заклёпывающему аппарату. Завинтить, вручную, вставку требуемой длины на резьбовую распорку до тех пор, пока головка вставки не будет соприкасаться с головкой (B) заклёпывающего 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 22 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 заклёпывающим аппаратом.

PT **AJUSTE DA UNIDADE TIRANTE/CABEÇA**
(fig. f12-f13-f14)

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

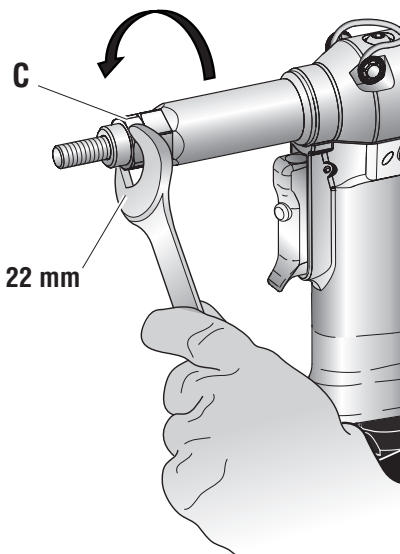
Cortar a alimentação do ar comprimido da rebitadora. Aparafusar manualmente um inserto com o comprimento desejado no tirante roscado até que a cabeça do inserto encoste na cabeça (B) da rebitadora. A cabeça (B) estará regulada corretamente se o tirante roscado projetar-se aproximadamente **2 mm** para fora do inserto aparafusado nele. Do contrário, desbloquear a abraçadeira (C) com uma chave padrão de **22 mm** e aparafusar a cabeça (B) até encontrar a posição certa e, para concluir, bloquear a abraçadeira (C).



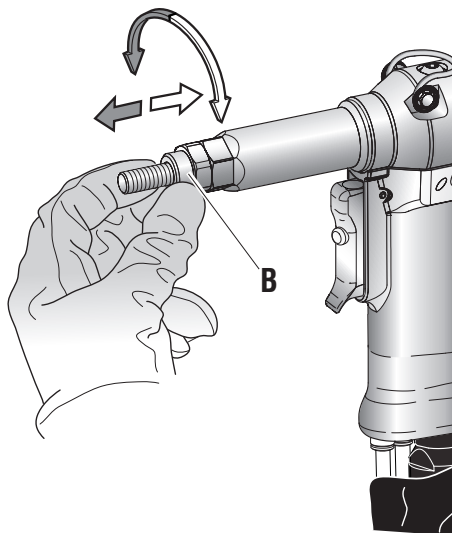
ATENÇÃO!

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

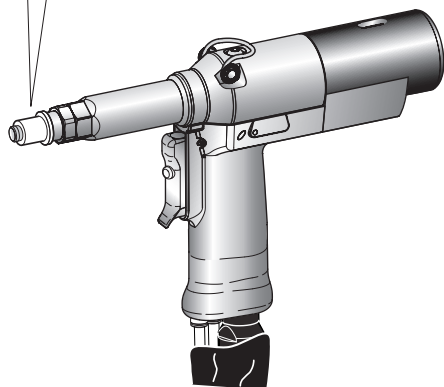
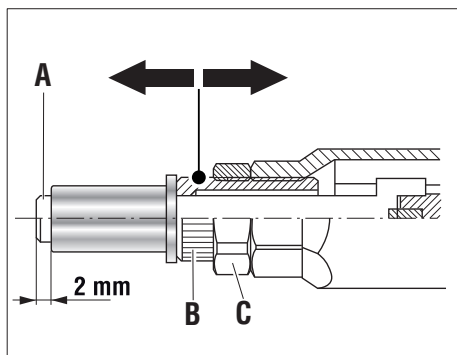
f13



f14



f12



RABBOCCO OLIO NEL CIRCUITO OLEODINAMICO (fig. f15)



Verificare periodicamente (15000 cicli) che il livello dell'olio non scenda mai al di sotto dei 3/4 indicati dall'apposito segnalatore (I). Nel caso si rendesse necessario, immettere olio idraulico **HLP 32 cSt**.

ATTENZIONE! Nel caso questa operazione non venga effettuata, si potrà riscontrare nel tempo, un calo di corsa della rivettatrice, che andrà accentuandosi fino a comprometterne il funzionamento. Occorrerà pertanto eliminare la presenza d'aria all'interno del circuito oleodinamico e ripristinarne la corretta quantità di olio.

Procedere quindi come segue: con macchina **non alimentata** ruotare il pomello (M) verso il segno "+" sino al finecorsa, togliere il tappo (H) servendosi di una chiave di mm 19.

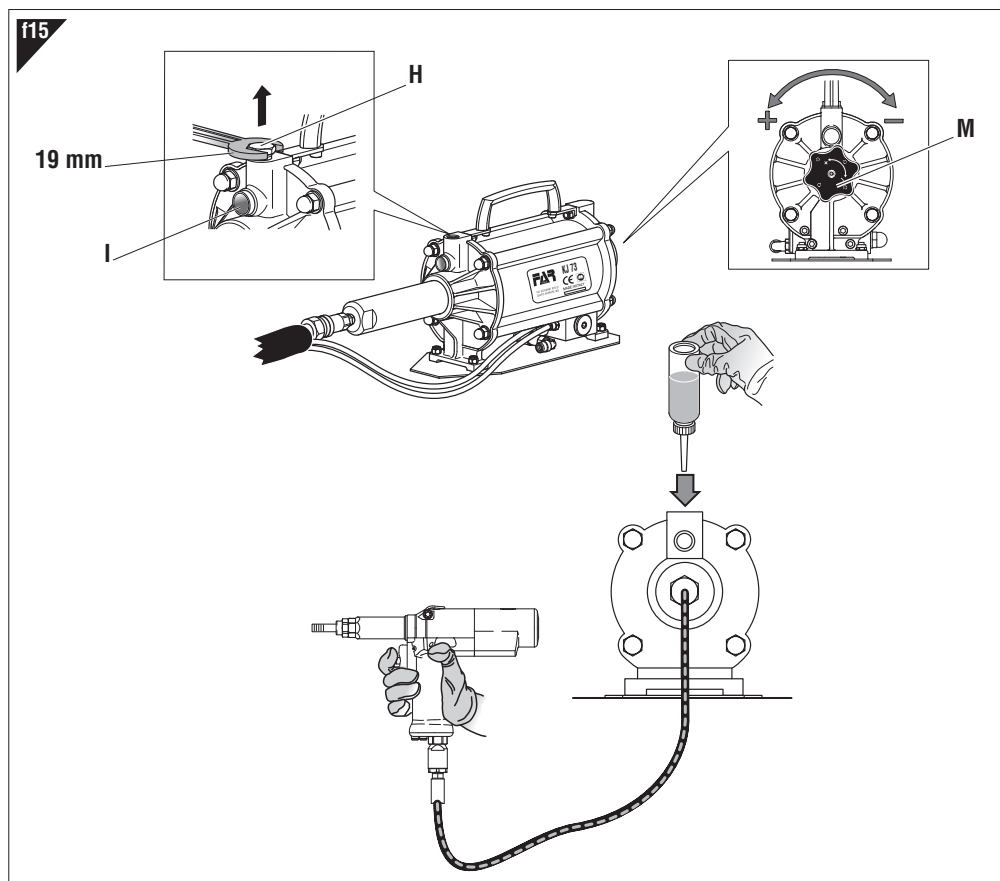
Con **macchina alimentata** rabboccare con olio, eseguire alcuni cicli di rivettatura rabboccando olio, mantenendo l'impugnatura bassa rispetto al Booster come da figura (f15). Ripetere l'operazione fino al raggiungimento della corsa come da figura (f16).

Il rabbocco si considera completato quando il livello dell'olio si stabilizza con il bordo del foro filettato. Rimontare quindi il tappo (H).

È estremamente importante attenersi alle istruzioni sopra indicate ed effettuare le operazioni di rabbocco olio muniti di guanti. L'olio fuoriuscito durante le operazioni indicate, dovrà essere raccolto in appositi recipienti ed affidato successivamente ad una ditta autorizzata per lo smaltimento del rifiuto.



ATTENZIONE! Non schiacciare o tagliare i tubi che collegano la rivettatrice al booster.
Si raccomanda l'uso di olio **HLP 32 cSt** o simili.



GB **TOPPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT** (fig. f15)

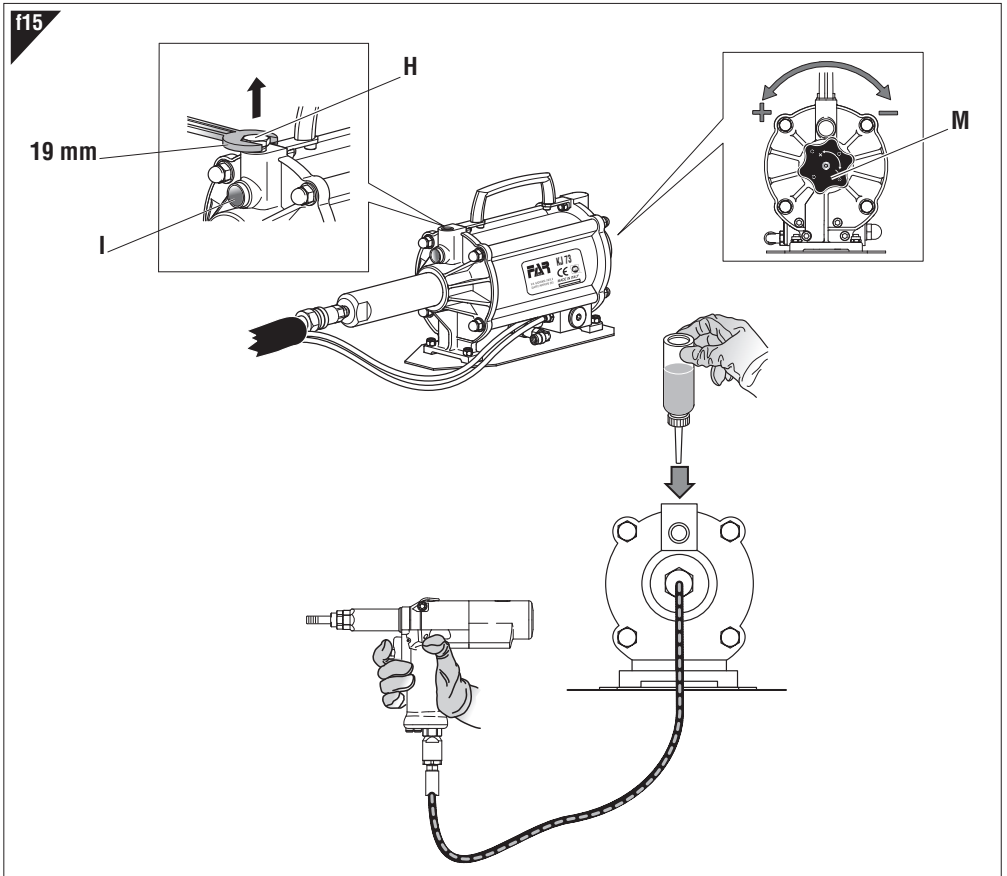
Periodically check (15,000 cycles) that the oil level never falls below the 3/4 reported by the appropriate indicator (I). If necessary, add **HLP 32 CST** hydraulic oil.

WARNING ! If this operation is not carried out, it will be possible to notice over time a drop in the riveting tool stroke, which will increase until it compromises its functioning. Therefore, it will be necessary to eliminate the air inside the hydraulic circuit and restore the correct amount of oil. Then proceed as follows: with machine with air supply off, turn the knob (M) as much as possible towards the "+" sign, remove the cap (H) with a 19 mm wrench. With the air supply on, top up with oil, perform a few riveting cycles adding oil while keeping the handle down with respect to the Booster, as shown in the picture 15. Repeat the operation until reaching the stroke as shown in the picture 16.

Topping up is completed when the oil level is stable and touches the lip of the threaded hole. Fit again the cap (H). It is extremely important to follow the instructions above and carry out the oil refilling operations with gloves. The oil spilled during the indicated operations must be collected in special containers and subsequently entrusted to an authorized company for the disposal of the waste.



ATTENTION! Do not crush or cut the pipes that connect the riveter to the booster.
We recommend to use oil **HLP 32 cSt** or similars.



REMPLISSAGE DE L'HUILE DANS LE CIRCUIT HYDRAULIQUE (fig. f15)

Le niveau d'huile doit être périodiquement contrôlé (15000 cycles): il ne doit jamais se trouver au-dessous des trois quarts signalés par l'indicateur spécial (I). Au cas où le remplissage d'huile serait nécessaire, il faudra verser l'huile hydraulique **HLP 32 cSt**.

ATTENTION! Si cette opération n'a pas été effectuée, au fil du temps on pourra remarquer, une baisse de la course de la riveteuse qui augmentera jusqu'à compromettre son fonctionnement. Il faudra donc éliminer la présence d'air à l'intérieur du circuit hydraulique et restaurer la bonne quantité d'huile. Procéder comme suit: avec l'outil pas alimenté, tourner le pommeau (M) dans la direction du signe « + » jusqu'au fin de course, enlever le bouchon (H) en utilisant une clé de 19 mm. Avec l'outil alimenté verser l'huile, effectuer quelques cycles de rivetage, en faisant le remplissage de l'huile et en gardant la poignée plus basse que le Booster, comme indiqué sur la figure 15. Répéter l'opération jusqu'à atteindre la course comme indiqué sur la figure 16.

Le remplissage est complété lorsque le niveau de l'huile a atteint le bord du trou fileté. Remonter le bouchon (H).

Il faut absolument suivre les instructions suscitées et les effectuer avec des gants.

L'huile écoulee doit être ramassée dans des conteneurs spéciaux et remis à une société autorisée aux écoulements de rébus.



ATTENTION! Ne pas écraser ni couper les tuyaux qui reliant la riveteuse au booster.
Nous recommandons l'utilisation d'huile **HLP 32 cSt** ou similaires.

NACHFÜLLEN VON ÖL IN DEM ÖLDYNAMISCHEN KREIS (Abb. f15)

Periodisch (15000 Arbeitszyklen), ist der Ölstand zu überprüfen: dieser darf niemals unter vom dazu bestimmten Anzeiger (I) angegebenen 3/4 liegen. Sollte das Auffüllen erforderlich sein, Hydrauliköl **HLP 32 cSt** eingießen.

VORSICHT! Beim Entfall des Ölstandprüfung bzw. Ölnachfüllung wird es sich eine Reduzierung des Setzhubs ergeben, die sich mit der Zeit verschlimmert wird bis sie den Werkzeugbetrieb beeinträchtigt. Es wird daher erforderlich sein, Luft aus der Hydrauliksystem zu entfernen und die richtige Ölmenge zuzuführen. Sollten Sie in einer solchen Situation geraten, folgen Sie bitte den hierunter beschriebenen Verfahren: Wenn die Maschine nicht mit Strom versorgt wird, drehen Sie den Knopf (M) in Richtung "+" bis zum Endschalter, entfernen Sie den Stöpsel (H) mit einem 19-mm-Schlüssel. Bei eingeschalteter Maschine Öl nachfüllen, einige Nietzyklen durchführen und Öl nachfüllen, während der Griff in Bezug auf den Booster niedrig gehalten wird (siehe Abb. 15).

Wiederholen Sie den Vorgang, bis der Hub erreicht ist (siehe Abb. 16).

Das Nachfüllen gilt als abgeschlossen, wenn sich der Ölstand mit der Kante des Gewindelochs stabilisiert.

Setze den Stöpsel (H) wieder ein.

Es ist äußerst wichtig, die obigen Anweisungen zu folgen und den Ölnachfüllvorgang mit Handschuhen durchzuführen. Übergelaufenes Öl muß in vorgesehenen Behälter gesammelt werden und durch eine Fachfirma entsorgt werden.



ACHTUNG! Quetschen oder schneiden Sie nicht die Schläuche, die die Nietpistole mit dem Booster verbinden.
Es empfiehlt sich Öl **HLP 32 cSt** oder ähnliches zu verwenden.

E

LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINÁMICO (fig. f15)

Verificar periódicamente (15.000 ciclos) que el nivel de aceite no descienda jamás debajo de los 3/4 indicados por el indicador correspondiente (I). Si necesario, agregue aceite hidráulico **HLP 32 CST**.

¡ATENCIÓN! Si esta operación no se lleva a cabo, será posible notar con el tiempo una caída en la carrera de la herramienta, que aumentará hasta que comprometa su funcionamiento. Por lo tanto, será necesario eliminar la presencia de aire dentro del circuito hidráulico y restaurar la cantidad correcta de aceite.

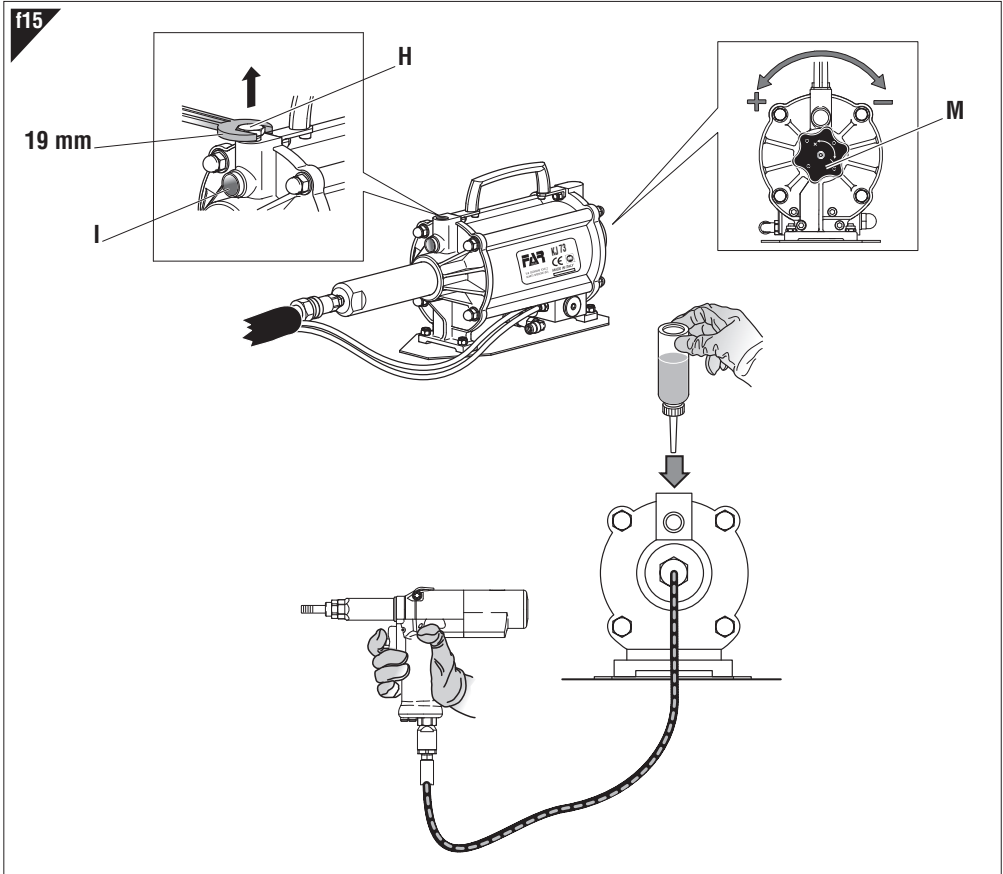
A continuación, proceda de la siguiente manera: con la máquina no alimentada, gire la perilla (M) hacia el signo "+" hasta el final de carrera, retire el tapón (H) con una llave de 19 mm. Con la máquina alimentada, rellene con aceite, cumple una serie de ciclos de remachado en relleno de aceite manteniendo la empuñadura abajo en comparación con el Booster, como en fig. (f15). Repetir la operación hasta alcanzar la carrera como en fig 16.

El llenado se considera completado cuando el nivel de aceite se estabiliza con el borde del orificio roscado. Vuelva a colocar el tapón (H).

Es extremadamente importante respetar las instrucciones indicadas anteriormente y efectuar las operaciones de llenado de aceite equipados con guantes. El aceite que ha salido durante las operaciones descritas deberá ser recogido en específicos contenedores y entregado sucesivamente a una empresa autorizada para la eliminación del desperdicio.



¡ATENCIÓN! No aplaste ni corte los tubos que conectan el remachador al refuerzo.
Nosotros aconsejamos el uso del aceite **HLP 32 cSt** o similares



WYMIANA OLEJU W OBIEGU HYDRAULICZNYM (rys f15)

Okresowo (co 15000 cykli) należy sprawdzać ilość oleju, którego poziom nie może nigdy obniżyć się poniżej 3/4 poziomu wskazywanego przez specjalny wskaźnik (I). W razie potrzeby należy dolać olej hydrauliczny **HLP 32 CST**.

UWAGA! Jeśli taka czynność nie zostanie przeprowadzona, wraz z upływem czasu może dojść do spadku skoku nitownicy, który będzie coraz wyraźniejszy, aż do całkowitego uniemożliwienia jej działania. Należy wówczas usunąć powietrze znajdujące się w obwodzie hydraulicznym i przywrócić prawidłowy poziom oleju.

Następnie wykonać poniższe czynności: Gdy maszyna nie jest zasilana przekręcić pokrętko (M) w stronę znaku „+” do końca, wyjąć korek (H) za pomocą klucza 19 mm. Gdy maszyna jest zasilana dolać oleju, wykonać kilka cykli nitowania, dolewając oleju i przytrzymując uchwyty nisko w stosunku do Boostera, jak na rysunku 15. Powtarzać czynności do czasu osiągnięcia skoku zgodnego z rysunku 16.

Dolewanie jest skończone, gdy poziom oleju jest równy z krawędzią gwintowanego otworu. Włożyć korek (H).

Stosowanie się powyższych instrukcji jest niezwykle ważne. Operacje należy przeprowadzać w rękawicach.

Olej, który przelalsie podczas wykonywania operacji, należy zebrać w odpowiedni pojemnik i przekazać do autoryzowanego osrodka usuwania odpadów.



UWAGA! Nie zgniatać i nie przecinać przewodów rurowych łączących nitownicę z busterem.
Zaleca się użycie oleju **HLP 32 cSt** lub podobnych.

ДОЛИВ МАСЛА В ГИДРАВЛИЧЕСКУЮ СИСТЕМУ (рисунке f15)

Периодически проверять (15000 циклов), что уровень масла не опускается ниже 3/4, указанных на специальном индикаторе (I).

Если возникает такая необходимость, залить гидравлическое масло **HLP 32 CST**.

ВНИМАНИЕ! Если данная операция не выполняется, со временем наблюдается сокращение хода заклепочника вплоть до невозможности его функционирования. Поэтому необходимо удалить воздух в гидравлическом контуре и восстановить необходимое количество масла. Выполните следующие действия: на не подключенной к питанию машине повернуть круглую ручку (M) в направлении к знаку „+” до конца хода, снять крышку (H), отвинтив её ключом 19 мм. На подключенной к питанию машине залейте масло, выполните несколько циклов заклепки, доливая масло и удерживая ручку ниже бустера, как показано на иллюстрации (15). Повторите операцию до получения хода как на иллюстрации 16. Доливка масла считается законченной, когда уровень масла стабилизируется, достигнув края отверстия с резьбой. Установите на место крышку (H).

Очень важно соблюдать приведенные выше инструкции и выполнять операции по дозаправке масла в перчатках.

Масло, выпущенное во время проведения вышеуказанных операций, должно быть собрано в специальные емкости и впоследствии передано уполномоченной фирме по утилизации отходов.



ВНИМАНИЕ! Не сдавливать и не разрезать трубки, соединяющие заклепочник с бустером.
Рекомендуется использовать масло **HLP 32 cSt** или подобное



ENCHIMENTO DO CIRCUITO ÓLEO-DINÂMICO (fig. f15)

Verificar periodicamente (15000 ciclos) se o nível do óleo é inferior ao valor de 3/4 indicado pelo respetivo sinalizador (I).

Se necessário, adicione óleo hidráulico **HLP 32 cSt**.

ATENÇÃO! Se esta operação não for efetuada, poderá ocorrer, com o decorrer do tempo, uma diminuição de curso da rebitadora que será acentuada até comprometer o funcionamento. Portanto, deve-se eliminar a presença de ar no interior do circuito hidráulico e restabelecer a correta quantidade de óleo.

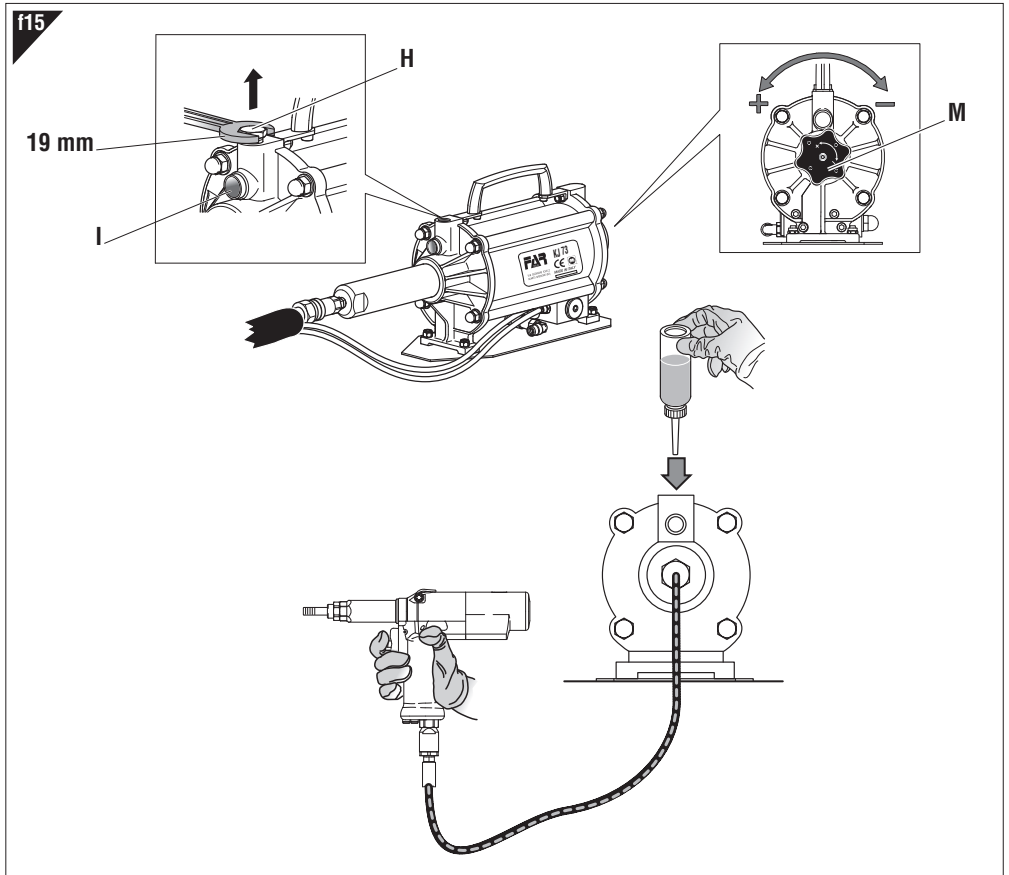
Em seguida, então, faça o seguinte: com máquina não alimentada, rode o manipululo (M) na direção do sinal “+” até alcançar o fim de curso, remova o tampão (H) utilizando uma chave de mm 19. Com a máquina alimentada abasteça com óleo, faça alguns ciclos de rebiteagem introduzindo óleo e mantendo a pega baixa em relação ao Booster, como na figura 15.

Repita a operação até alcançar o curso como na figura 16. Considera-se o abastecimento concluído quando o nível do óleo estabiliza-se com a borda do furo roscado. Reinstale o tampão (H).

É extremamente importante respeitar as instruções acima indicadas e realizar as operações de reabastecimento de óleo usando luvas. O óleo derramado durante as operações indicadas deve ser coletado em recipientes especiais e sucessivamente entregue a uma empresa autorizada para a eliminação dos resíduos.



ATENÇÃO!!! Não esmagar ou cortar os tubos que ligam a rebitadora ao booster.
Recomenda-se o uso de óleo HLP 32 cSt ou semelhantes.







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 24).
- 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 che la corsa della rivettatrice soddisfi i requisiti minimi di **10 mm (+0.2)** senza inserto applicato (fig. **f16**). Se la verifica non soddisfa i requisiti minimi ripetere la procedura di rabbocco olio (fig. **f15**).

Revisione della rivettatrice

È consigliabile procedere ad una revisione completa della rivettatrice dopo **600.000 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.



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 24).
- 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 by verifying that the riveter stroke meets the minimum requirements of **10 mm (+0.2)** without insert inserted (fig. **f16**). If the check does not meet the minimum requirements, repeat the oil filling procedure (fig. **f15**).

Overhaul of the riveting tool

It is advisable to carry out a complete overhaul of the riveting tool after **600,000 cycles** or **every year**.

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

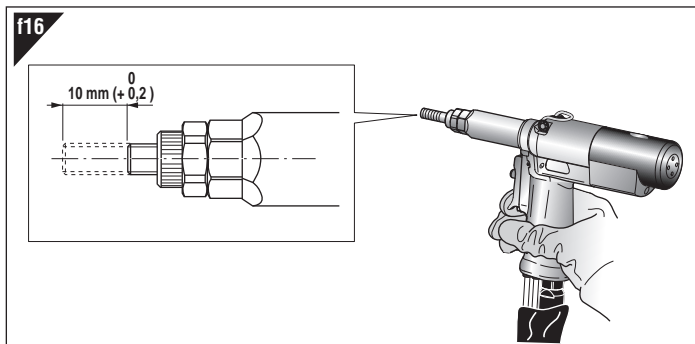
DISPOSAL OF THE RIVETING TOOL

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.



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 24).
- 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 s'assurant que la course de la riveteuse répond aux exigences mini de **10 mm (+0.2)** sans l'insert (ecrou à sertir) inséré (**f16**).

Si le contrôle ne répond pas aux exigences minimales, il faut répéter la procédure de remplissage d'huile (fig. **f15**).

Révision de la riveteuse

Il est recommandé de procéder à une révision complète de la riveteuse au bout de **600.000 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.

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 25).
- 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

- Überprüfen Sie den Ölstand, indem Sie sicherstellen, dass der Hub des Setzgerätes die Mindestanforderungen von **10 mm (+0.2)** erfüllt, ohne daß der Blindnietmutter eingesetzt ist (Abb. **f16**).

Wenn der Wert von 10,7 nicht erreicht wird, wiederholen Sie den Ölfüllvorgang (Abb. **f15**).

Überholung der Nietmaschine

Nach **600.000 Takten** 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.

E **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 26).
- 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

- Verifique el nivel de aceite verificando que la carrera de la remachadora cumpla con los requisitos mínimos de **10 mm (+0.2)** sin tuerca insertada (fig. f16).

Si la verificación no cumple con los requisitos mínimos, repita el procedimiento de llenado de aceite (fig. f15).

Revisión de la remachadora

Se aconseja revisar completamente la remachadora después de **600.000 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.



PL **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. 27);
- upewnić się że nie ma wycieków oleju lub nieszczelnych przewodów powietrza;
- upewnić się że ciśnienie zasilające nie przekracza **7 bar**.

Konserwacja tygodniowa:

- Skontrolować poziom oleju, sprawdzając, czy skok nitownicy spełnia minimalne wymagania **10 mm (+0.2)** bez zastosowanej nitonakrętki (rys. f16).
- Jeśli kontrola nie spełnia minimalnych wymagań, powtórzyć procedurę uzupełniania poziomu oleju (rys f15).

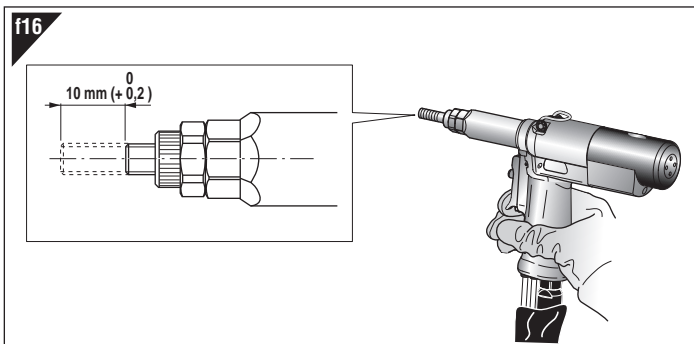
Przegląd serwisowy

Zalecamy gruntowny przegląd narzędzia po **600.000 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 27).
- 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, убедившись, что ход заклепочника удовлетворяет минимальному требованию **10 мм (+0.2)** без установленной вставки (рис. f16).
- Если при проверке установлено, что не соблюдены минимальные требования, повторить доливку масла (рис. f15).

Технический осмотр

Рекомендуется производить полный технический осмотр заклепывающего аппарата после **600.000** рабочих циклов или раз в год. Для этого необходимо обращаться в официальные центры поддержки, имеющие авторизацию компании **FAR s.r.l.**

ПЕРЕРАБОТКА ЗАКЛЕПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА



Для переработки заклепывающего 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 27).
- Controlar se não há fugas de ar nem de óleo. Se houver, substituir as eventuais conexões ou guarnições danificadas.
- Controlar se a pressão de alimentação do ar comprimido é de no máx. **7 bar**.

Manutenção semanal

- Verifique o nível do óleo controlando se o curso da rebitadora satisfaz os requisitos mínimos de **10 mm (+0.2)** sem inserção inserida (fig. f16).
- Em caso negativo, repita o procedimento de abastecimento de óleo (fig. f15).

Revisão da rebitadora

É aconselhável fazer uma revisão completa da rebitadora após **600.000 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.

Tav. 3/4				
N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE	KIT
01	71346475	1	Testata cilindro posteriore	
02	71345603	1	Testata cilindro anteriore	
03	711665	1	Tappo valvola	
04	71C00694	2	Raccordo 6510 - ø 5 - 1/8"	
05	711994	2	Raccordo 6510 - ø 8 - 1/4"	
06	71C01563	2	Silenziatore Art.527 - SPPE 1/4"	
07	71C00179	3	Raccordo S 2020 - 1/4"- 1/4"	
08	710841	1	Spoletta	
09	710822	1	Pistoncino valvola	
10S	710258	1	Guarnizione OR 5-612	S
11S	710922	2	Guarnizione OR 018	S
12	712268	1	Tappo guida molla	
13	712061	1	Rondella	
14S	710916	1	Guarnizione OR 2-015	S
15S	710528	1	Guarnizione OR 008	S
16	71345599	1	Piastra forata	
17	711663	1	Tappo 2611-1/4"	
18	71345165	1	Cannotto Booster	
19	71345440	1	Pistone pneumatico	
20	716161	1	Anello di arresto guarnizione	
21	71346399	1	Ammortizzatore	
22S	710595	1	Guarnizione OR 2-341	S
23S	71C00402	2	Guarnizione OR 2-239	S
24	712050	2	Vite STCE M8 x 8 UNI 5923	
25	716180	1	Valvola VSC 544 - 1/4"	
26	711662	1	Livello olio HFE.9	
27	71345598	4	Tirante M 8	
28	712793	4	Vite TCCE M6 x 18 UNI 5931	
29	71345596	1	Camicia	
30	712585	8	Rosetta ø 8 UNI 6592	
31	711825	1	Raccordo NPT 1300	
32	711823	1	Raccordo NV 1/4" NPT-F	
33	71345601	1	Piede	
34	710623	6	Dado M 6 UNI 7473	
35	711829	4	Vite TSCE M6 x 20 UNI 5933	
36	71346398	1	Guida raccordo	
37	71345600	1	Bussola per guarnizione	
38	710905	1	Anello Seeger 11 UNI 7437	
39	71345602	2	Piastrina angolare	
40	71C00737	1	Maniglia M 943-144 B M5	
41	716143	2	Vite TCCE M5 x 10 UNI 5931	
42	71C00732	2	Vite STCE M6 x 20 UNI 5923	
43	71C00703	8	Dado M 8 UNI 5721	
44	712824	1	Colonna 2525 - 1/4" H 27	
45SHI	716060	1	Guarnizione OR 2-010	SHI
46	716356	1	Raccordo 6525 - ø 8 - 1/4"	
47	71C00373	1	Anello di tenuta 2661-3/8"	
48	711998	1	Tappo 2611-3/8"	
49	71C00216	1	Anello di tenuta 2661-1/4"	
50RS	710923	1	Guarnizione OR 012	RS
51	71C01635	1	Dado M 10 x 1,5 DIN 6923	
52S	710003	1	Guarnizione OR 5-052	S
53NS	711982	1	Guarnizione OR 2-120	NS
54NS	711661	1	Guarnizione OR 2-135	NS
55NS	716164	1	Anello Sealing WRI 14	NS

Tav. 3/4				
N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE	KIT
56NS	711341	1	Guarnizione TS-14-22-5,8 / L	NS
57NS	710579	1	Guarnizione OR 2-113	NS
58PS	710823	3	Gabbia	PS
59PS	710921	3	Guarnizione OR 2-115	PS
60NS	710375	1	Guarnizione OR 2-131	NS
61NS	716162	1	Anello Sealing RSS 14-22/1	NS
62	712160	1	Guaina contenimento tubi	
63	711824	1	Raccordo NV 1/4" NPT-M	
64P	711158	1	Molla	P
65P	710840	1	Distanziale valvola	P
66	71346459	1	Distanziale	
67	711067	2	Raccordo 6520 - ø 8 - 1/4"	
68	71C01562	1	Raccordo 6550 - ø 8	
69	71346422	1	Tubo Rilsan ø 8 x 6 x 45	
70	71346421	2	Tubo Rilsan ø 8 x 6 x 35	
71	713322	1	Vite M 5	
72	713318	1	Albero trascinate	
73	713321	1	Vite 2 principi	
74	71346461	1	Raccordo flangiato	
75S	71C00697	1	Guarnizione OR 5-256	S
76	716412	1	Vite TSCE M4 x 14 UNI 5933	
77	713199	1	Molla	
78	713403	1	Sfera ø 5,5	
79	71346460	1	Disco	
80	713316	1	Ghiera	
81S	713400	1	Guarnizione OR 5-616	S
82	713194	1	Pomello	
83	71C01636	4	Vite TSEI M3 x 12 UNI 5933	
84	712575	1	Vite TSCE M5 x 12 UNI 5933	

KIT				
KITN	74000047		Kit Raccordo anteriore	
KITP	740840		Kit Distanziale valvola	
KITR	74000103		Kit Stelo	
KITS	74000104		Kit Pneumatico	

Tav. 4/4				
01	71C00764	1	Cuscinetto 61801	
02	71345645	1	Portasatelliti estremo	
03	71345644	3	Satellite	
04	71345643	1	Corona	
05	71345642	1	Rondella	
06	71C00763	1	Cuscinetto AY7-ZZ	
07	71345640	1	Raccordo	
08	71C00761	2	Spina elastica ø 1,5 x 10 UNI 6875	
09	71345639	5	Aletta	
10	71345638	1	Rotore	
11	71345637	1	Corpo esterno	
12	71345641	1	Piattello posteriore	
13	713037	1	Rullino ø 2 x 9,8	
14	71C00762	1	Cuscinetto 695-ZZ	
A	72A00125		Motore pneumatico F001	

KIT

Indica che il particolare viene venduto in Kit composti da particolari diversi in quantità diverse.

Tab. 3/4				
No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION	KIT
01	71346475	1	Back cylinder head	
02	71345603	1	Front cylinder head	
03	711665	1	Valve cap	
04	71C00694	2	Connector 6510 - ø 5 - 1/8"	
05	711994	2	Connector 6510 - ø 8 - 1/4"	
06	71C01563	2	Silencer Art.527 - SPPE 1/4"	
07	71C00179	3	Connector S 2020 - 1/4"- 1/4"	
08	710841	1	Valve	
09	710822	1	Valve piston	
10S	710258	1	Gasket OR 5-612	S
11S	710922	2	Gasket OR 018	S
12	712268	1	Spring guide plug	
13	712061	1	Washer	
14S	710916	1	Gasket OR 2-015	S
15S	710528	1	Gasket OR 008	S
16	71345599	1	Drilled plate	
17	711663	1	Cap 2611-1/4"	
18	71345165	1	Booster sleeve	
19	71345440	1	Pneumatic piston	
20	716161	1	Stop ring	
21	71346399	1	Shock absorber	
22S	710595	1	Gasket OR 2-341	S
23S	71C00402	2	Gasket OR 2-239	S
24	712050	2	Screw STCE M8 x 8 UNI 5923	
25	716180	1	Valve VSC 544 - 1/4"	
26	711662	1	Oil level HFE.9	
27	71345598	4	Tie rod M 8	
28	712793	4	Screw TCCE M6 x 18 UNI 5931	
29	71345596	1	Jacket	
30	712585	8	Washer ø 8 UNI 6592	
31	711825	1	Connector NPT 1300	
32	711823	1	Connector NV 1/4" NPT-F	
33	71345601	1	Foot	
34	710623	6	Nut M 6 UNI 7473	
35	711829	4	Screw TSCE M6 x 20 UNI 5933	
36	71346398	1	Pilot connector	
37	71345600	1	Sleeving gasket	
38	710905	1	Seeger ring 11 UNI 7437	
39	71345602	2	Angle plate	
40	71C00737	1	Handle M 943-144 B M5	
41	716143	2	Screw TCCE M5 x 10 UNI 5931	
42	71C00732	2	Screw STCE M6 x 20 UNI 5923	
43	71C00703	8	Nut M 8 UNI 5721	
44	712824	1	Stud bolt 2525 -1/4" H 27	
45SHI	716060	1	Gasket OR 2-010	SHI
46	716356	1	Connector 6525 - ø 8 - 1/4"	
47	71C00373	1	O Ring 2661-3/8"	
48	711998	1	Cap 2611-3/8"	
49	71C00216	1	O Ring 2661-1/4"	
50RS	710923	1	Gasket OR 012	RS
51	71C01635	1	Nut M 10 x 1,5 DIN 6923	
52S	710003	1	Gasket OR 5-052	S
53NS	711982	1	Gasket OR 2-120	NS
54NS	711661	1	Gasket OR 2-135	NS
55NS	716164	1	Ring Sealing WRI 14	NS

Tab. 3/4				
No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION	KIT
56NS	711341	1	Gasket TS-14-22-5.8 / L	NS
57NS	710579	1	Gasket OR 2-113	NS
58PS	710823	3	Cage	PS
59PS	710921	3	Gasket OR 2-115	PS
60NS	710375	1	Gasket OR 2-131	NS
61NS	716162	1	Ring Sealing RSS 14-22/1	NS
62	712160	1	Sheath	
63	711824	1	Connector NV 1/4" NPT-M	
64P	711158	1	Spring	P
65P	710840	1	Valve spacer	P
66	71346459	1	Spacer	
67	711067	2	Connector 6520 - ø 8 - 1/4"	
68	71C01562	1	Connector 6550 - ø 8	
69	71346422	1	Rilsan tube ø 8 x 6 x 45	
70	71346421	2	Rilsan tube ø 8 x 6 x 35	
71	713322	1	Screw M 5	
72	713318	1	Driving shaft	
73	713321	1	Double-thread screw	
74	71346461	1	Flanged connector	
75S	71C00697	1	Gasket OR 5-256	S
76	716412	1	Screw TSCE M4 x 14 UNI 5933	
77	713199	1	Spring	
78	713403	1	Ball ø 5,5	
79	71346460	1	Disc	
80	713316	1	Ring nut	
81S	713400	1	Gasket OR 5-616	S
82	713194	1	Knob	
83	71C01636	4	Screw TSEI M3 x 12 UNI 5933	
84	712575	1	Screw TSCE M5 x 12 UNI 5933	

KIT		
KITN	74000047	Front connector kit
KITP	740840	Valve spacer kit
KITR	74000103	Stem kit
KITS	74000104	Pneumatic kit

Tab. 4/4				
No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION	KIT
01	71C00764	1	Bearing 61801	
02	71345645	1	Gear cage	
03	71345644	3	Planetary gear	
04	71345643	1	Crown gear	
05	71345642	1	Washer	
06	71C00763	1	Bearing AY7-ZZ	
07	71345640	1	Connector	
08	71C00761	2	Spring pin ø 1,5 x 10 UNI 6875	
09	71345639	5	Vane	
10	71345638	1	Rotor	
11	71345637	1	Outside body	
12	71345641	1	Back cap	
13	713037	1	Pin ø 2 x 9,8	
14	71C00762	1	Bearing 695-ZZ	
A	72A00125		Pneumatic Motor F001	

KIT	It indicates that the part is sold in kits consisting of different parts in different quantities.
------------	---

Tab. 3/4

N°.	CODE	Q.té	DESCRIPTION	KIT
01	71346475	1	Tête cylindre postérieur	
02	71345603	1	Tête cylindre antérieur	
03	711665	1	Bouchon soupape	
04	71C00694	2	Raccord 6510 - ø 5 - 1/8"	
05	711994	2	Raccord 6510 - ø 8 - 1/4"	
06	71C01563	2	Silencieux Art.527 - SPPE 1/4"	
07	71C00179	3	Raccord S 2020 - 1/4" - 1/4"	
08	710841	1	Bobine	
09	710822	1	Piston soupape	
10S	710258	1	Joint OR 5-612	S
11S	710922	2	Joint OR 018	S
12	712268	1	Bouchon guide ressort	
13	712061	1	Rondelle	
14S	710916	1	Joint OR 2-015	S
15S	710528	1	Joint OR 008	S
16	71345599	1	Plaque percée	
17	711663	1	Bouchon 2611-1/4"	
18	71345165	1	Tube booster	
19	71345440	1	Piston pneumatique	
20	716161	1	Bague d'arrêt joint	
21	71346399	1	Ammortisseur	
22S	710595	1	Joint OR 2-341	S
23S	71C00402	2	Joint OR 2-239	S
24	712050	2	Vis STCEI M8 x 8 UNI 5923	
25	716180	1	Soupape VSC 544 - 1/4"	
26	711662	1	Niveau huile HFE.9	
27	71345598	4	Tirant M 8	
28	712793	4	Vis TCCE M6 x 18 UNI 5931	
29	71345596	1	Chemise	
30	712585	8	Rondelle ø 8 UNI 6592	
31	711825	1	Raccord NPT 1300	
32	711823	1	Raccord NV 1/4" NPT-F	
33	71345601	1	Pied	
34	710623	6	Ecrou M 6 UNI 7473	
35	711829	4	Vis TSCE M6 x 20 UNI 5933	
36	71346398	1	Guide raccord	
37	71345600	1	Douille pour joint	
38	710905	1	Bague seeger 11 UNI 7437	
39	71345602	2	Plaque d'angle	
40	71C00737	1	Poignée M 943-144 B M5	
41	716143	2	Vis TCCE M5 x 10 UNI 5931	
42	71C00732	2	Vis STCE M6 x 20 UNI 5923	
43	71C00703	8	Ecrou M 8 UNI 5721	
44	712824	1	Colonnette 2525 -1/4" H 27	
45SHI	716060	1	Joint OR 2-010	SHI
46	716356	1	Raccord 6525 - ø 8 - 1/4"	
47	71C00373	1	Bague de tenue 2661-3/8"	
48	711998	1	Bouchon 2611-3/8"	
49	71C00216	1	Bague de tenue 2661-1/4"	
50RS	710923	1	Joint OR 012	RS
51	71C01635	1	Ecrou M 10 x 1,5 DIN 6923	
52S	710003	1	Joint OR 5-052	S
53NS	711982	1	Joint OR 2-120	NS
54NS	711661	1	Joint OR 2-135	NS
55NS	716164	1	Bague Sealing WRI 14	NS

Tab. 3/4

No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION	KIT
56NS	711341	1	Joint TS-14-22-5,8 / L	NS
57NS	710579	1	Joint OR 2-113	NS
58PS	710823	3	Cage	PS
59PS	710921	3	Joint OR 2-115	PS
60NS	710375	1	Joint OR 2-131	NS
61NS	716162	1	Bague Sealing RSS 14-22/1	NS
62	712160	1	Gaine confinement tuyaux	
63	711824	1	Raccord NV 1/4" NPT-M	
64P	711158	1	Ressort	P
65P	710840	1	Entretoise soupape	P
66	71346459	1	Entretoise	
67	711067	2	Raccord 6520 - ø 8 - 1/4"	
68	71C01562	1	Raccord 6550 - ø 8	
69	71346422	1	Tuyau Riisan ø 8 x 6 x 45	
70	71346421	2	Tuyau Riisan ø 8 x 6 x 35	
71	713322	1	Vis M 5	
72	713318	1	Arbre d'entraînement	
73	713321	1	Vis deux filets	
74	71346461	1	Raccord à bride	
75S	71C00697	1	Joint OR 5-256	S
76	716412	1	Vis TSCE M4 x 14 UNI 5933	
77	713199	1	Ressort	
78	713403	1	Bille ø 5,5	
79	71346460	1	Disque	
80	713316	1	Bague	
81S	713400	1	Joint OR 5-616	S
82	713194	1	Bouton	
83	71C01636	4	Vis TSEI M3 x 12 UNI 5933	
84	712575	1	Vis TSCE M5 x 12 UNI 5933	

KIT

KITN	74000047	Kit raccord antérieur
KITP	740840	Kit entretoise soupape
KITR	74000103	Kit tige
KITS	74000104	Kit pneumatique

Tab. 4/4

01	71C00764	1	Coussinnet 61801
02	71345645	1	Porte-satellite extrême
03	71345644	3	Satellite
04	71345643	1	Couronne
05	71345642	1	Rondelle
06	71C00763	1	Coussinnet AY7-ZZ
07	71345640	1	Raccord
08	71C00761	2	Goupille élastique ø 1,5 x 10 UNI 6875
09	71345639	5	Ailette
10	71345638	1	Rotor
11	71345637	1	Corps extérieur
12	71345641	1	Cuvette postérieur
13	713037	1	Molette ø 2 x 9,8
14	71C00762	1	Coussinnet 695-ZZ
A	72A00125	Moteur Pneumatique F001	

KIT

Indique que la pièce est vendue dans des KITS composés de diverses pièces dans des quantités différentes.

Taf. 3/4

Nr.	KODE	Merge	BESCHREIBUNG	KIT
01	71346475	1	Hinterer Zylinderkopf	
02	71345603	1	Vorderer Zylinderkopf	
03	711665	1	Ventilverschluss	
04	71C00694	2	Anschlussstück 6510 - ø 5 - 1/8"	
05	711994	2	Anschlussstück 6510 - ø 8 - 1/4"	
06	71C01563	2	Schalldämpfer Art.527 - SPPE 1/4"	
07	71C00179	3	Anschlussstück.S 2020 - 1/4" - 1/4"	
08	710841	1	Ventil	
09	710822	1	Kleiner Ventilkolben	
10S	710258	1	Dichtung OR 5-612	S
11S	710922	2	Dichtung OR 018	S
12	712268	1	Federführungsverchluss	
13	712061	1	Unterlegscheibe	
14S	710916	1	Dichtung OR 2-015	S
15S	710528	1	Dichtung OR 008	S
16	71345599	1	Durchbohrte Platte	
17	711663	1	Verschluss 2611-1/4"	
18	71345165	1	Muffe Booster	
19	71345440	1	Pneumatischer Kolben	
20	716161	1	Dichtungsanschlagring	
21	71346399	1	Stossdämpfer	
22S	710595	1	Dichtung OR 2-341	S
23S	71C00402	2	Dichtung OR 2-239	S
24	712050	2	Schraube STCE M8 x 8 UNI 5923	
25	716180	1	Ventil VSC 544 - 1/4"	
26	711662	1	Ölstand HFE.9	
27	71345598	4	Gewindedorn M 8	
28	712793	4	Schraube TCCE.M6 x 18 UNI 5931	
29	71345596	1	Gehäuse	
30	712585	8	Unterlegscheibe ø 8 UNI 6592	
31	711825	1	Anschlussstück NPT 1300	
32	711823	1	Anschlussstück NV 1/4" NPT-F	
33	71345601	1	Fuss	
34	710623	6	Mutter M 6 UNI 7473	
35	711829	4	Schraube TSCE M6 x 20 UNI 5933	
36	71346398	1	Führungsanschlussstück	
37	71345600	1	Dichtungshülse	
38	710905	1	Seeger-Ring 11 UNI 7437	
39	71345602	2	Winkelplatte	
40	71C00737	1	Griff M 943-144 B M5	
41	716143	2	Schraube TCCE M5 x 10 UNI 5931	
42	71C00732	2	Schraube STCE M6 x 20 UNI 5923	
43	71C00703	8	Mutter M 8 UNI 5721	
44	712824	1	Schraubbolzen 2525 -1/4" H 27	
45SHI	716060	1	Dichtung OR 2-010	SHI
46	716356	1	Anschlussstück 6525 - ø 8 - 1/4"	
47	71C00373	1	Verdichtungsring 2661-3/8"	
48	711998	1	Verschluss 2611-3/8"	
49	71C00216	1	Verdichtungsring 2661-1/4"	
50RS	710923	1	Dichtung OR 012	RS
51	71C01635	1	Mutter M 10 x 1,5 DIN 6923	
52S	710003	1	Dichtung OR 5-052	S
53NS	711982	1	Dichtung OR 2-120	NS
54NS	711661	1	Dichtung OR 2-135	NS
55NS	716164	1	Ring Sealing WRI 14	NS

Taf. 3/4

Nr.	KODE	Merge	BESCHREIBUNG	KIT
56NS	711341	1	Dichtung TS-14-22-5,8 / L	NS
57NS	710579	1	Dichtung OR 2-113	NS
58PS	710823	3	Käfig	PS
59PS	710921	3	Dichtung OR 2-115	PS
60NS	710375	1	Dichtung OR 2-131	NS
61NS	716162	1	Ring Sealing RSS 14-22/1	NS
62	712160	1	Kabelmantel	
63	711824	1	Anschlussstück NV 1/4" NPT-M	
64P	711158	1	Feder	P
65P	710840	1	Distanzstück Ventil	P
66	71346459	1	Distanzstück	
67	711067	2	Anschlussstück 6520 - ø 8 - 1/4"	
68	71C01562	1	Anschlussstück 6550 - ø 8	
69	71346422	1	Rilsan Schlauch ø 8 x 6 x 45	
70	71346421	2	Rilsan Schlauch ø 8 x 6 x 35	
71	713322	1	Schraube M 5	
72	713318	1	Mitnehmwelle	
73	713321	1	Schraube	
74	71346461	1	Flanschanschlussstück	
75S	71C00697	1	Dichtung OR 5-256	S
76	716412	1	Schraube TSCE M4 x 14 UNI 5933	
77	713199	1	Feder	
78	713403	1	Kugel ø 5,5	
79	71346460	1	Scheibe	
80	713316	1	Nutmutter	
81S	713400	1	Dichtung OR 5-616	S
82	713194	1	Knopf	
83	71C01636	4	Schraube TSEI M3 x 12 UNI 5933	
84	712575	1	Schraube TSCE M5 x 12 UNI 5933	

KIT

KITN	74000047	Kit Vorderanschlussstück
KITP	740840	Kit Distanzstück Ventil
KITR	74000103	Kit Schaft
KITS	74000104	Pneumatisches Kit

Taf. 4/4

01	71C00764	1	Lager 61801	
02	71345645	1	Planetenträger	
03	71345644	3	Planetenrad	
04	71345643	1	Kranz	
05	71345642	1	Unterlegscheibe	
06	71C00763	1	Lager AY7-ZZ	
07	71345640	1	Anschlussstück	
08	71C00761	2	Spannstift ø 1,5 x 10 UNI 6875	
09	71345639	5	Rippe	
10	71345638	1	Läufer	
11	71345637	1	Aussenschaft	
12	71345641	1	Hinterteller	
13	713037	1	Bolzen ø 2 x 9,8	
14	71C00762	1	Lager 695-ZZ	
A	72A00125		Druckluftmotor F001	

KIT

Dieses Wort gibt an, daß der Teil in KIT von verschiedenen Teilen in unterschiedlichen Mengen verkauft wird.

Tab. 3/4

N°.	CODIGO	C.dad	DESCRIPCIÓN	KIT
01	71346475	1	Culata cilindro trasero	
02	71345603	1	Culata cilindro delantero	
03	711665	1	Tapón valvula	
04	71C00694	2	Empalme 6510 - ø 5 - 1/8"	
05	711994	2	Empalme 6510 - ø 8 - 1/4"	
06	71C01563	2	Silenciador Art.527 - SPPE 1/4"	
07	71C00179	3	Empalme S 2020 - 1/4" - 1/4"	
08	710841	1	Espoleta	
09	710822	1	Pistoncito valvula	
10S	710258	1	Junto OR 5-612	S
11S	710922	2	Junto OR 018	S
12	712268	1	Tapón guia muelle	
13	712061	1	Arandela	
14S	710916	1	Junto OR 2-015	S
15S	710528	1	Junto OR 008	S
16	71345599	1	Placa taladrada	
17	711663	1	Tapon 2611-1/4"	
18	71345165	1	Manguito booster	
19	71345440	1	Piston neumatico	
20	716161	1	Anillo de bloqueo junto	
21	71346399	1	Amortiguador	
22S	710595	1	Junto OR 2-341	S
23S	71C00402	2	Junto OR 2-239	S
24	712050	2	Tornillo STCE M8 x 8 UNI 5923	
25	716180	1	Valvula VSC 544 - 1/4"	
26	711662	1	Nivel aceite HFE.9	
27	71345598	4	Tirante M 8	
28	712793	4	Tornillo TCCE M6 x 18 UNI 5931	
29	71345596	1	Chaqueta	
30	712585	8	Roseta ø 8 UNI 6592	
31	711825	1	Empalme NPT 1300	
32	711823	1	Empalme NV 1/4" NPT-F	
33	71345601	1	Pie	
34	710623	6	Tuerca M 6 UNI 7473	
35	711829	4	Tornillo TSCE M6 x 20 UNI 5933	
36	71346398	1	Guia empalme	
37	71345600	1	Casquillo por junto	
38	710905	1	Anillo Seeger 11 UNI 7437	
39	71345602	2	Placa angular	
40	71C00737	1	Perilla M 943-144 B M5	
41	716143	2	Tornillo TCCE M5 x 10 UNI 5931	
42	71C00732	2	Tornillo STCE M6 x 20 UNI 5923	
43	71C00703	8	Tuerca M 8 UNI 5721	
44	712824	1	Esparrago 2525 - 1/4" H 27	
45SHI	716060	1	Junto OR 2-010	SHI
46	716356	1	Empalme 6525 - ø 8 - 1/4"	
47	71C00373	1	Anillo de cierre 2661-3/8"	
48	711998	1	Tapón 2611-3/8"	
49	71C00216	1	Anillo de cierre 2661-1/4"	
50RS	710923	1	Junto OR 012	RS
51	71C01635	1	Tuerca M 10 x 1,5 DIN 6923	
52S	710003	1	Junto OR 5-052	S
53NS	711982	1	Junto OR 2-120	NS
54NS	711661	1	Junto OR 2-135	NS
55NS	716164	1	Anillo Sealing WRI 14	NS

Tab. 3/4

N°.	CODIGO	C.dad	DESCRIPCIÓN	KIT
56NS	711341	1	Junto TS-14-22-5,8 / L	NS
57NS	710579	1	Junto OR 2-113	NS
58PS	710823	3	Jaula	PS
59PS	710921	3	Junto OR 2-115	PS
60NS	710375	1	Junto OR 2-131	NS
61NS	716162	1	Anillo Sealing RSS 14-22/1	NS
62	712160	1	Envoltura retencion tubos	
63	711824	1	Empalme NV 1/4" NPT-M	
64P	711158	1	Muelle	P
65P	710840	1	Distanciador valvula	P
66	71346459	1	Distanciador	
67	711067	2	Empalme 6520 - ø 8 - 1/4"	
68	71C01562	1	Empalme 6550 - ø 8	
69	71346422	1	Manguera Rilsan ø 8 x 6 x 45	
70	71346421	2	Manguera Rilsan ø 8 x 6 x 35	
71	713322	1	Tornillo M 5	
72	713318	1	Arbol de arrastre	
73	713321	1	Tornillo 2 principios	
74	71346461	1	Empalme rebordeado	
75S	71C00697	1	Junto OR 5-256	S
76	716412	1	Tornillo TSCE M4 x 14 UNI 5933	
77	713199	1	Muelle	
78	713403	1	Bola ø 5,5	
79	71346460	1	Disco	
80	713316	1	Virola	
81S	713400	1	Junto OR 5-616	S
82	713194	1	Perilla	
83	71C01636	4	Tornillo TSEI M3 x 12 UNI 5933	
84	712575	1	Tornillo TSCE M5 x 12 UNI 5933	

KIT

KITN	74000047	Kit empalme anterior
KITP	740840	Kit distanciador valvula
KITR	74000103	Kit vastago
KITS	74000104	Kit pneumatico

Tab. 4/4

01	71C00764	1	Cojinete 61801
02	71345645	1	Portasatelite extremo
03	71345644	3	Satelite
04	71345643	1	Corona
05	71345642	1	Arandela
06	71C00763	1	Cojinete AY7-ZZ
07	71345640	1	Empalme
08	71C00761	2	Clavija elastica ø 1,5 x 10 UNI 6875
09	71345639	5	Aleta
10	71345638	1	Rotor
11	71345637	1	Cuerpo externo
12	71345641	1	Platillo trasero
13	713037	1	Pivote ø 2 x 9,8
14	71C00762	1	Cojinete 695-ZZ
A	72A00125	Motor Pneumatico F001	

KIT

Indica que la pieza se vende en juegos formados por piezas distintas en cantidades distintas.

Tab. 3/4

Nr	Kod.	L. szt.	OPIS	ZESTAW
01	71346475	1	Głowica cylindra tylnego	
02	71345603	1	Głowica cylindra przedniego	
03	711665	1	Tulejka zwiężana	
04	71C00694	2	Złącze 6510 - ø 5 - 1/8"	
05	711994	2	Złącze 6510 - ø 8 - 1/4"	
06	71C01563	2	Thumik Art.527 - SPPE 1/4"	
07	71C00179	3	Złącze S 2020 - 1/4" - 1/4"	
08	710841	1	Zawór	
09	710822	1	Tloczek zaworu	
10S	710258	1	Uszczelka OR 5-612	S
11S	710922	2	Uszczelka OR 018	S
12	712268	1	Korek przewodnikowy sprężyny	
13	712061	1	Podkładka	
14S	710916	1	Uszczelka OR 2-015	S
15S	710528	1	Uszczelka OR 008	S
16	71345599	1	Płyta perforowana	
17	711663	1	Korek 2611-1/4"	
18	71345165	1	Tulejka Booster	
19	71345440	1	Tłok pneumatyczny	
20	716161	1	Pierścieni zatrzymujący uszczelkę	
21	71346399	1	Amortyzator	
22S	710595	1	Uszczelka OR 2-341	S
23S	71C00402	2	Uszczelka OR 2-239	S
24	712050	2	Śruba STCE M8 x 8 UNI 5923	
25	716180	1	Zawór VSC 544 - 1/4"	
26	711662	1	Wskaźnik oleju HFE.9	
27	71345598	4	Korek M 8	
28	712793	4	Śruba TCCE M6 x 18 UNI 5931	
29	71345596	1	Ośłona	
30	712585	8	Podkładka 8 UNI 6592	
31	711825	1	Złącze NPT 1300	
32	711823	1	Złącze NV 1/4" NPT-F	
33	71345601	1	Nóżka	
34	710623	6	Nakrętka M 6 UNI 7473	
35	711829	4	Śruba TSCCE M6 x 20 UNI 5933	
36	71346398	1	Prowadnica złącza	
37	71345600	1	Tulejka uszczelki	
38	710905	1	Pierścieni Seeger 11 UNI 7437	
39	71345602	2	Płytką kątowna	
40	71C00737	1	Rekojęsć M 943-144 B M5	
41	716143	2	Śruba TCCE M5 x 10 UNI 5931	
42	71C00732	2	Śruba STCE M6 x 20 UNI 5923	
43	71C00703	8	Nakrętka M 8 UNI 5721	
44	712824	1	Śruba dwustronna 2525 -1/4" H 27	
45SHI	716060	1	Uszczelka OR 2-010	SHI
46	716356	1	Złącze 6525 - ø 8 - 1/4"	
47	71C00373	1	Pierścieni uszczelniający 2661-3/8"	
48	711998	1	Korek 2611-3/8"	
49	71C00216	1	Pierścieni uszczelniający 2661-1/4"	
50RS	710923	1	Uszczelka OR 012	RS
51	71C01635	1	Nakrętka M 10 x 1,5 DIN 6923	
52S	710003	1	Uszczelka OR 5-052	S
53NS	711982	1	Uszczelka OR 2-120	NS
54NS	711661	1	Uszczelka OR 2-135	NS
55NS	716164	1	Pierścieni Sealing WRI 14	NS

Tab. 3/4

Nr	Kod.	L. szt.	OPIS	ZESTAW
56NS	711341	1	Uszczelka TTS-14-22-5,8 / L	NS
57NS	710579	1	Uszczelka OR 2-113	NS
58PS	710823	3	Koszyczek	PS
59PS	710921	3	Uszczelka OR 2-115	PS
60NS	710375	1	Uszczelka OR 2-131	NS
61NS	716162	1	Pierścieni Sealing RSS 14-22/1	NS
62	712160	1	Ośłona rurowa	
63	711824	1	Złącze NV 1/4" NPT-M	
64P	711158	1	Sprężyna	P
65P	710840	1	Przekładka zaworu	P
66	71346459	1	Przekładka	
67	711067	2	Złącze 6520 - ø 8 - 1/4"	
68	71C01562	1	Złącze 6550 - ø 8	
69	71346422	1	Rura z rilsanu ø 8 x 6 x 45	
70	71346421	2	Rura z rilsanu ø 8 x 6 x 35	
71	713322	1	Śruby M 5	
72	713318	1	Wał	
73	713321	1	Śruba	
74	71346461	1	Złącze kołnierzone	
75S	71C00697	1	Uszczelka OR 5-256	S
76	716412	1	Śruba TSCCE M4 x 14 UNI 5933	
77	713199	1	Sprężyna	
78	713403	1	Kula ø 5,5	
79	71346460	1	Dysk	
80	713316	1	Nasadka pierścieniowa	
81S	713400	1	Uszczelka OR 5-616	S
82	713194	1	Pokrętle	
83	71C01636	4	Śruba TSCCE M3 x 12 UNI 5933	
84	712575	1	Śruba TSCCE M5 x 12 UNI 5933	

KIT

KITN	74000047	Zestaw złącza przedniego
KITP	740840	Zestaw przekładka zaworu
KITR	74000103	Zestaw trzon
KITS	74000104	Zestaw uszczeltek

Tab. 4/4

01	71C00764	1	Łożyisko 61801
02	71345645	1	Krzyżak satelitów krańcowy
03	71345644	3	Satelita
04	71345643	1	Koło koronowe
05	71345642	1	Podkładka
06	71C00763	1	Łożyisko AV7-ZZ
07	71345640	1	Złącze
08	71C00761	2	Kolek sprężysty ø 1,5 x 10 UNI 6875
09	71345639	5	Skrzydółko
10	71345638	1	Wirnik
11	71345637	1	Korpus zewnętrzny
12	71345641	1	Tarcza tylna
13	713037	1	Walec ø 2 x 9,8
14	71C00762	1	Łożyisko 695-ZZ
A	72A00125		Silnik Pneumatyczny F001

ZESTAW

Wskazuje, że dana część jest sprzedawana w zestawach składających się z różnych części i w różnych ilościach.

Черт. 1/4				
Номер	Код	Кол.во	ОПИСАНИЕ	КИТ
01	713291	1	Головка М 10	
02	71C00281	1	Винт ТССЕ М10 х 70 UNI 5931 - 12,9	
03	72A00105	1	Шестигранный блок для тяговой штанги М 10	
04	713292	1	Головка М 12	
05	713177	1	Распорка М 12	
06	72A00104	2	Шестигранный блок для тяговой штанги М 8 ÷ М 12	
07	713290	1	Головка М 8	
08	71345529	1	Втулка для винта М8	
09	71C00514	1	Винт ТССЕ М8 х 70 UNI 5931 - 12,9	
10	713289	1	Головка М 6	
11	71345276	1	Втулка для винта М 6	
12	71C00279	1	Винт ТССЕ М6 х 70 UNI 5931 - 12,9	
13	72A00103	1	Шестигранный блок для тяговой штанги М 6	
14	713288	1	Головка М 5	
15	71345275	1	Втулка для винта М 5	
16	71C00278	1	Винт ТССЕ М5 х 70 UNI 5931 - 12,9	
17	72A00102	1	Шестигранный блок для тяговой штанги М 5	
18	713287	1	Головка М 4	
19	71345274	1	Втулка для винта М 4	
20	71C00277	1	Винт ТССЕ М4 х 65 UNI 5931 - 12,9	
21	72A00101	1	Шестигранный блок для тяговой штанги М 4	
22	71345831	1	Распорка М 8	
23	713170	6	Зажимное кольцо	
24	71345517	1	Втулка	
25	71345515	1	Втулка крепления тяговой штанги	
26	72A00107	1	Блок протягивания	
27	71345516	1	Пружина	
28	71345263	1	Гайка М 16 х 1	
29A	710925	1	Уплотнительное кольцо OR 027	A
30	71345261	1	Фланец	
31A	71C00295	1	Кольцо Parbak 8-028	A
32A	71C00296	1	Уплотнительное кольцо OR 1,5 х 9,5	A
33	71345258	1	Оболочка	
34C	713389	1	Уплотнительное кольцо 157118-B / NEO	C
35A	711062	1	Уплотнительное кольцо OR 2-126	A
36	71345264	1	Гидродинамический поршень с масляной средой	
37	71345260	1	Зажимное кольцо	
38A	710244	1	Уплотнительное кольцо OR 2-130	A
39A	713275	1	Уплотнительное кольцо OR 2-122	A
40	72A00125	1	Пневматический двигатель F001	
КИТ				
KITA	74000102		Пневматический комплект kit	
KITB	74000027		Комплект отделения для штока	
KITC	74000112		Гидродинамический комплект	

Черт. 2/4				
Номер	Код	Кол.во	ОПИСАНИЕ	КИТ
41	713405	1	Винт ТВСЕ М6 х 10 ISO 7380	
42	710555	1	Шайба 400-004-4490	
43C	711722	1	Уплотнительное кольцо В-094063-В / NEI	C
44	713402	1	Стопорное кольцо JV-25	
45	713308	2	Крышка	
46G	71345174	1	Правый затвор	G
47A	710258	1	Уплотнительное кольцо OR 5-612	A
48A	71C00529	1	Уплотнительное кольцо XR 008 PP180 В	A
49	713406	2	Винт ТССЕ М4 х 25 UNI 5933	
50	72000359	1	Защита движка	
51	716198	1	Винт ТССЕ М4 х 12 UNI 5931	
52G	713158	1	Затвор	G
53	72A00188	1	Блок клапана контроля движка	
54A	713390	2	Уплотнительное кольцо OR 2-007	A
55	72A00007	1	Воздушный фитинг	
56	716150	2	Винт ТССЕ М4 х 12 UNI 5933	
57AH	710376	2	Уплотнительное кольцо OR 2-009	AH
58A	710528	1	Уплотнительное кольцо OR 008	A
59A	713394	1	Уплотнительное кольцо OR 2-106	A
60	71345649	1	Кнопка для отвинчивания	
61	713401	1	Ролик NRB ø 3 х 19,8	
62	71345648	1	Кнопка	
63A	710385	2	Уплотнительное кольцо OR 2-006	A
64A	710572	1	Уплотнительное кольцо OR 2-120	A
65	71346458	1	фитинг	
66A	710914	1	Уплотнительное кольцо OR 2-116	A
67	71346457	1	фитинг	
68A	711732	1	Уплотнительное кольцо OR 2-118	A
69	711039	1	фитинг	
70A	711061	3	Уплотнительное кольцо OR 5-614	A
71	711038	1	фитинг	
72A	710921	2	Уплотнительное кольцо OR 2-115	A
73	711036	1	Понижающий переходник	
74	71C01554	1	Шланг высокого давления mt 1,85	
75	711084	2	фитинг 6700 - ø 5	
76	731059	2	Труба Rilsan ø 5 х 3,5 х 3000	
77AH	710918	2	Уплотнительное кольцо OR 2-005	AH
78AH	711338	2	Уплотнительное кольцо OR 2-003	AH
79AH	716060	4	Уплотнительное кольцо OR 2-010	AH
80	710969	1	Коробка	
81	712225	1	Шестигранный ключ 4 mm	
КИТ				
KITD	74000041		Комплект блока цилиндра	
KITE	74000021		Комплект глушителя	
KITF	74000029		Комплект штанги	
KITG	74000073		Узел затвора	
KITH	74000033		Комплект верхнего поршня	
KITI	74000034		Комплект нижнего поршня	
KITL	74000025		Комплект крюка	
KITM	74000053		Комплект – рукоятка	
KITZ	74000035		Комплект прижимной планки	

КИТ	Указывает, что деталь продается в наборе, который включает в себя несколько деталей в различных количествах.
------------	--

Черт. 3/4				
Номер	Код	Кол.во	ОПИСАНИЕ	КИТ
01	71346475	1	Головка заднего цилиндра	
02	71345603	1	Головка переднего цилиндра	
03	711665	1	Крышка клапана	
04	71C00694	2	фитинг 6510 - ø 5 - 1/8"	
05	711994	2	фитинг 6510 - ø 8 - 1/4"	
06	71C01563	2	Глушитель Art.527 - SPPE 1/4"	
07	71C00179	3	фитинг S 2020 - 1/4"- 1/4"	
08	710841	1	клапан	
09	710822	1	Поршень	
10S	710258	1	Уплотнительное кольцо OR 5-612	S
11S	710922	2	Уплотнительное кольцо OR 018	S
12	712268	1	Крышка	
13	712061	1	Шайба	
14S	710916	1	Уплотнительное кольцо OR 2-015	S
15S	710528	1	Уплотнительное кольцо OR 008	S
16	71345599	1	Перфорированная пластина	
17	711663	1	Крышка 2611-1/4"	
18	71345165	1	блока цилиндра	
19	71345440	1	Пневматический поршень	
20	716161	1	Стопорное кольцо прокладка	
21	71346399	1	Амортизатор	
22S	710595	1	Уплотнительное кольцо OR 2-341	S
23S	71C00402	2	Уплотнительное кольцо OR 2-239	S
24	712050	2	Винт STCE M8 x 8 UNI 5923	
25	716180	1	клапан VSC 544 - 1/4"	
26	711662	1	Уровень масла HFE.9	
27	71345598	4	Распорка М 8	
28	712793	4	Винт TCCE M6 x 18 UNI 5931	
29	71345596	1	Оболочка	
30	712585	8	Шайба ø 8 UNI 6592	
31	711825	1	фитинг NPT 1300	
32	711823	1	фитинг NV 1/4" NPT-F	
33	71345601	1	Фосфатированная ножка	
34	710623	6	Гайка М 6 UNI 7473	
35	711829	4	Винт TCCE M6 x 20 UNI 5933	
36	71346398	1	Направляющая патрубку	
37	71345600	1	Втулка для уплотнительного кольца	
38	710905	1	Стопорное кольцо 11 UNI 7437	
39	71345602	2	Угловая пластина	
40	71C00737	1	Рукоятка М 943-144 В М5	
41	716143	2	Винт TCCE M5 x 10 UNI 5931	
42	71C00732	2	Винт STCE M6 x 20 UNI 5923	
43	71C00703	8	Гайка М 8 UNI 5721	
44	712824	1	Колонка 2525 -1/4" Н 27	
45SHI	716060	1	Уплотнительное кольцо OR 2-010	SHI
46	716356	1	фитинг 6525 - ø 8 - 1/4"	
47	71C00373	1	Кольцо 2661-3/8"	
48	711998	1	Крышка 2611-3/8"	
49	71C00216	1	Кольцо 2661-1/4"	
50RS	710923	1	Уплотнительное кольцо OR 012	RS
51	71C01635	1	Гайка М 10 x 1,5 DIN 6923	
52S	710003	1	Уплотнительное кольцо OR 5-052	S
53NS	711982	1	Уплотнительное кольцо OR 2-120	NS
54NS	711661	1	Уплотнительное кольцо OR 2-135	NS
55NS	716164	1	Кольцо Sealing WRI 14	NS

Черт. 3/4				
Номер	Код	Кол.во	ОПИСАНИЕ	КИТ
56NS	711341	1	Уплотнительное кольцо TS-14-22-5,8/L	NS
57NS	710579	1	Уплотнительное кольцо OR 2-113	NS
58PS	710823	3	Кожух	PS
59PS	710921	3	Уплотнительное кольцо OR 2-115	PS
60NS	710375	1	Уплотнительное кольцо OR 2-131	NS
61NS	716162	1	Кольцо Sealing RSS 14-22/1	NS
62	712160	1	Защитная оболочка для труб	
63	711824	1	фитинг NV 1/4" NPT-M	
64P	711158	1	Пружина	P
65P	710840	1	Втулка	P
66	71346459	1	Втулка	
67	711067	2	фитинг 6520 - ø 8 - 1/4"	
68	71C01562	1	фитинг 6550 - ø 8	
69	71346422	1	Труба Rilsan ø 8 x 6 x 45	
70	71346421	2	Труба Rilsan ø 8 x 6 x 35	
71	713322	1	Винт М 5	
72	713318	1	Ведущий вал	
73	713321	1	Винт с двухходовой резьбой	
74	71346461	1	Фланцевый фитинг	
75S	71C00697	1	Уплотнительное кольцо OR 5-256	S
76	716412	1	Винт TCCE M4 x 14 UNI 5933	
77	713199	1	Пружина	
78	713403	1	Шар ø 5,5	
79	71346460	1	Диск	
80	713316	1	Зажимное кольцо	
81S	713400	1	Уплотнительное кольцо OR 5-616	S
82	713194	1	Рукоятка	
83	71C01636	4	Винт TSEI M3 x 12 UNI 5933	
84	712575	1	Винт TCCE M5 x 12 UNI 5933	

КИТ				
KITN	74000047		Комплект переднего фитинга	
KITP	740840		Комплект втулка	
KITR	74000103		Набор стержня	
KITS	74000104		Пневматический комплект kit	

Черт. 4/4				
01	71C00764	1	Подшипник 61801	
02	71345645	1	Водило сателлита	
03	71345644	3	Сателлит	
04	71345643	1	Коронная шестерня	
05	71345642	1	Шайба	
06	71C00763	1	Подшипник AY7-ZZ	
07	71345640	1	фитинг	
08	71C00761	2	Эластичный штырь контактного разъема ø 1,5 x 10 UNI 6875	
09	71345639	5	Лопасть	
10	71345638	1	Ротор	
11	71345637	1	Наружный корпус	
12	71345641	1	Задняя крышка	
13	713037	1	Ролик ø 2 x 9,8	
14	71C00762	1	Подшипник 695-ZZ	
A	72A00125		Пневматический двигатель F001	

КИТ

Указывает, что деталь продается в наборе, который включает в себя несколько деталей в различных количествах.

Tav. 3/4

Nº	CÓDIGO	Qt.	DESCRIÇÃO	KIT
01	71346475	1	Cabeça do cilindro traseiro	
02	71345603	1	Cabeça do cilindro dianteiro	
03	711665	1	Tampa da Válvula	
04	71C00694	2	Conector 6510 - ø 5 - 1/8"	
05	711994	2	Conector 6510 - ø 8 - 1/4"	
06	71C01563	2	Silenciador Art.527 - SPPE 1/4"	
07	71C00179	3	Conector S 2020 - 1/4"- 1/4"	
08	710841	1	Espoleta	
09	710822	1	Êmbolo da válvula	
10S	710258	1	O-ring OR 5-612	S
11S	710922	2	O-ring OR 018	S
12	712268	1	Bujão guia da mola	
13	712061	1	Anilha	
14S	710916	1	O-ring OR 2-015	S
15S	710528	1	O-ring OR 008	S
16	71345599	1	Chapa furada	
17	711663	1	Tampa 2611-1/4"	
18	71345165	1	Haste Booster	
19	71345440	1	Êmbolo pneumático	
20	716161	1	Anel de paragem guarnição	
21	71346399	1	Amortecedor	
22S	710595	1	O-ring OR 2-341	S
23S	71C00402	2	O-ring OR 2-239	S
24	712050	2	Parafuso STCE M8 x 8 UNI 5923	
25	716180	1	Válvula VSC 544 - 1/4"	
26	711662	1	Nível óleo HFE.9	
27	71345598	4	Tirante M 8	
28	712793	4	Parafuso TCCE M6 x 18 UNI 5931	
29	71345596	1	Camisa	
30	712585	8	Anilha ø 8 UNI 6592	
31	711825	1	Conector NPT 1300	
32	711823	1	Conector NV 1/4" NPT-F	
33	71345601	1	Pê	
34	710623	6	Porca M 6 UNI 7473	
35	711829	4	Parafuso TSCCE M6 x 20 UNI 5933	
36	71346398	1	Guia conector	
37	71345600	1	Bússola para guarnição	
38	710905	1	Anel Seeger 11 UNI 7437	
39	71345602	2	Plaqueta angular	
40	71C00737	1	Manilha M 943-144 B M5	
41	716143	2	Parafuso TCCE M5 x 10 UNI 5931	
42	71C00732	2	Parafuso STCE M6 x 20 UNI 5923	
43	71C00703	8	Porca M 8 UNI 5721	
44	712824	1	Coluna 2525 -1/4" H 27	
45SHI	716060	1	O-ring OR 2-010	SHI
46	716356	1	Conector 6525 - ø 8 - 1/4"	
47	71C00373	1	Anel de vedação 2661-3/8"	
48	711998	1	Tampa 2611-3/8"	
49	71C00216	1	Anel de vedação 2661-1/4"	
50RS	710923	1	O-ring OR 012	RS
51	71C01635	1	Porca M 10 x 1,5 DIN 6923	
52S	710003	1	O-ring OR 5-052	S
53NS	711982	1	O-ring OR 2-120	NS
54NS	711661	1	O-ring OR 2-135	NS
55NS	716164	1	Anel Sealing WRI 14	NS

Tav. 3/4

Nº	CÓDIGO	Qt.	DESCRIÇÃO	KIT
56NS	711341	1	O-ring TS-14-22-5,8 / L	NS
57NS	710579	1	O-ring OR 2-113	NS
58PS	710823	3	Gaiola	PS
59PS	710921	3	O-ring OR 2-115	PS
60NS	710375	1	O-ring OR 2-131	NS
61NS	716162	1	Anel Sealing RSS 14-22/1	NS
62	712160	1	Bainha contenção tubos	
63	711824	1	Conector NV 1/4" NPT-M	
64P	711158	1	Mola	P
65P	710840	1	Espaçador da válvula	P
66	71346459	1	Espaçador	
67	711067	2	Conector 6520 - ø 8 - 1/4"	
68	71C01562	1	Conector 6550 - ø 8	
69	71346422	1	Tubo Rilsan ø 8 x 6 x 45	
70	71346421	2	Tubo Rilsan ø 8 x 6 x 35	
71	713322	1	Parafuso M 5	
72	713318	1	Eixo arrastador	
73	713321	1	Parafusos 2 de argola	
74	71346461	1	Conexão flangeada	
75S	71C00697	1	O-ring OR 5-256	S
76	716412	1	Parafuso TSCCE M4 x 14 UNI 5933	
77	713199	1	Mola	
78	713403	1	Esfera ø 5,5	
79	71346460	1	Disco	
80	713316	1	Braçadeira	
81S	713400	1	O-ring OR 5-616	S
82	713194	1	Manipulo	
83	71C01636	4	Parafuso TSEI M3 x 12 UNI 5933	
84	712575	1	Parafuso TSCCE M5 x 12 UNI 5933	

KIT

KITN	74000047	Kit Acessório dianteiro
KITP	740840	Kit espaçador da válvula
KITR	74000103	Kit Stelo
KITS	74000104	Kit Pneumático

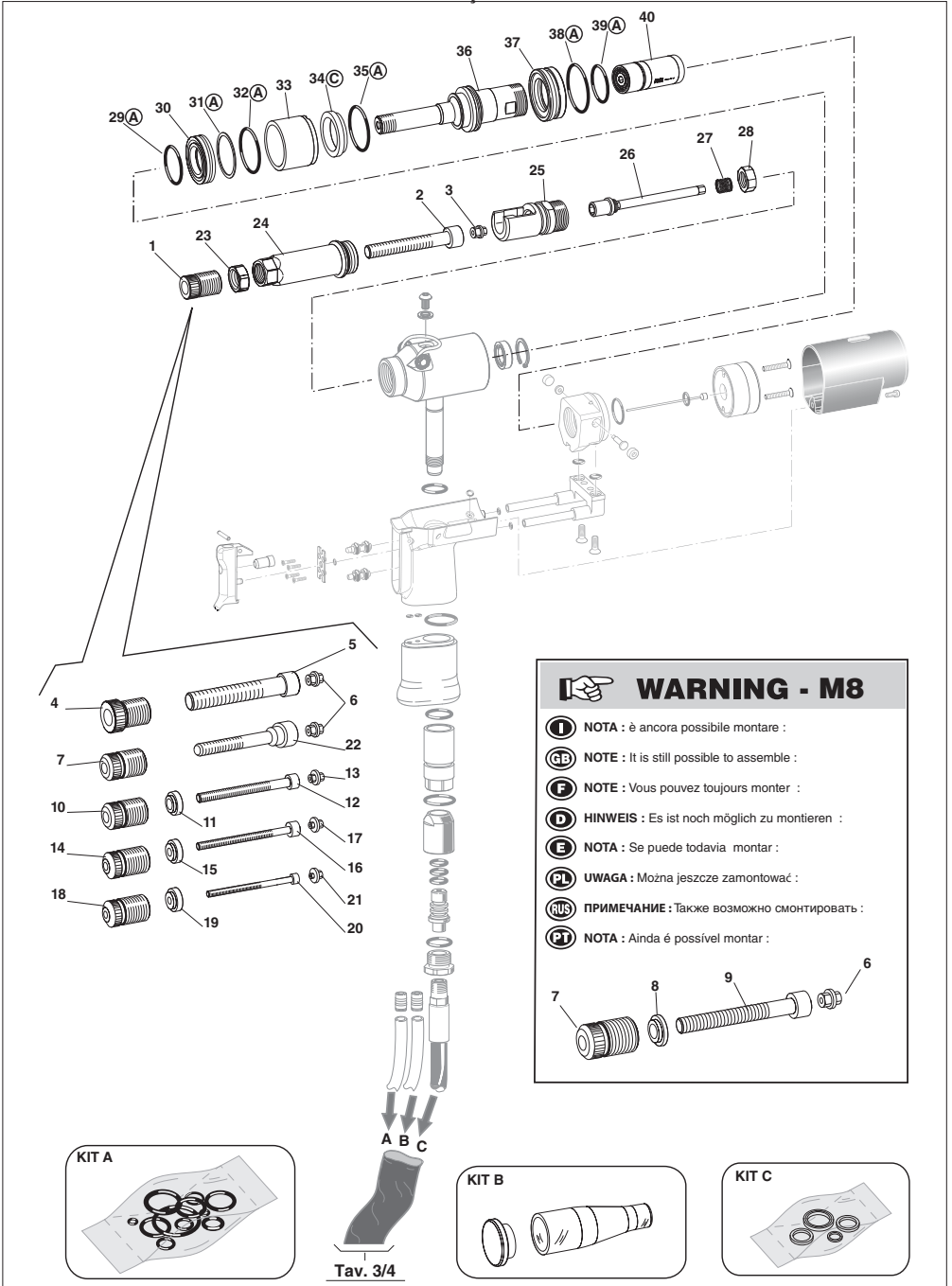
Tav. 4/4

01	71C00764	1	Rolamento 61801
02	71345645	1	Porta-satélites extremo
03	71345644	3	Satélite
04	71345643	1	Coroa
05	71345642	1	Anilha
06	71C00763	1	Rolamento AY7-ZZ
07	71345640	1	Conector
08	71C00761	2	Pino elástico ø 1,5 x 10 UNI 6875
09	71345639	5	Alheta
10	71345638	1	Rotor
11	71345637	1	Corpo externo
12	71345641	1	Prato traseiro
13	713037	1	Pino ø 2 x 9,8
14	71C00762	1	Rolamento 695-ZZ
A	72A00125	Motor pneumático F001	

KIT

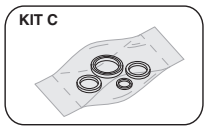
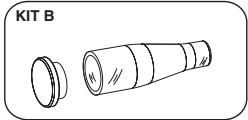
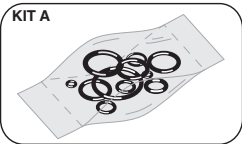
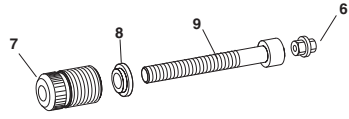
Indica que a peça é vendida em kits compostos por diversas peças em várias quantidades.

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

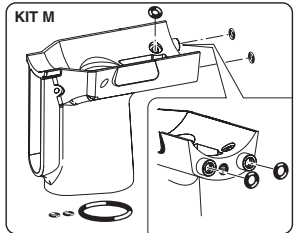
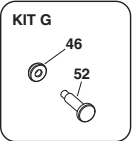
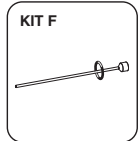
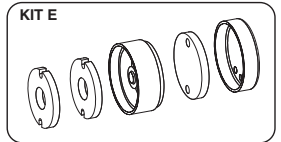
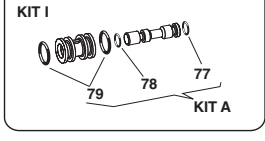
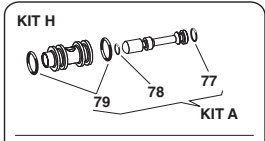
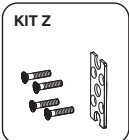
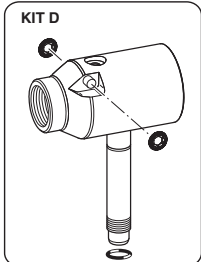
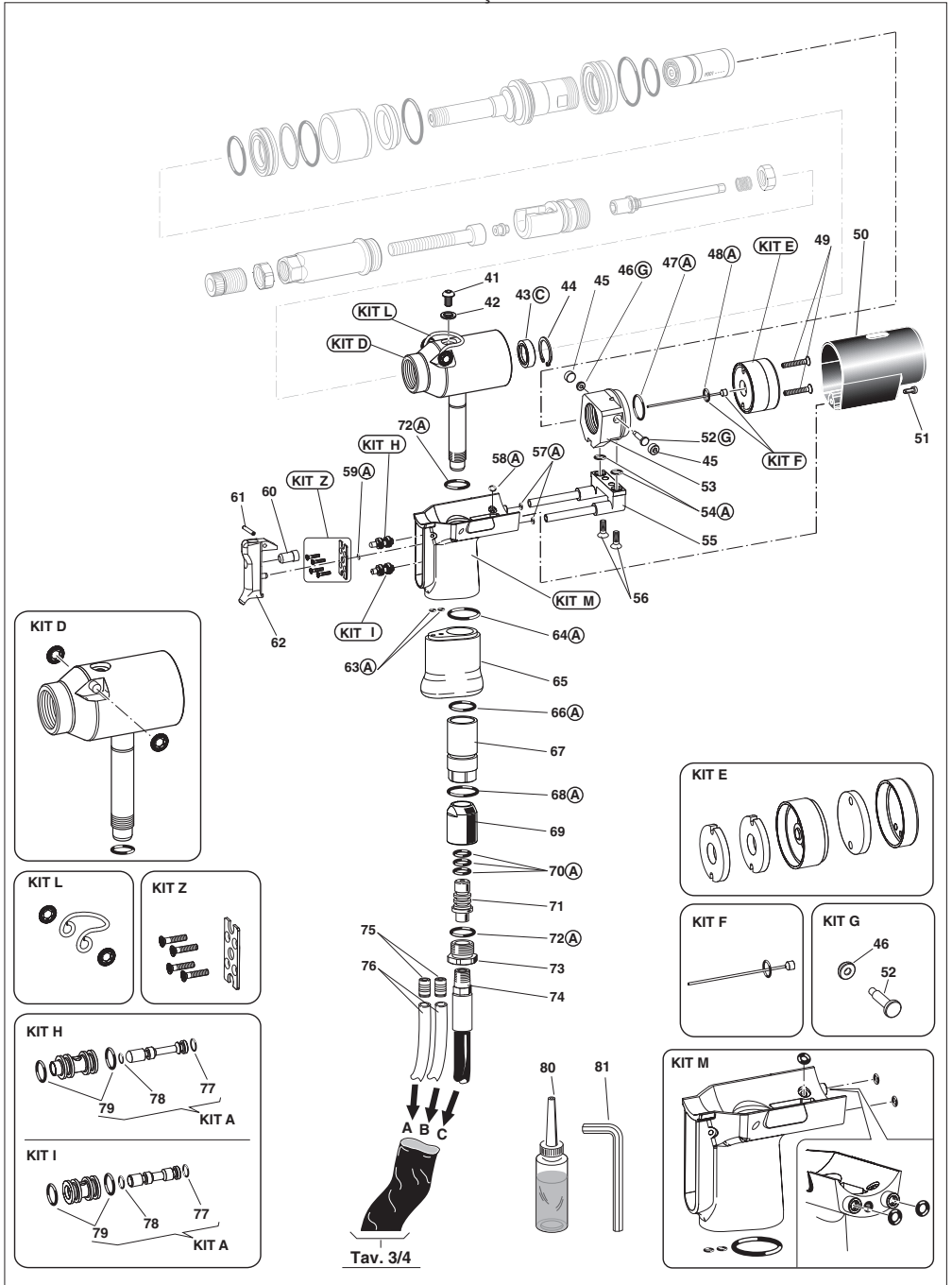


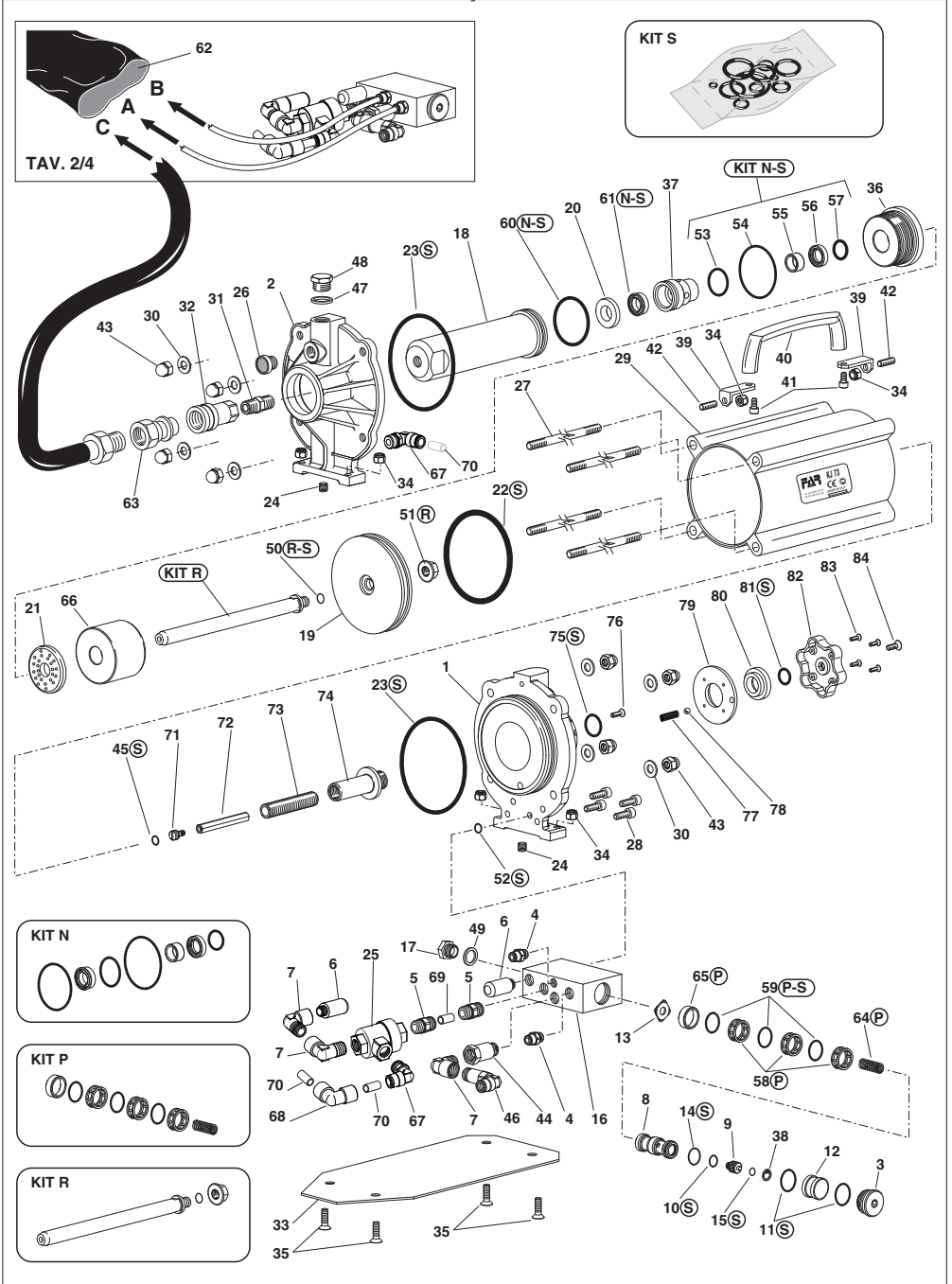
WARNING - M8

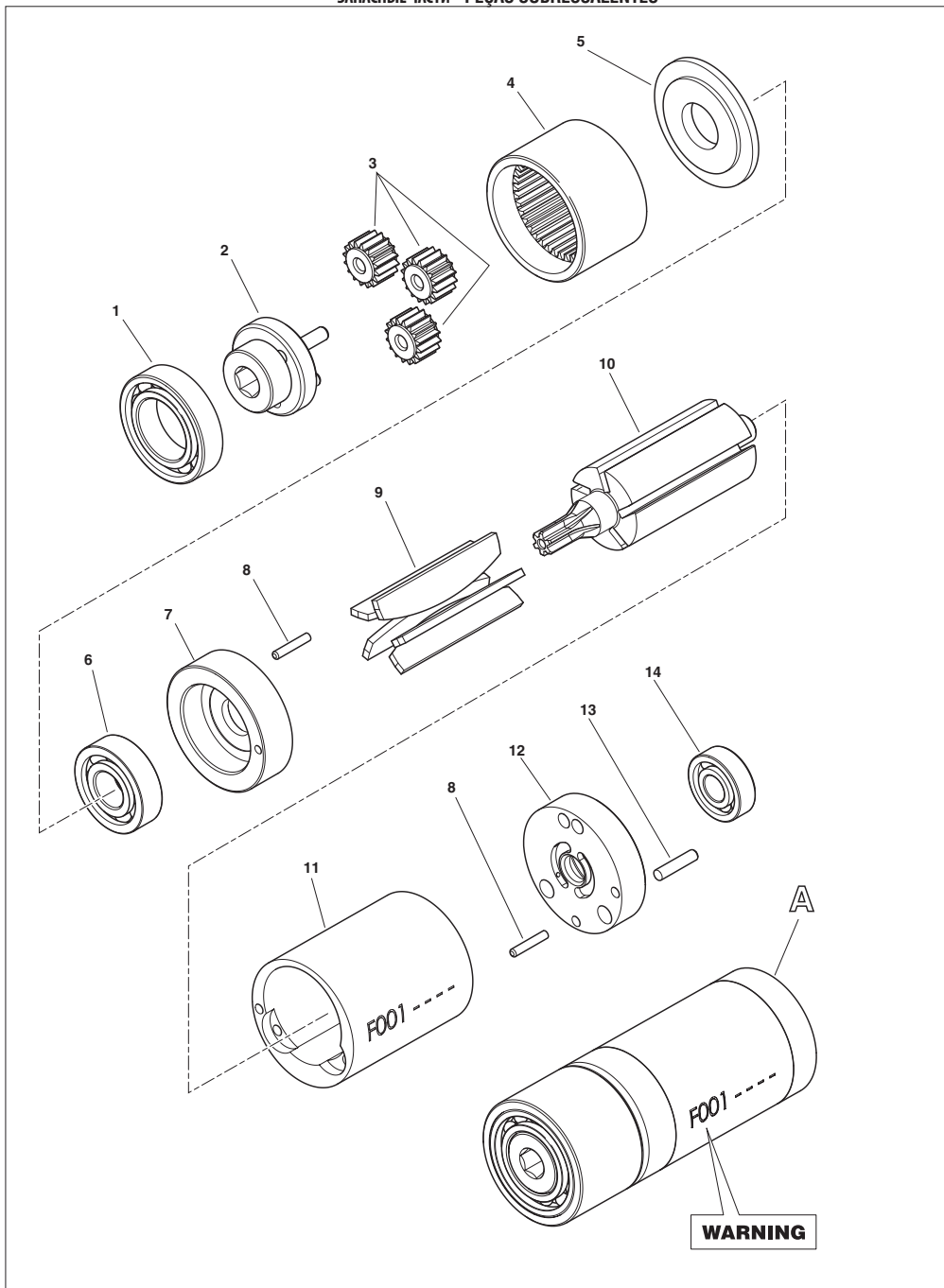
- I** **NOTA** : è ancora possibile montare :
- GB** **NOTE** : It is still possible to assemble :
- F** **NOTE** : Vous pouvez toujours monter :
- D** **HINWEIS** : Es ist noch möglich zu montieren :
- E** **NOTA** : Se puede todavía montar :
- PL** **UWAGA** : Można jeszcze zamontować :
- RUS** **ПРИМЕЧАНИЕ** : Также возможно смонтировать :
- PT** **NOTA** : Ainda é possível montar :



Tav. 3/4







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
- 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
- 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
- Fuite d'huile	- Air non filtré et non lubrifié	- Equipez-vous avec l'Ensemble Filtre-Lubrificateur
	- Joints usés	- Contacter le service après-vente (SAV)
- Fuite d'air	- Le bouchon de remplissage d'huile n'est pas fermé	- Fermer correctement
	- Mauvais positionnement du tube d'alimentation	- Positionner correctement le tube d'alimentation
	- Joints usés	- Contacter le service après-vente (SAV)
- Le moteur pneumatique tourne lentement	- Ruptures sur le corps de l'outil à riveter	- Contacter le service après-vente (SAV)
	- Fuite d'air du moteur	- Vérifier l'état d'usure des joints. Remplacer
	- Faible pression de l'air	- Augmenter la pression de l'air
- L'insert ne se place pas sur le tirant	- Blocage flux d'air	- Enlever le bloc
	- Dimension du filet incorrecte	- Remplacer le tirant et la tête
	- Tirant inséré de manière incorrecte	- Assembler le tirant de manière correcte
- Rupture du tirant	- Tirant usé ou endommagé	- Remplacer le 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
- 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
- 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 reemplazar 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 nieumocowany 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
- Niskie obroty silnika pneumatycznego	- Ubytek powietrza z silnika	- Sprawdzić zużycie uszczelnień. Wymienić
	- Niskie ciśnienie powietrza	- Zwiększyć ciśnienie powietrza
	- Zablockowanie 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 wyosowane

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 нефильтранный 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
- 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 rebiteagem	- 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
- 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

- 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
 Export Dpt. Fax +39 - 051 768284
 E-mail: export@far.bo.it



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

20099 Sesto San Giovanni
 Milano
 Italy
 Via Archimede, 8
 Tel. +39 - 02 2409634
 Fax +39 - 02 26222279
 E-mail: milano@far.bo.it