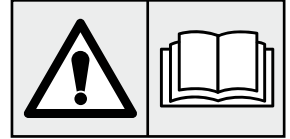


I - ISTRUZIONI ORIGINALI
 RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA
 PER RIVETTI Ø 4,8* ÷ 7,8** (*ESCLUSO ALLUMINIO **SOLO
 ALLUMINIO)
 FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® Ø 4,8 (3/16") - Ø 6,4 (1/4")
ISTRUZIONI D'USO - PARTI DI RICAMBIO



GB - TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS
 OIL PNEUMATIC RIVETING TOOL
 FOR RIVETS Ø 4,8* ÷ 7,8** (*ALUMINIUM EXCLUDED
 **ALUMINIUM ONLY)
 FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® Ø 4,8 (3/16") - Ø 6,4 (1/4")
INSTRUCTIONS FOR USE - SPARE PARTS

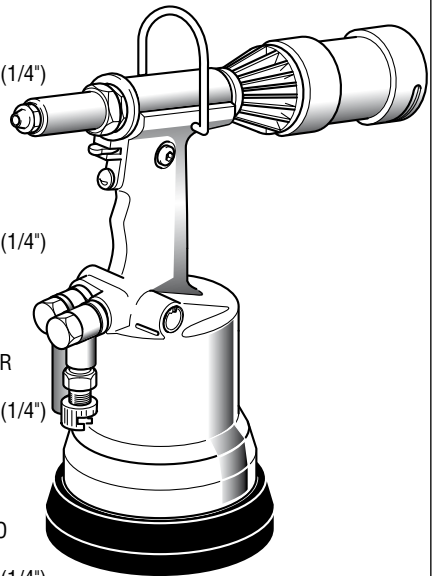
F - TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES
 PISTOLET A RIVETER OLEOPNEUMATIQUE
 POUR RIVETS Ø 4,8* ÷ 7,8** (*SAUF ALUMINIUM
 **SEULEMENT ALUMINIUM)
 FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® Ø 4,8 (3/16") - Ø 6,4 (1/4")
MODE D'EMPLOI - PIECES DETACHEES

D - ÜBERSETZUNG VON ORIGINALANLEITUNGEN
 ÖLPNEUMATISCHES NIETWERKZEUG
 FÜR NIETE Ø 4,8* ÷ 7,8** (*ALU AUSGESCHLOSSEN **NUR
 ALUMINIUM)
 FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® Ø 4,8 (3/16") - Ø 6,4 (1/4")
BEDIENUNGSANLEITUNG - ERSATZTEILE

E - TRADUCCION DE LAS ISTRUCCIONES ORIGINALES
 REMACHADORA OLEONEUMATICA
 PARA REMACHES Ø 4,8* ÷ 7,8** (*EXCLUIDO EN ALUMINIO
 **SOLO EN ALUMINIO)
 FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® Ø 4,8 (3/16") - Ø 6,4 (1/4")
INSTRUCCIONES DE USO - PIEZAS DE REPUESTO

PL - TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI
 NITOWNICA PNEUMATYCZNA
 DO NITÓW 4,8-7,8 MM (ZAKRES 6-7,8 MM TYLKO DLA NITÓW ALU)
 NITÓW STRUKTURALNYCH
 FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® Ø 4,8 (3/16") - Ø 6,4 (1/4")
INSTRUKCJA OBSŁUGI - CZĘŚCI ZAMIENNE

RUS - ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ
 ОЛЕОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ УСТАНОВОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
 ДЛЯ ЗАКЛЕПОК Ø 4,8* ÷ 7,8**
 (*ВСЕ ВИДЫ КРОМЕ АЛЮМИНИЯ, **ТОЛЬКО ИЗ АЛЮМИНИЯ)
 FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® Ø 4,8 (3/16") - Ø 6,4 (1/4")
ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ - ДЕТАЛИ



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: RAC 171 - Rivettatrice oleopneumatica Utilizzo: per rivetti diam. 4,8-7,8 (4,8 escluso alluminio) alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dal D.Leg.vo 17.2010 di recepimento della Direttiva Macchine 2006/42/CE e successive modificazioni ed integrazioni. La persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico risponde al nome di Giacomo 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: RAC 171 - Hydro pneumatic tool Application: for rivets diam. 4,8-7,8 (4,8 alu excluded) which is the object of this declaration complies with the basic safety requirements established in the law decree Leg. D. 17/2010 of Machinery Directive 2006/42/CE acknowledge and subsequent amendments and integrations. The person who is authorized to create the technical brochure is Giacomo 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: RAC 171 - Pistolet oléopneumatique Utilisation: pour rivets diam. 4,8-7,8 (4,8 sauf aluminium) 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. La personne autorisée à constituer le dossier technique est Giacomo 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: RAC 171 - Hydraulisch-pneumatisches Nietwerkzeug Anwendung: für Blindniete mit Durchmesser 4,8 (ausschliesslich aus Aluminium) bis 7,8 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. Der Berechtigte zur Bildung der technische Broschüre ist Giacomo 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., domiciliata in Quarto Inferiore (BO) en via Giovanni XXIII n° 2,

DECLARA

bajo su exclusiva responsabilidad que la remachadora Modelo: RAC 171 - Remachadora oleoneumatica Empleo: para remaches diam. 4,8-7,8 (4,8 excluido aluminio) 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. La persona autorizada a constituir el fascículo tecnico es Giacomo Generali, cerca FAR S.r.l., con sede a Quarto Inferiore (BO) – Via Giovanni XXIII n.2.

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

DEKLARUJE

iz nitownica pneumatyczna Typ: RAC 171 do nitów w zakresie 4,8-7,8 mm (4,8 zamyknięciem aluminium) do której odnosi się niniejsza deklaracja, jest zgodna z wymogami bezpieczeństwa przewidzianymi przez dekret legislacyjny 17/2010 implementujący Dyrektywę Maszynowa 2006/42/WE wraz z późniejszymi zmianami i uzupełnieniami. "Osoba upoważniona do utworzenia dokumentacji technicznej to Giacomo Generali z firmy Far S.r.l. mającej siedzibę w Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII nr 2".

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

ЗАВЯЛЯЕТ

своей единой ответственностью, что инструмент Модель: RAC 171 – Олеопневматический установочный инструмент Использование: для заклепок диаметром 4,8 – 7,8 (4,8 заисключением алюминия) к которому относится настоящая декларация соответствует основным требованиям безопасности, предусмотренным Законодательным декретом 17/2010 транспонирования Директивы по машина 2006/42/CE и последующими модификациями и дополнениями. Уполномоченным лицом для создания технической документации является господин Джакомо Дженерали (Giacomo Generali), в головном офисе компании Far S.r.l., который расположен по адресу: Италия, Куарто Инферiore (Болонья), ул Джованни XXIII, д. 2..

Quarto Inferiore, 23-03-2010



Far S.r.l. - Giacomo 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 Zarządu)
(Председатель Административного Совета)

FAR

BOLOGNA
ITALY

RAC 171

I	NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	4
GB	GENERAL NOTES AND USE.....	4
F	CARACTERISTIQUES ET EMPLOI.....	5
D	ALLGEMEINES UND HANDHABUNG.....	5
E	NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACION ...	5
PL	UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA NITOWNICY.....	5
RUS	ОБЩИЕ ДАННЫЕ И СЕКТОР ПРИМЕНЕНИЯ.....	5

I	ISTRUZIONI D'USO.....	6
GB	INSTRUCTIONS FOR USE.....	10
F	MODE D'EMPLOI.....	14
D	BEDIENUNGSANLEITUNG.....	18
E	INSTRUCCIONES DE USO.....	22
PL	INSTRUKCJA OBSŁUGI.....	26
RUS	ИНСТРУКЦИИ ПОА ИСПОЛЬЗОВАНИЮ.....	30

I	PARTI DI RICAMBIO.....	34
GB	SPARE PARTS.....	35
F	PIECES DETACHEES.....	36
D	ERSATZTEILE.....	37
E	PIEZAS DE REPUESTO.....	38
PL	CZĘŚCI ZAMIENNE.....	39
RUS	ДЕТАЛИ.....	40

NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE



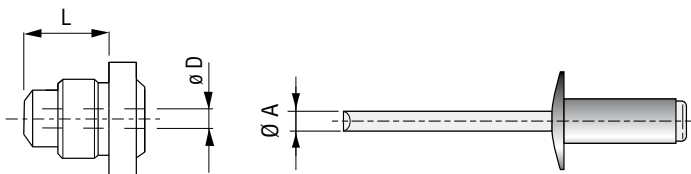
L'uso dell'utensile è finalizzato esclusivamente all'utilizzo di rivetti a strappo di diametro compreso tra \varnothing 4,8 (escluso alluminio) e 7,8 mm (solo alluminio). La rivettatrice **RAC 171** può inoltre utilizzare rivetti **FARBOLT**, **MONOBOLT®** e **MAGNA-LOK®** \varnothing 4,8 (3/16") - \varnothing 6,4 (1/4") previa installazione degli appositi ugelli, cono e morsetti. Il sistema oleopneumatico utilizzato dalla rivettatrice **RAC 171** 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 **RAC 171** assolutamente maneggevole. La possibilità di perdite dal sistema oleodinamico sono precluse dall'impiego di guarnizioni a tenuta che eliminano questo problema.

GENERAL NOTES AND USE



The tool must be used for rivets diam. 4.8 (aluminium excluded) - 7.8 mm (aluminium only).

The riveting tool **RAC 171** can also work with rivets type **FARBOLT**, **MONOBOLT®** and **MAGNA-LOK®** \varnothing 4,8 (3/16") - \varnothing 6,4 (1/4") by previous replacement of nozzles, cone and clamps. The **RAC 171** oil 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, for these reasons, make it very handy. The possibilities of leakage from the oil-dynamic system, are eliminated by some sealed gaskets, which solve this problem.



Codice Code Code Kode Código Kod. код	L	Ø D	Ø A ÷
717004	12,5	3,4	2,9 ÷ 3,2
717005	14	4	3,4 ÷ 3,5
717007	15	4,5	3,8
717015	10	4,1	4 *
717016	9	3,1	3 *
717018	9	3,3	HUCK \varnothing 4,8 (3/16")
717019	10,5	4,5	HUCK \varnothing 6,4 (1/4")

* FARBOLT - MONOBOLT

CARACTERISTIQUES ET EMPLOI

F

L'outil de pose ne peut être utilisé que pour rivets de \varnothing 4,8 (sauf aluminium) à 7,8 mm (seulement aluminium).

Le pistolet **RAC 171** peut être, en outre, être utilisé avec les rivets **FARBOLT**, **MONOBOLT®** et **MAGNA-LOK®** \varnothing 4,8 (3/16") \varnothing 6,4 (1/4")", après avoir remplacé les buses, cône et étaux.

Le système oléopneumatique de l'outil **RAC 171** permet d'obtenir une 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 HANDHABUNG

D

Das Werkzeug soll nur für Niete von 4,8 (Aluminium ausgeschlossen) und 7,8 mm (nur Aluminium) verwendet werden. Außerdem kann das Nietwerkzeug **RAC 171** mit den Nieten **FARBOLT**, **MONOBOLT®** und **MAGNA-LOK®** \varnothing 4,8 (3/16") - \varnothing 6,4 (1/4") betrieben werden, nachdem man Mundstücke sowie Kegel und Spannbacken entfernt hat. Das öl-pneumatische System der **RAC 171** gewährleistet mehr Kraft als das pneumatische System anderer Modelle. Dies bedeutet eine drastische Herabsetzung der Probleme, die auf den Verschleiß der Komponenten zurückzuführen sind und einem sich daraus ergebenden Anstieg der Zuverlässigkeit und Haltbarkeit. Die angewandten technischen Lösungen setzen die Dimensionen und das Gewicht der Maschine herab und machen das Nietwerkzeug **RAC 171** absolut handlich. Die Möglichkeiten des Auslaufens von Öl aus dem öldynamischen System werden durch die Verwendung von undurchlässigen Dichtungen verhindert, die dieses Problem eliminieren.

NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACION

E

El equipo se utiliza sólo para remaches de diámetro incluido entre \varnothing 4,8 (aluminio excluido) y 7,8 mm (solo aluminio).

La remachadora **RAC 171** puede emplear también remaches **FARBOLT**, **MONOBOLT®** y **MAGNA-LOK®** \varnothing 4,8 (3/16") - \varnothing 6,4 (1/4") previo reemplazo de los apropiados inyectoros, mandril y bornes.

Gracias al sistema oleoneumático, la remachadora **RAC 171** brinda 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 adoptadas reducen las dimensiones y el peso de la máquina rindiendo la remachadora **RAC 171** absolutamente maniobrable. Las posibilidades de pérdida por el sistema oleodinámico son eliminadas con el uso de retenes que eliminan este problema.

UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA NITOWNICZ

PL

Nitownica jest przeznaczona do zrywania nitów w zakresie średnic od 4,8 mm (za wyjątkiem nitów aluminiowych) do 7,8 mm (tylko nity aluminiowe). Modela **RAC 171** przeznaczony jest także do pracy z nitami strukturalnymi typu **FARBOLT**, **MONOBOLT**, **MAGNA LOK** \varnothing 4,8 (3/16") - \varnothing 6,4 (1/4") (po uprzednim montażu odpowiedniej dyszy, szczęk oraz osłony szczęk).

W porównaniu do wcześniejszych modeli nitownic, model **RAC 171** posiada dużo wydajniejszy system oleo-pneumatyczny, w rezultacie zużycie uszczelniaczy jest o wiele mniejsze i przedłużona została ogólna żywotność narzędzia.

ОБЩИЕ ДАННЫЕ И СЕКТОР ПРИМЕНЕНИЯ

RUS

Использование данного инструмента направлено исключительно на применение заклепок диаметром от \varnothing 4,8 (за исключением алюминия) до 7,8мм (только из алюминия). Установочный инструмент **RAC 171** может так же применяться для заклепок **FARBOLT**, **MONOBOLT®** и **MAGNA-LOK®** \varnothing 4,8 (3/16") - \varnothing 6,4 (1/4") после установки специальных насадок, конуса и зажимов. Олеопневматическая система которой оснащён **RAC 171** гарантирует более высокую мощность, по сравнению с традиционной пневматической системой на которой базируются другие модели установочных инструментов для заклепок. Это означает радикальное уменьшение проблем связанных с износом компонентов оборудования, с последующим ростом их надежности и долговлетия. Принятые технические решения уменьшают размеры и вес машины, превращая **RAC 171** в абсолютно податливый инструмент. Возможность утечки в олеодинамической системе преграждены использованием надежных уплотнительных прокладок, которые устраняют этот вид явлений.

ISTRUZIONI D'USO

INDICE

NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE4
 AVVERTENZE DI SICUREZZA6
 IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE7
 PARTI PRINCIPALI7
 DATI TECNICI7
 USO DELLA RIVETTATRICE7
 MANUTENZIONE E CAMBIO DI FORMATO8
 RABBOCCO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO9

AVVERTENZE E MISURE DI SICUREZZA



ATTENZIONE!!!

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

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

L'ELENCO DEI CENTRI DI ASSISTENZA È DISPONIBILE SUL NS.

SITO WEB: <http://www.far.bo.it> (**Organizzazione**)

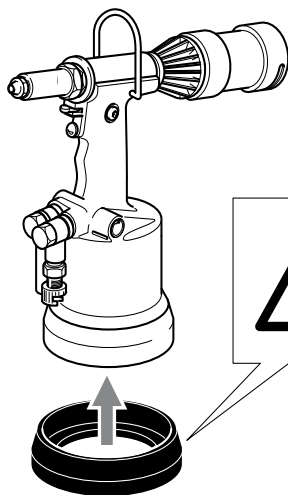
- Si raccomanda l'uso dell'utensile da parte di personale specializzato.
- Usare durante l'impiego dell'utensile, occhiali o visiere protettive e guanti.
- Per eseguire le operazioni di manutenzione e/o di regolazione dell'utensile utilizzare gli accessori in dotazione e/o le attrezzature commerciali indicate nel capitolo Manutenzione.
- Per le operazioni di carica olio usare solo fluidi con caratteristiche indicate nel presente fascicolo.
- In caso di perdite accidentali di olio che dovessero venire a contatto con la pelle, lavarsi accuratamente con acqua e sapone alcalino.
- L'utensile può essere trasportato a mano ed è consigliabile dopo l'uso riporlo nel proprio imballo.
- 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 di 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.

ATTENZIONE!!!

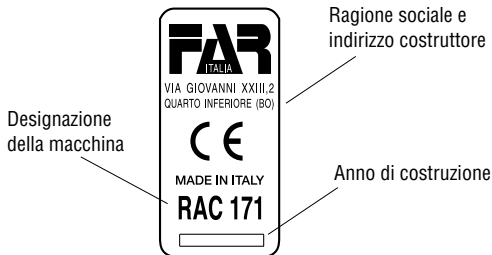
Prima di utilizzare la rivettatrice, montare il fondello di protezione in dotazione, come evidenziato nella figura sottostante.

FAR declina ogni responsabilità per eventuali danni alla rivettatrice, persone o cose causati dalla mancata presenza del fondello.



IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE

La rivettatrice **RAC 171** è identificata da una marcatura indicante ragione sociale e indirizzo, designazione della macchina, marcatura CE e anno di costruzione. In caso di richieste di assistenza tecnica fare sempre riferimento ai dati riportati nella marcatura.



DATI TECNICI

- Pressione di esercizio **6 BAR**
- Diametro interno minimo tubo alimentazione aria compressa **ø min. = 8 mm**
- Consumo aria per ciclo **10 Lt.**
- Forza Massima **6 BAR - 17273 N**
- Corsa **25,5 mm**
- Peso **2,910 Kg**
- Temperatura di utilizzo **-5°/+50°**
- Valore medio quadratico ponderato in frequenza dell'accelerazione complessiva (Ac) a cui sono sottoposte le membra superiori **2,2 m/s²**
- Pressione acustica dell'emmissione ponderata (A) **67 dBA**
- Pressione acustica istantanea ponderata (C) **<130 dBC**
- Pressione acustica ponderata (A) **87 dBA**

ALIMENTAZIONE DELL'ARIA

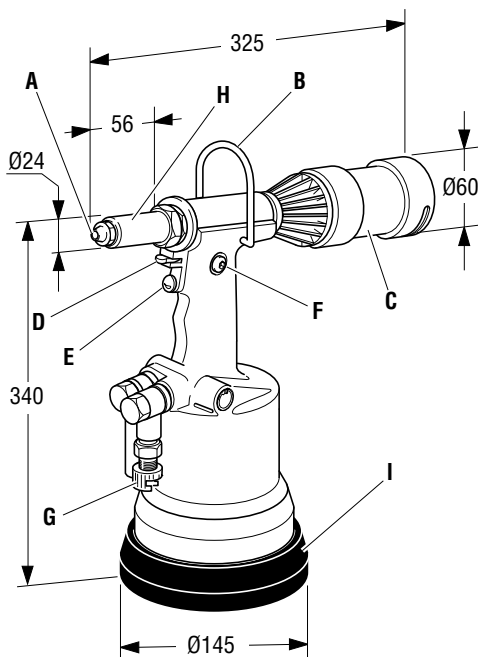
L'aria di alimentazione deve essere libera da corpi estranei e da umidità per proteggere la macchina da usura precoce delle parti in movimento; è consigliabile, pertanto, l'impiego di un gruppo lubrificatore per aria compressa.

USO DELLA RIVETTATRICE (fig. f1-f2-f3)

ATTENZIONE!
Prima di utilizzare l'utensile è assolutamente necessario montare il contenitore chiodi (C) e il deflettore chiodi (L).

PARTI PRINCIPALI

- A) Ugello
- B) Attacco bilanciatore
- C) Contenitore chiodi
- D) Levetta chiusura aspirazione
- E) Pulsante di trazione
- F) Tappo serbatoio olio
- G) Allacciamento aria compressa
- H) Cannotto porta ugello
- I) Fondello di protezione

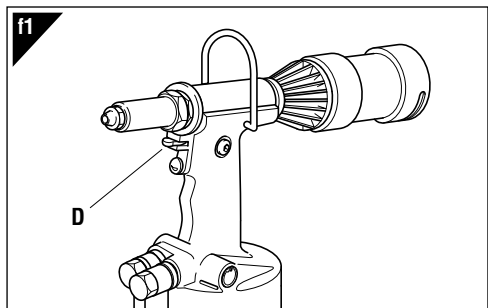


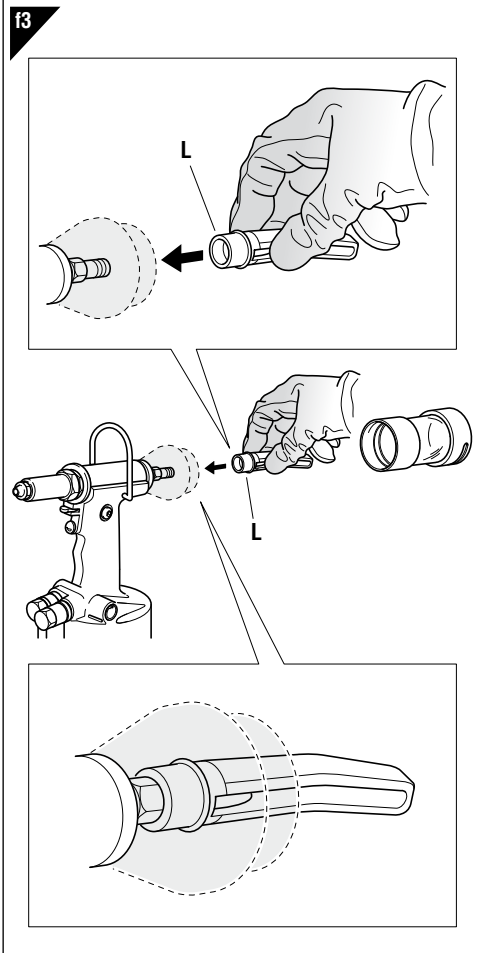
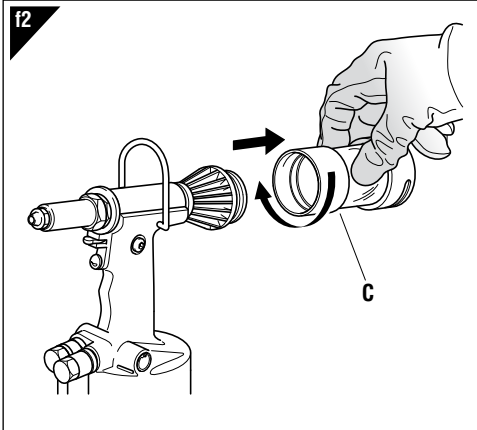
Per l'assemblaggio del deflettore chiodi (L) esercitare una leggera pressione, come indicato nella figura f3.

Il chiodo troncato dopo il serraggio del rivetto, viene aspirato dalla rivettatrice ed espulso dalla parte posteriore. L'aspirazione si attiva mediante la rotazione della levetta (D). Mediante il sistema di aspirazione del chiodo, il rivetto resta posizionato sull'ugello anche tenendo la testa della rivettatrice rivolta verso il basso, aumentando notevolmente la praticità della rivettatrice.

Non trattenere il rivetto con le dita!

Se si utilizza il contenitore chiodi (C), quando questo è pieno non azionare la rivettatrice, togliere alimentazione, svitare il contenitore chiodi (C) e svuotarlo in un apposito contenitore. **NON DISPERDERE I CHIODI TRANCIATI NELL'AMBIENTE!** Riposizionare il contenitore chiodi (C) e riprendere il normale ciclo di lavoro.



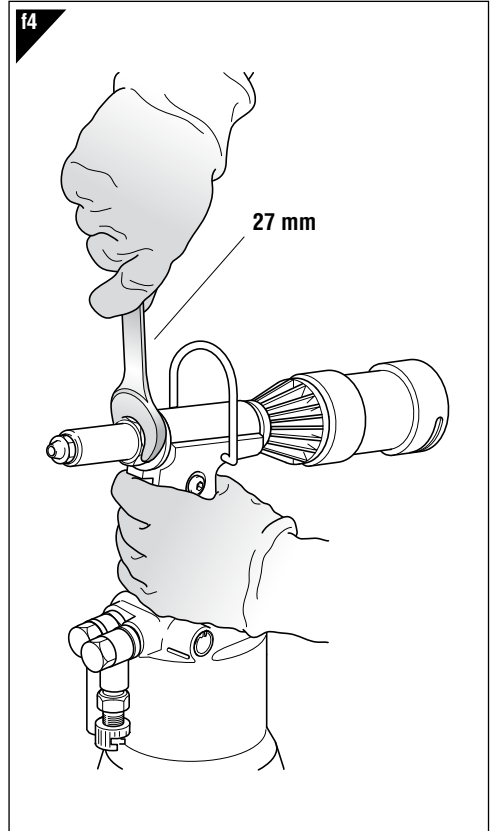


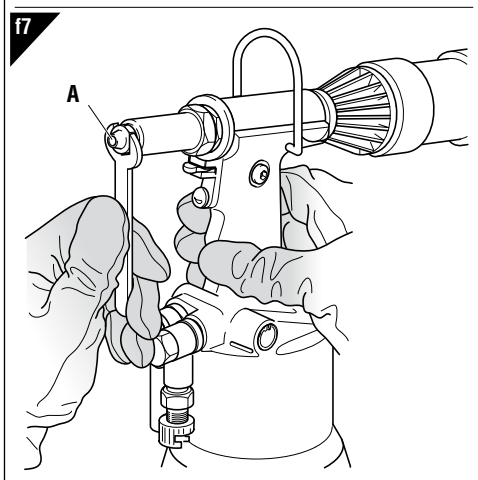
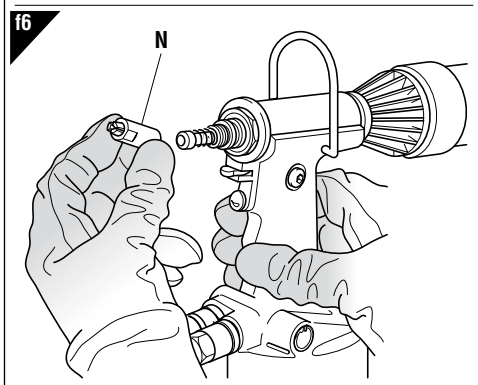
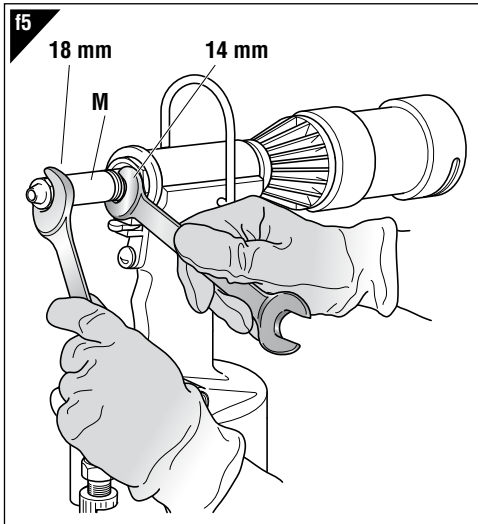
MANUTENZIONE E CAMBIO DI FORMATO (fig. 14-15-16-17)

L'utilizzo prolungato della rivettatrice può dar luogo allo slittamento dei morsetti sul chiodo a causa del deposito di impurità. Si dovrà quindi procedere alla pulizia dei suddetti morsetti ed alla successiva lubrificazione oppure, in caso di usura che ne comprometta il corretto funzionamento, alla loro sostituzione.

Smontare il cannotto porta ugello (H) servendosi di una chiave commerciale di mm 27. Una volta rimosso il cannotto porta ugello, servirsi di due chiavi commerciali di mm 18 e mm 14 per smontare il cono (M) da cui saranno estratti i morsetti (N). La dotazione della rivettatrice comprende, oltre alla serie di ugelli per rivetti FAR, una serie di accessori per l'utilizzo di rivetti **FARBOLT**, **MONOBOLT**® e **MAGNA-LOK**® rispettivamente di Ø 4,8 (3/16") e Ø 6,4 (1/4"), per l'utilizzo dei suddetti rivetti è necessaria la sostituzione degli ugelli, dei morsetti e del cono porta morsetti. Per la sostituzione dell'ugello (A) servirsi dell'apposita chiave in dotazione e avvitare su di essa l'ugello rimosso dalla rivettatrice in modo da non disperderlo.

ATTENZIONE!
Effettuare le suddette operazioni con rivettatrice non alimentata.





RABBOCCO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO (fig. f8)

Il rabbocco dell'olio del circuito oleodinamico si rende necessario dopo un lungo periodo di lavoro, quando si avverte un calo di corsa della rivettatrice. Procedere quindi come segue: con rivettatrice in sosta e **non alimentata**, tenuta in posizione orizzontale, rimuovere il tappo (F) servendosi della chiave a brugola di mm 5 (in dotazione), durante questa operazione prestare la massima attenzione per evitare fuoriuscite di olio. Avvitare nella sede del tappo (F) il contenitore a soffietto (O) preventivamente riempito con olio idraulico commerciale **PANOLIN HLP ISO 32**.

Mantenendo la rivettatrice orizzontale, attivare l'alimentazione dell'aria, premere il pulsante di trazione facendo compiere alla rivettatrice una serie di cicli fino a quando non sia completamente cessata l'emissione di bolle d'aria all'interno del contenitore (O), questa condizione sta a significare che il rabbocco dell'olio è completato. A questo punto, con rivettatrice in posizione orizzontale, svitare il contenitore olio (O) e richiuderlo.

Non premere il pulsante di trazione durante questa operazione. Procedere quindi alla chiusura del tappo (F).

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



ATTENZIONE!

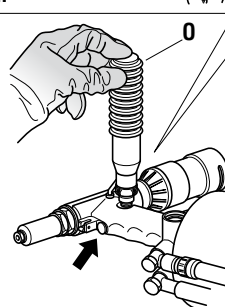
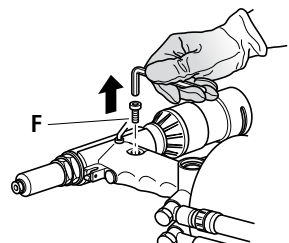
Prima di scollegare il tubo dell'aria compressa dalla rivettatrice accertarsi che quest'ultimo non sia in pressione!

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

Si raccomanda l'uso di olio **PANOLIN HLP ISO 32 DIN 51524-2/HLP** o simili



**min. 5 Nm
max. 8 Nm**



f8

INSTRUCTIONS FOR USE

INDEX

GENERAL NOTES AND USE4
 SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS.....10
 TOOL IDENTIFICATION11
 MAIN COMPONENTS11
 TECHNICAL DATA11
 HOW TO USE YOUR RIVETING TOOL11
 MAINTENANCE AND CHANGE OF SIZE12
 TOOPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT13

- 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.

SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS



CAUTION!!!

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

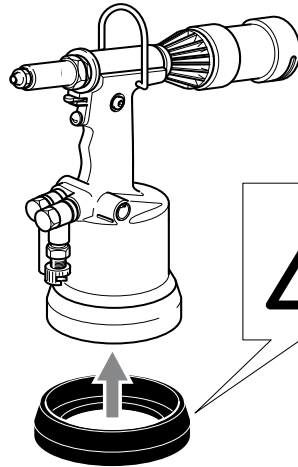
- Read the instructions carefully before using the tool.
- For all maintenance and/or repairs please contact **FAR s.r.l.** authorized service centers and use only **original spare parts**. **FAR s.r.l.** may not be held liable for damages from defective parts caused by failure to observe what above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

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

- The tool must be used only by expert workers.
- A protective visor and gloves must be put on when using the tool.
- Use equipment recommended in the maintenance chapter to do any maintenance and/or regulation of the tool.
- For topping up the oil, we suggest using only fluids in accordance with the features specified in this working book.
- If any drop of oil touches your skin, you must wash with water and alkaline soap.
- The tool can be carried and we suggest putting it into its box after using.
- The tool needs a thorough six-monthly overhaul.
- 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.

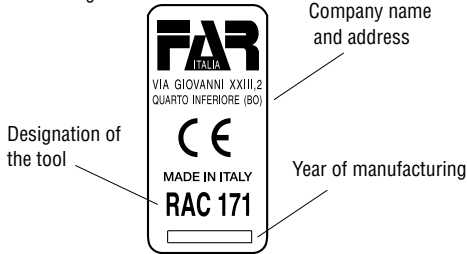
WARNING!

Before using the tool, assemble the protection bottom supplied with the tool, as indicated in the picture below. **FAR** has no responsibility for any damages on the tool, persons or things caused by lack of the protection bottom.



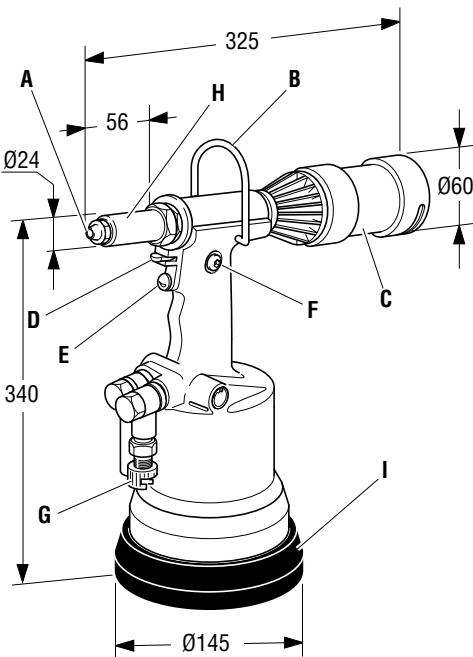
TOOL IDENTIFICATION

The riveting tool **RAC 171** is identified from a marking that shows company name and address of manufacturer, designation of the tool, CE mark and year of manufacturing. If any service is requested, please make reference to the data shown on the marking.



MAIN COMPONENTS

- A)..... Nozzle
- B)..... Balancer connection
- C)..... Nails tank
- D)..... Suction opening lever
- E)..... Tensile strenght button
- F)..... Oil tank plug
- G)..... Compressed air connection
- H)..... Head carring nozzle
- I)..... Protection bottom



TECHNICAL DATA

- Working pressure **6 BAR**
- Min. int. diam. of the compressed air feeding hose **min. diam = 8 mm**
- Air consumption per cycle **10 Lt.**
- Maximum force..... **6 BAR - 17273 N**
- Stroke **25.5 mm**
- Weight **2,910 Kg**
- Working temperature **-5°/+50°**
- Root mean square in total acceleration frequency (Ac) to which the arms are subjected **2,2 m/s²**
- A-weighted emission sound pressure level **67 dBA**
- Peak C-weighted instantaneous sound pressure **<130 dBC**
- A-weighted emission sound pressure **87 dBA**

AIR FEED

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

HOW TO USE YOUR RIVETING TOOL (fig. f1-f2-f3)

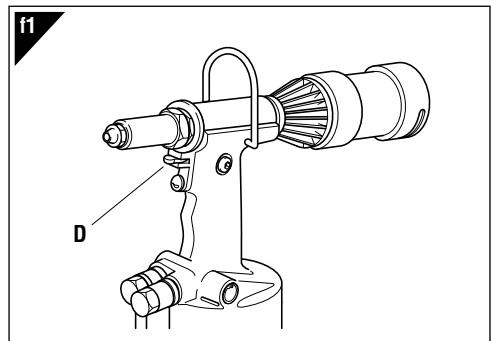
WARNING!
Before using the tool, it is compulsory to fit the nails tank (C) and the nails baffle (L).

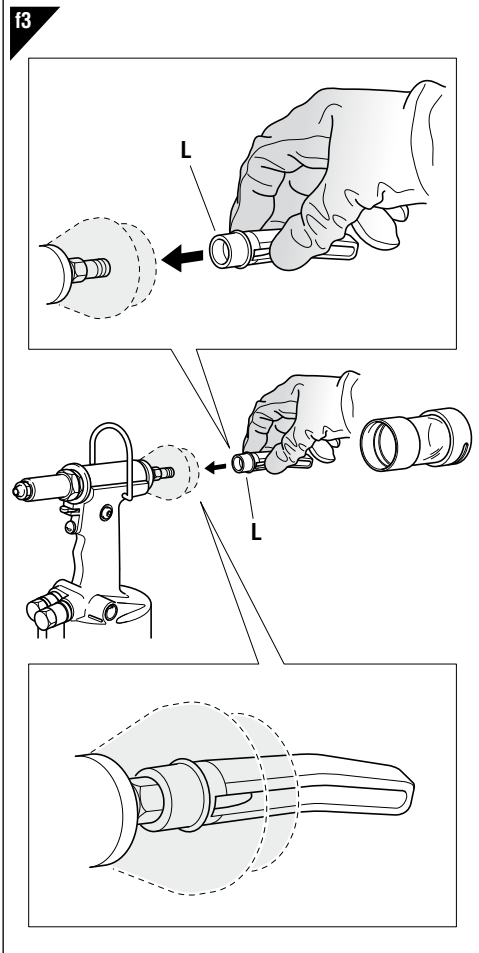
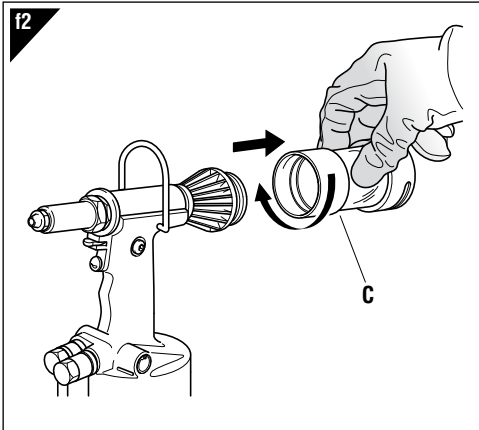
Press lightly for assembling the nails baffle (L), as shown in the figure f3.

After the clamping, the sheared nail is piped by the riveting tool and ejected from the back. By swinging the lever (D) you can activate the suction. By the suction nail system, the rivet remains in the nozzle also turning over the head of the riveting tool downwards: this detail increases a lot the usefulness of the riveting tool.

Do not keep the rivet with your fingers!

If you use the nails tank (C), when it is full of nails do not use the riveting tool. Disconnect the tool, unscrew the nails tank (C) and empty it properly. **DO NOT DISPERSE ANY NAIL!** Screw the nails tank (C) and start again to work.





MAINTENANCE AND CHANGE OF SIZE (fig. f4-f5-f6-f7)

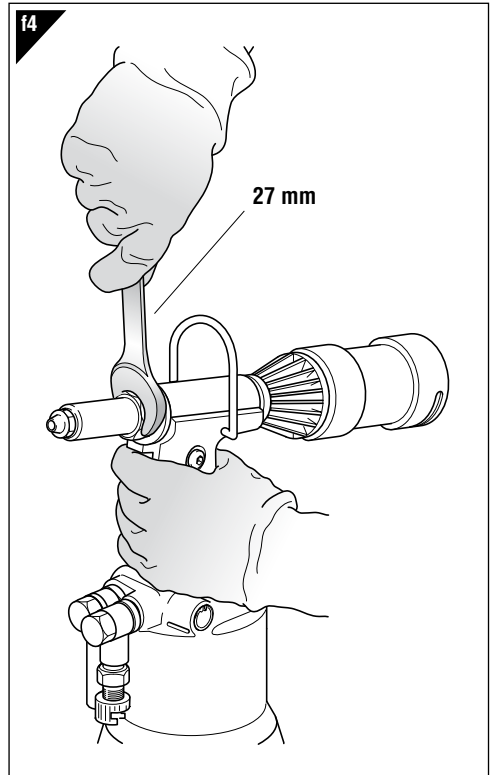
The extended utilization of the riveting tool can cause the slipping of the clamps on the nail due to the deposited impurities. For this reason, it is necessary to lubricate the clamps after having cleaned them with benzine or derivatives. However, if clamps are worn out and as a consequence their working is jeopardized, replace them.

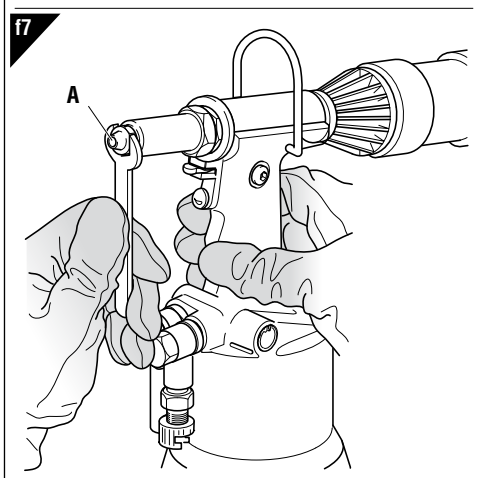
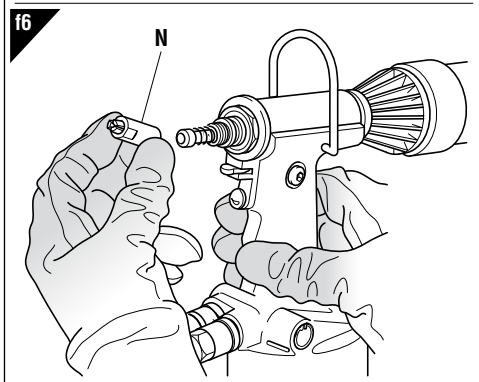
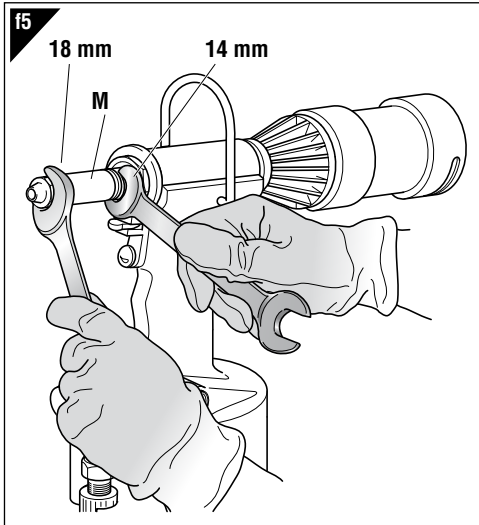
First remove the head which carries the nozzle (H), by means of a standard spanner of 27 mm. Then, by using two standard spanners of 18 mm and 14 mm, remove the chuck (M) and extract the clamps (N).

The riveting tool is supplied, besides the nozzle series for FAR rivets, with a series of accessories for using the rivets type **FARBOLT**, **MONOBOLT**® and **MAGNA-LOK**®, respectively of Ø 4,8 (3/16") and Ø 6,4 (1/4"). For operating with these rivets you have to replace the nozzles, the clamps and the cone holding clamps.

When replacing the nozzle (A), use the proper supplied wrench and screw the removed nozzle in it in order to avoid losing the nozzle.

WARNING!
 Disconnect air feed when performing those operations.





TOPPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT (fig. f8)

You need to top up the oil-dynamic circuit after a long period of work, when you note a power loss. Put the riveting tool (DWELL AND NOT FED) in a horizontal position and remove the plug (F), by means of a 5 mm Allen wrench (equipped with the riveting tool); during this operation, check the oil level in order to avoid any overflowing. Then, slowly pour the oil **PANOLIN HLP ISO 32** into the bellows container (O) which shall be screwed to its seat on the plug (F). While keeping the riveting tool in a horizontal position and starting air feeding, push the tensile strength button and make the riveting tool carry out some cycles until air bubbles inside the container (O) stop coming out. This condition indicates that the topping up of the oil has fully been achieved. At this point, while keeping the riveting tool in a horizontal position, unscrew the oil container (O) and close it again.

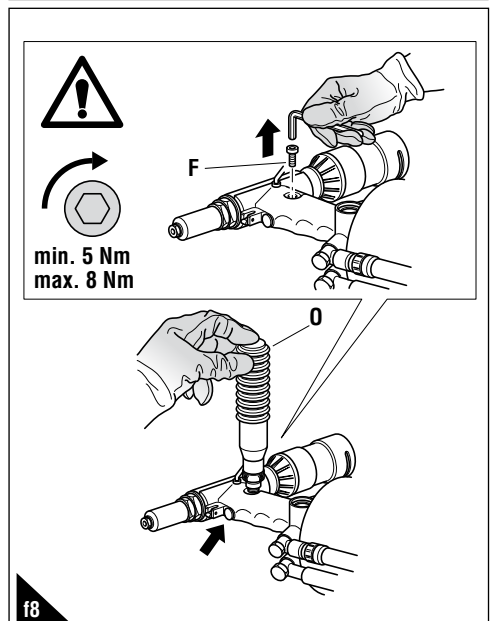
Do not push the tensile strength button during this operation. Go on by closing the oil tank plug (F).

WARNING: it is very important to follow the about mentioned instructions and use gloves. If you need to empty fully the hydraulic circuit, you must put the oil in a suitable container and contact a Company that is authorized to discharge any waste.

ATTENTION!
 Before disconnecting the compressed air hose, make sure that it is not under pressure!

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

We recommend to use oil **PANOLIN HLP ISO 32 DIN 51524-2/HLP** or similars.



MODE D'EMPLOI

INDEX

CARACTERISTIQUES ET EMPLOI5
 INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE14
 IDENTIFICATION DE L'OUTIL DE POSE15
 PARTIES PRINCIPALES15
 DONNÉES TECHNIQUES15
 MODE D'EMPLOI15
 ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE BUSES16
 REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CYRCUITHYDRAULIQUE...17

INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE



ATTENTION!!!

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

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

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

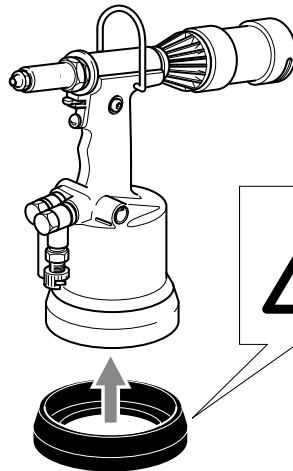
- L'outil de pose doit être utilisé par le personnel spécialisé.
- Avant l'usage, il faut se munir d'une visière et de gants de travail.
- Pour l'entretien et/ou réglage de l'outil de pose, se servir des équipements indiqués dans le chapitre "ENTRETIEN".
- Pour le remplissage de l'huile, il faut utiliser les fluides indiqués dans ce dossier.
- En cas de fuites imprévues de huile (au contact de la peau), il faut se laver soigneusement avec de l'eau et du savon alcalin.
- L'outil de pose peut être transporté à main et il doit être remis dans sa boîte après l'usage.
- 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 équilibreur 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 enlever 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.

ATTENTION!

Avant d'utiliser l'outil, veuillez l'équiper du culot de protection (suivant la figure ci-dessous).

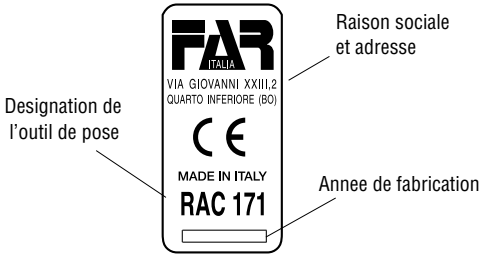
La société **FAR** n'est pas responsable des éventuels dommages occasionnés à l'outil, personnes ou choses par manque du culot.



IDENTIFICATION DE L'OUTIL DE POSE

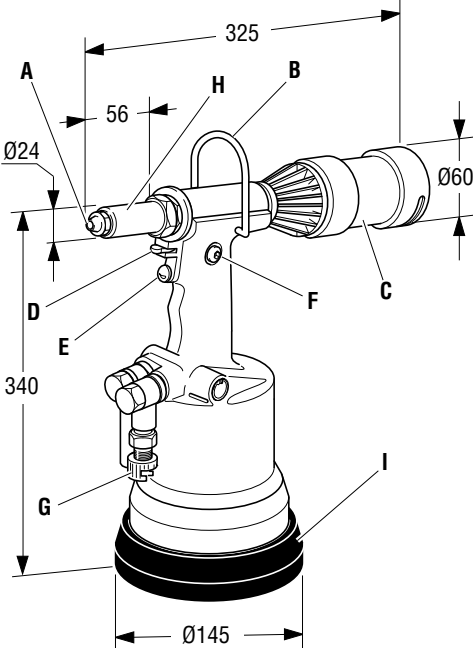
L'outil de pose **RAC 171** est identifié par un marquage indiquant raison sociale et adresse du fabricant, désignation de l'outil de pose, marquage CE et année de fabrication.

En cas de réclamation auprès de nos services techniques, il faut toujours se référer aux données indiquées dans le marquage.



PARTIES PRINCIPALES

- A)Buse
- B) Etrier de support
- C) Bol récupération clous
- D) Levier ouverture aspiration
- E) Bouton de traction
- F) Orifice de remplissage d'huile
- G)Raccord d'air comprimé
- H) Tête porte buse
- I)Culot de protection



DONNÉES TECHNIQUES

- Pression d'utilisation **6 BAR**
- Diamètre int. min. tuyau alimentation air comprimé **min. diam = 8 mm**
- Consommation d'air par cycle **10 Lt.**
- Force maximum **6 BAR - 17273 N**
- Course **25,5 mm**
- Poids **2,910 Kg**
- Température d'utilisation **-5°/+50°**
- Valeur moyenne quadratique pondérée en fréquence de l'accélération totale (Ac) à laquelle les bras sont soumis..... **2,2 m/s²**
- Pression acoustique de l'émission pondérée (A) **67 dBA**
- Pression acoustique instantanée pondérée (C)..... **<130 dBC**
- Puissance acoustique pondérée (A) **87 dBA**

ALIMENTATION EN AIR

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

MODE D'EMPLOI (fig. f1-f2-f3)

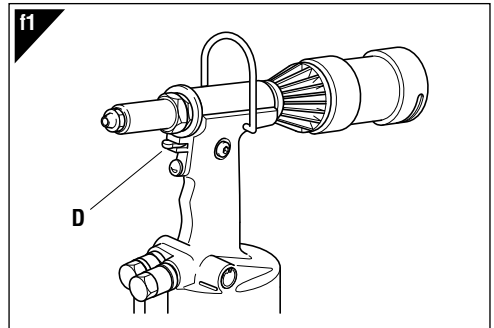
ATTENTION! Avant d'utiliser le pistolet, on doit impérativement monter le bol récupération clous (C) et le déflecteur clous (L).

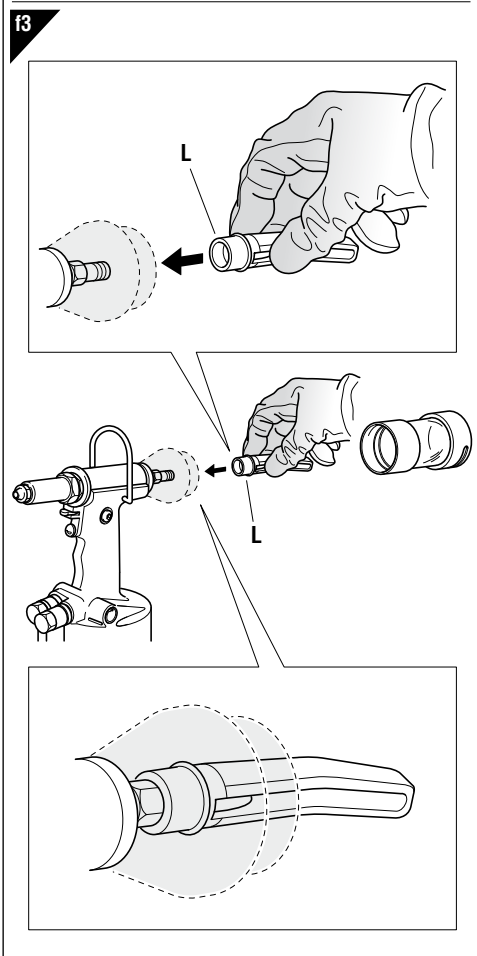
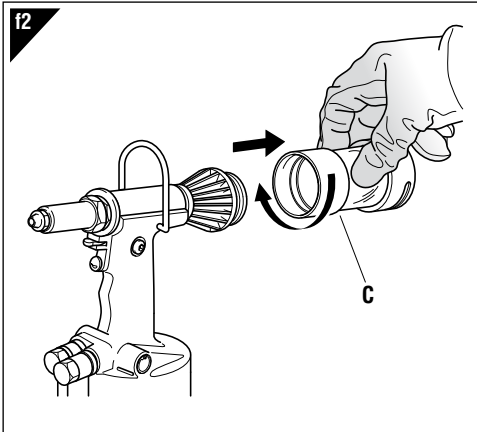
Pour l'assemblage du déflecteur clous (L) il faut presser légèrement, comme indiqué dans la figure f3.

Après le serrage du rivet, le clou tronçonné est entraîné par le pistolet et éjecté par la partie postérieure. L'aspiration se active en tournant le levier (D). Par le système d'aspiration le rivet reste dans la buse, même en tournant la tête de l'outil en bas. De cette façon on augmentera considérablement la praticité du pistolet.

Ne pas retenir le rivet avec les doigts!

Si l'on utilise le bol récupération clous (C), ne pas actionner l'outil de pose quand il est plein; on devra déconnecter l'outil, dévisser le bol récupération clous (C) et le vider dans un conteneur spécial. **NE PAS DISPERSER LES CLOUS!** Visser le bol récupération clous (C) et commencer de nouveau à travailler.





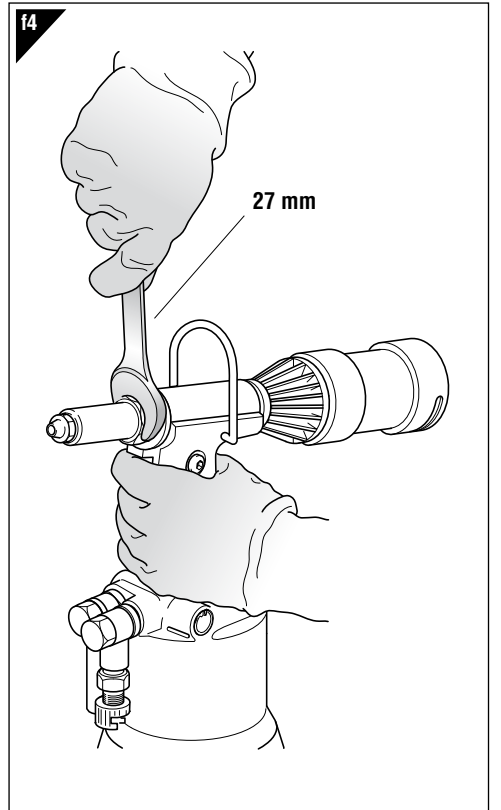
ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE FORMAT (fig. f4-f5-f6-f7)

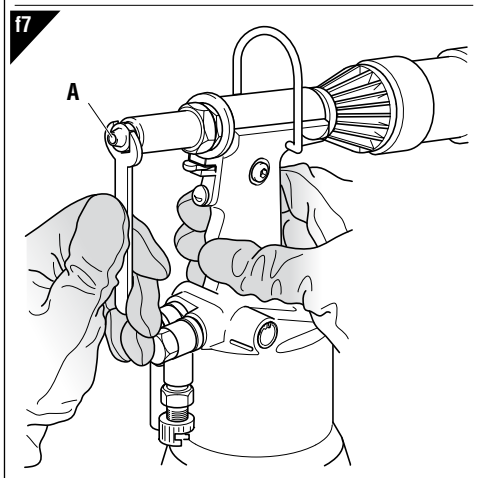
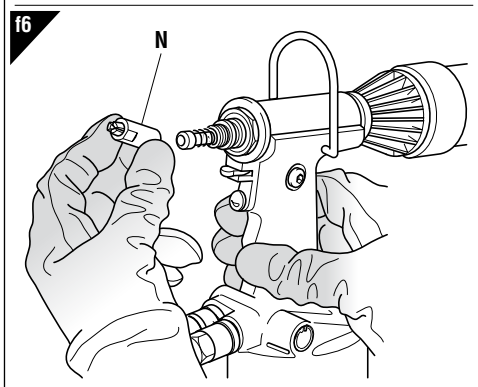
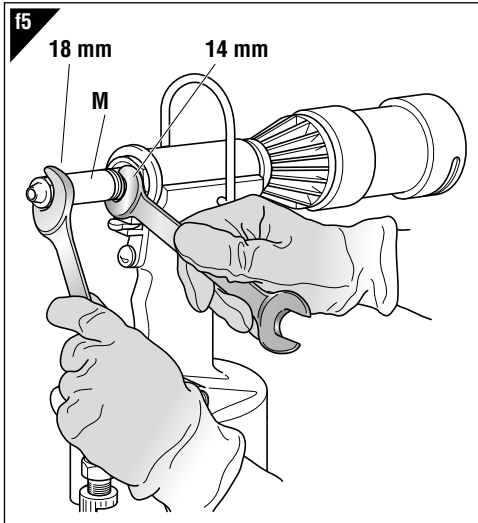
L'utilisation prolongée du pistolet peut provoquer le glissement des étaux sur le clou, à cause de dépôt d'impurité. Il faudra donc nettoyer les étaux à l'aide de benzine ou dérivés et, en suite, les lubrifier. En cas d'usure, si elle comporte une altération de leur correct fonctionnement, il faudra au contraire remplacer les étaux mêmes.

Enlever la tête porte buse (H) en utilisant une clé plate standard de 27 mm. ensuite, au moyen de deux clés plates standard de 18 mm et 14 mm, enlever la broche (M), d'où on doit extraire les étaux (N).

Le pistolet est pourvu, à part le jeu de buses pour rivets FAR, d'un jeu d'accessoires pour l'utilisation de rivets **FARBOLT**, **MONOBOLT®** et **MAGNA-LOK®**, respectivement de Ø 4,8 (3/16") et Ø 6,4 (1/4"). Pour utiliser ce type de rivets il est nécessaire de remplacer les buses, les étaux et le cône porte-étaux. Pour le remplacement de la buse (A), utiliser la clé appropriée fournie, sur laquelle on doit visser la buse enlevée du pistolet pour éviter de perdre la buse même.

ATTENTION!
Effectuer les opérations susmentionnées le pistolet n'étant pas alimenté!





REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE

(fig. f8)

Le remplissage de l'huile du circuit hydraulique est nécessaire après une longue période de travail, quand l'on remarque une diminution de puissance. Mettre l'outil de pose (déconnecté) en position horizontale, enlever le bouchon (F) en utilisant la clé de 5 mm (fournie); pendant cette opération, il faut soigneusement éviter d'écoulements d'huile. Ensuite visser dans le logement du bouchon (F) le conteneur à soufflet (O) après l'avoir rempli d'huile **PANOLIN HLP ISO 32**. En retenant l'outil de pose en position horizontale, mettre en route l'alimentation de l'air, presser le bouton de traction et faire effectuer à l'outil quelques cycles jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de bulles d'air à l'intérieur du conteneur (O). Cette condition signifie que le remplissage de l'huile est achevé. A ce stade en retenant l'outil horizontale, dévisser le conteneur de l'huile (O) et le refermer. **Ne presser pas sur le bouton de traction pendant cet opération.** Procéder à la fermeture de l'orifice de remplissage d'huile (F).

PRECAUTION: Il faut suivre impérativement les instructions ci-dessus et se munir de gants avant l'opération de remplissage de l'huile.

En cas de vidange totale du circuit hydraulique, l'on doit verser l'huile dans un conteneur spécial et ensuite, il faut contacter une maison (société) autorisée à l'écoulement des ordures.

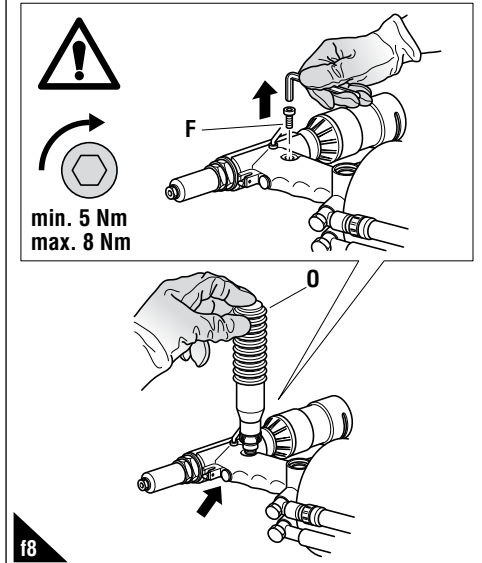


ATTENTION!

Avant de débrancher le tuyau d'air comprimé de la riveteuse, s'assurer qu'il n'est plus sous pression!

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

Nous recommandons l'utilisation d'huile **PANOLIN HLP ISO 32 DIN 51524-2/HLP** ou similaires



BEDIENUNGSANLEITUNG

INHALTSVERZEICHNIS

ALLGEMEINES UND HANDHABUNG5
 SICHERHEITSMASSNAHMEN UND BESTIMMUNGEN18
 WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG19
 HAUPTSÄCHLICHE TEILE19
 TECHNISCHE DATEN19
 GEBRAUCH DES NIETWERKZEUGS19
 WARTUNG UND AUSWECHSLUNG DES FORMATS20
 AUFFÜLLEN DES ÖLS DES ÖLDYNAMISCHEN
 KREISLAUFS21

- 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.

SICHERHEITSMASSNAHMEN UND BESTIMMUNGEN



ACHTUNG!!!

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

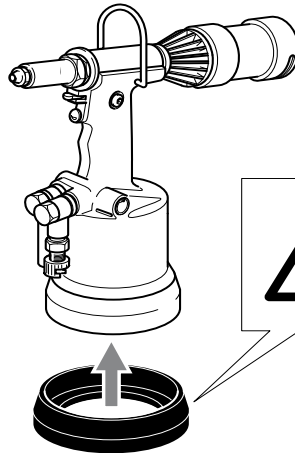
- Die Anleitung vor Gebrauch des Geräts aufmerksam lesen.
- Die Wartungs- und/oder Reparaturarbeiten von den autorisierten Kundendienststellen von **FAR s.r.l.** ausführen lassen und ausschließlich **Originalersatzteile** verwenden. Die Firma **FAR s.r.l.** haftet nicht für durch defekte Teile verursachte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

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

- Das Werkzeug darf nur von Facharbeitern benützt werden.
- Bei Gebrauch des Werkzeuges sind Schutzbrille und Handschuhe zu verwenden.
- Verwenden Sie nur Ausrüstungen die in der Betriebsanleitung empfohlen sind, wenn Sie am Werkzeug Instandsetzungen und Regulierungen durchführen.
- Beim Ölwechsel verwenden Sie nur Öle die den empfohlenen Ölen des Handbuches entsprechen.
- Falls Sie Öl auf die Haut bekommen, waschen Sie die mit Wasser und Alkaliseife ab.
- Wir empfehlen das Werkzeug nach Gebrauch in die Kassetze zu geben, in der es auch transportiert werden kann.
- 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.

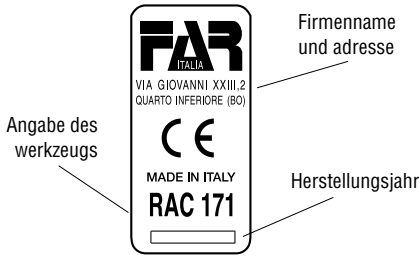
ACHTUNG!

Bevor Inbetriebnahme der Nietmaschine, ist der mitgelieferte Schutzring anzubauen, wie in der unterstehenden Abbildung angegeben. **FAR** übernimmt keinerlei Verantwortung für Schäden an der Nietmaschine, Leuten oder Sachen, die aus dem Mangel von dem Schutzring verursacht werden.



WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG

Das Blindniet-Werkzeug **RAC 171** ist durch eine Markierung gekennzeichnet, die den Firmennamen und Adresse des Herstellers, Angabe des Werkzeugs, CE Marke und Herstellungsjahr zeigt. Falls Kundendienst notwendig ist, beziehen Sie sich immer auf die Daten in der Markierung.



HAUPTSÄCHLICHE TEILE

- A) Mundstück
- B) Balancerhalterung
- C) Tank für Nägel
- D) Hebel für Einlaßöffnung
- E) Auslöser für Ziehen
- F) Öleinfüllschraube
- G) Druckluftanschluß
- H) Mundstückträger
- I) Schutzring

TECHNISCHE DATEN

- Betriebsdruck..... **6 BAR**
- Der Mindestinnendurchmesser des Druckluftschlauches beträgt **ø min. = 8 mm**
- Luftverbrauch **10 Lt.**
- Max. Setzkraft **6 BAR - 17273 N**
- Hub **25,5 mm**
- Gewicht..... **2,910 Kg**
- Einsatztemperatur **von -5°/+50°**
- Mittelquadratwert der Beschleunigungsfrequenz (Ac), die sich auf den Arm auswirkt..... **2,2 m/s²**
- A-bewertete Emissionsschalldruckpegel..... **67 dBA**
- Momentane C-bewertete Emissionsschalldruckpegel <**130 dBC**
- A-bewertete Schalleistungspegel **87 dBA**

LUFTSPEISUNG

Die verwendete Luft darf keine Fremdkörper und Feuchtigkeit enthalten, um die Maschine vor dem vorzeitigen Verschleiß der sich bewegenden Teile zu schützen. Deshalb ist die Verwendung einer Wartungseinheit für Druckluft unbedingt notwendig.

GEBRAUCH DES NIETWERKZEUGS (Abb. f1-f2-f3)

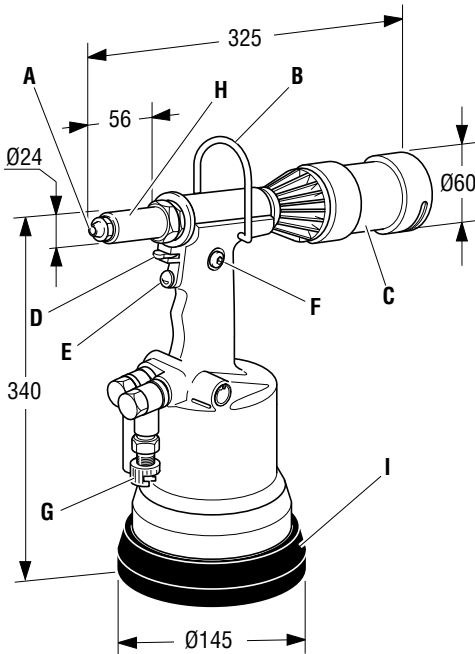
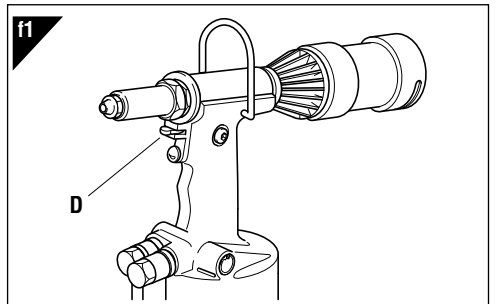
ACHTUNG!
 Bevor man das Werkzeug betreibt, muss man immer den Tank für Nägel (C) und den Ablenker für Nägel (L) anbauen.

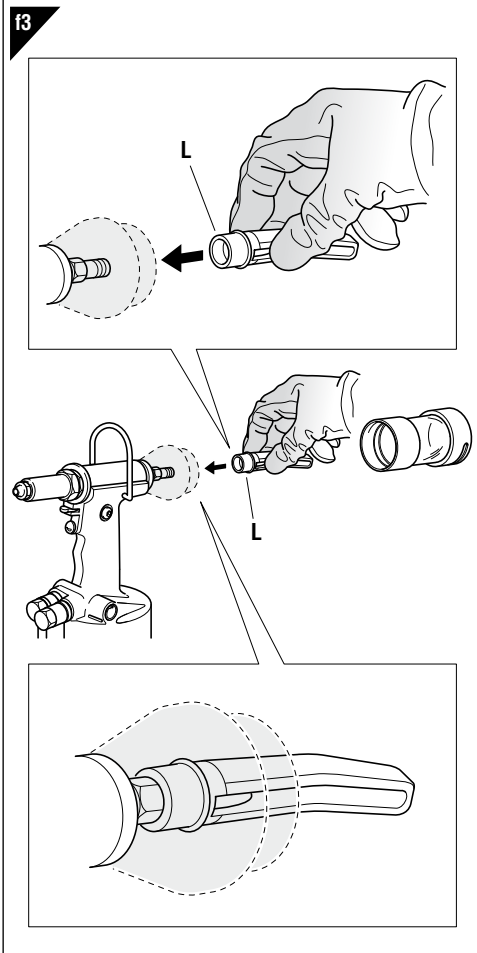
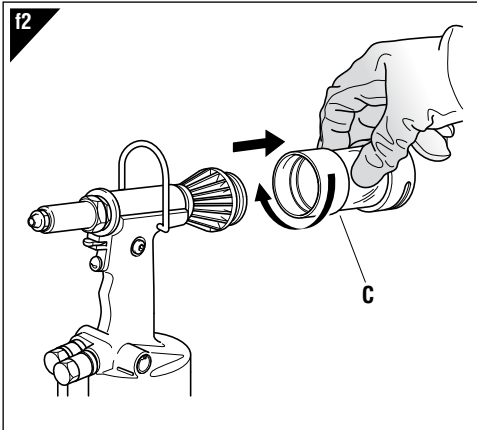
Für den Anbau des Ablenkers für Nägel (L) einen leichten Druck ausüben, wie in der Abbildung **f3** gezeigt.

Nach dem Anziehen des Nietes wird der abgerissene Nagel vom Nietwerkzeug abgesaugt und aus dem Hinterteil ausgeworfen. Die Absaugung wird mittels Drehung des Ansaughebels (D) betrieben. Durch das Absaugsystem des Nagels bleibt der Niet auf dem Mundstück in seiner Stellung, auch wenn der Kopf des Nietwerkzeuges nach unten gehalten wird. Auf diese Weise wird die Produktivität des Nietwerkzeuges erheblich erhöht.

Den Niet mit den Fingern nicht zurückhalten!

Arbeitet man mit dem Tank für Nägel (C), so soll man das Werkzeug nicht mehr verwenden wenn der Tank voll ist. Zum Entleeren unterbrechen Sie die Druckluftverbindung, schrauben den Tank für Nägel (C) ab und entleeren diesen. **VERSTREUEN SIE KEINE NAGEL.** Schrauben Sie den Tank für Nägel (C) auf und beginnen Sie wieder mit der Arbeit.





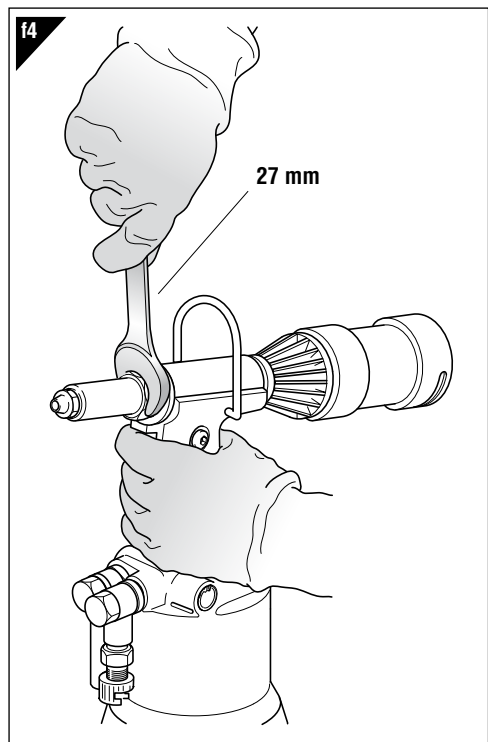
WARTUNG UND AUSWECHSLUNG DES FORMATS

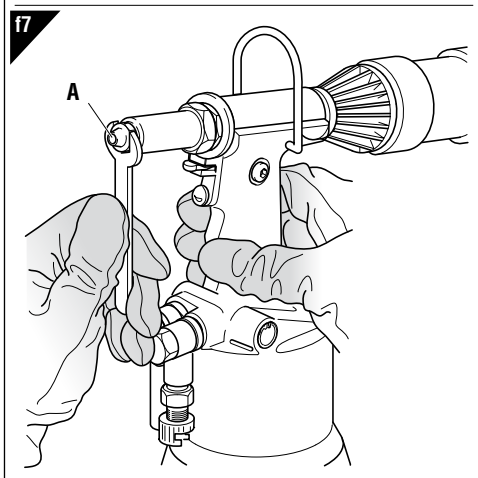
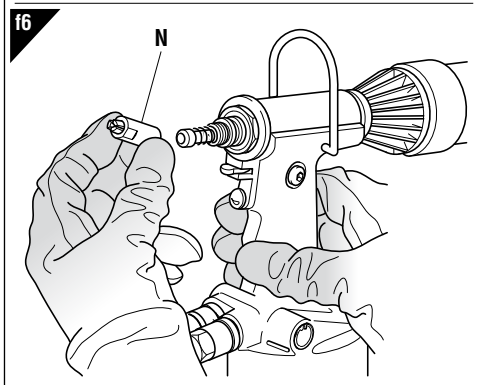
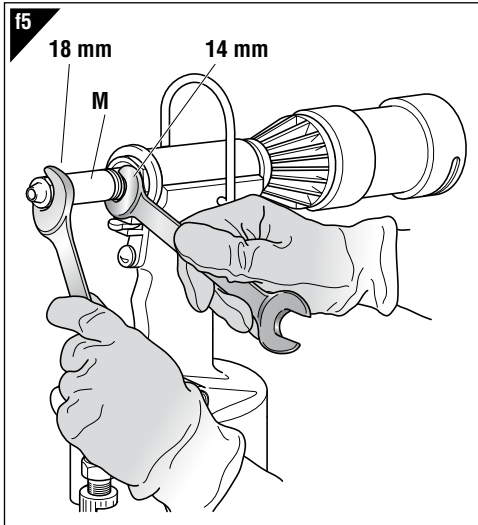
(Abb. f4-f5-f6-f7)

Die lang andauernde Benutzung des Nietwerkzeuges kann zum Rutschen der Spannbacken auf dem Nagel führen, wegen des Sichablagerns von Unreinheiten. Die oben genannten Spannbacken müssen daher mit benzin oder dessen Derivaten gereinigt und danach geschmiert werden. Beim Verschleiß, falls der einwandfreie Betrieb dadurch beeinträchtigt wird müssen die Spannbacken ersetzt werden. Der Düsenträger ist durch einen 27 mm handelsüblichen Gabelschlüssel auszuspannen (H). Danach, mittels zwei 18 mm und 14 mm handelsüblicher Gabelschlüssel, die Spindel ausspannen (M), woraus die Spannbacken (N) herauszunehmen sind.

Die Ausstattung des Nietwerkzeuges enthält, außer dem Satz von Mundstücken für Nieten FAR, einen Zubehör-Satz für den Einsatz von Nieten Typ **FARBOLT**, **MONOBOLT®** und **MAGNA-LOK®** von Ø 4,8 (3/16") bzw. Ø 6,4 (1/4"). Vorher muß man Mundstücke, Spannbacken und Kegel entfernen. Zur Auswechslung des Mundstückes (A), den dazugehörigen zur Ausstattung gehörenden Schlüssel verwenden, worin das aus dem Nietwerkzeug entfernte Mundstück einzuschrauben

ACHTUNG! OBENGENANNT EINGRIFFE BEI NICHT LUFTGESPEISTEM NIETWERKZEUG AUSFÜHREN!





AUFFÜLLEN DES ÖLS DES ÖLDYNAMISCHEN KREISLAUFS (Abb. f8)

Das Auffüllen des Öls des öldynamischen Kreislaufs wird nach einer langen Arbeitsperiode jedesmal nötig, wenn man eine Abnahme des Hubs bemerkt. Bei stillgelegtem **NICHT LUFTZUGEFÜHRTEN** horizontalen Nietwerkzeug, den Stöpsel (F) durch den Ausstattung gehörenden 5mm Inbusschlüssel entfernen. Dabei achten Sie darauf, daß das Öl nicht überläuft. Den Kaltbehälter (O), der man vorher Öl **PANOLIN HLP ISO 32** eingefüllt hat, in die Öffnung des Stöpsels (F) einschrauben. Legen Sie das Werkzeug horizontal hin, aktivieren Sie die Luftzufuhr und drücken Sie den Luftauslöser mehreremale bis keine Luft aus dem Ölbehälter (O) ausströmt, d.h. das Werkzeug ist gefüllt. An diesem Punkt, mit der Nietmaschine in waagrechter Stellung, den Ölbehälter (O) losschrauben und verschließen. **Die Zugtaste während dieses Arbeitsgangs nicht drücken.** Dann den Verschluß (F) wieder anbringen.

VORSICHT: Es ist sehr wichtig obige Hinweise zu beachten und mit Handschuhen zu arbeiten.

Bei kompletter Entleerung des Hydrauliksystems das Öl nur durch autorisierte Firmen verwerten lassen.

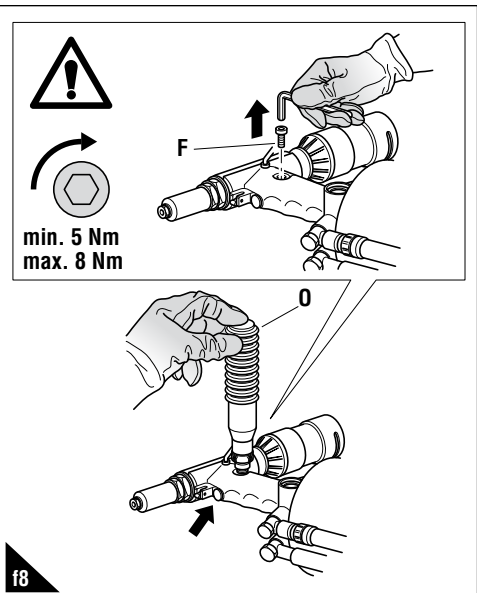


ACHTUNG!

Stellen Sie vor dem Trennen des Druckluftrohres der Nietmaschine sicher, dass dieses nicht unter Druck steht!

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

Es empfiehlt sich Öl **PANOLIN HLP ISO 32 DIN 51524-2/HLP** oder ähnliches zu verwenden.



INSTRUCCIONES DE USO

INDICE

NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACION.....5
 ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA22
 IDENTIFICACION DE LA REMACHADORA23
 PARTES PRINCIPALES.....23
 DATOS TECNICOS.....23
 USO DE LA REMACHADORA.....23
 MANTENIMIENTO Y VARIACION DE TAMAÑO24
 LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINAMICO.....25

ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA



¡¡¡ATENCIÓN!!!

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

- 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**).

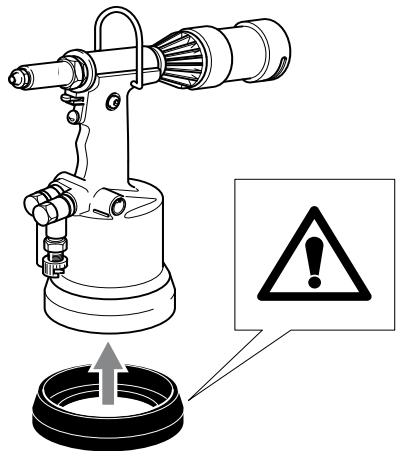
La lista de los servicios postventa es disponible en nuestro sitio web <http://www.far.bo.it> (Organización)

- 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.
- 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.
- 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, asegurese que éste no esté bajo presión.
- Se han de cumplir detenidamente estas instrucciones.

¡CUIDADO!

Antes de utilizar la remachadora, montar el fondillo de protección en el equipamiento base, como indicado en la figura de abajo. FAR declina toda responsabilidad por los eventuales daños de la remachadora, personas o cosas que pueden ser causados por la falta del fondillo.



IDENTIFICACION DE LA REMACHADORA

La remachadora **RAC 171** es identificada por una marca con razón social y dirección del productor, designación de la remachadora, marca CE y año de construcción. Al consultar con el servicio de asistencia técnica, mencionar siempre los datos citados sobre la marca.



DATOS TÉCNICOS

- Presion de ejercicio..... **6 BAR**
- Diámetro interior mínimo del tubo de alimentación aire comprimido **ø min. = 8 mm**
- Consumo aire por ciclo..... **10 Lt.**
- Potencia maxima **6 BAR - 17273 N**
- Carrera..... **25,5 mm**
- Peso..... **2,910 Kg**
- Temperatura de utilización **-5°/+50°**
- Valor medio cuadrático de la aceleración total registrado en frecuencia (Ac) ejercitado sobre los miembros articulados superiores..... **2,2 m/s²**
- Presión acústica emisión ponderada (A)..... **67 dBA**
- Presión acústica instantánea ponderada (C) **<130 dBC**
- Potencia acústica ponderada (A) **87 dBA**

PARTES PRINCIPALES

- A).....Inyector
- B).....Toma balanceador
- C).....Tanque de clavos
- D).....Palanca de apertura aspiración
- E).....Pulsador de tracción
- F).....Tapón tanque aceite
- G).....Conexión aire comprimido
- H).....Tubito externo porta inyector
- I).....Fondillo de protección

ALIMENTACIÓN DEL AIRE

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

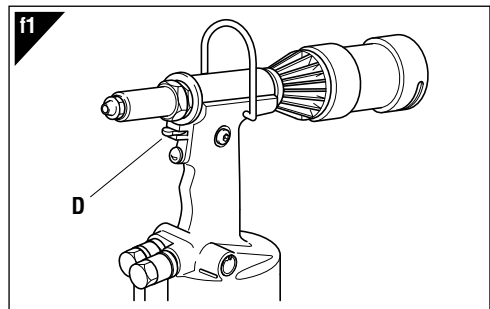
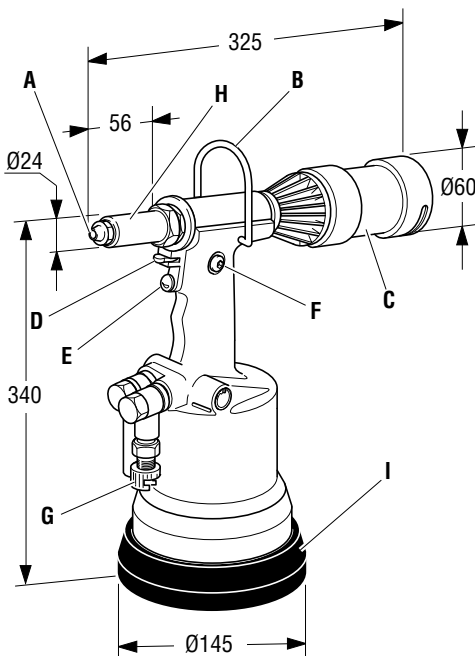
USO DE LA REMACHADORA (fig. f1-f2-f3)

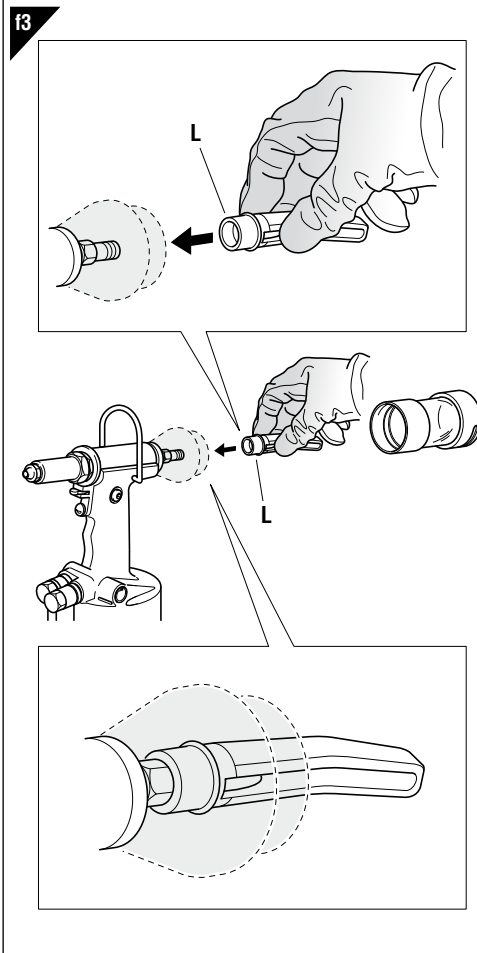
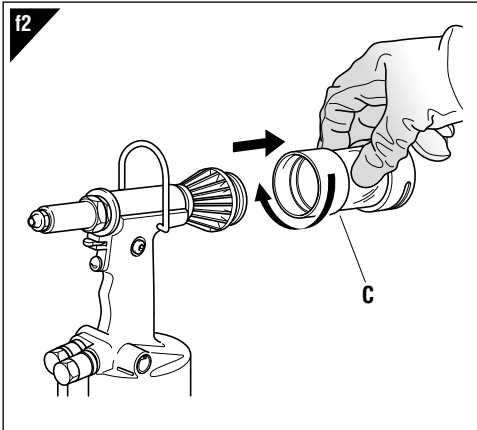
¡CUIDADO!
Antes de utilizar la remachadora, se debe necesariamente montar el tanque de clavos (C) y el deflector de clavos (L).

Para el montaje del deflector de clavos (L) apretar ligeramente, como se ve en la figura f3.

El clavo truncado luego del ajuste del remache es absorbido por la remachadora y expulsado por la parte posterior. La aspiración se activa mediante la rotación de la palanca (D). A través del sistema de aspiración del clavo, el remache queda posicionado sobre el inyector aunque la cabeza de la remachadora esté hacia abajo: esto aumenta notablemente la practicidad de la remachadora. **¡No sujetar el remache con los dedos!**

Si se utiliza el tanque de clavos (C) jamás se pondrá en función la remachadora con tanque lleno. En cambio, cortar la alimentación, destornillar el tanque de clavos (C) y efectuar el vaciado por medio de un apropiado contenedor. **JAMAS SE DEJARAN LOS REMACHES TRUNCADOS EN EL AMBIENTE!** Volver a colocar el tanque de clavos (C) y efectuar un regular ciclo de trabajo.





MANTENIMIENTO Y VARIACION DE TAMAÑO

(fig. f4-f5-f6-f7)

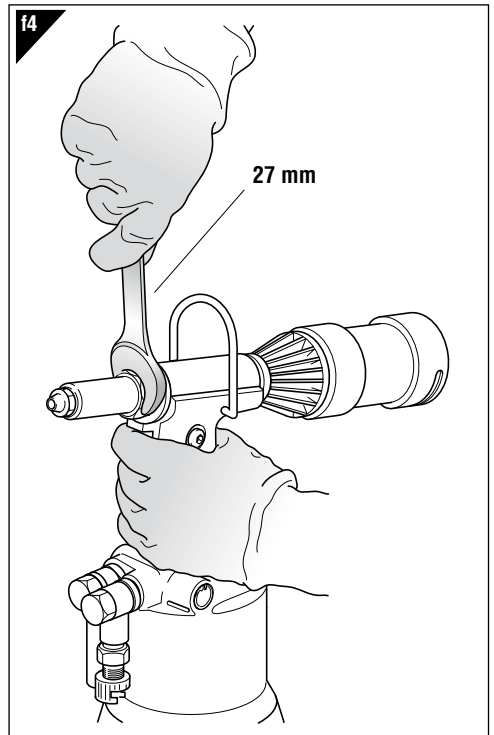
El uso prolongado de la remachadora puede dar lugar al deslizamiento de los bornes sobre el clavo, causado por depósitos de impurezas. Se deberá por lo tanto proceder a la limpieza de dichos bornes con bencina o derivados y a la sucesiva lubricación. Sin embargo, si los bornes están desgastados y su funcionamiento está comprometido, proceder a su reemplazo. Es necesario desmontar la cabeza porta inyector (H), empleando una llave de tipo estandar de mm. 27. Después de haber desmontado la cabeza porta inyector, con dos llaves de tipo estandar de mm 18 y mm 14 quitar el mandril (M) y extraer los bornes (N).

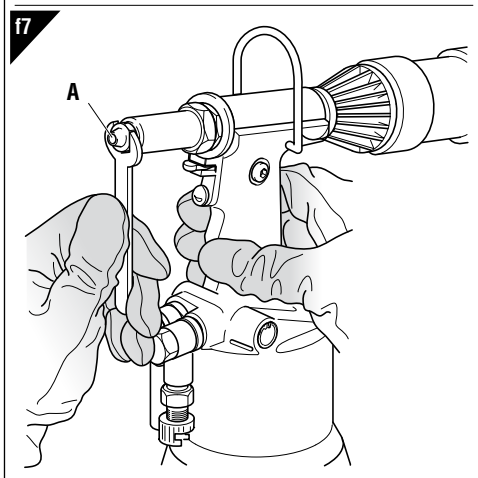
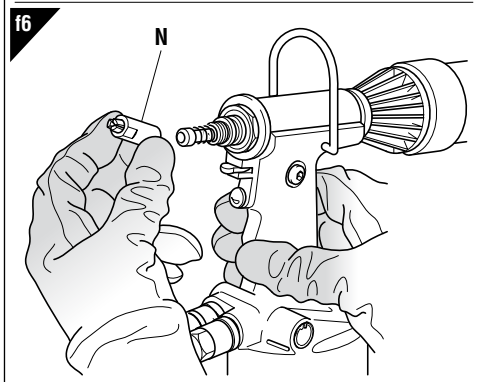
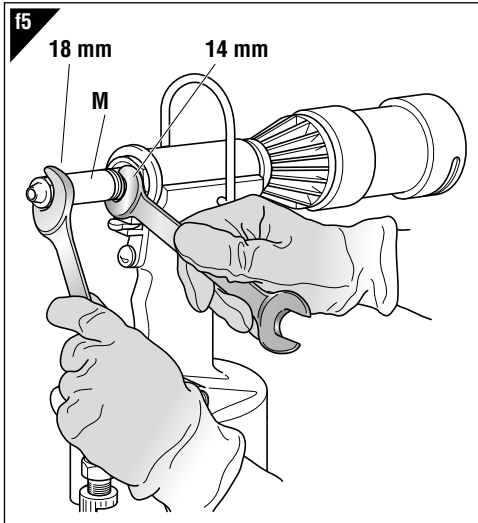
La dotación de la remachadora tiene, además de la serie de inyectoros para remaches FAR, también una serie de accesorios para emplear remaches **FARBOLT**, **MONOBOLT®** y **MAGNALOK®** respectivamente de Ø 4,8 (3/16") y Ø 6,4 (1/4"). Antes de utilizar este tipo de remaches se deberá reemplazar los inyectoros, los bornes y el cono. Para reemplazar el inyector (A), utilizar la llave apropiada equipada y atornillar sobre la llave misma el inyector quitado de la remachadora, para evitar su posible pérdida.



¡CUIDADO!

Al efectuar esas operaciones cortar la alimentación de aire a la remachadora





LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINAMICO (fig. f8)

Es necesario llenar el circuito oleodinámico de aceite luego de un prolongado periodo de trabajo, cuando se advierte una disminución de potencia de la remachadora. Proceder como sigue: cortar la alimentación y con la remachadora parada y en posición horizontal, quitar el tapón (F) por medio de la llave Allen de 5 mm (en el equipamiento base). Al efectuar esa operación hay que cuidar de que no se hayan desbordamientos de aceite. Atornillar en el asiento del tapón (F) el contenedor de fuelle (O) lleno de aceite hidráulico de tipo comercial **PANOLIN HLP ISO 32**. A continuación, con la remachadora horizontal, conectar la alimentación del aire y apretar el pulsador de tracción de manera que la remachadora cumpla una serie de ciclos y acabe la emisión de burbujas de aire en el contenedor (O). Una vez alcanzada esa condición, se acaba la restauración de nivel de aceite. A continuación, con la remachadora en posición horizontal, destornillar el contenedor de aceite (O) y cerrarlo. **No presionar el pulsador de tracción durante esta operación.** Luego cerrar con el tapón (F).

ATENCIÓN: Se han de cumplir siempre las instrucciones arriba mencionadas y efectuar todas las operaciones de restauración de nivel de aceite por medio de guantes. Si se efectúa el vaciado completo del circuito hidráulico, hay que coger el aceite en un contenedor apropiado y contactar con una firma autorizada para la eliminación de desechos.



¡ATENCIÓN!

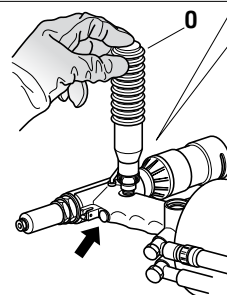
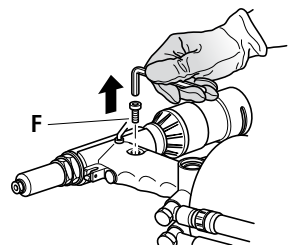
¡Antes de desconectar el tubo del aire comprimido de la remachadora, ¡asegurarse que éste no esté bajo presión!

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

Nosotros aconsejamos el uso del aceite **PANOLIN HLP ISO 32 DIN 51524-2/HLP** o similares



**min. 5 Nm
max. 8 Nm**



f8

INSTRUKCJA OBSŁUGI

SPIS TREŚCI

UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA NITOWNICY5
 BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM26
 IDENTYFIKACJA NARZĘDZIA27
 CZĘŚCI SKŁADOWE27
 DANE TECHNICZNE27
 EKSPLOATACJA NITOWNICY27
 KONSERWACJA I ZMIANA ŚREDNICY DYSZY
 NITUJĄCEJ28
 WYMIANA OLEJU29

- 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.

BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM



UWAGA!!!

Nie przestrzeganie podanych zaleceń bezpiecznej pracy, może skutkować wypadkiem.

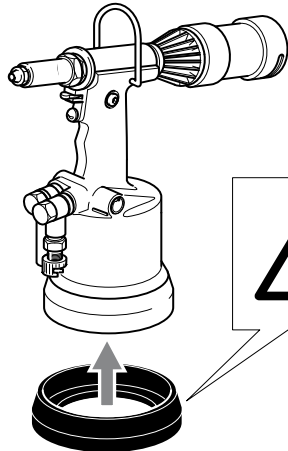
- Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.
- W przypadku konieczności serwisowania narzędzia, należy skontaktować się z autoryzowanym przedstawicielem firmy FAR; używać **tylko oryginalnych części zamiennych**, firma FAR nie ponosi żadnej odpowiedzialności za wypadki powstałe 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 "Konservacja" 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.
- 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.

UWAGA!

Przed rozpoczęciem pracy należy nałożyć gumową osłonę na denko nitownicy, jak na rys. poniżej. Firma FAR nie ponosi żadnej odpowiedzialności za uszkodzenie narzędzia używanego bez osłony.



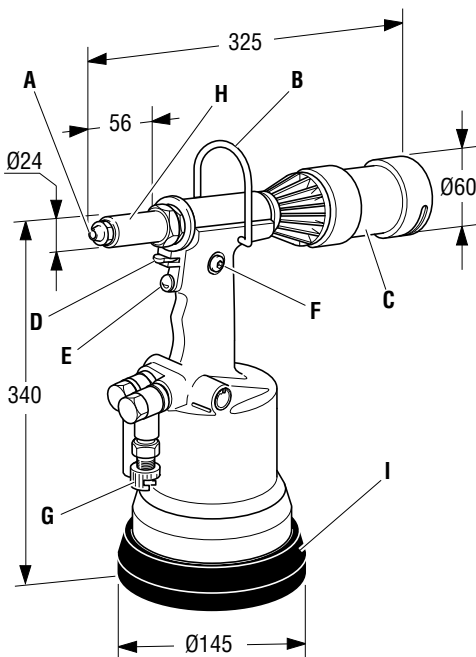
IDENTYFIKACJA NARZĘDZIA

Nitownica typ **RAC 171** jest identyfikowana poprzez oznaczenie obejmujące nazwę i adres producenta, określenie maszyny, oznakowanie CE oraz rok produkcji.

W przypadku kontaktu z autoryzowanym serwisem należy podać dane z tabliczki znamionowej.

**CZĘŚCI SKŁADOWE**

- A) Dysza
 B) Zaczep do balansera
 C) Pojemnik na zerwane gwoździe
 D) Dźwignia regulacji przepływu powietrza
 E) Przycisk zaciągania nitu
 F) Korek zbiornika oleju
 G) Króciec podłączenia sprężonego powietrza
 H) Tuleja do dyszy
 I) Gumowa osłona podstawy

**DANE TECHNICZNE**

- Ciśnienie robocze **6 BAR**
- Minimalna średnica wewn. przewodu zasilania powietrzem **8 mm**
- Średnie zużycie powietrza w cyklu pracy **10 Litra**
- Siła maksymalna **6 BAR - 17273 N**
- Skok **25,5 mm**
- Waga **2,910 Kg**
- Temperatura robocza **-5 st. C/ +50 St. C**
- Przyspieszenie ręka/ramię **2,2 m/s²**
- Ciśnienie akustyczne emisji skorygowane charakterystyką A **67 dBA**
- Chwilowe ciśnienie akustyczne skorygowane charakterystyką C < **130 dBC**
- Moc akustyczna skorygowana charakterystyką A **87 dBA**

ZASILANIE POWIETRZEM

Powietrze zasilające powinno być wolne od zanieczyszczeń, szczególnie ciał stałych oraz wilgoci; zaleca się również montaż naolejacza sprężonego powietrza.

EKSPLLOATACJA NITOWNICY (rys f1-f2-f3)

UWAGA! Przed rozpoczęciem pracy założyć na nitownicę pojemnik na zerwane gwoździe (C) lub deflektor (L) który walcimy na odpowiedni króciec (rys f3).

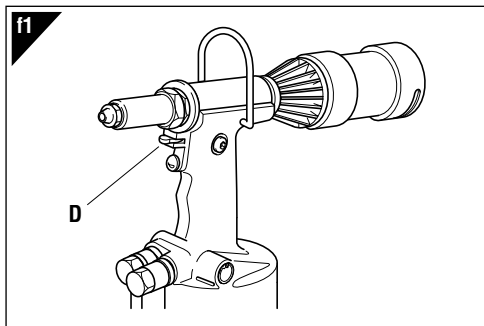
Gwóźdź nita, po zerwaniu zostaje zassany do zbiornika w tylnej części nitownicy. Funkcję zassania gwoździa włączamy za pomocą małej dźwigni pod rurą dyszy (D). Dzięki temu po włożeniu nita do nitownicy i jej przechyleniu ku dołowi, gwóźdź nie wypadnie.

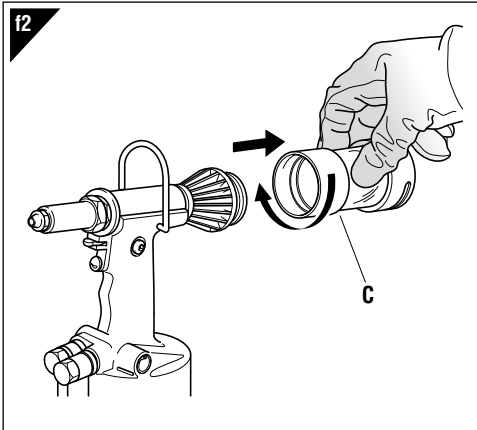
Nie przytrzymywać nita palcami!

Jeżeli pracujemy z pojemnikiem na zerwane gwoździe, w przypadku gdy zbiornik jest pełen, przed rozpoczęciem pracy należy go opróżnić.

Jeżeli pracujemy z pojemnikiem na zerwane gwoździe (C), nie wolno rozpoczynać pracy jeżeli pojemnik jest pełen. **Nie rozrzucać zerwanych gwoździ w miejscu pracy!**

Po opróżnieniu (C) pojemnika nakładamy go ponownie.





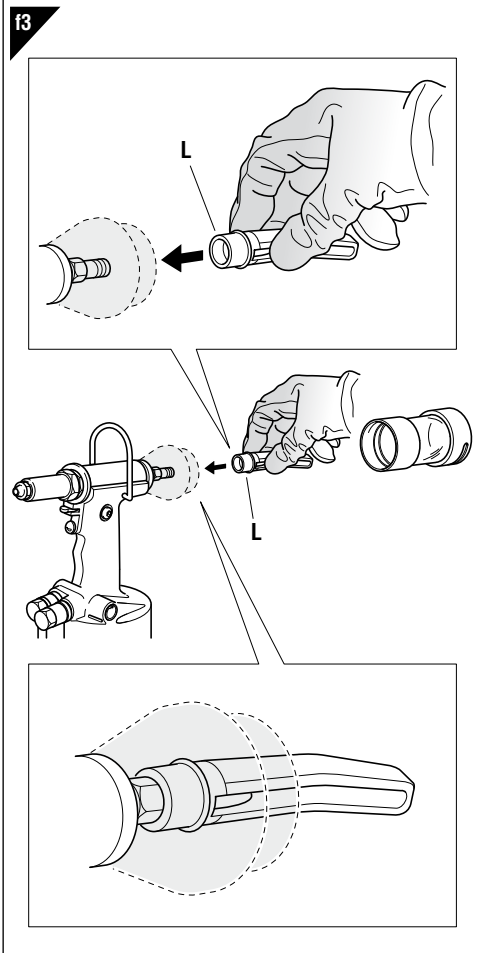
KONSERWACJA I ZMIANA ŚREDNICY DYSZY NITUJĄCEJ (rys f4-f5-f6-f7)

Po długim i intensywnym użytkowaniu, może pojawić się efekt „ślizgania” szczęk, spowodowane to jest osadzeniem się metalowych zanieczyszczeń. W takim przypadku należy wyjąć i oczyścić szczęki, a w razie ich mocnego zużycia, należy wymienić je na nowe.

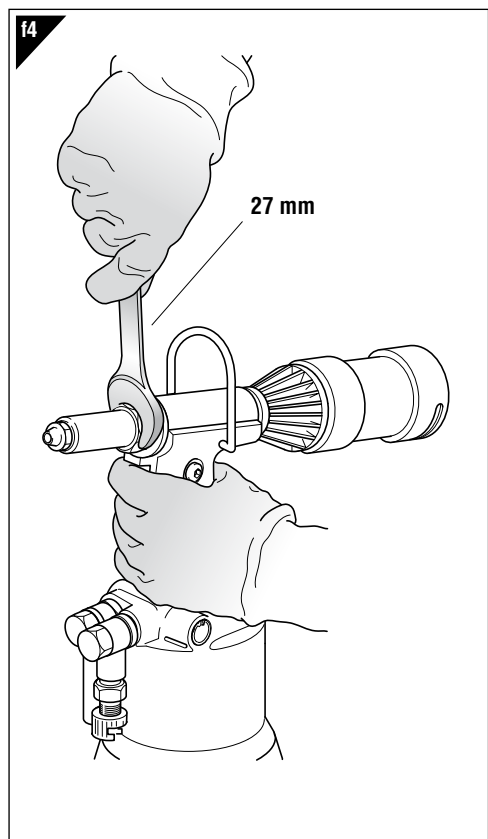
Należy zdemontować rurę (H) używając klucza 27 mm. Następnie używając kluczy 18 i 14 mm należy wykręcić trzpień (M) z którego wyjmujemy szczęki (N).

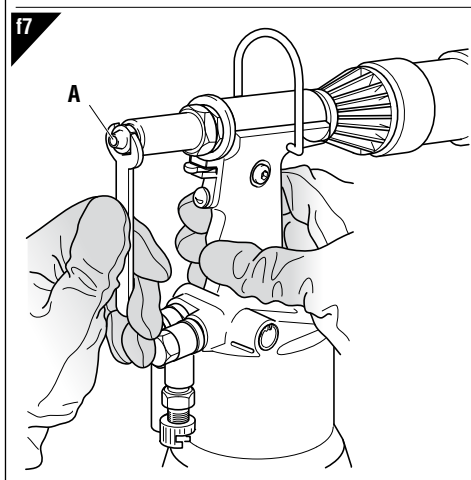
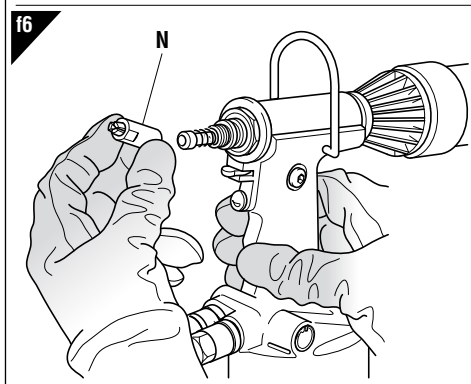
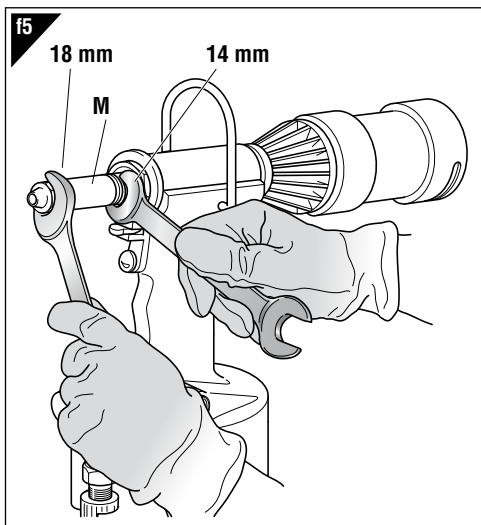
Nitownica posiada na wyposażeniu dodatkowym zestaw pozwalający na pracę z nitami typu **FARBOLT**, **MONOBOLT**®, **MAGNA-LOK**® o śr. \varnothing 4,8 (3/16") i \varnothing 6,4 (1/4"). W takim przypadku należy wymienić w nitownicy odpowiedni osłonę szczęk, dyszę i same szczęki.

Jeżeli zachodzi konieczność wymiany dyszy (A) na inną, wykręcamy dyszę kluczem jak na rys.



UWAGA!
Powyższe czynności wykonujemy przy nitownicy odłączonej od zasilania.



**WYMIANA OLEJU** (rys f8)

Po dłuższym okresie pracy gdy pojawia się spadek ciśnienia w nitownicy, należy wymienić olej.

Należy położyć nitownicę poziomo (**odłączoną od zasilania!**), następnie wykręcamy korek w uchwycie (F) kluczem imbusowym 5 mm, następnie wkręcamy w gwint korka pompkę z olejem (**PANOLIN HLP ISO 32**) jaka jest na wyposażeniu nitownicy, następnie trzymając nitownicę poziomo, włączamy dopływ powietrza, i przyciskiem włączamy i wyłączamy nitownicę aż do momentu gdy w pompce z olejem (O) nie będą pojawiały się bąble powietrza. Następnie odkręcamy pompkę i wkręcamy korek wlewu oleju (F).

W czasie uzupełniania oleju nie wolno naciskać przycisku zrywania nita.

Uwaga: przed odłączeniem przewodu powietrza, należy się upewnić iż przewód nie jest pod ciśnieniem.



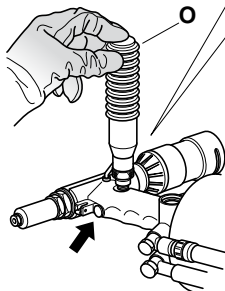
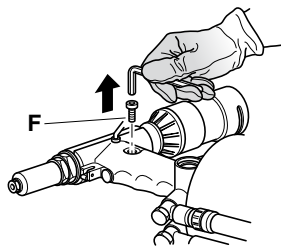
UWAGA! Przed odłączeniem przewodu powietrza od nitownicy, upewnić się że nie jest on pod ciśnieniem!

UWAGA! Upewnić się że korek wlewu oleju (F) został dokręcony z siłą równą **Min. 5 NM- Maks. 8 Nm**.

Zaleca się użycie oleju **PANOLIN HLP ISO 32 DIN 51524-2/ HLP** lub podobnych.



**min. 5 Nm
maks. 8 Nm**



f8

ИНСТРУКЦИИ ПОА ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

СОДЕРЖАНИЕ

ОБЩИЕ ДАННЫЕ И СЕКТОР ПРИМЕНЕНИЯ5
 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ30
 ИДЕНТИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА31
 ГЛАВНЫЕ ЧАСТИ31
 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ31
 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА31
 УХОД И СМЕНА ФОРМАТА32
 ДОЛИВКА МАСЛА ОЛЕОДИНАМИЧЕСКОЙ СРЕДЫ33

ПРИМЕЧАНИЯ И МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



ВНИМАНИЕ!!!

Невыполнение или небрежность в исполнении последующих мер предосторожности может привести к неприятным последствиям для вашей и чужой невредимости, и для хорошего функционирования инструмента.

- 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 поврежденных нанесенных при использовании дефектных запчастей, обнаруженных из-за неисполнения вышеуказанного (**Директива EEC 85/374**).

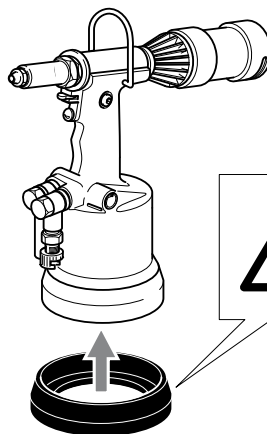
Список сервисных центров приведен на нашем веб-сайте <http://www.far.bo.it> (ОРГАНИЗАЦИЯ)

- Советуем доверять использование инструмента специально подготовленному персоналу.
- Используйте предохранительные очки или маски и перчатки во время работы с инструментом.
- Для ухода и/или регуляции инструмента используйте принадлежности из оснащения и/или коммерческие приспособления указанные в разделе об Уходе за инструментом.
- Для доливки масла используйте только жидкости с характеристиками указанными в данной брошюре.
- В случае непредвиденных утечек масла и его контакта с кожей, аккуратно смойте его при помощи воды и щелочного мыла.
- Данный инструмент можно переносить вручную, после его использования мы советуем класть его в упаковку.
- 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.

ВНИМАНИЕ!

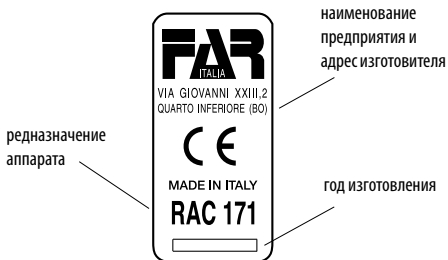
Прежде чем использовать установочный инструмент, установите защитную донную часть (уже в принадлежностях), как на рисунке ниже. **FAR** не берет на себя ответственность за ущерб нанесенный машине или оператору, при работе в отсутствии донной части.



ИДЕНТИФИКАЦИЯ УСТАНОВОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

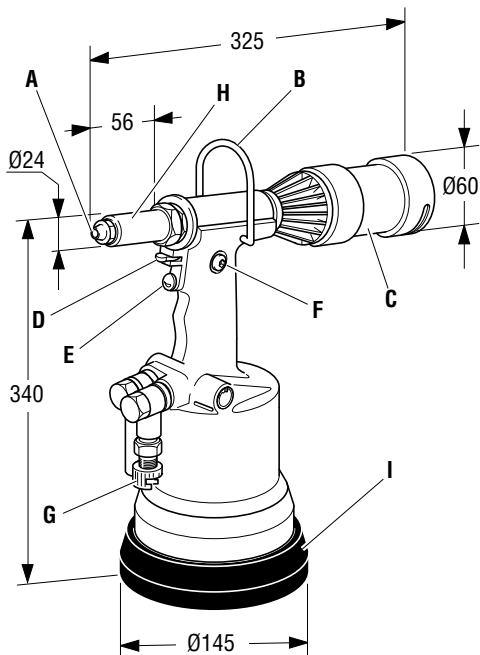
Установочный инструмент для заклепок RAC 171 идентифицируется при помощи маркировки, в которой указывается наименование предприятия и адрес изготовителя, предназначение аппарата, маркировка CE и год изготовления.

В случае запроса о технической поддержке, ссылайтесь на данные содержимые на табличке.



ГЛАВНЫЕ ЧАСТИ

- A).....Насадка
- B)..... Крепление балансира
- C)..... Емкость для гвоздей
- D)..... Рычажок закрытия вытяжки
- E)..... Кнопка тяги
- F)..... Крышка емкости для масла
- G)..... Подключение сжатого воздуха
- H)..... Втулка для насадок
- I)..... Защитная донная часть



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- Рабочее давление..... 6 ap
- Минимальный внутренний диаметр трубы сжатого воздуха \varnothing min. = 8 mm
- Расход воздуха на цикл 10 Lt.
- Максимальное усилие..... 6 ap -17273 N
- Длина хода..... 25,5 mm
- Вес..... 2,910 Kg
- Температура использования..... -5°/+50°
- Среднее квадратное значение уравнивающее на общей частоте ускорения (Ac) которой подвержены верхние конечности 2,2 m/s²
- Эквивалентный уровень испускаемого звукового давления (A) 67 dBA
- Эквивалентный уровень мгновенного значения звукового давления (C) <130 dBC
- Эквивалентный уровень звукового давления (A)..... 87 dBA

ВОЗДУШНОЕ ПИТАНИЕ

Воздух питания должен быть очищен от инородных материалов и от влажности, с целью предотвратить преждевременный износ движущихся частей; поэтому мы советуем пользоваться группой лубрикаторов для сжатого воздуха.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УСТАНОВОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

(рисунок f1-f2-f3)

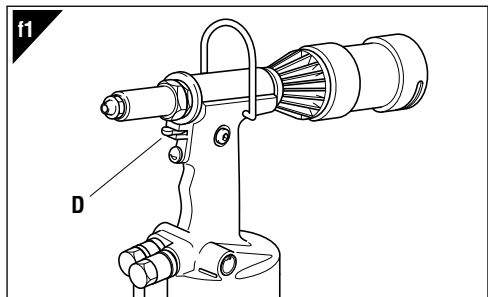
ВНИМАНИЕ!!!
 Прежде чем использовать инструментарий необходимо установить емкость для гвоздей (C) и дефлектор (L).

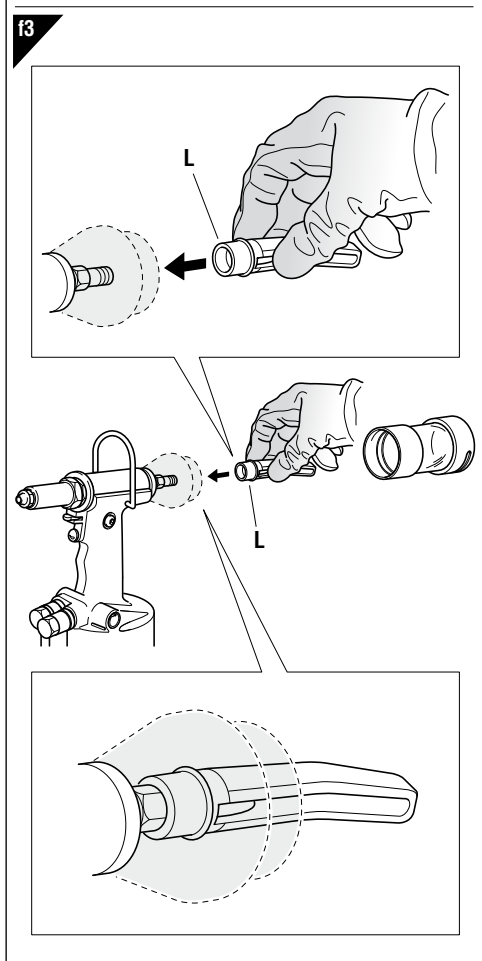
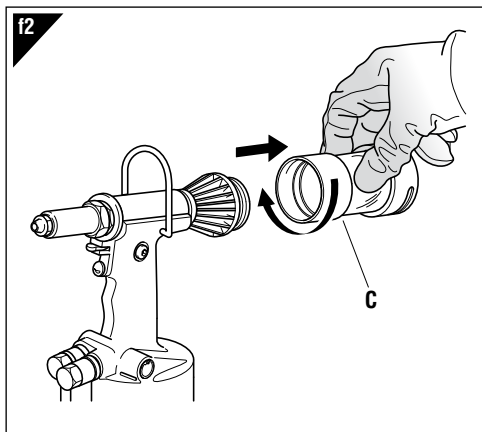
Для сборки дефлектора (L) окажите несильное давление, как на рисунке f3.

Отсеченный гвоздь после зажима заклепки, всасывается инструментом и выпускается из задней его части. Всасывание происходит за счет вращения рычажка (D). Благодаря системе всасывания гвоздя, заклепка остается на насадке даже наклонив вниз головку инструмента, увеличивая значительным образом его практичность.

Не обязательно держать заклепку пальцами!

Если пользуюсь емкостью для гвоздей (C), она заполнена, не включайте инструмент, отключите его от питания, извлеките емкость и опустошите ее (C) в специально подготовленную тару. **НЕ ЗАГРЯЗНЯЙТЕ СРЕДУ ОТСЕЧЕННЫМИ ГВОЗДАМИ!** Вставьте вновь емкость для гвоздей (C) и можете обратно приступить к работе.



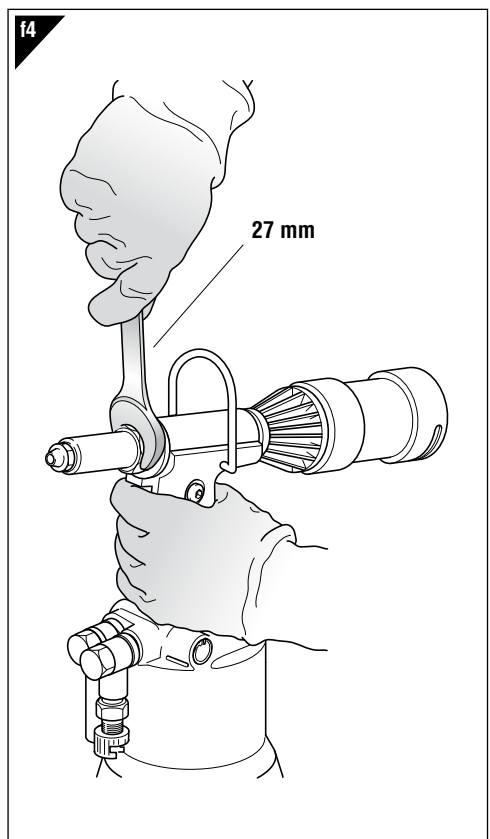


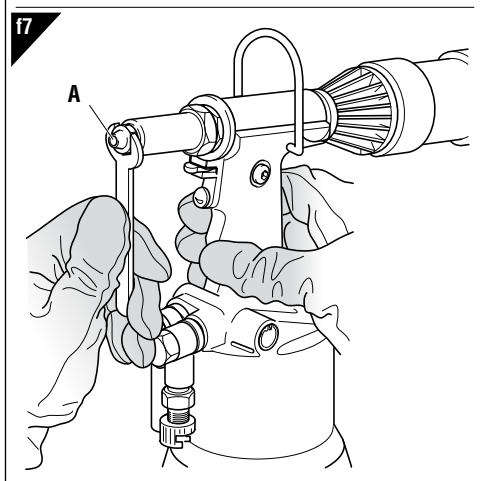
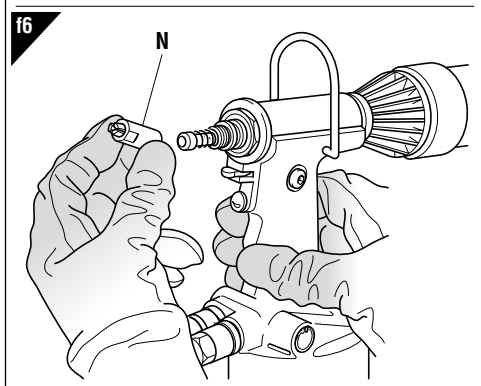
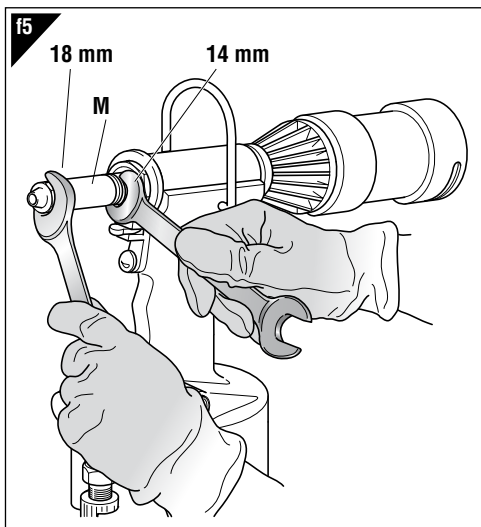
УХОД И СМЕНА ФОРМАТА (рисунок f4-f5-f6-f7)

Длительное использование инструмента может привести к соскальзыванию зажимов для гвоздей из-за накопления засоряющих частиц. В таком случае будет необходимым прочистить и смазать зажимы, или в случае их износа сменить.

Демонтируйте втулку для насадок (Н), пользуясь обычным ключом на 27мм. Затем используя два ключа 18 и 14мм демонтируйте так же конус (М), который содержит зажимы (N). В комплект с инструментом входит, помимо насадок для заклепок от FAR, ряд принадлежностей для применения заклепок FARBOLT, MONOBOLT® и MAGNA-LOK® 3/16" – 1/4"; для их использования необходимо сменять насадки, зажимы и конуса, содержащего зажимы. Для смены насадки (А) используйте специальным ключом, содержащимся в комплекте с инструментом, накрутите на нее демонтированную насадку, чтобы она не потерялась.

ВНИМАНИЕ! Выполняйте данные действия с отключенным от питания инструментом.





ДОЛИВКА МАСЛА ОЛЕОДИНАМИЧЕСКОЙ СРЕДЫ (рисунке f8)

Доливка масла для олеодинамической среды становится необходимой после долгого периода работы, когда начнете чувствовать уменьшение хода инструмента. Приступайте к следующим действиям: удостоверьтесь, что инструмент **отключен от питания**, держите его в горизонтальном положении, снимите крышку (F), пользуясь фигурным ключом (в комплекте), во время данного шага уделяйте особое внимание, что бы предотвратить утечку масла. Вкрутите на место крышки (F) емкость гармошкой (O), заполненную прежде гидравлическим маслом **PANOLIN HLP ISO 32**. Держа инструмент в горизонтальном положении, активируйте воздушное питание, нажмите на кнопку тяги, позволяя таким образом инструменту завершить ряд оборотов, продолжайте это до тех пор пока не прекратится выделение воздушных пузырей внутри емкости, это будет означать, что доливка масла завершена. С инструментом в горизонтальном положении открутите емкость гармошкой (O) и вновь закройте отверстие.

Не нажимайте на кнопку тяги во время этого шага. Закрутите крышку (F).

ОСТОРОЖНО: очень важно следить шаг за шагом вышеуказанные инструкции и доливать масло строго в перчатках. В случае полного опустошения гидравлической среды, соберите все остатки масла в специально подготовленный сосуд и отдайте его уполномоченным структурам по переработке отходов.



ВНИМАНИЕ!

Перед тем, как отсоединять шланг подачи сжатого воздуха от заклепывающего аппарата убедиться в том, что он не под давлением!

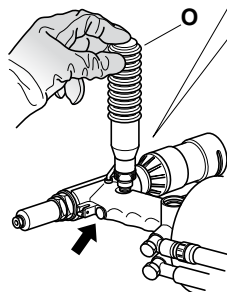
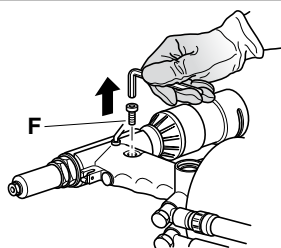
ВНИМАНИЕ!

Убедиться в том, что пробка масляного бака (F) завинчивается с усилием затяжки от мин. **5 Nm до макс. 8 Nm**.

Рекомендуется использовать масло **PANOLIN HLP ISO 32 DIN 51524-2/HLP** или подобное



Мин. 5 Nm
Макс. 8Nm.



f8

PIEZAS DE REPUESTO

N°	CODIGO	C.dad	DESCRIPCIÓN	KIT
1	717004	1	inyector para remache diam. 4,8 Cu/Acero	
2	713253	1	Manguito porta inyector	
3	711337	1	OR 2-21 Parker	
4	710562	1	Cono porta bornes	
5	71345507	3	Bornes alto rendimiento	
	710011	3	Bornes estándar	
6	711270	1	Abre bornes	
7	710853	1	Muelle retorno bornes	
8	711336	4	OR 2-114 N674/70 Parker	
9A	713254	1	Porta cono	A
10A	713249	1	Manguito de expulsion	A
11	713255	1	Empalme anterior	
12	711722	1	Balsele B-094063 NEI	
13	713272	2	OR 2-125 N674/70 Parker	
14	713278	3	OR 2-124 Parker	
15	713277	1	Parbak 8..122	
16	713276	1	Balsele TSE 134094	
17	713258	1	Anillo anti extrusion	
18	713251	1	Piston oleodinamico	
19	713273	2	OR 17,5x1,5	
20	713274	2	OR 8x1,5	
21	713247	1	Casquillo	
22	711821	1	Seeger JV 20	
23	713275	1	OR 2-122 N674/70 P	
24	723269	1	Cilindro oleodinamico	
25	710873	1	Gancho balanceador	
26	710350	2	OR 2-109 N674/70 Parker	
27	713250	1	Empalme trasero	
28	711273	1	Empalme contenedor	
33B	710819	1	Contenedor clavos	B
34B	711136	1	Encanalador aire	B
35	713282	1	Balsele TSE 16x23x6	
36	713281	1	Junta TS14x22x5,8/L	
37	710367	2	OR 2-8 Parker	
38	711234	1	Pivote INA 2x11,9	
39	721275	1	Cuerpo valvulita larga	
40	710918	2	OR 2-5 Parker	
41	711254	1	Pistoncito valvula	
42	711338	1	OR 2-3 Parker	
43	711261	1	Palanca de apertura aspiracion	
44	710824	1	Pulsador	
45	710919	1	OR 2-4 Parker	
46	711253	1	Pistoncito valvula	
47C	712145	1	Tuerca M3 UNI 5587-68	C
48C	712144	1	Tornillo TCE M3 x 20 UNI 5931	C
49	710906	1	Arandela hermética 400-020	
50	710839	1	Tapon deposito aceite	
51	711259	1	Tapon	
52	712117	1	Arandela retencion resorte	
53D	710840	1	Distanciador valvula	D
54D	710823	3	Rejilla	D
55D	710921	3	OR 2-115 Parker	D
56D	711158	1	Muelle resorte bobina	D
57	710841	1	Bobina	
58	710916	1	OR 2-15 Parker	
59	710528	1	OR 008 D.	
60	710822	1	Pistoncito valvula	
61	710258	1	OR 5-612 Parker	
62	710905	1	Seeger 11 l	
63	710922	2	OR 018 Dowty	
64	712268	1	Tapon guía muelle	
65	710402	1	Seeger 22 l	
66	712282	1	Arandela de seguridad S12,7	
67	710909	1	Empalme 2023-1/4-1/4	
68	711304	1	Silenciador 1/4	
69	711305	1	Empalme 1631-01-1/4	
70	712162	1	Proteccion externa silenciador	
71	712133	1	Empalme giratorio	
72	721224	1	Cuerpo remachadora	

N°	CODIGO	C.dad	DESCRIPCIÓN
73	711252	1	Tubo diam. 8x7
74	713245	1	Empalme guia vastago
75	711339	1	OR 2-122 N674/70 P
76	713246	1	Amortiguador
77	713243	1	Vastago
78	713244	1	Arandela piston
79	721226	1	Piston neumatico
80	711340	1	OR 2-343 Parker
81	710596	1	Tornillo M10 x 1
82	711386	1	OR 2-45 Parker
83	711255	1	Casquillo
84	711225	1	Tapon cilindro
85	711737	1	Casquillo de proteccion
86	711092	1	Llave tubular acodada 5 mm
87	721387	1	Contenedor aceite
88	713391	1	Llave plana
89	717005	1	Inyector para remache diam. 6/6,4
90	717007	1	Inyector para remache diam. 7,8
91	717018	1	Inyector para remache Huck Ø 4,8 (3/16")
92	717019	1	Inyector para remache Huck Ø 6,4 (1/4")
93	717015	1	Inyector para remache Farbolt, Monobolt Ø 6,4 (1/4")
94	717016	1	Inyector para remache Farbolt, Monobolt Ø4,8 (3/16")
95	713213	3	Bornes para Farbolt, Monobolt, Magna-Lok
96	711356	1	Cono porta bornes para Farbolt, Monobolt, Magna-Lok
97	711370	1	Empalme salida
98	71345212	1	Deflector clavos

KIT

N°	CODIGO	C.dad	DESCRIPCIÓN
KIT A	743254		Kit porta cono
9A	713254	1	Porta cono
10A	713249	1	Manguito de expulsion
KIT B	740819		Kit contenedor clavos
33B	710819	1	Contenedor clavos
34B	711136	1	Encanalador aire
KIT C	742144		Kit tornillo M3
47C	712145	5	Tuerca M3 UNI 5587-69
48C	712144	5	Tornillo TCE M3 x 20 UNI 5931
KIT D	740840		Kit distanciador valvula
53D	710840	1	Distanciador valvula
54D	710823	3	Rejilla
55D	710921	3	OR 2/115 Parker
56D	711158	1	Muelle resorte bobina
KIT			
			Indica que la pieza se vende en juegos formados por piezas distintas en cantidades distintas.

CZĘŚCI ZAMIENNE

Numer	Kod.	Ilości	OPIS	KIT
1	717004	1	Dysza D. 4,8 Cu/Alu	
2	713253	1	Rura nośna do dyszy	
3	711337	1	Uszczelka OR 2-21 Parker	
4	710562	1	Ostona szczek	
5	71345507	3	Szczałki o zwiększonej wytrzymałości	
	710011	3	Szczałki standardowe	
6	711270	1	Rozwieracz szczek	
7	710853	1	Śruba powrotna szczek	
8	711336	4	Uszczelka OR 2-114 N674/70 Parker	
9A	713254	1	Wspornik osłony szczek	A
10A	713249	1	Przewód wyrzutu gwoździa	A
11	713255	1	Króciec przedni	
12	711722	1	Uszczelka Balsele B-094063 NEI	
13	713272	2	Uszczelka OR -2-125 N674/70 Parker	
14	713278	3	Uszczelka OR -2-122 N552/90 Parker	
15	713277	1	Uszczelka Parbak 8,122	
16	713276	1	Uszczelka TSE 134094	
17	713258	1	Pierścień uszczelniający	
18	713251	1	Tłok	
19	713273	2	Uszczelka OR 17,5x1,5	
20	713274	2	Uszczelka OR 8x1,5	
21	713247	1	Tulejka	
22	711821	1	Uszczelka Seeger JV20	
23	713275	1	Uszczelka OR -2-122 N674/70P	
24	723269	1	Cylinder	
25	710873	1	Zaczepek do zawiesia	
26	710350	2	Uszczelka OR -2-109 N674/70 Parker	
27	713250	1	Króciec tylny	
28	711273	1	Złącze pojemnika na gwoździe	
33B	710819	1	Pojemnik na zerwane gwoździe	B
34B	711136	1	Ostona pojemnika na gwoździe	B
35	713282	1	Uszczelka Balsele TSE 16x23x6	
36	713281	1	Uszczelniaacz TTS 16x23x5,8-L	
37	710367	2	Uszczelka OR -2-8 P	
38	711234	1	Wałek INA 2x11,8	
39	721275	1	Korpus zaworu długiego	
40	710918	2	Uszczelka OR 2/118 Parker	
41	711254	1	Tłok zaworu	
42	711338	1	Uszczelka OR 2-3 Parker	
43	711261	1	Dźwignia otwarcia zasysu powietrza	
44	710824	1	Przycisk	
45	710919	1	Uszczelka OR-2-5 P	
46	711253	1	Tłok zaworu	
47C	712145	1	Nakrętka M3 UNI 5587-68	C
48C	712144	1	Śruba M3 UNI 5587-68	C
49	710906	1	Podkładka uszczelniająca 400-020	
50	710839	1	Korek zbiornika oleju	
51	711259	1	Korek	
52	712117	1	Podkładka blokująca sprężynę	
53D	710840	1	Dystans zaworu	D
54D	710823	3	Koszyczek	D
55D	710921	3	Uszczelka OR-2-115P	D
56D	711158	1	Sprężyna cewki	D
57	710841	1	Cewka	
58	710916	1	Uszczelka OR -2-15P	
59	710528	1	Uszczelka OR 008	
60	710822	1	Tłok zaworu	
61	710258	1	Uszczelka OR -5-612 P	
62	710905	1	Uszczelka Seeger 11 l	
63	710922	2	Uszczelka OR 018 D	
64	712268	1	Zatyczka	
65	710402	1	Uszczelka Seeger 22 l	
66	712282	1	Podkładka zabezpieczająca S 12,7	
67	710909	1	Złącze typ 2023	
68	711304	1	Tłumik 1/4"	
69	711305	1	Złącze 1631-01-1/4	
70	712162	1	Zewn. Ostona tłumika	
71	712133	1	Złącze obrotowe	
72	721224	1	Korpus nitownicy	

Numer	Kod.	Ilości	OPIS	KIT
73	711252	1	Przewód 8x7	
74	713245	1	Króciec przewodny tłoka	
75	711339	1	Uszczelka OR 2-129 N 674/70 Parker	
76	713246	1	Amortyzator	
77	713243	1	Tłok	
78	713244	1	Podkładka tłoka	
79	721226	1	Tłok pneumatyczny	
80	711340	1	Uszczelka OR 2-343 Parker	
81	710596	1	Śruba	
82	711386	1	Uszczelka OR 2-45 Parker	
83	711255	1	Ostona denka nitownicy	
84	711225	1	Obudowa cylindra	
85	711737	1	Ostona denka nitownicy	
86	711092	1	Kłuczerwisowy 5 mm	
87	721387	1	Zbiornik oleju	
88	713391	1	Kłucz płaski	
89	717005	1	Dysza D. 6/6,4	
90	717007	1	Dysza do nitów 7,8	
91	717018	1	Dysza do nitów HUCK Ø 4,8 (3/16")	
92	717019	1	Dysza do nitów HUCK Ø 6,4 (1/4")	
93	717015	1	Dysza do nitów Farbolt, Monobolt Ø 6,4 (1/4")	
94	717016	1	Dysza do nitów Farbolt, Monobolt Ø 4,8 (3/16")	
95	713213	3	Szczałki do nitów Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
96	711356	1	Ostona szczek do nitów Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
97	711370	1	Króciec wylotowy	
98	71345212	1	Deflektor gwoździa	

KIT

Numer	Kod.	Ilości	OPIS
KIT A			
9A	713254	1	Zestaw tuleji
10A	713249	1	Wspornik osłony szczek
			Przewód wyrzutu gwoździa
KIT B			
33B	740819	1	Zestaw pojemnika na gwoździe
34B	711136	1	Pojemnik na zerwane gwoździe
			Ostona pojemnika na gwoździe
KIT C			
47C	742144	5	Zestaw śrub M3
48C	712145	5	Nakrętka M3 UNI 5587-68
	712144	5	Śruba M3 UNI 5587-68
KIT D			
53D	740840	1	Zestaw dystansu zaworu
54D	710840	1	Dystans zaworu
54D	710823	3	Koszyczek
55D	710921	3	Uszczelka OR-2-115P
56D	711158	1	Sprężyna cewki
KIT			
			Wskazuje iż dana część jest sprzedawana w zestawie składającym się z różnymi częściami w różnych ilościach.

PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIÉCES DETACHÉES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE • ДЕТАЛИ

WARNING

KIT A

KIT B

KIT C

KIT D

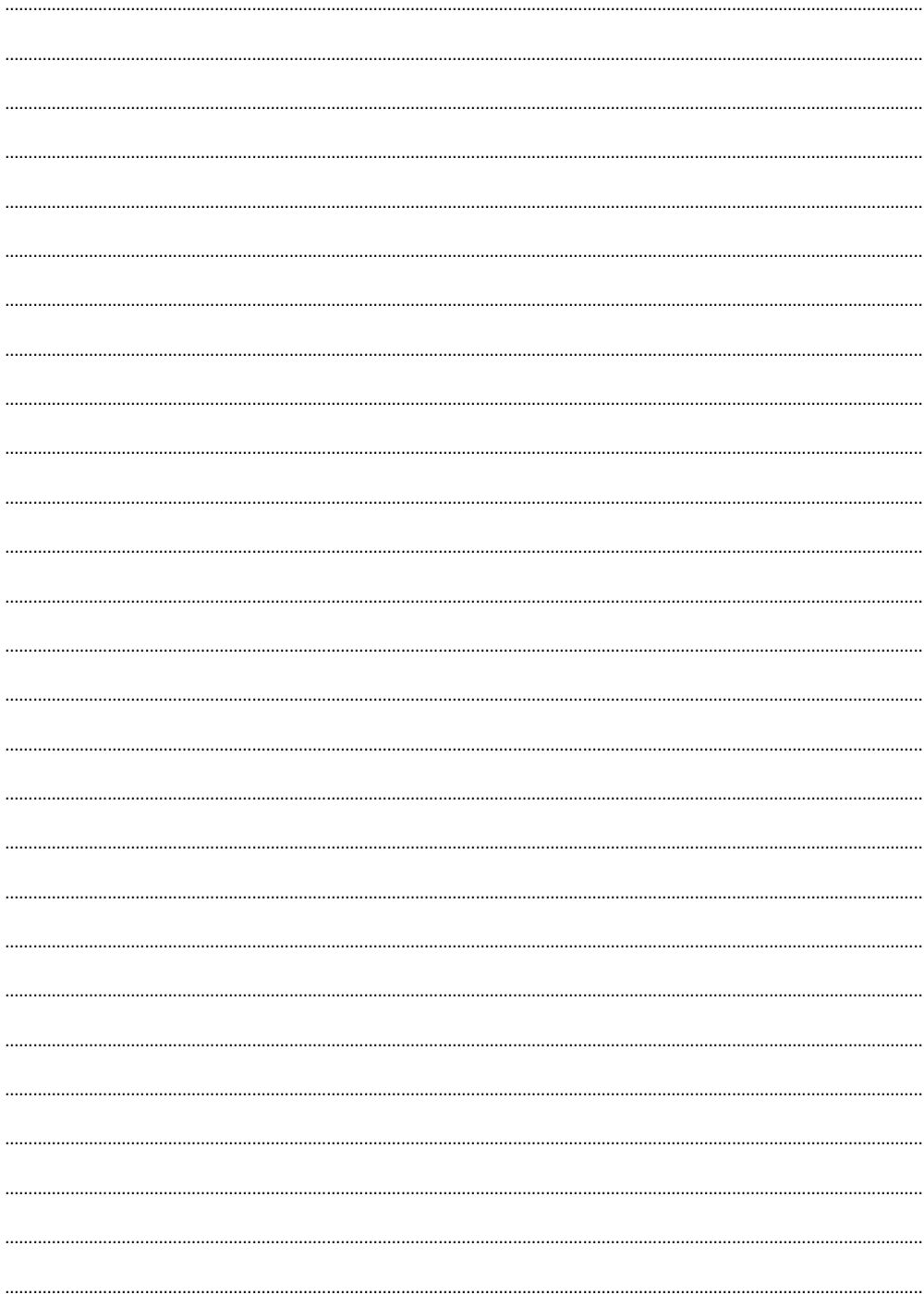
WARNING

- (I)** **NOTA:** la macchina viene fornita di serie con morsetti ad alta prestazione cod.71345507. È comunque ancora possibile montare il morsetto cod. 710011.
- (GB)** **NOTE:** the tool is provided with high-performance clamps P/N 71345507. The clamps P/N 710011 can be still used on this tool.
- (F)** **NOTE:** l'outil est livré de série avec des étaux de haute résistance réf:71345507. Toutefois, il est encore possible d'utiliser des étaux standard réf: 710011.
- (D)** **HINWEIS:** das Werkzeug wird mit Hochleistungs-Spannbacken Art. 71345507 geliefert. Es ist noch möglich die Spannbacken Art. 710011 zu montieren.
- (E)** **NOTA:** la remachadora es suministrada en serie con bornes a alto rendimiento código 71345507. Es todavía posible ensamblar los bornes código 710011.
- (PL)** **UWAGA:** nitownica jest fabrycznie wyposażona w szczęki o zwiększonej wytrzymałości, kod art. 71345507. Istnieje też możliwość założenia standardowych szczęk, kod art. 710011.
- (RU)** **ПРИМЕЧАНИЕ:** в серийную комплектацию оборудования входят зажимы с высокими эксплуатационными качествами, код изделия 71345507. В любом случае, возможно установить зажим код 710011.

Revisione - 07

Date 10-2010

41





- 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**)



SISTEMI DI FISSAGGIO
FASTENING SYSTEMS • SYSTEMES DE FIXATION
VERBINDUNGSSYSTEME • SISTEMAS DE FIJACION
СИСТЕМЫ МОСОВАНИЯ • СИСТЕМЫ КРЕПЛЕНИЯ

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

40057 Quarto Inferiore - Bologna - Italy
 Via Giovanni XXIII, 2
 Tel. +39 - 051 6009511
 Ufficio Vendite Fax +39 - 051 767443
 E-mail: itacom@far.bo.it
 Export Dpt. Fax +39 - 051 768284
 E-mail: export@far.bo.it

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

20099 Sesto San Giovanni
 Milano
 Italy
 Via Archimede, 8
 Tel. +39 - 02 2409634
 Fax +39 - 02 2622279
 E-mail: itacom@far.bo.it