



I - **ISTRUZIONI ORIGINALI**
RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA
PER RIVETTI Ø 2,4 ÷ Ø 4,8
ISTRUZIONI D'USO - PARTI DI RICAMBIO

GB - **TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS**
HYDROPNEUMATIC RIVETING TOOL
FOR RIVETS Ø 2,4 ÷ Ø 4,8
INSTRUCTIONS FOR USE - SPARE PARTS

F - **TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES**
OUTIL À RIVETER OLÉOPNEUMATIQUE
POUR RIVETS Ø 2,4 ÷ Ø 4,8
MODE D'EMPLOI - PIÈCES DÉTACHÉES

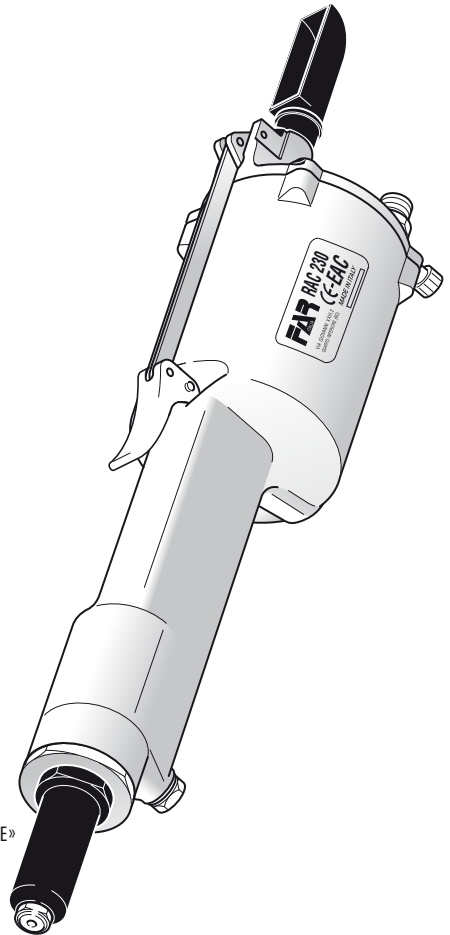
D - **ÜBERSETZUNG VON ORIGINALANLEITUNGEN**
PNEUMATISCH-HYDRAULISCHES WERKZEUG
FÜR NIETE 2,4 ÷ 4,8 Ø
BEDIENUNGSANLEITUNG - ERSATZTEILE

E - **TRADUCCION DE LAS ISTRUCCIONES ORIGINALES**
REMACHADORA OLEONEUMATICA
PARA REMACHES Ø 2,4 ÷ Ø 4,8
INSTRUCCIONES DE USO - PIEZAS DE REPUESTO

PL - **TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI**
NITOWNICA PNEUMATYCZNO-HYDRAULICZNA
DO NITÓW Ø 2,4 ÷ 4,8
INSTRUKCJA OBSŁUGI - CZĘŚCI ZAMIENNE

RUS - **ОРИГИНАЛЬНАЯ ИНСТРУКЦИЯ**
ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ЗАКЛЕПОК Ø 2,4 ÷ Ø 4,8
ИНСТРУКЦИИ ПОА ИСПОЛЬЗОВАНИЮ - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
• ДАТА ПРОИЗВОДСТВА УКАЗАНА В «ТЕХНИЧЕСКОМ ПАСПОРТЕ»

PT - **TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS**
REBITADORA OLEO-PNEUMÁTICA
PARA REBITES Ø 2,4 ÷ Ø 4,8
INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO – PEÇAS SOBRESSALENTES



I

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

DICHIARA

sotto la propria esclusiva responsabilità che la rivettatrice

Modello: RAC 230 - Rivettatrice oleopneumatica Utilizzo: per rivetti diam. 2,4 - 4,8, numero di serie: vedi retro copertina, alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dal D. Lgs. 17/2010 di recepimento della Direttiva Macchine 2006/42/CE e successive modificazioni ed integrazioni, e CU TR 010/2011. La persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico risponde al nome di Massimo Generali, presso la Far S.r.l., con sede in Quarto Inferiore (BO) alla via Giovanni XXIII n° 2

GB

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

DECLARES

on its sole responsibility that the riveting machine

Type: RAC 230 - Hydropneumatic tool Application: for rivets diam. 2.4 - 4.8, serial number: see back cover, which is the object of this declaration complies with the basic safety requirements established in the law decree Leg. D. 17/2010 of the Machinery Directive 2006/42/CE acknowledge and subsequent amendments and integrations and CU TR 010/2011.

The person who is authorized to create the technical brochure is Massimo Generali, c/o Far S.r.l., head office in Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII n. 2.

F

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

DECLARE

sous sa seule responsabilité que la riveteuse

Modèle: RAC 230 - Pistolet oléopneumatique Utilisation: pour rivets diam. 2,4 - 4,8, numéro de série: voir la dos couverture, à laquelle cette déclaration se rapporte est conforme aux conditions essentielles de sécurité requises par la loi 17/2010 d'acceptation de la Directive Machines 2006/42/CE et modifications et intégrations successives et CU TR 010/2011.

La personne autorisée à constituer le dossier technique est Massimo Generali chez FAR S.r.l., avec siège à Quarto Inferiore (BO) – Via Giovanni XXIII. n.2

D

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

ERKLÄRT

hiermit auf ihre alleinige Verantwortung, daß die

Nietmaschine Typ: RAC 230 - Hydraulisch-pneumatisches Nietwerkzeug Anwendung: für Blindniete mit Durchmesser 2,4 – 4,8, seriennummer siehe Rückseite, auf das sich diese Erklärung bezieht, den wesentlichen Sicherheitsanforderungen des Gesetzesdekrets 17/2010 von Umsetzung der Maschinenrichtlinie 2006/42/CE und den nachfolgenden Änderungen und Anfügungen entspricht und CU TR 010/2011.

Der Berechtigte zur Bild Der Berechtigte zur Bildung der technische Broschüre ist Massimo Generali, bei der Firma Far S.r.l., mit Sitz in Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII Nr. 2.

E

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

DECLARA

bajo su exclusiva responsabilidad que la remachadora

Modelo: RAC 230 - Remachadora oleoneumática Empleo: para remaches diam. 2,4 – 4,8, número de serie: ver la contratapa, a la cual la presente declaración se refiere corresponde a los requisitos esenciales de seguridad previstos por el D.Lay 17/2010 de recepción de la Directiva Maquinas 2006/42/CE y sucesivas modificaciones e integraciones y CU TR 010/2011.

La persona autorizada a constituir el fascículo tecnico es Massimo Generali, cerca FAR S.r.l., con sede a Quarto Inferiore (BO) – Via Giovanni XXIII n.2.

Niżej podpisana firma Far S.r.l., z siedzibą w Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII nr 2,

**OSWIADCZA**

na własną i wyłączną odpowiedzialność, że nitownica

Model: RAC 230 – Nitownica oleopneumatyczna Zastosowanie: do nitów o śred. 2,4 - 4,8, numer seryjny patrz tylna okładka, do której odnosi się niniejsza deklaracja, jest zgodna z wymogami bezpieczeństwa przewidzianymi przez D. Lgs. 17/2010 implementujący Dyrektywę Maszynową 2006/42/WE wraz z późniejszymi zmianami i uzupełnieniami i CU TR 010/2011.

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

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

**ЗАВЛЯЕТ**

под свою исключительную ответственность,

что заклепочник модели: RAC 230 - Масляно-пневматический заклепочный инструмент Использование: для заклепок диам. 2,4 ÷ 4,8, серийный номер: см. на внутренней стороне задней обложки, к которому это заявление относится, соблюдает основные требования безопасности, предусмотренные Проектом закона 17/2010 по трансформации директивы по машинному оборудованию 2006/42/EC, с последующими модификациями и дополнениями и TR TC 010/2011.

Уполномоченным лицом для создания технической документации является господин (Massimo Generali), в головном офисе компании Far S.r.l., который расположен по адресу: Италия, Куарто Инфериоре (Болонья), ул Джованни XXIII, д. 2.

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

**DECLARA**

sob sua exclusiva responsabilidade que a máquina de rebitar

Modelo: RAC 230 - Máquina de rebitar óleo-pneumática Uso: para rebites diám. 2,4 - 4,8, número de série: ver parte traseira da capa à qual esta declaração é referida, está em conformidade com os requisitos essenciais de segurança prescritos pelo D.Leg. 17/2010 de recepção da Diretiva de Máquinas 2006/42/CE e sucessivas modificações e integrações e CU TR 010/2011.

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

Quarto Inferiore, 01-03-2019

Far S.r.l. - Massimo Generali

(Presidente del Consiglio di Amministrazione)

(Chairman of the Board of Directors)

(Président du Conseil d'Administration)

(Vorsitzender des Verwaltungsrates)

(Presidente del Consejo de Administración)

(Prezes Zarzadu)

(Председатель Административного Совета)

(Presidente do Conselho de Administração)



RAC 230

I	NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE.....6
GB	GENERAL NOTES AND USE.....6
F	CARACTERISTIQUES ET EMPLOI.....6
D	ALLGEMEINES UND HANDHABUNG.....6
E	NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACION...6
PL	UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA NITOWNICY...7
RUS	ОБЩИЕ ДАННЫЕ И СЕКТОР ПРИМЕНЕНИЯ.....7
PT	NOTAS GERAIS E CAMPO DE APLICAÇÃO.....7

I	ISTRUZIONI D'USO.....10
GB	INSTRUCTIONS FOR USE.....15
F	MODE D'EMPLOI.....20
D	BEDIENUNGSANLEITUNG.....25
E	INSTRUCCIONES DE USO.....30
PL	INSTRUKCJA OBSŁUGI.....35
RUS	ИНСТРУКЦИИ ПОА ИСПОЛЬЗОВАНИЮ.....40
PT	INSTRUÇÕES DE USO.....45

I	PARTI DI RICAMBIO.....50
GB	SPARE PARTS.....50
F	PIECES DETACHEES.....51
D	ERSATZTEILE.....51
E	PIEZAS DE REPUESTO.....52
PL	CZĘŚCI ZAMIENNE.....52
RUS	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.....53
PT	PEÇAS SOBRESSALENTES.....53

I	ACCESSORI.....55
GB	ACCESSORIES.....55
F	ACCESSOIRES.....55
D	ZUBEHÖR.....55
E	ACCESORIOS.....55
PL	AKCESORIA.....55
RUS	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.....55
PT	ACCESORIOS.....55

I	RISOLUZIONE DEI PROBLEMI.....57
GB	TROUBLE SHOOTING.....58
F	DÉPANNAGE.....59
D	FEHLERBEHEBUNG.....60
E	RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS.....61
PL	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW.....62
RUS	ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....63
PT	SOLUÇÃO DE PROBLEMAS.....64

NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE

I

L'uso dell'utensile è finalizzato **esclusivamente** all'utilizzo di rivetti a strappo di diametro compreso tra $\varnothing 2,4 \div 4,8$ mm. Il sistema oleopneumatico utilizzato dalla rivettatrice **RAC 230** 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 230** 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

GB

The tool must be used for rivets diam. $2.4 \div 4.8$ mm **only**.

The **RAC 230** 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.

CARACTERISTIQUES ET EMPLOI

F

L'outil de pose ne peut être utilisé que pour rivets de $\varnothing 2,4 \div 4,8$ mm.

Le système oléopneumatique de l'outil **RAC 230** permet d'obtenir un puissance supérieure par rapport au système pneumatique traditionnel. Cela signifie une réduction des problèmes provoqués par l'usage 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 $2.4 \div 4.8$ mm verwendet werden.

Das Öl-pneumatische System der **RAC 230** 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 230** 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 APLICACIÓN

E

El equipo se utiliza **sólo** para remaches de diámetro incluido entre $\varnothing 2,4 \div 4,8$ mm.

Gracias al sistema oleoneumático, la remachadora **RAC 230** 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 230** absolutamente maniobrable. Las posibilidades de pérdida por et sistema oleodinámico son eliminadas con el uso de retenes que eliminan este problema.

UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA NITOWNICY

PL

Narzędzie jest przeznaczone do użycia wyłącznie z nitami zrywalnymi o średnicy od $\varnothing 2,4$ ÷ 4,8 mm.

System oleopneumatyczny zastosowany w **RAC 230** nadaje urządzeniu dodatkowej mocy, względem tradycyjnego systemu pneumatycznego, na którym bazują inne modele nitownic. Oznacza to diametralne zmniejszenie ilości problemów związanych ze zużyciem komponentów przy równoczesnym zwiększeniu niezawodności i żywotności. Zastosowane rozwiązania techniczne pozwoliły na redukcję wymiarów oraz wagi maszyny, dzięki czemu nitownica **RAC 230** jest niezwykle wygodna w obsłudze. Możliwość wycieków w systemie oleodynamicznego została wykluczona dzięki zastosowaniu uszczelk eliminujących ten problem.

ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

RUS

Данный инструмент предназначен для использования исключительно с вытяжными заклепками диаметром от $\varnothing 2,4$ до 4,8 мм. Масляно-пневматическая система используемая заклепочником **RAC 230** обеспечивает большую мощность по сравнению с традиционной пневматической системой, на которой основаны другие модели заклепочников.


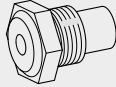
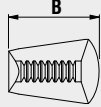
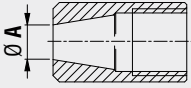

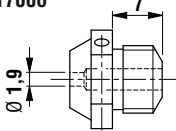
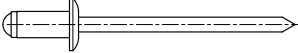
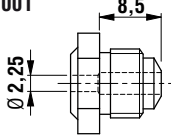

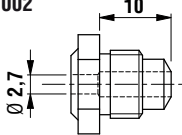
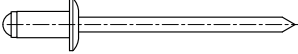
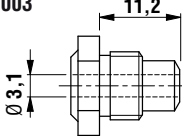
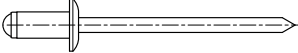
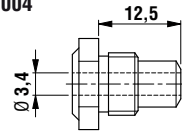
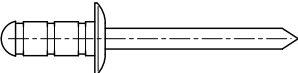
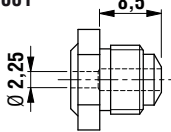
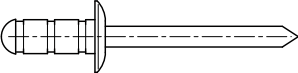
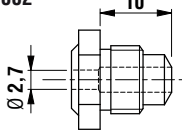
Это означает резкое сокращение проблем, связанных с износом компонентов, что приводит к увеличению надежности и долговечности. Принятые технические решения уменьшают размер и вес инструмента, делая заклепочник **RAC 230** удобным в работе. Возможность утечки масла из гидравлической системы не допускается по причине использования уплотнительных прокладок, которые устраняют эту проблему.

NOTAS GERAIS E ÂMBITO DE APLICAÇÃO

PT

O uso da ferramenta destina-se exclusivamente para o uso de rebites cegos com diâmetro entre $\varnothing 2,4$ e 4,8 mm.

O sistema hidráulico usado pela máquina de rebitar **RAC 230** fornece maior potência do que o tradicional sistema pneumático sobre o qual se baseiam outros modelos de máquinas de rebitar. Isto significa uma drástica redução dos problemas causados pelo desgaste dos componentes com consequente aumento de fiabilidade e duração. As soluções técnicas adotadas reduzem as dimensões e o peso da máquina tornando a máquina de rebitar **RAC 230** absolutamente manejáveis. A possibilidade de vazamentos do sistema hidráulico são impossibilitadas pelo uso de garnições de vedação que eliminam este problema.

			
<p>$\text{Ø C} = 1,43$</p> 	<p>717006</p> 	<p>$B = 13$</p> <p>71345507</p>	<p>$\text{Ø A} = 8,3$</p> <p>710859</p>
<p>$\text{Ø C} = 1,7 \div 2,1$</p> 	<p>717001</p> 	<p>$B = 13$</p> <p>71345507</p>	<p>$\text{Ø A} = 8,3$</p> <p>710859</p>
<p>$\text{Ø C} = 2,15 \div 2,4$</p> 	<p>717002</p> 	<p>$B = 13$</p> <p>71345507</p>	<p>$\text{Ø A} = 8,3$</p> <p>710859</p>
<p>$\text{Ø C} = 2,6$</p> 	<p>717003</p> 	<p>$B = 13$</p> <p>71345507</p>	<p>$\text{Ø A} = 8,3$</p> <p>710859</p>
<p>$\text{Ø C} = 2,9 \div 3$</p> 	<p>717004</p> 	<p>$B = 13$</p> <p>71345507</p>	<p>$\text{Ø A} = 8,3$</p> <p>710859</p>
<p>MULTISTADI $\text{Ø } 3,2$ $\text{Ø C} = 1,80$</p> 	<p>717001</p> 	<p>$B = 13$</p> <p>71345507</p>	<p>$\text{Ø A} = 8,3$</p> <p>710859</p>
<p>MULTISTADI $\text{Ø } 4$ $\text{Ø C} = 2,10$</p> 	<p>717002</p> 	<p>$B = 13$</p> <p>71345507</p>	<p>$\text{Ø A} = 8,3$</p> <p>710859</p>

<p>MULTISTADI Ø 4,8 Ø C = 2,90</p>	<p>717004</p>	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>TAMP Acc. Ø 3,2 Ø C = 2,1</p>	<p>717002</p>	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>TAMP Acc. Ø 4 Ø C = 2,6</p>	<p>717003</p>	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>TAMP Acc. Ø 4,8 Ø C = 2,9</p>	<p>717004</p>	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>MULTIFAR INOX Ø 3,2 Ø C = 2,15</p>	<p>717002</p>	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>MULTIFAR INOX Ø 4 Ø C = 2,6</p>	<p>717003</p>	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>MULTIFAR INOX Ø 4,8 Ø C = 3,2</p>	<p>717004</p>	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>

ISTRUZIONI D'USO

INDICE

GARANZIA10
 AVVERTENZE E MISURE DI SICUREZZA.....10
 IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE11
 PARTI PRINCIPALI.....11
 DATI TECNICI.....11
 USO DELLA RIVETTATRICE12
 MANUTENZIONE E CAMBIO DI FORMATO.....13
 RABBOCCO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO14
 SMALTIMENTO DELLA RIVETTATRICE14

GARANZIA

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

AVVERTENZE E MISURE DI SICUREZZA



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.

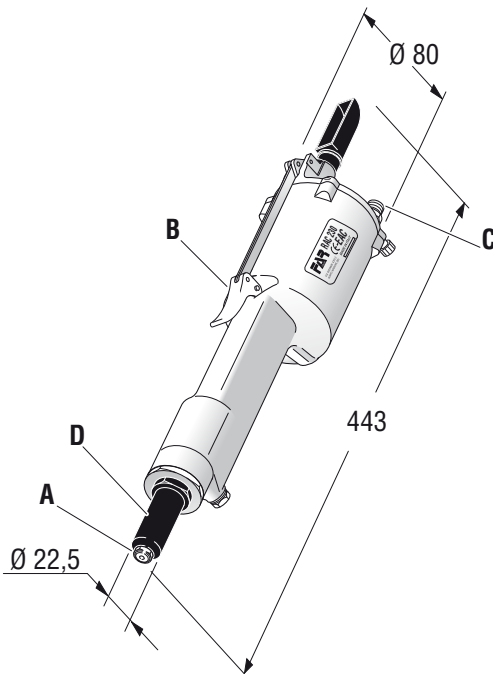
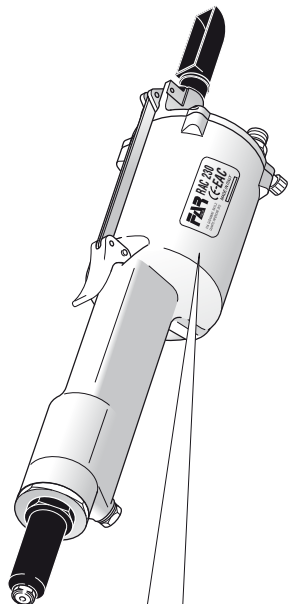
SITO WEB: <http://www.far.bo.it> (**Organizzazione**)

- 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.
- Non esistono particolari prescrizioni per lo stoccaggio o l'immagazzinamento.
- Si consiglia ai fini di un corretto funzionamento della rivettatrice, una revisione semestrale.
- Gli interventi di riparazione e pulizia dell'utensile dovranno essere eseguiti con macchina non alimentata.
- È consigliabile, ove possibile, l'uso di un bilanciatore di sicurezza.
- In caso di esposizione quotidiana personale in ambiente il cui livello 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.
- Non utilizzare la rivettatrice in presenza di evidenti danni.

IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE

La rivettatrice **RAC 230** è identificata da una marcatura indicante ragione sociale e indirizzo, designazione della macchina, marcatura CE. In caso di richiesta di assistenza tecnica fare sempre riferimento ai dati riportati nella marcatura.



Ragione sociale e indirizzo del fabbricante

Designazione macchina



Numero di serie

DATI TECNICI

- Pressione di esercizio **6 BAR**
- Diametro interno minimo tubo alimentazione aria compressa **8 mm**
- Consumo aria per ciclo **1,4 NI**
- Forza massima **6 BAR - 8709 N**
- Peso **1,660 Kg**
- Temperatura di utilizzo **-5°/+50°C**
- Valore medio quadratico ponderato in frequenza dell'accelerazione complessiva (Ac) a cui sono sottoposte le membra superiori **0,5 m/s²**
- Pressione acustica dell'emissione ponderata (A) **77 dBA**
- Pressione acustica istantanea ponderata (C) **<130 dBC**
- Potenza acustica ponderata (A) **89 dBA**

PARTI PRINCIPALI

- A) Ugello
- B) Pulsante di comando
- C) Allacciamento aria compressa
- D) Cannotto porta ugello

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)

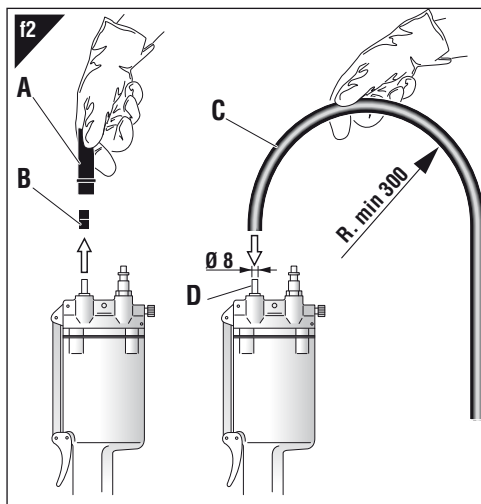
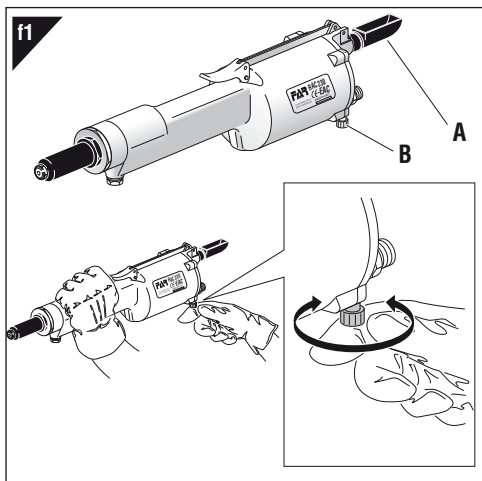
Il chiodo troncato dopo il serraggio del rivetto viene aspirato dalla rivettatrice, espulso dalla parte posteriore e fatto cadere verso il basso dal deviatore chiodo (A). La potenza dell'aspirazione si regola mediante la rotazione della valvola (B). Mediante il sistema di aspirazione del chiodo, il rivetto 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!

Nel caso si desideri convogliare gli spezzoni dei chiodi tranciati all'interno di un contenitore, estrarre dalla rivettatrice il deviatore chiodo (A) e la relativa riduzione (B). Quindi connettere alla rivettatrice un tubo $\varnothing 10 \times 8$ (C) inserendolo nel raccordo (D).

ATTENZIONE: il raggio di curvatura del tubo non deve essere inferiore ai 300 mm, come evidenziato in figura f2.

 **ATTENZIONE!!** Non togliere per nessun motivo il deviatore chiodo (A) durante l'operazione di rivettatura, poiché l'espulsione del chiodo dalla parte posteriore della rivettatrice, può causare danni all'operatore e a persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro.

NON DISPERDERE I CHIODI TRANCIATI NELL'AMBIENTE!



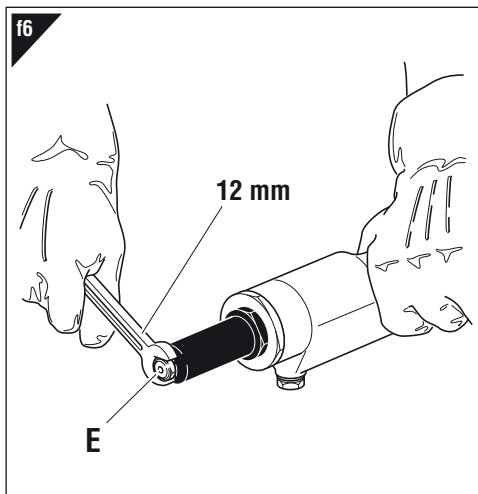
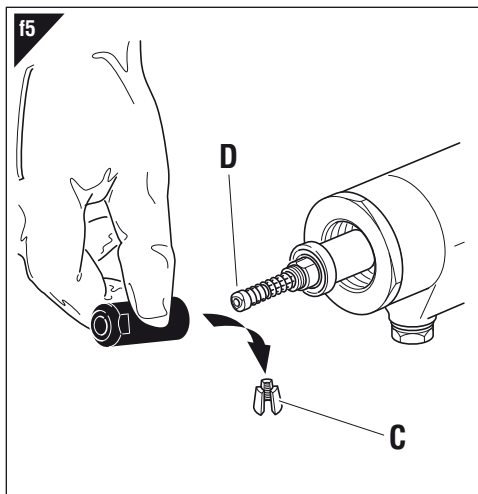
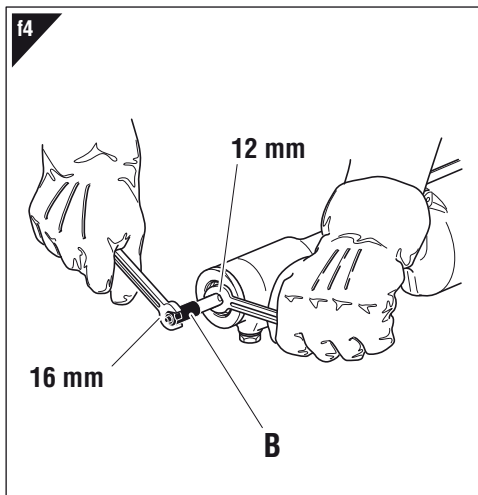
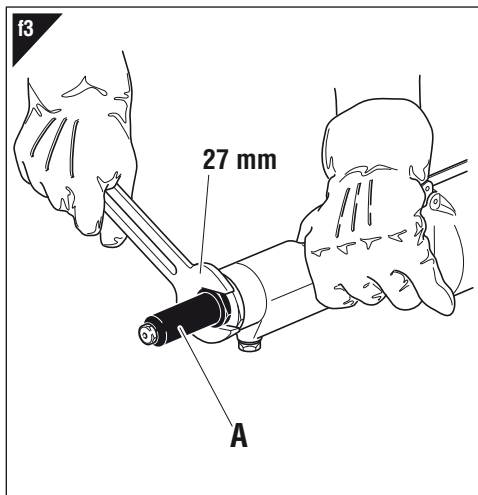
MANUTENZIONE E CAMBIO DI FORMATO (fig. f3-f4-f5-f6)

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 (**A**) servendosi di una chiave commerciale di mm 27. Una volta rimosso il cannotto porta ugello, servirsi di due chiavi commerciali di mm 12 e mm 16 per smontare il mandrino (**B**) da cui saranno estratti i morsetti (**C**). Per rivetti di diametro compreso tra 2,4 e 3,4 mm, sostituire l'aprimorsetti (**D**) con quello cod. 723283 (pos.62 dell'elenco ricambi). Per la sostituzione dell'ugello (**E**) servirsi di una chiave commerciale di mm 12.



ATTENZIONE!!! Effettuare le suddette operazioni con rivettatrice non alimentata.



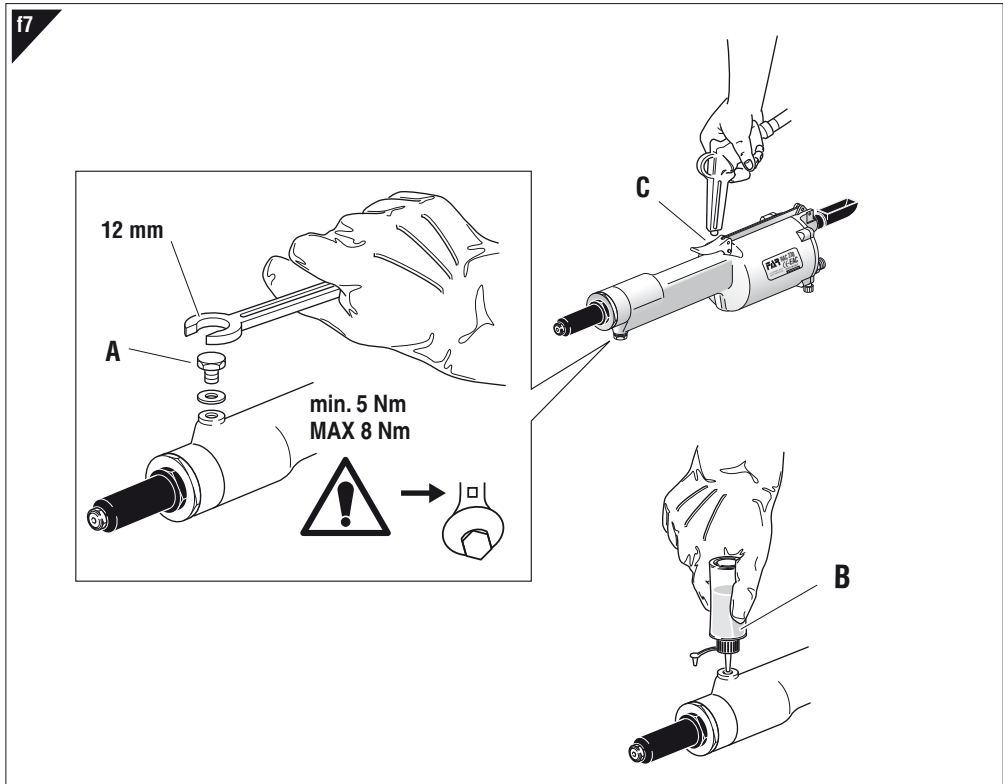
RABBOCCO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO (fig. f7)

Il rabbocco dell'olio del circuito oleodinamico si rende necessario dopo un lungo periodo di lavoro (15000 cicli), quando si avverte un calo di corsa della rivettatrice. Procedere quindi come segue: tramite un breve getto di aria compressa attraverso il foro (C) fare arretrare completamente il pistone, svitare la vite (A) con una chiave commerciale di mm 12, estrarre l'anello di tenuta e procedere quindi al rabbocco dell'olio servendosi del contenitore olio (B) in dotazione, preventivamente riempito con olio idraulico commerciale **HLP 32 cSt**. Effettuare la manovra lentamente in modo da permettere l'uscita dell'aria all'interno del serbatoio. L'operazione sarà completata quando l'olio arriverà a lambire il foro filettato. Riposizionare quindi l'anello di tenuta, avvitare la vite (A) con una coppia di serraggio da **Min. = 5 Nm a max. = 8 Nm**. L'operazione di rabbocco è a questo punto ultimata e si può riprendere il normale ciclo di lavoro. **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 (A) venga serrato con una coppia pari a: **Min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm**. Si raccomanda l'uso di olio **HLP 32 cSt** o simili.



SMALTIMENTO DELLA RIVETTATRICE

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

INSTRUCTIONS FOR USE

INDEX

GUARANTEE	15
SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS	15
TOOL IDENTIFICATION	16
MAIN COMPONENTS	16
TECHNICAL DATA	16
HOW TO USE YOUR RIVETING TOOL	17
MAINTENANCE AND CHANGE OF SIZE	18
TOOPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT	19
DISPOSAL OF THE RIVETING TOOL	19

GUARANTEE

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

SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS

**CAUTION!!!**

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

- The tool can be carried and we suggest putting it into its box after using.
- The tool needs a thorough six-monthly overhaul.
- There are no special requirements for storage.
- Repairing and cleaning operations must be done when the tool is not fed.
- If it is possible, we suggest a safety balancer.
- If the A-weighted emission sound pressure level is more than 70 dB (A), you must use some hearing protections (anti-noise headset, etc.).
- The workbench and the work surface must be always clean and tidy. The untidy can cause damages to people.
- Do not allow unauthorized persons to use the working tools.
- Make you sure that the compressed air feeding hoses have the correct size to be used.
- Do not carry the connected tool by pulling the hose. The hole must be far from any heating sources or from cutting parts.
- Keep the tools in good conditions; do not remove either safety parts or silencers.
- After repairing and/or adjusting, make sure you have already removed the adjusting spanners.
- Before disconnecting the compressed air hose from the tool make sure that there is no pressure in the hose.
- These instructions must be carefully followed.
- Do not use the riveting tool in the case of visible damage.

- 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**).

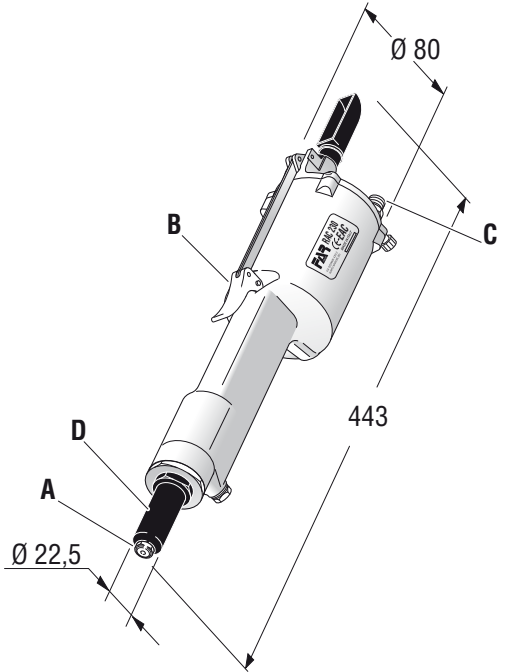
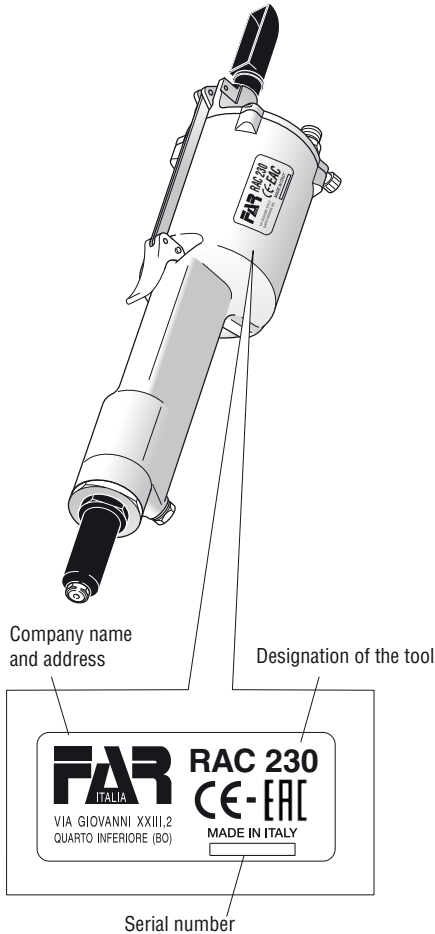
The list of the service centres is available on our website
<http://www.far.bo.it> (Organization)

- 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.

TOOL IDENTIFICATION

The riveting tool **RAC 230** is identified from a marking that shows company name and address of manufacturer, designation of the tool, CE.

Always refer to the information on the riveting tool when requesting technical service.



TECHNICAL DATA

- Working pressure **6 BAR**
- Min. int. diam. of the compressed air feeding hose **8 mm**
- Air consumption per cycle **1,4 NI**
- Maximum force..... **6 BAR - 8709 N**
- Weight **1,660 Kg**
- Working temperature..... **-5°/+50°C**
- Root mean square in total acceleration frequency (Ac) to which the arms are subjected. **0,5 m/s²**
- A-weighted emission sound pressure level **77 dBA**
- Peak C-weighted instantaneous sound pressure **<130 dBC**
- A-weighted sound power **89 dBA**

MAIN COMPONENTS

- A) Nozzle
- B) Control push-button
- C) Compressed air connection
- D) Head carrying nozzle

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)

After the clamping, the sheared nail is piped by the riveting tool, ejected from the back and let fall down by the nail deviator (A). By swinging the valve (B) you can adjust the suction power. 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!

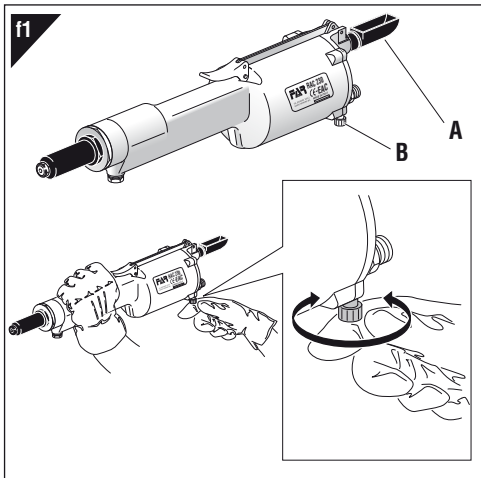
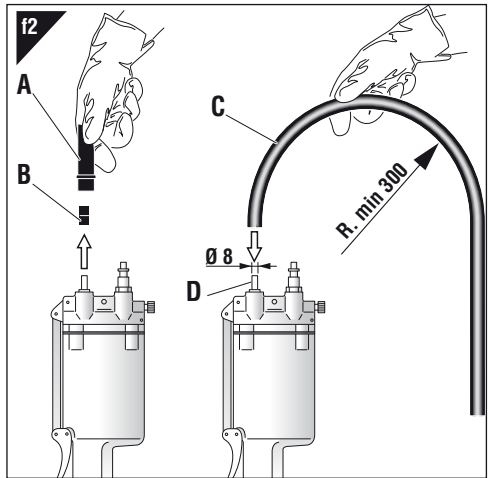
In case you want to convey the pieces of sheared nails inside a container, pull out the baffle (A) and the relative reduction (B) from the tool.

Connect the riveter with a pipe $\varnothing 10 \times 8$ (C) by inserting it on the fitting (D).

CAUTION: the radius of curvature of the pipe must not be less than 300 mm, as shown in pic. f2.

 **WARNING!!** Do not remove the nail deviator (A) during the riveting operation, as the nail ejection from the back of the tool can cause damages to the worker or to persons who are nearby the work surface.

DO NOT DISPERSE ANY NAIL!

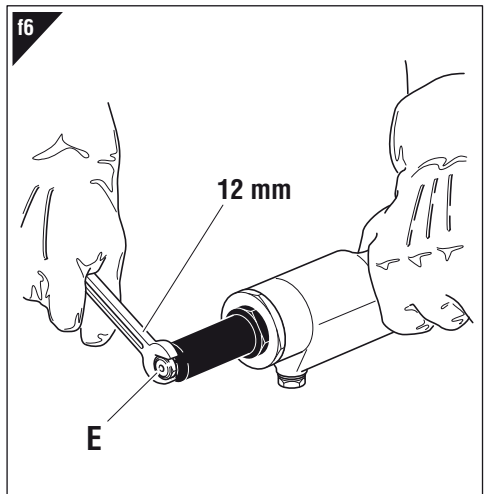
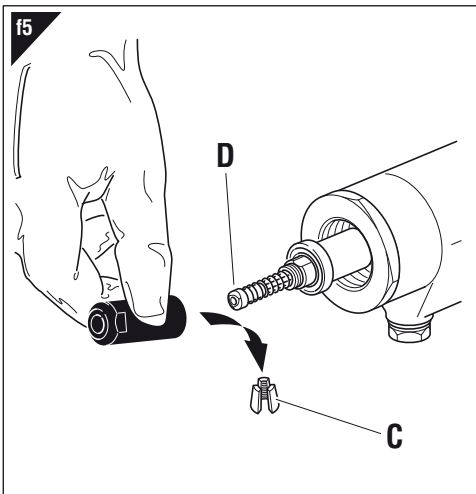
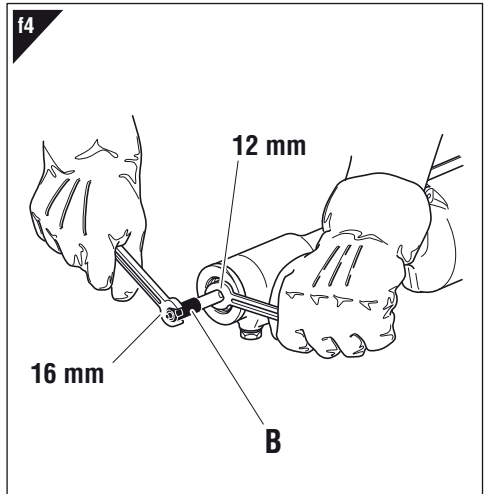
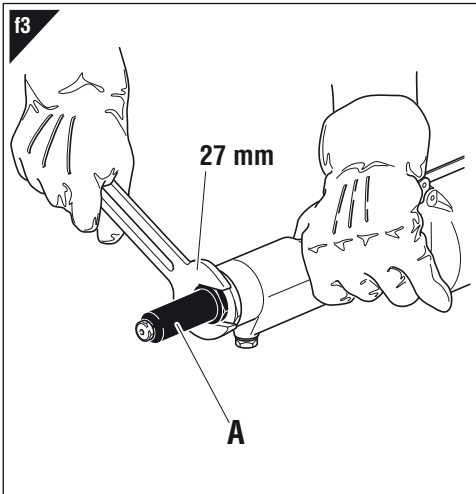


MAINTENANCE AND CHANGE OF SIZE (fig. f3-f4-f5-f6)

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. However, if clamps are worn out and as a consequence their working is jeopardized, replace them.

First remove the head which carries the nozzle (A), by means of a standard spanner of 27 mm. Then, by using two standard spanners of 12 mm and 16 mm, remove the chuck (B) and extract the clamps (C). For rivets with diameter from 2.4 to 3.4 mm, replace the clamps opener (D) with p/n 723283 (pos. 62 of spare parts list). When replacing the nozzle (E), we recommend to use a 12-mm standard spanner.

WARNING! Disconnect air feed when performing those operations.



TOPPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT (fig. f7)

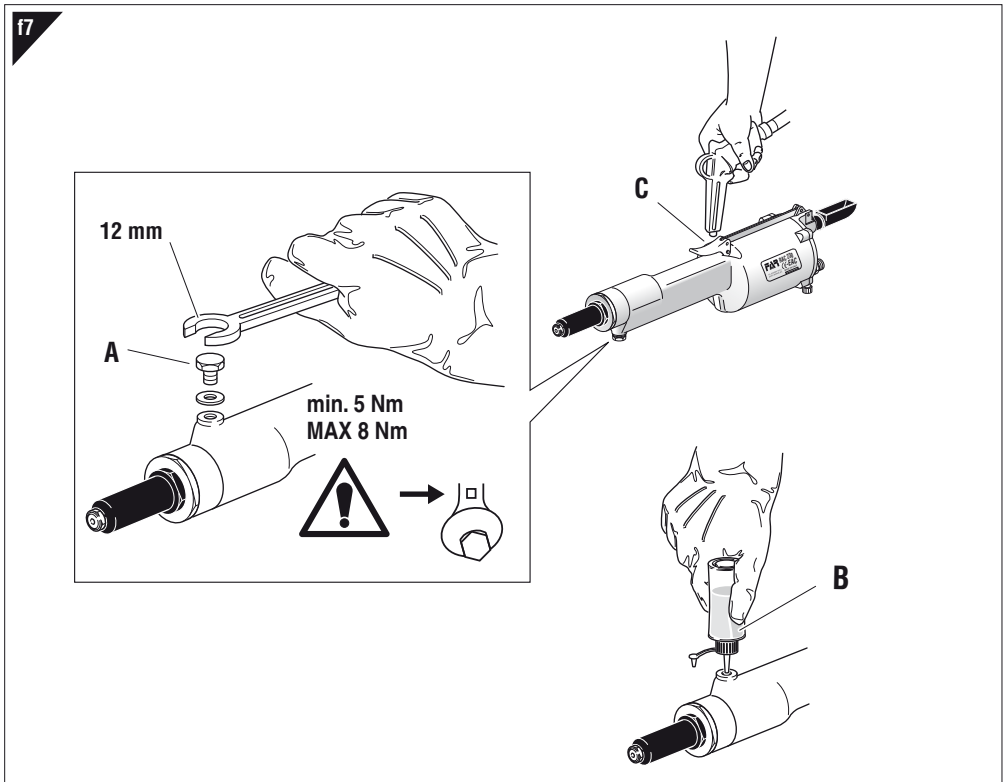
You need to top up the oil-dynamic circuit after a long period of work (15000 cycles), when you note a power loss. Proceed as follows: by means of a short jet of compressed air through hole (C) make the piston completely go back, unscrew the screw (A) by a 12 mm standard spanner key, extract the seal and continue the oil topping up by means of the oil container (B) being part of the equipment which has preliminarily been filled with hydraulic oil **HLP 32 cSt**. This operation has to be carried out slowly in order to enable the air to come out of the tank. The procedure has been fulfilled when the oil level arrives at the threaded port. Then, fit the o-ring in his seat and tighten the screw (A) with a torque of **min. 5 Nm to max. 8 Nm**. At this point, the topping up operation has been finished. Screw the riveting tool head (B) again on the body (A) and continue with the normal work cycle. **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 (A) is tightened at a torque corresponding to **Min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm**.

We recommend to use oil **HLP 32 cSt** or similars.

**DISPOSAL OF THE RIVETING TOOL**

Follow the prescriptions of the national laws for disposing of the riveting tool.

After disconnecting the tool from the pneumatic system, disassemble and split all the components according to the material: steel, aluminium, plastic material, etc.

Then proceed to scrap the materials in accordance with current laws.


MODE D'EMPLOI

INDEX	
GARANTIE.....	20
INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE.....	20
IDENTIFICATION DE L'OUTIL DE POSE.....	21
PARTIES PRINCIPALES.....	21
DONNES TECHNIQUES.....	21
MODE D'EMPLOI.....	22
ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE FORMAT.....	23
REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE.....	24
ELIMINATION DE LA RIVETEUSE.....	24

GARANTIE

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

INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE



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)

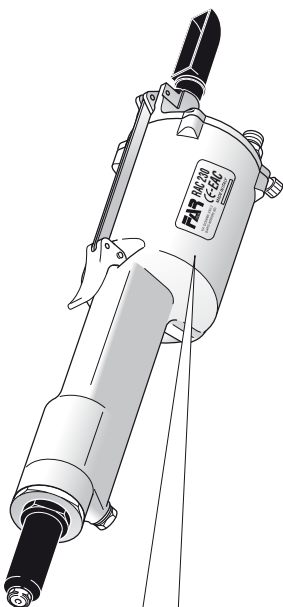
- L'outil de pose doit être utilisé par le personnel spécialisé.
- Avant l'usage, il faut se munir d'une visière et de gants de travail.
- Pour l'entretien et/ou réglage de l'outil de pose, se servir des équipements indiqués dans le chapitre "ENTRETIEN".
- Pour le remplissage de l'huile, il faut utiliser 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.
- Il n'y a pas de prescriptions particulières pour le stockage.
- Pour obtenir un bon fonctionnement de l'outil, nous vous suggérons de le réviser tous les six mois.
- Il faut faire la réparation et le nettoyage de l'outil quand il n'est pas alimenté.
- Si possible, il faudrait utiliser des 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.
- L'outil à riveter ne doit pas être utilisé en présence de dommages évidents.

IDENTIFICATION DE L'OUTIL DE POSE

L'outil de pose **RAC 230** est identifié par un marquage indiquant raison sociale et adresse du fabricant, désignation de l'outil de pose, marquage CE.

En cas de recours au service après-vente, il faut toujours se référer aux données indiquées sur la riveteuse.



Raison sociale et adresse

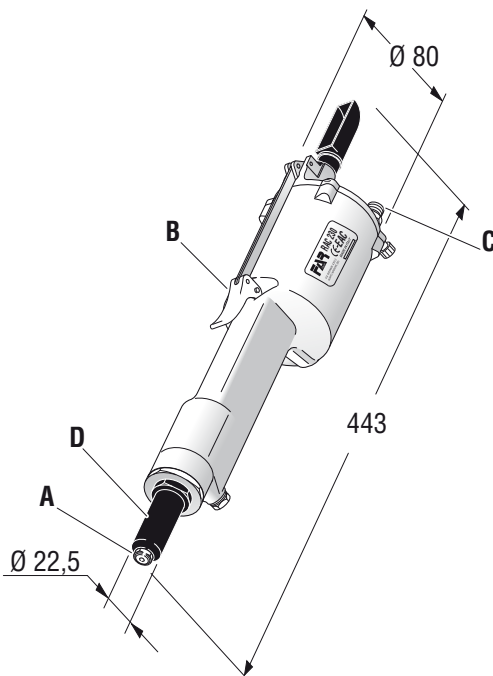
Désignation de l'outil de pose



Numéro de série

PARTIES PRINCIPALES

- A) Buse
- B) Poussoir de commande
- C) Raccord d'air comprimé
- D) Tête porte-buse



DONNÉES TECHNIQUES

- Pression d'utilisation **6 BAR**
- Diamètre int. min. tuyau alimentation air comprimé **8 mm**
- Consommation d'air par cycle **1.4 NI**
- Force maximum **6 BAR - 8709 N**
- Poids **1,660 Kg**
- Température d'utilisation **-5°/+50°C**
- Valeur moyenne quadratique pondérée en fréquence de l'accélération totale (Ac) à laquelle les bras sont soumis **0,5 m/s²**
- Pression acoustique de l'émission pondérée (A) **77 dBA**
- Pression acoustique instantanée pondérée (C) **<130 dBC**
- Puissance acoustique pondérée (A) **89 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)

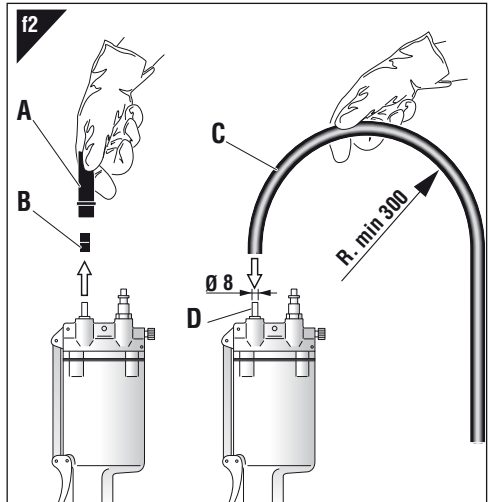
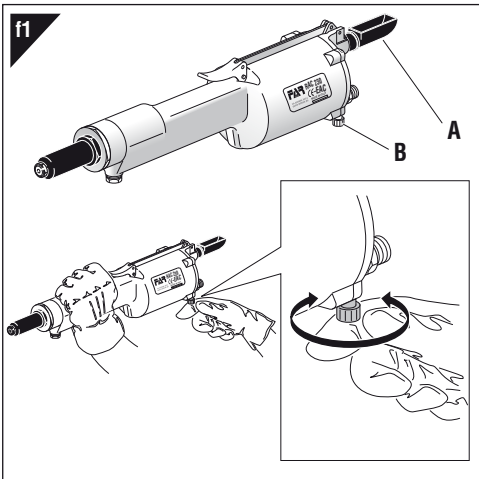
Après le serrage du rivet, le clou trançonné est entraîné par le pistolet, expulsé de l'arrière du pistolet et laissé tomber en bas par le déviateur du clou (A). La puissance de l'aspiration se règle en tournant la soupape (B). Par le système d'aspiration le rivet reste dans la buse, même en tournant 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 vous souhaitez transférer les morceaux de clous coupés à l'intérieur d'un conteneur, il faut enlever le déviateur de clous (A) et la réduction (B) de l'outil à riveter. Brancher un tube de Ø 10x8 (C) sur le raccord de l'outil à riveter.

ATTENTION: le rayon de courbure du tuyau ne doit pas être inférieur à 300 mm, comme expliqué dans (fig. f2).

 **ATTENTION!** Ne pas enlever pour aucune raison le déviateur clous (A) pendant le rivetage, car l'éjection du clou de la partie postérieure du pistolet peut causer des dommages à l'opérateur et aux personnes qui se trouvent à proximité du secteur de travail.

NE PAS DISPERSER LES CLOUS!



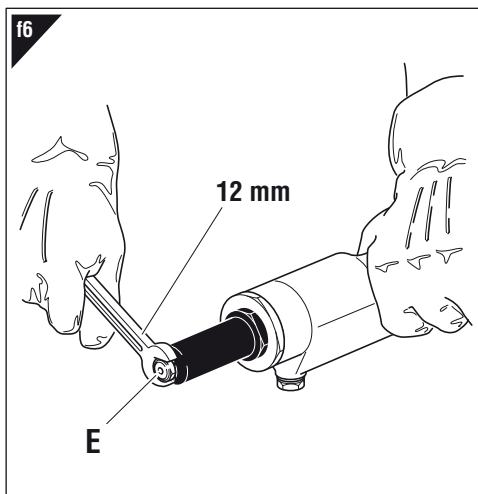
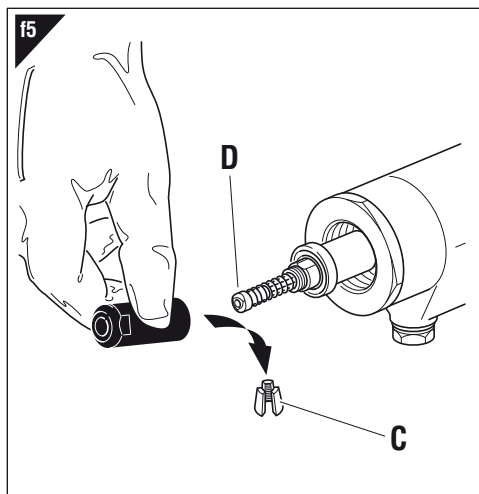
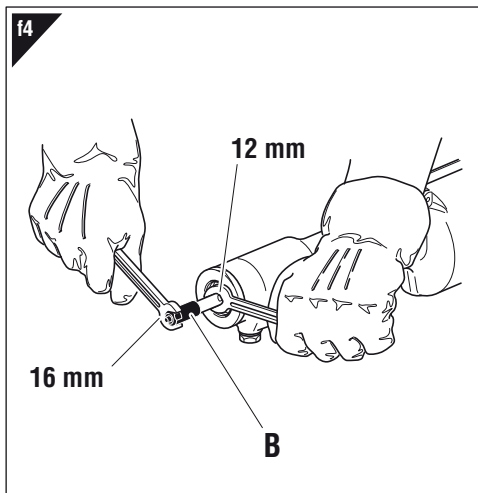
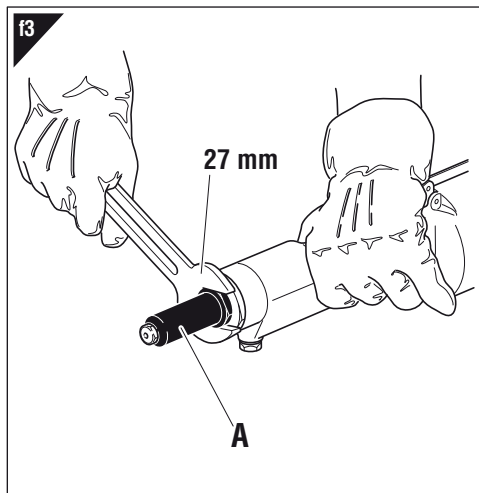
ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE FORMAT (fig. f3-f4-f5-f6)

L'utilisation prolongée du pistolet peut provoquer le glissement des mors sur le clou, à cause de dépôt d'impureté. Il faudra donc nettoyer les mors et, ensuite, les lubrifier. En cas d'usure, si elle comporte une altération de leur correct fonctionnement, il faudra au contraire remplacer les mors mêmes.

Enlever la tête porte buse (A) en utilisant une clé plate standard de 27 mm. ensuite, au moyen de deux clés plates standard de 12 mm et 16 mm enlever la broche (B), d'où on doit extraire les mors (C). Pour rivets de diamètre compris entre 2,4 et 3,4 mm, remplacer l'ouvre-étaux (D) avec le code 723283 (pos.62 de la liste pièces detachées). Pour le remplacement de la buse (E), utiliser une clé plates standard de 12 mm.



ATTENTION!!! Effectuer les operations susmentionnees le pistolet n'etant pas alimente!



REPLISSAGE DE L'HUILE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE (fig. f7)

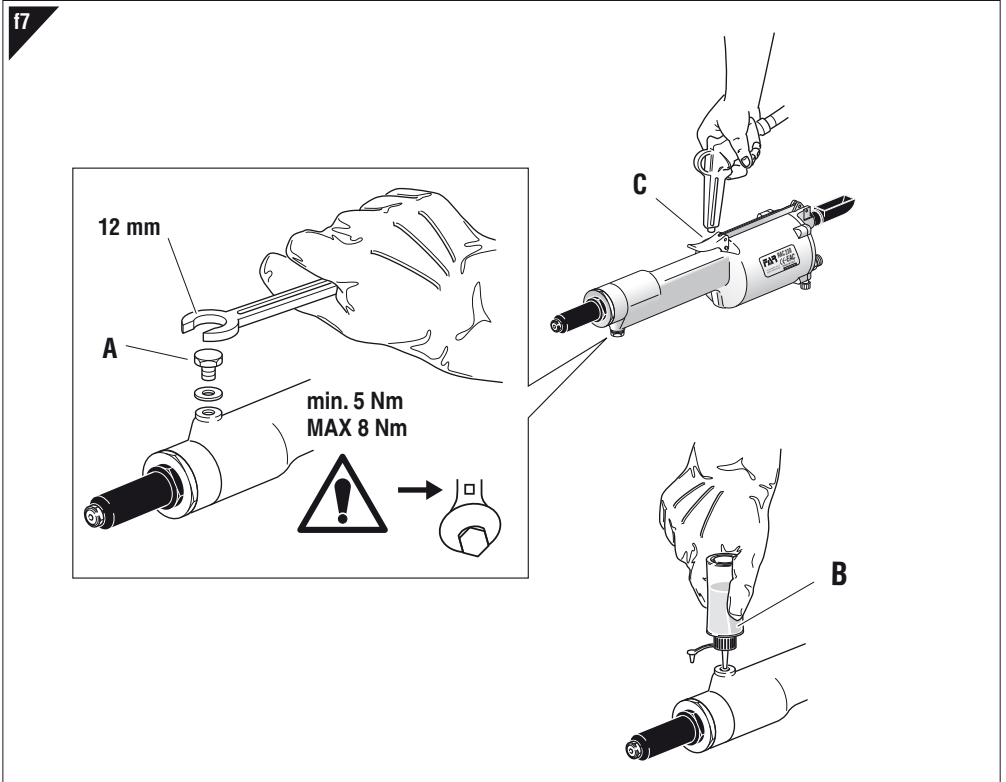
Le remplissage de l'huile du circuit hydraulique est nécessaire après une longue période de travail (15000 cycles), quand l'on remarque une diminution de puissance. Suivre les instructions suivantes: par un bref jet d'air comprimé à travers le trou (C) faire retourner le piston tout en arrière, dévisser la vis (A) par une clé standard de 12 mm, extraire la bague d'étanchéité et procéder donc au remplissage en huile, utilisant le conteneur de l'huile (B) - en équipement - préalablement rempli en huile hydraulique **HLP 32 cSt**. Effectuer cette opération lentement de sorte à permettre la sortie de l'air contenu à l'intérieur du réservoir. Cette opération est terminée lorsque le niveau de l'huile arrive jusqu'au trou fileté. Repositionner la bague d'étanchéité, serrer la vis (A) à l'aide d'un couple de serrage de **5 Nm min. à 8 Nm max.** L'opération de remplissage est maintenant terminée, on peut ensuite recommencer le cycle de travail régulier. **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 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 (A) soit vissé avec couple de **Min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm.**

Nous recommandons l'utilisation d'huile **HLP 32 cSt** ou similaires.



ELIMINATION DE LA RIVETEUSE

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

BEDIENUNGSANLEITUNG

INHALTSVERZEICHNIS

GARANTIE.....	25
SICHERHEITSMASSNAHMEN UND ANWEISUNGEN	25
WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG.....	26
HAUPTSÄCHLICHE TEILE	26
TECHNISCHE DATEN.....	26
GEBRAUCH DES NIETWERKZEUGS	27
WARTUNG UND AUSWECHSLUNG DES FORMATS.....	28
NACHFÜLLEN VON ÖL IN DEM ÖLDYNAMISCHEN KREIS.....	29
ENTSORGUNG DER NIETMASCHINE.....	29

GARANTIE

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

SICHERHEITSMASSNAHMEN UND ANWEISUNGEN

**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**).

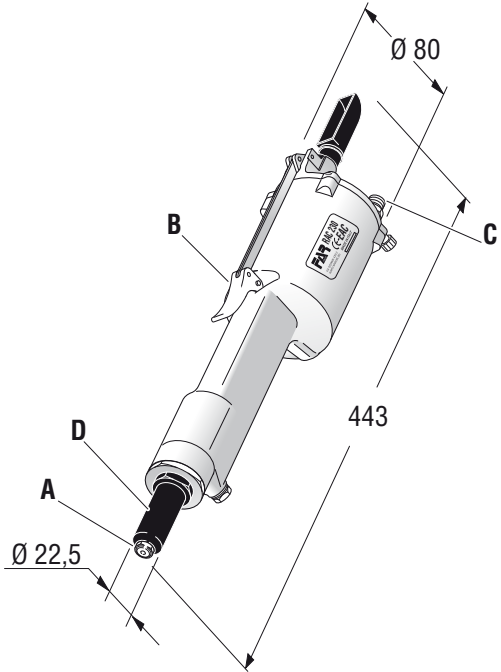
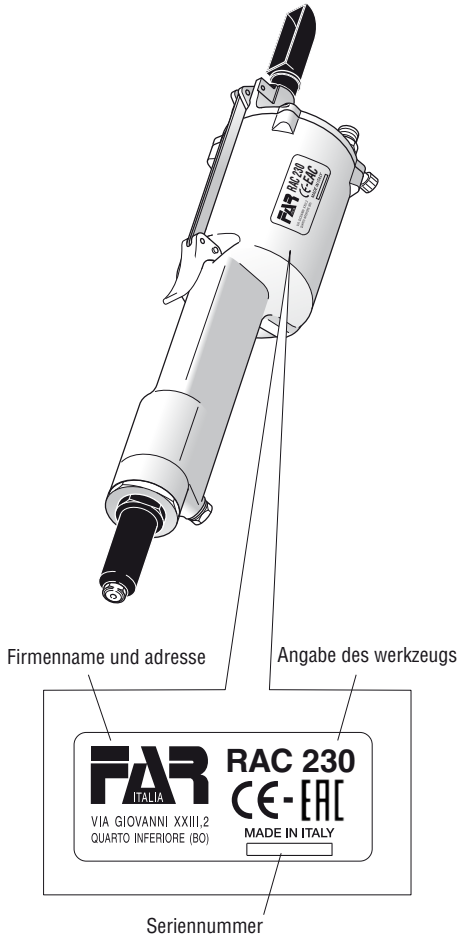
Die Liste der **Reparaturservices** ist verfügbar unter unserer Webseite <http://www.far.bo.it> (**Organisation**)

- 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 Kassette zu geben, in der es auch transportiert werden kann.
- Es gibt keine besonderen Anforderungen für die Lagerung.
- Das Werkzeug soll alle sechs Monate gründlich überholt werden.
- Reparatur und Reinigung bei nicht angeschlossenem Gerät durchführen.
- Wenn notwendig verwenden Sie einen Sicherheits-Balancer.
- Falls der A-bewerteten Emissionsschalldruckpegel 70 dB übersteigt, müssen Sie einen Gehörschutz verwenden.
- Die Werkbank und Arbeitsfläche soll immer rein sein, ansonsten besteht Verletzungsgefahr.
- Werkzeuge dürfen durch Unbefugte nicht betrieben werden.
- Versichern Sie sich, daß der Druckluftschlauch in der richtigen Dimension ist.
- Nehmen Sie das angeschlossene Werkzeug nie am Druckluftschlauch. Das gesamte Werkzeug soll fern von Hitze und schneidenden Teilen gehalten werden.
- Halten Sie das Werkzeug in guter Verfassung und verändern Sie weder Schutzvorrichtungen noch Schall-dämpfer.
- Nach Reparatur und/oder Einstellung vergewissern Sie sich, daß das Sicherheitswerkzeug entfernt wurde.
- Bevor Sie den Druckluftschlauch abschließen, vergewissern Sie sich, daß dieser drucklos ist.
- Diese Anweisungen müssen sorgfältig beachtet werden.
- Verwenden Sie nicht das Nietwerkzeug bei offensichtlichen Schäden.

WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG

Das Blindniet-Werkzeug **RAC 230** ist durch eine Markierung gekennzeichnet, die den Firmennamen und die Adresse des Herstellers, die Angabe des Werkzeugs, die CE-Markierung zeigt. Bei Anfragen an den technischen Kundendienst stets die auf dem Nietwerkzeug genannten Daten angeben.



TECHNISCHE DATE

- Betriebsdruck **6 BAR**
- Der Mindestinnendurchmesser des Druckluftschlauches beträgt **8 mm**
- Luftverbrauch **1.4 NI**
- Max. Setzkraft **6 BAR - 8709 N**
- Gewicht **1,660 Kg**
- Einsatztemperatur **von -5°/+50°C**
- Mittelquadratwert der Beschleunigungsfrequenz (Ac) die sich auf den Arm auswirkt..... **0,5 m/s²**
- A-bewertete Emissionsschalldruckpegel **77 dBA**
- Momentane C-bewertete Emissionsschalldruckpegel **<130 dBC**
- A-bewertete Schalldruckpegel..... **89 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.

HAUPTSÄCHLICHE TEILE

- A) Mundstück
- B) Bedienungsknopf
- C) Druckluftanschluß
- D) Mundstückträger


GEBRAUCH DES NIETWERKZEUGS (fig. f1-f2)

Nach dem Anziehen des Nietes wird der abgerissene Nagel vom Nietwerkzeug abgesaugt und vom Hinterteil des Nietwerkzeuges ausgeworfen, wovon er mittels des Nagelablenkers (A) herunterfällt. Die Stärke der Absaugung stellt man mittels Drehung des Ansaugventils (B) ein. 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!

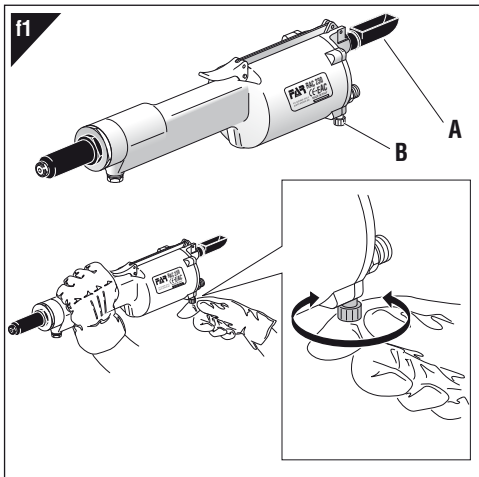
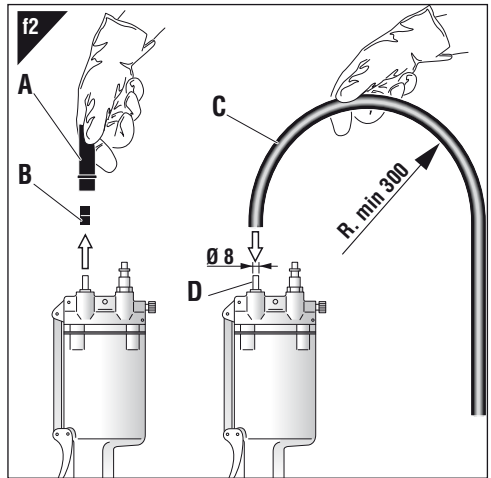
Wollte man die abgetrennten Nietdorne in einem Container transportieren, entfernen Sie von dem Nietwerkzeug den Ablenker für Nägel (A) und die relative Reduktion (B).

Verbinden Sie das Nietwerkzeug mit einem Schlauch $\varnothing 10 \times 8$ (C), das auf dem Verbindungsstück eingeführt werden muss.

ACHTUNG: der Krümmungsradius des Schlauches muss nicht weniger als 300 mm sein, wie in (Abb. f2) gezeigt.

 **ACHTUNG:** Entfernen Sie den Nagelablenker (A) nie während des Nietvorganges, da der Nagelauswurf vom Hinterteil des Nietwerkzeuges für den Arbeiter und Personen in seiner Nähe gefährlich sein kann.

VERSTREUEN SIE KEINE NAGEL.

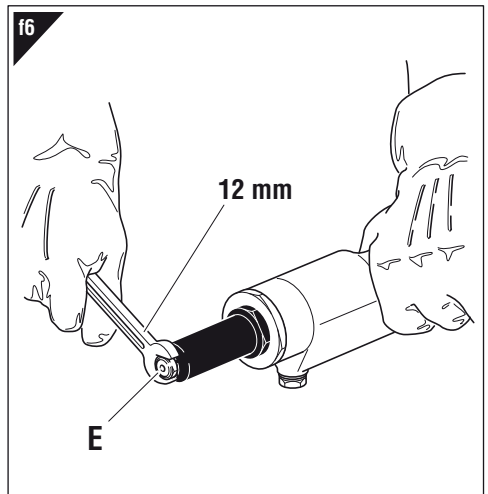
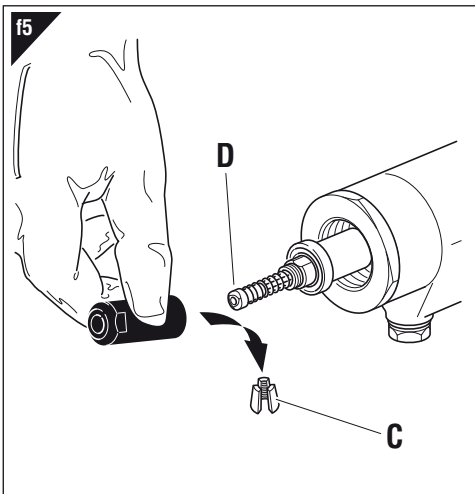
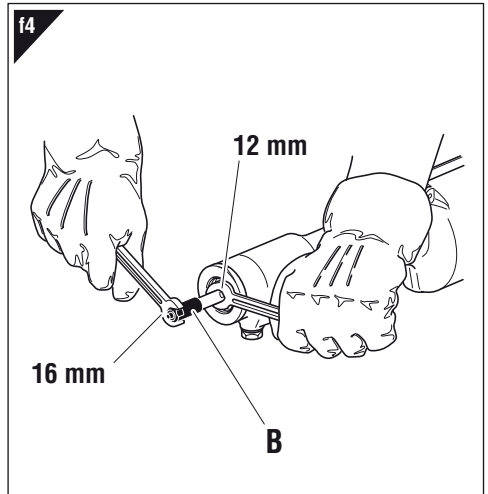
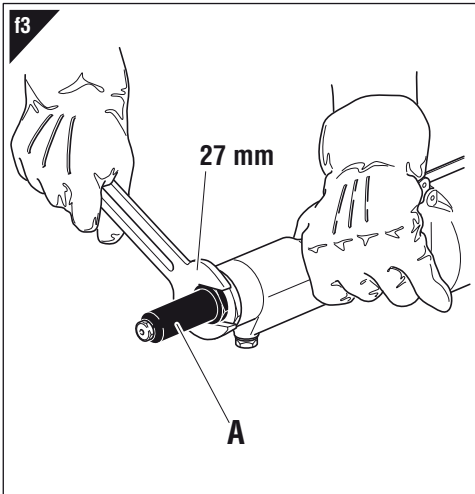


WARTUNG UND AUSWECHSLUNG DES FORMATS (fig. f3-f4-f5-f6)

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 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 (A). Danach, mittels zwei 12 mm und 16 mm handelsüblicher Gabelschlüssel, die Spindel ausspannen (B), woraus die Spannbacken (C) herauszunehmen sind. Bei Nietern mit Durchmesser von 2,4 bis 3,4 mm, den Spannbackenöffner (D) mit der Artikel-Nr. 723283 (Pos. 62 im Ersatzteilkatalogue) ersetzen. Zur Auswechslung des Mundstückes (E) einen 12 mm handelsüblichen Schlüssel verwenden.

ACHTUNG!!! Obengenannte eingriffe bei nicht luftgespeistem nietwerkzeug ausführen!



NACHFÜLLEN VON ÖL IN DEM ÖLDYNAMISCHEN KREIS (fig. f7)

Das Auffüllen des Öls des öldynamischen Kreislaufs wird nach einer langen Arbeitsperiode (15000 Arbeitszyklen), jedesmal nötig, wenn man eine Abnahme des Hubs bemerkt. Folgendermaßen vorgehen: mit Hilfe eines kurzen Druckluftstrahles durch die Öffnung (C) den Kolben ganz ausfahren lassen, die Schraube (A) mit einem 12-mm handelsüblichen Schlüssel lösen, den Dichtring herausnehmen und danach Öl mit Hilfe des mitgelieferten Ölbehälters (B) auffüllen, der vorher mit Hydrauliköl **HLP 32 cSt** gefüllt worden ist. Diesen Vorgang langsam durchführen, damit die Luft aus dem Behälter entweichen kann. Der Vorgang ist beendet, wenn das Öl die Gewindebohrung erreicht. Anschließend Dichtring wieder einsetzen, Schraube (A) mit einem Anzugsmoment von **mind. 5 Nm bis max. 8 Nm** festziehen. An diesem Punkt ist der Auffüllvorgang beendet und der normale Arbeitsgang wieder aufgenommen werden kann.

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

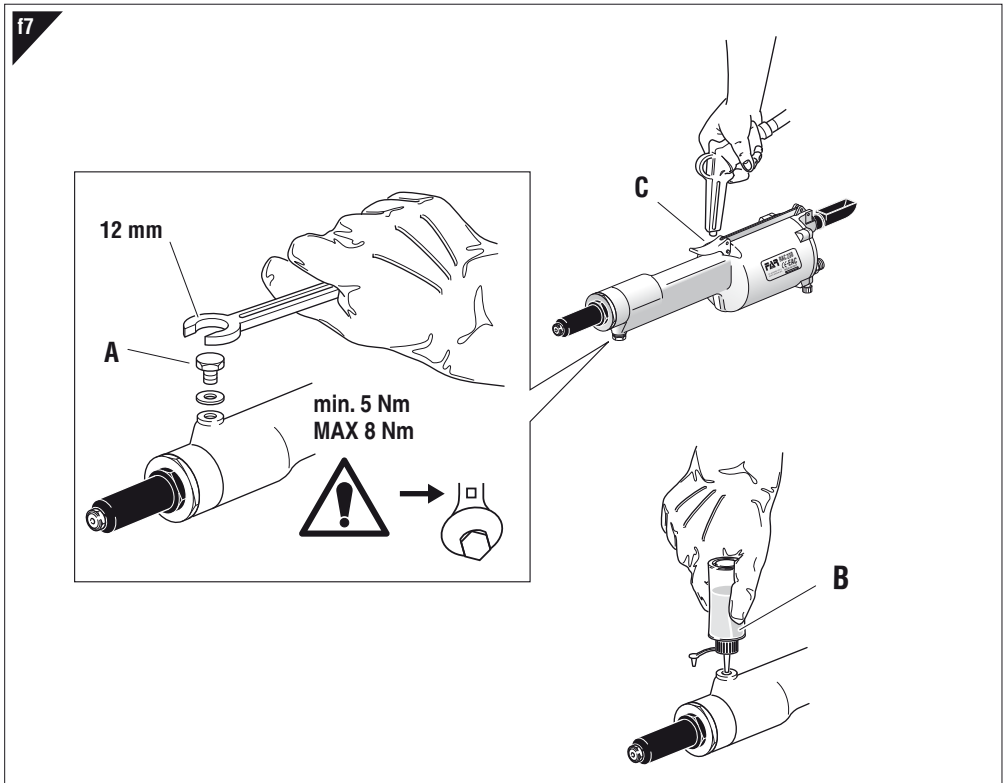
Bei kompletter Entleerung des Hydrauliksystems das Öl nur durch autorisierte Firmen verwerten lassen.

**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 (A) mit einem **Min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm** liegenden Anzugsmoment angeschraubt wird.

Es empfiehlt sich Öl **HLP 32 cSt** oder ähnliches zu verwenden.

**ENTSORGUNG DER NIETMASCHINE**

Bei der Entsorgung der Nietmaschine sind die nationalen gesetzlichen Bestimmungen einzuhalten.

Nach dem Abtrennen der Maschine von der Druckluftanlage montieren Sie die verschiedenen Bestandteile ab und unterteilen Sie sie nach Materialien: Stahl, Aluminium, Kunststoff, usw.

Das Entsorgen und Verschrotten geschieht gemäss den örtlichen Vorschriften

INSTRUCCIONES DE USO


INDICE

GARANTÍA 30
 ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA 30
 IDENTIFICACIÓN DE LA REMACHADORA 31
 PARTES PRINCIPALES..... 31
 DATOS TÉCNICOS..... 31
 USO DE LA REMACHADORA.....32
 MANTENIMIENTO Y VARIACION DE TAMAÑO 33
 LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINÁMICO..... 34
 ELIMINACIÓN DE LA REMACHADORA 34

GARANTÍA

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

ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA



¡¡¡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 viseras y guantes.
- Para efectuar las operaciones de manutención y/o el

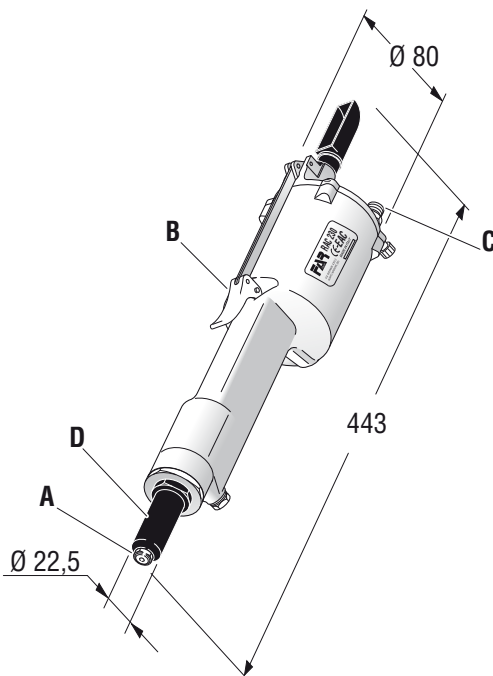
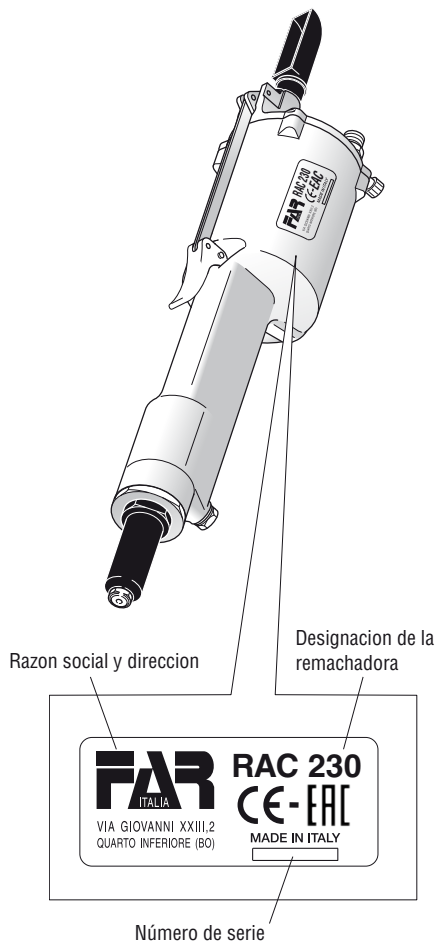
ajuste del equipo emplear los accesorios en dotación y/o los utensilios comerciales descritos en el capítulo Manutención.

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

IDENTIFICACION DE LA REMACHADORA

La remachadora **RAC 230** es identificada por una marca con razón social y dirección del productor, designación de la remachadora, marca CE.

Al contactar el servicio de posventa, mencionar siempre los datos de la remachadora.



DATOS TÉCNICOS

- Presion de ejercicio..... **6 BAR**
- Diámetro interior mínimo del tubo de alimentación aire comprimido **8 mm**
- Consumo aire por ciclo..... **1.4 NI**
- Potencia máxima **6 BAR - 8709 N**
- Peso..... **1,660 Kg**
- Temperatura de utilización **-5°/+50°C**
- Valor medio cuadrático de la aceleración total registrado en frecuencia (Ac) ejercitado sobre los miembros superiores..... **0,5 m/s²**
- Presión acústica emisión ponderada (A) **77 dBA**
- Presión acústica instantánea emisión ponderada (C) **<130 dBC**
- Potencia acústica ponderado (A) **89 dBA**

PARTES PRINCIPALES

- A)Inyector
- B) Pulsador de mando
- C) Conexión aire comprimido
- D) Tubito externo porta inyector

ALIMENTACION 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)

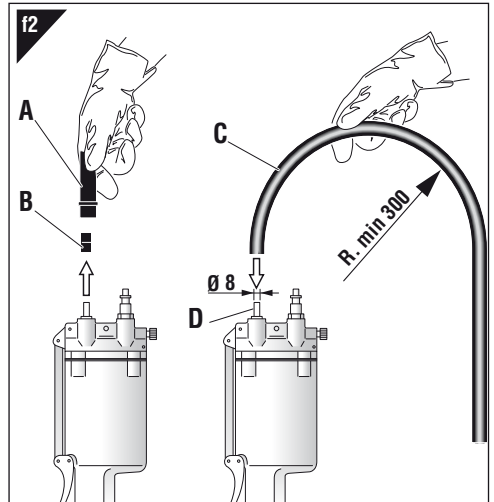
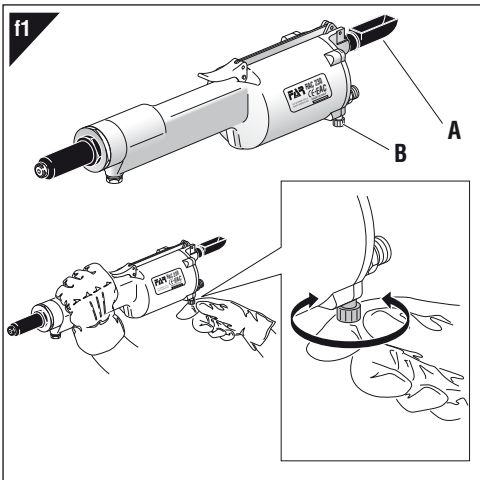
El clavo truncado luego del ajuste del remache es absorbido por la remachadora y expulsado por la parte posterior, donde por medio del desviador del clavo (A) cae abajo. La potencia de la aspiración se regula mediante la rotación de la válvula (B). A través del sistema de aspiración del clavo, el remache 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 quieren convoyar los vástagos cortados en un contenedor, sacar el desviador vástago (A) de la herramienta y la reducción relacionada (B). Conectar la remachadora con un tubo $\varnothing 10 \times 8$ (C) con su inserción en el empalme (D).

PRECAUCIÓN: el radio de curvatura del tubo no debe ser inferior a 300 mm, como se encuentra en la (fig. f2).

¡CUIDADO! Jamás se quitará el desviador del clavo (A) durante la operación de remachado pues el remache truncado, durante su trayecto hasta la parte posterior de la remachadora, puede ocasionar daños al operador y a las personas en la zona de trabajo.

JAMAS SE DEJARAN LOS REMACHES TRUNCADOS EN EL AMBIENTE!



MANTENIMIENTO Y VARIACION DE TAMAÑO (fig. f3-f4-f5-f6)

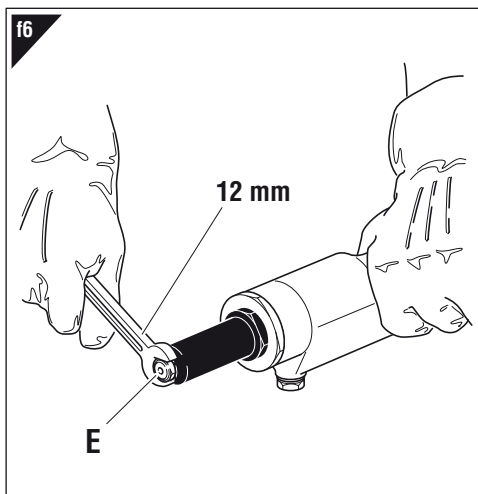
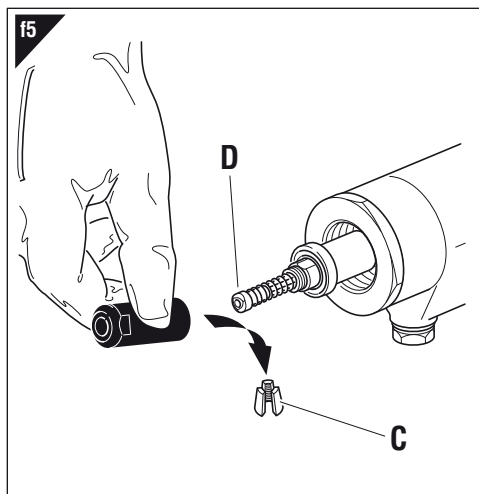
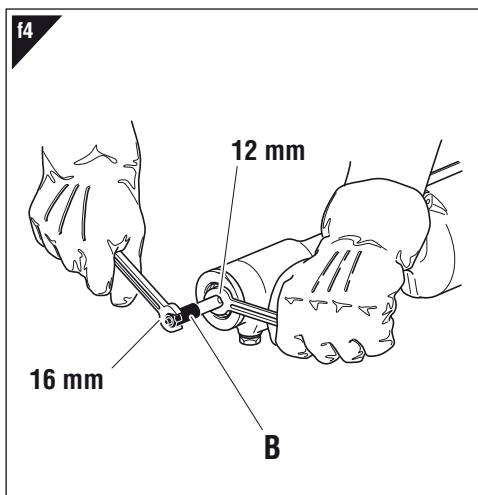
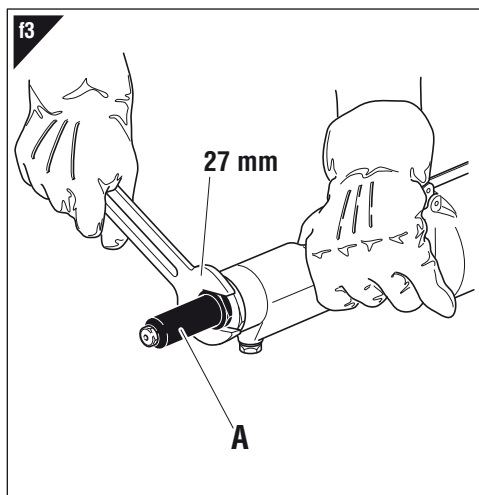
El uso prolongado de la remachadora puede dar lugar al deslizamiento de los bornes sobre el clavo, causado por depósitos de impurezas. Se deberá por lo tanto proceder a la limpieza de dichos bornes y a la sucesiva lubricación. Sin embargo, si los bornes están desgastados y su funcionamiento está comprometido, proceder a su reemplazo.

Es necesario desmontar la cabeza porta inyector (A), empleando una llave de tipo estandard de mm. 27. Después de haber desmontado la cabeza porta inyector, con dos llaves de tipo estandard de mm. 12 y mm. 16 quitar el mandril (B) y extraer los bornes (C). Para remaches con diámetro incluido entre 2,4 y 3,4 mm, reemplazar el abre-bornes (D) con lo cod.723283 (pos.62 de los repuestos).

Para reemplazar el inyector (E), se aconseja el uso de la llave de tipo estandard de mm 12.



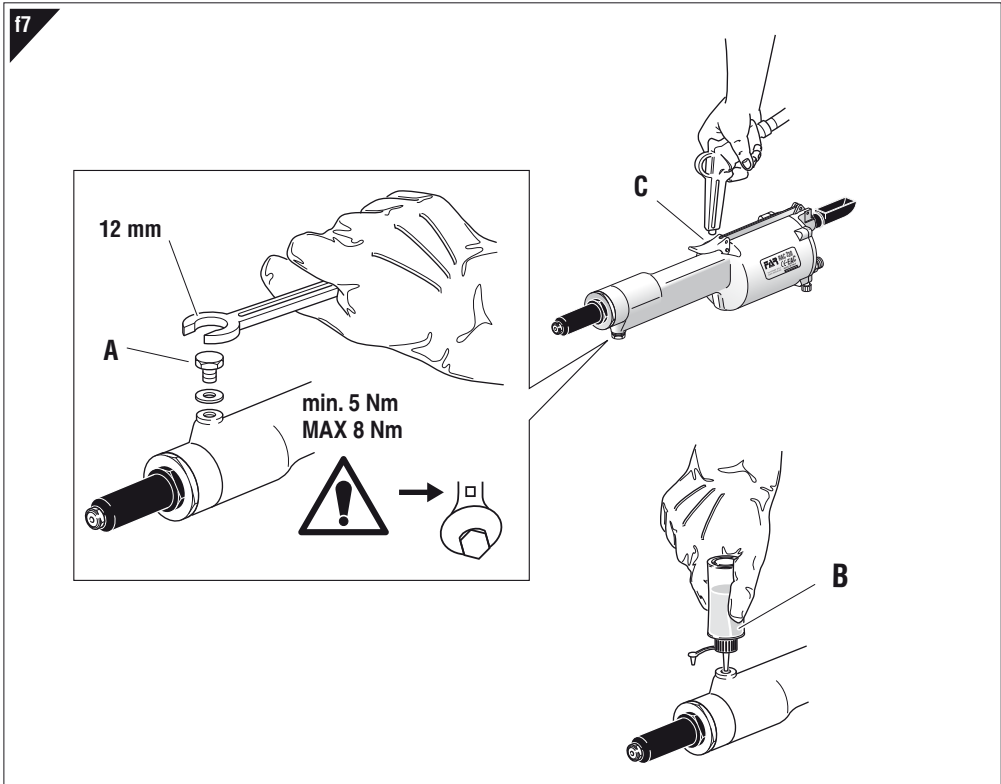
CUIDADO! Al efectuar esas operaciones cortar la alimentación de aire a la remachadora.



LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINAMICO (fig. f7)

Es necesario llenar el circuito oleodinámico de aceite luego de un prolongado periodo de trabajo (15000 ciclos), cuando se advierte una disminución de potencia de la remachadora. Luego proceder como sigue: por medio de una breve rociada de aire comprimido a través del agujero (C) volver el pistón completamente atrás, destornillar el tornillo (A) por una llave estándar de 12 mm y extraer el anillo de fijación. Proceder al llenado de aceite utilizando el contenedor de aceite (B) suministrado y lleno de aceite hidráulico HLP 32 cSt. Efectuar esa operación muy despacio de manera que las burbujas de aire salgan del tanque. La operación se acaba cuando el nivel de aceite alcanza el agujero fileteado. Reposicionar el anillo de fijación, atornillar el tornillo (A) por un par de sujeción de **min. 5 Nm y max. 8 Nm**. La operación está acabada y se puede volver a efectuar el ciclo de trabajo usual. **¡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, jasegurarse que éste no esté bajo presión!
¡IMPORTANTE!: Asegurarse que el tapón de llenado aceite (A) sea enroscado con un par de acople correspondiente a: **Mín. 5 Nm ÷ Máx. 8 Nm**.
 Nosotros aconsejamos el uso del aceite **HLP 32 cSt o similares**.



ELIMINACIÓN DE LA REMACHADORA

Para eliminar la remachadora seguir con atención cuanto establecido por las leyes nacionales. Después de haber desconectado la remachadora respecto del sistema neumático, proceder con el desmontaje de todos los componentes dividiendolos según sus categorías: acero, aluminio, material plástico, etc. La eliminación de los componentes deberá efectuarse según lo dispuesto por las normas vigentes.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

SPIS TREŚCI

GWARANCJA.....	35
BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM	35
IDENTYFIKACJA NARZĘDZIA	36
GŁÓWNE CZĘŚCI SKŁADOWE	36
DANE TECHNICZNE	36
EKSPLLOATACJA NITOWNICY	37
KONSERWACJA I ZMIANA ŚREDNICY DYSZY NITUJĄCEJ	38
UZUPEŁNIANIE POZIOMU OLEJU W OBWODZIE HYDRAULICZNYM	39
UTYLIZACJA ZUŻYTEGO NARZĘDZIA	39

GWARANCJA

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

BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM

**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**).

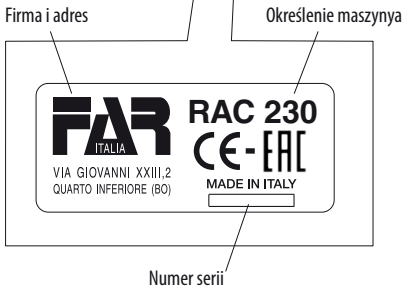
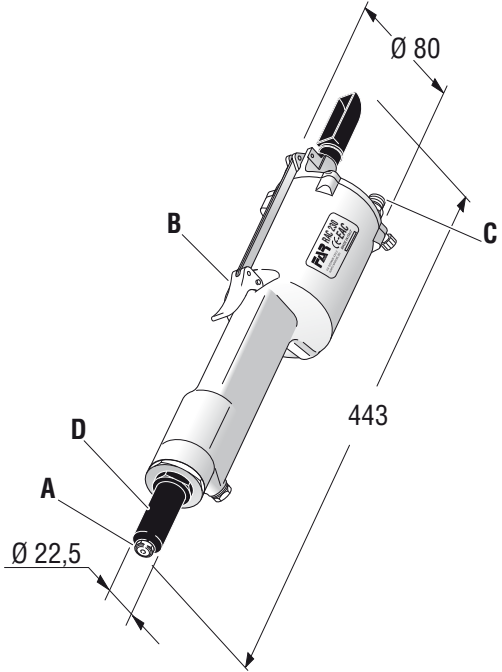
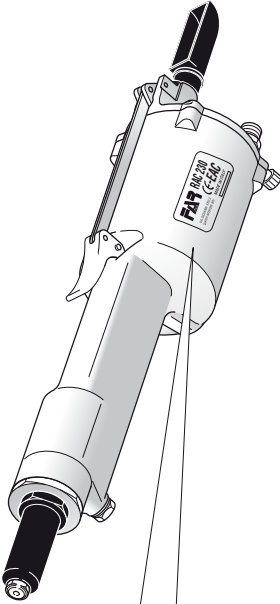
Lista punktów serwisowych jest dostępna na naszej stronie internetowej <http://www.far.bo.it> (Organizacja)

- 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 "Konserwacja" w niniejszej instrukcji.
- Przy wymianie oleju należy stosować olej o parametrach podanych w instrukcji.
- W razie kontaktu skóry z olejem należy umyć ręce mydłem alkalicznym.

- Narzędzie może być przenoszone ręcznie, po skończonej pracy zaleca się jego przechowywanie w oryginalnym opakowaniu.
- W celu przedłużenia żywotności narzędzia zaleca się jego kwartalną konserwację i przegląd.
- Brak specjalnych wymagań dotyczących przechowywania lub magazynowania.
- Wszelkie czynności serwisowe lub czyszczenia, należy wykonywać przy wyłączonym narzędziu.
- Tam gdzie to możliwe zaleca się podwieszenie narzędzia na balanserze.
- W przypadku codziennej ekspozycji personelu w otoczeniu, w którym poziom ciśnienia akustycznego emisji skorygowanego charakterystyką A przekracza wartość bezpieczeństwa 70 dB (A), należy korzystać z indywidualnych środków ochrony słuchu (nauszniki lub zatyczki przeciwhałasowe, redukcja dziennego czasu ekspozycji, itd.)
- Miejsce pracy należy utrzymywać w czystości i porządku co zmniejsza ryzyko wypadku.
- Narzędzia mogą używać tylko osoby do tego uprawnione
- Upewnić się że przewody zasilające powietrza są odpowiednia dla narzędzia.
- Narzędzie należy utrzymywać w czystości, nie wolno zdejmować osłony tłumika.
- Nie szarpać narzędzia za przewód zasilania powietrzem, przewód z powietrzem powinien być oddalony od źródeł ciepła.
- Po skończonej naprawie, upewnić się iż wewnątrz narzędzia nie zostały klucze serwisowe.
- Przed odłączenie rury z powietrzem od narzędzia, upewnić się że narzędzie nie jest pod ciśnieniem.
- Stosować się skrupulatnie do powyższych zaleceń.
- Nie używać nitownicy w przypadku widocznych uszkodzeń.

IDENTYFIKACJA NARZĘDZIA

Nitownica **RAC 230** jest identyfikowana poprzez oznaczenie obejmujące nazwę i adres producenta, określenie maszyny, oznakowanie CE .
Korzystając z pomocy technicznej należy zawsze podać dane znajdujące się na nitownicy.



DANE TECHNICZNE

- Ciśnienie robocze **6 BAR**
- Minimalna średnica wewn. przewodu zasilania powietrzem **Ø min. = 8 mm**
- Średnie zużycie powietrza w cyklu pracy **1,4 NI**
- Siła maksymalna **6 BAR - 8709 N**
- Waga **1,660 Kg**
- Temperatura robocza **-5 st. C/ +50 St. C**
- Przyspieszenie ręka/ramię **0,5 m/s²**
- Ciśnienie akustyczne emisji skorygowane charakterystyką A .. **77 dBA**
- Chwilowe ciśnienie akustyczne skorygowane charakterystyką C **<130 dBC**
- Ciśnienie akustyczne skorygowane A **89 dBA**

ZASILANIE W POWIETRZE

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

CZĘŚCI GŁÓWNE

- A) Dysza
- B) Przycisk sterowania
- C) Złącze do sprężonego powietrza
- D) Tuleja nośna dyszy

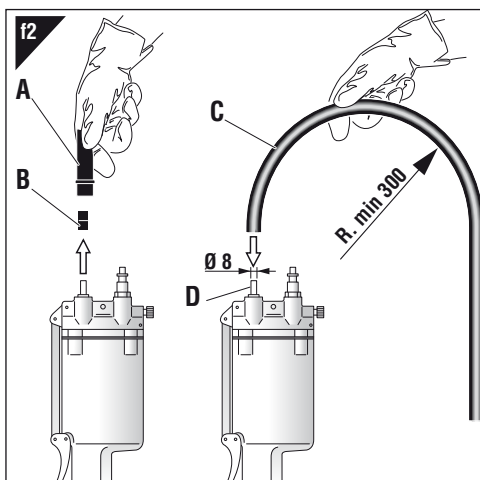
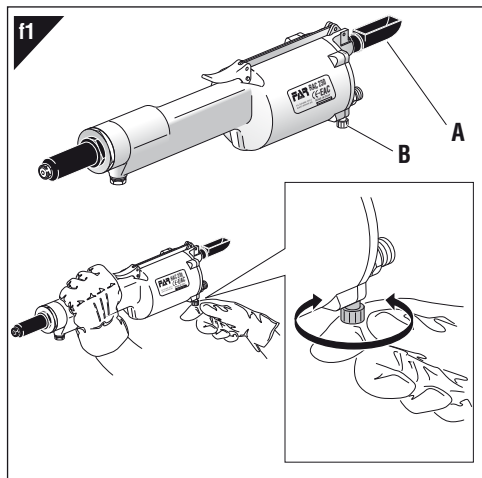
EKSPLOATACJA NITOWNICY (rys f1-f2)

Gwóźdź odcięty po zaciśnięciu nitu, zostaje zasany przez nitownicę i wyrzucony z tylnej części i skierowany do dołu przez element ukierunkowujący gwóźdź (A). Moc zasysania można regulować poprzez obrót zaworu (B). Dzięki systemowi zasysania gwóźdźa, nit pozostaje w prawidłowym położeniu na dysce, również gdy głowica nitownicy jest skierowana do dołu, co znacznie zwiększa aspekt praktyczny obsługi nitownicy; nie przytrzymywać nitu palcami!



UWAGA!! Nie zdejmować pod żadnym względem elementu ukierunkowującego gwóźdź (A) podczas nitowania, ponieważ wyrzut gwóźdźa z tylnej części nitownicy, może spowodować obrażenia operatora lub osób znajdujących się w pobliżu strefy roboczej.

ODCIĘTYCH GWÓDZI NIE WOLNO WYRZUCAĆ WRAZ ZE ZWYKŁYMI ODPADAMI!



W przypadku konieczności odprowadzenia uciętych gwóździ do pojemnika, zdemontować z nitownicy osłonę zatrzymującą gwóźdź (A) oraz redukcję (B).

Podłączyć do nitownicy przewód rurowy $\varnothing 10 \times 8$ (C), nasuwając go na złączkę.

UWAGA: promień krzywizny przewodu rurowego nie może być mniejszy, niż 300 mm, jak pokazano to na (rys. f2).

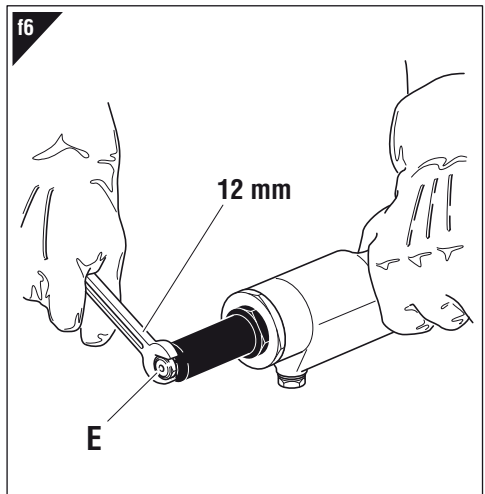
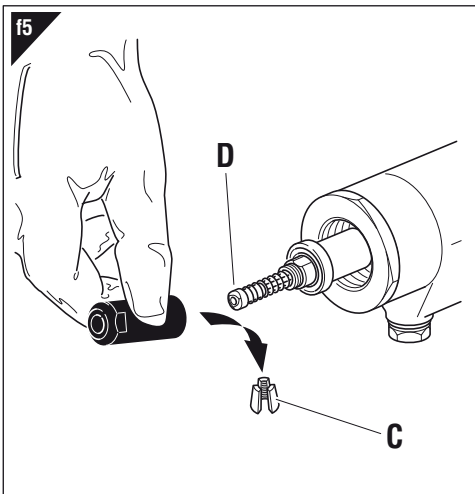
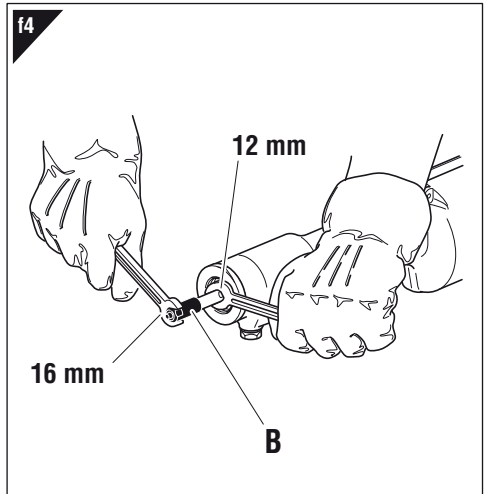
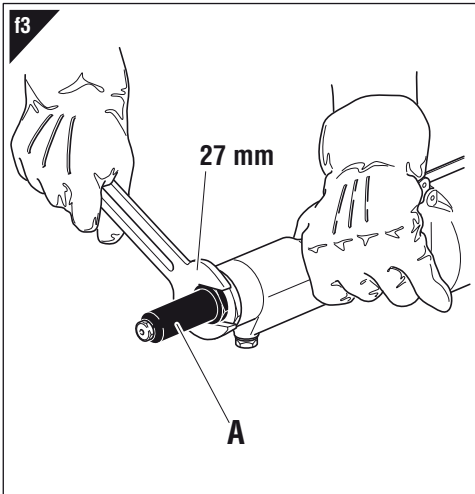
KONSERWACJA I ZMIANA ŚREDNICY DYSZY NITUJĄCEJ (rys f3-4-5-6)

Przedłużające się użycie nitownicy może spowodować ślizganie się zacisków na gwoździu wskutek odkładania się zabrudzeń. Należy wówczas wyczyścić zaciski, a następnie nasmarować je, lub, w przypadku zużycia zacisków uniemożliwiającego dalsze z nich korzystanie, wymienić je.

Zdjąć tuleję nośną dyszy (A) za pomocą klucza 27 mm. Następnie za pomocą dwóch kluczy 12 mm i 16 mm zdjąć wrzeciono (B), z którego zostaną wyjęte zaciski (C).

Przypadku nitów o średnicy od 2,4 do 3,4 mm, należy użyć wypychacz szcęk (D) kod.723283 (poz. 62 w liście części zamiennych). Przy wymianie dyszy (E) należy korzystać z dostępnego w handlu klucza 12 mm.

UWAGA!!! Opisane powyżej operacje należy przeprowadzać przy urządzeniu odłączonym od zasilania.



UZUPEŁNIANIE POZIOMU OLEJU W OBWODZIE HYDRAULICZNYM (fig. f7)

Dolanie oleju do obwodu hydraulicznego jest niezbędne po długim okresie pracy (15000 cykli), gdy wyczuwalne staje się zmniejszenie skoku nitownicy. W tym celu należy: krótkim strumieniem powietrza w otwór (C) całkowicie wycofać tłok, odkręcić śrubę (A) kluczem 12 mm dostępnym w handlu, wyjąć pierścień uszczelniający i uzupełnić olej posługując się dostarczonym pojemnikiem (B), napełnionym uprzednio olejem hydraulicznym HLP 32 cSt. Przeprowadzać tę czynność powoli, tak aby umożliwić wyjście powietrza znajdującego się wewnątrz zbiornika. Dolewanie należy przerwać, gdy poziom oleju sięgnie gwintowanego otworu. Należy wówczas ponownie założyć pierścień uszczelniający, przykręcić śrubę (A) momentem dokręcania od **Min. = 5 Nm do max. = 8 Nm**.

Uzupełnianie oleju zostało zakończone i można rozpocząć dalsze nitowanie. **OSTROŻNIE:** bardzo ważne: stosować się do powyższych instrukcji i przeprowadzać operacje dolewania oleju w założonych rękawicach. W przypadku całkowitego opróżnienia obwodu hydraulicznego, należy spuścić cały olej do odpowiedniego pojemnika, a następnie oddać go do firmy zajmującej się usuwaniem odpadów.

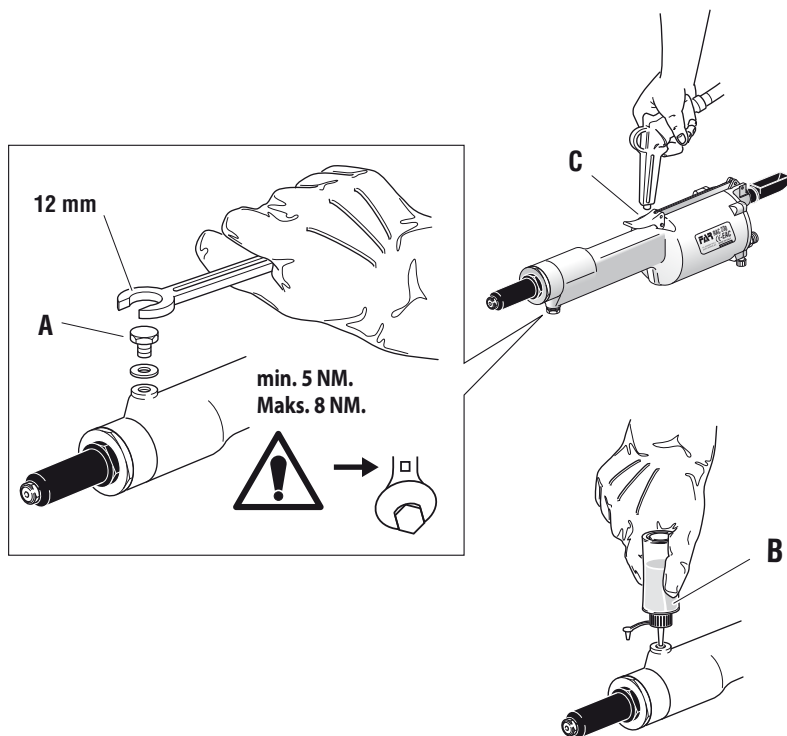


UWAGA! Przed odłączeniem przewodu powietrza od nitownicy, upewnić się że nie jest on pod ciśnieniem!

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

Zaleca się użycie oleju **HLP 32 cSt** lub podobnych.

f7

**UTYLIZACJA ZUŻYTEGO NARZĘDZIA**

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

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

ИНСТРУКЦИИ ПОА ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

СОДЕРЖАНИЕ

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА40
 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ40
 ИДЕНТИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА41
 ГЛАВНЫЕ ЧАСТИ41
 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ41
 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАКЛЕПОЧНИКА42
 ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И СМЕНА ФОРМАТА43
 ДОЛИВ МАСЛА В ГИДРАВЛИЧЕСКУЮ СИСТЕМУ44
 ПЕРЕРАБОТКА И УТИЛИЗАЦИЯ ЗАКЛЕПОЧНИКА44

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Заклепочники производства компании **FAR** имеют гарантию сроком на **12 месяцев**. Гарантийный срок оборудования исчисляется с момента его

доказанного получения покупателем. Гарантия покрывает пользователя / покупателя, когда **инструмент** приобретается через авторизованного дилера, и только тогда, когда он используется для предусмотренных целей.

Гарантия недействительна, если **инструмент** не используется и не обслуживается в соответствии с руководством по эксплуатации и обслуживанию. В случае дефектов или неисправностей компания **FAR S. r. l.** берет на себя исключительно ремонт и / или замену дефектных компонентов по своему усмотрению.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ



ВНИМАНИЕ!!!

Неисполнение или игнорирование следующих правил по безопасности может иметь серьезные последствия для вашей безопасности или безопасности других лиц и повлиять на хорошее функционирование 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 повреждений нанесенных при использовании дефектных запчастей, обнаруженных из-за неисполнения вышеуказанного (**Директива ЕЭС 85/374**).

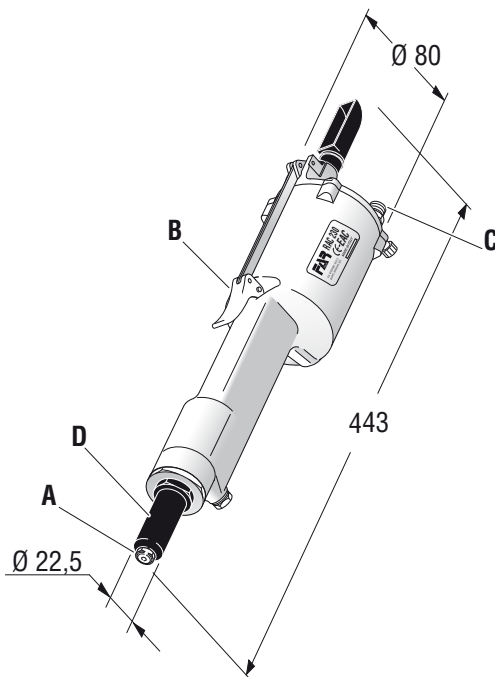
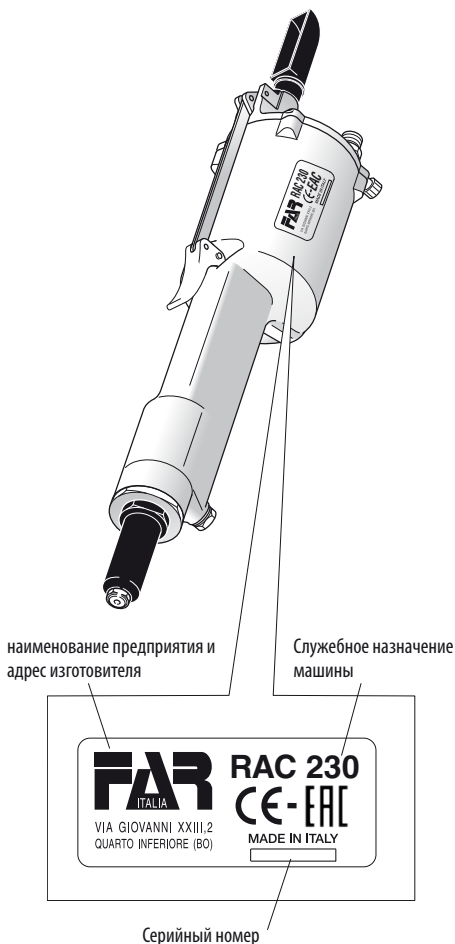
Список сервисных центров приведен на нашем веб-сайте <http://www.far.bo.it> (ОРГАНИЗАЦИЯ)

- Советуем доверять использование инструмента специально подготовленному персоналу.
- Используйте предохранительные очки или маски и перчатки во время работы с инструментом.
- Для ухода и/или регуляции инструмента используйте принадлежности из оснащения и/или коммерческие приспособления указанные в разделе об Уходе за инструментом.
- Для доливки масла используйте только жидкости с характеристиками указанными в данной брошюре.

- В случае непредвиденных утечек масла и его контакта с кожей, аккуратно смойте его при помощи воды и щелочного мыла.
- Данный инструмент можно переносить вручную, после его использования мы советуем класть его в упаковку.
- Нет особых требований к хранению и складированию.
- Для правильного функционирования инструмента необходима тщательная проверка каждое полугодие.
- Проверьте, что инструмент не подключен к питанию, прежде чем начинать его чистку или починку.
- Советуем, при возможности, пользоваться балансиром.
- В случае ежедневной работы операторов в помещении, в котором эквивалентный уровень испускаемого звукового давления А превышает предельное значение безопасности 70 дБ (А), необходимо пользоваться индивидуальными средствами защиты органов слуха (наушники или беруши; снизить время нахождения в шумном помещении т.п.).
- Необходимо поддерживать порядок и чистоту на рабочих местах, беспорядок может привести к ущербу для здоровья оператора.
- Не допускайте контакт посторонних с инструментом.
- Удостоверьтесь, что трубы подачи сжатого воздуха соответствуют нужным размерам.
- Не тяните за трубу подключенный к питанию инструмент, храните его подальше от режущих и излучающих тепло объектов.
- Необходимо содержать инструментарий чистым и в хорошем состоянии пользования, не снимайте средства защиты и звукопоглощающее приспособление.
- После ремонта или регистрации, удостоверьтесь, что вы удалили служебные или регистрационные ключи.
- Прежде чем отсоединить трубу сжатого воздуха, удостоверьтесь, что он не под давлением.
- Тщательно придерживайтесь этим правилам.
- Не используйте заклепочный инструмент при наличии явных повреждений.
- После приемочных испытаний готовая продукция упаковывается в картонные коробки, деревянные ящики или другую упаковку. Приборы транспортируются в заводской транспортной таре. Приборы транспортируют всеми видами транспорта при условии защиты от прямого воздействия атмосферных осадков и резких ударов в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта. Приборы в упаковке предприятия-изготовителя допускается транспортировать крытым автомобильным и железнодорожным транспортом, а также самолетами в герметизированных отсеках при температуре окружающего воздуха от минус 60 до плюс 60 °С, при относительной влажности не более 80 %. Приборы должны храниться в помещении при температуре воздуха от минус 50 до плюс 50°С, относительной влажности не более 80 %, при отсутствии в воздухе паров кислоты и щелочей. Не допускается хранение приборов на открытых площадках и вблизи мест хранения химикатов и активных газов, вызывающих коррозию металла. Приборы консервации не подвергаются.
- Назначенный срок службы инструмента 15 лет. Назначенный срок хранения инструмента 12 месяцев. По истечении назначенных показателей заказчик может обратиться к Производителю для оценки состояния оборудования. Производитель, оценив состояние оборудования, примет решение о возможности продления срока эксплуатации/хранения оборудования.

ИДЕНТИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА

Идентификация заклепочника RAC230 производится с помощью маркировочной таблички, содержащей наименование и адрес компании-изготовителя, служебное назначение машины и маркировку CE. При запросе технической поддержки необходимо указывать данные с маркировочной таблички.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- Рабочее давление 6 ар
- Минимальный внутренний диаметр трубы сжатого воздуха $\varnothing \text{ min.} = 8 \text{ mm}$
- Расход воздуха на цикл 1,4 нл
- Максимальная Мощность 6 ар - 8709 кН
- Вес 1,660 кг
- Температура использования $-5^{\circ}/+50^{\circ}$
- Среднее квадратное значение уравнивающее общей частоте ускорения (Ас) которой подвержены верхние конечности 0,5 m/s²
- Эквивалентный уровень испускаемого звукового давления (А) 77 дБА
- Эквивалентный уровень мгновенного значение звукового давления (С) <130 дБА
- Умеренный уровень шума (А) 89 дБА

ПОДАЧА ВОЗДУХА

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

ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ:

- повреждение рукоятки инструмента
- сильная вибрация инструмента

ПЕРЕЧЕНЬ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ:

- поврежден корпус инструмента

ГЛАВНЫЕ ЧАСТИ

- А) Насадка
- В) Кнопка управления
- С) Подключение сжатого воздуха
- Д) Патрон

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАКЛЕПОЧНИКА (рис. f1-f2)

Обрезанный гвоздь после крепления заклепки всасывается заклепочником и выталкивается с тыльной стороны инструмента отклоняющим устройством (А). Мощность всасывания регулируется с помощью вращения клапана (В).

Благодаря системе всасывания гвоздя, заклепка остается в насадке даже если держать клепальную головку направленную вниз, что значительно увеличивает удобство при работе с заклепочником.

В случае, если вы хотите транспортировать отрезанные гвозди в контейнер, извлеките из заклепочника отклоняющее устройство (А) и соответствующее переходное устройство (В).

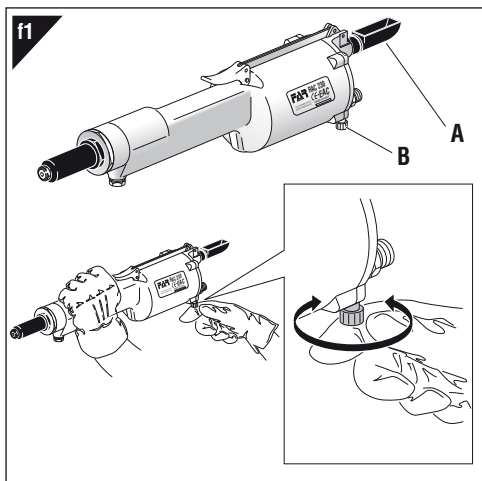
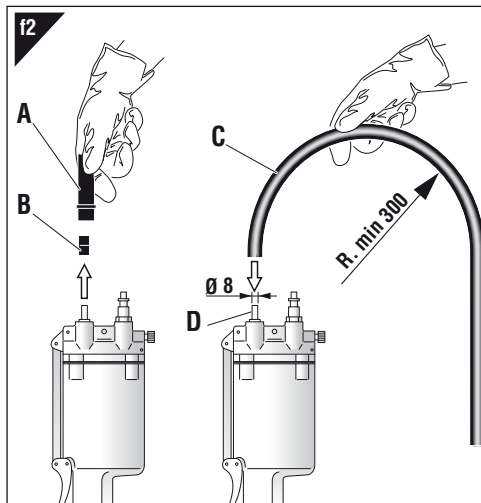
Затем подключите к заклепочнику трубку $\varnothing 10 \times 8$ (С), вставив ее в фитинг (D).

ВНИМАНИЕ! радиус изгиба трубы должен быть не менее 300 мм, как показано на рисунке f2.



ВНИМАНИЕ! Ни при каких условиях не снимайте отклоняющее устройство для гвоздей во время клепки, поскольку выпуск гвоздей в заднюю часть машины может стать причиной травмирования оператора и людей, находящихся в непосредственной близости от рабочей зоны.

НЕ РАЗБРАСЫВАЙТЕ ОТРЕЗАННЫЕ ГВОЗДИ В ПОМЕЩЕНИИ!



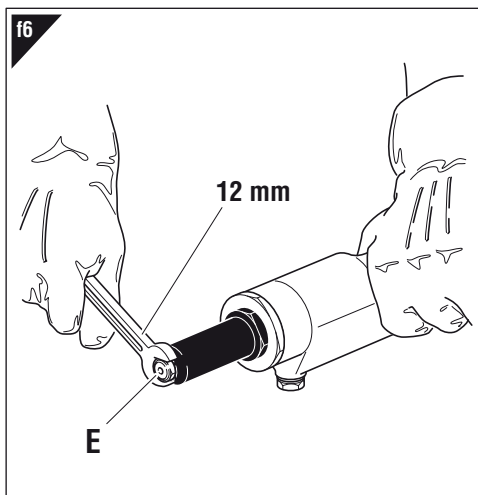
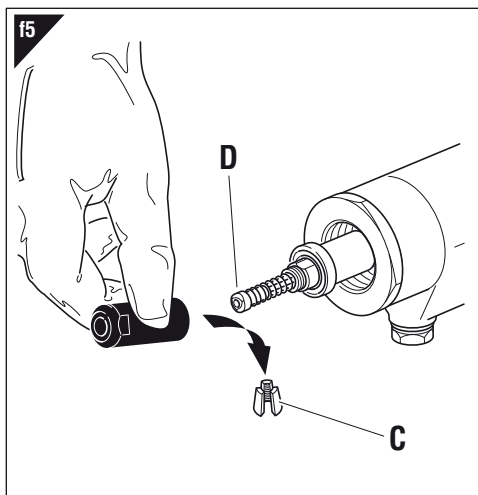
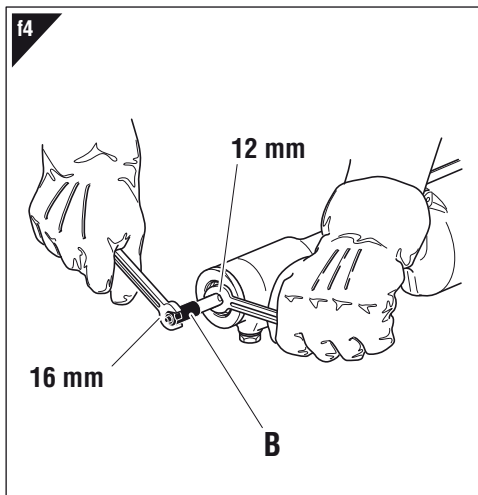
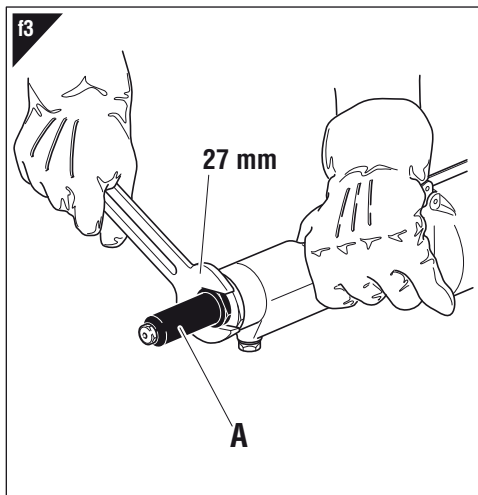
ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И СМЕНА ФОРМАТА (рис. f3-f4-f5-f6)

Длительное использование заклепочника может привести к проскальзыванию зажимов, удерживающих гвоздь, из-за скопления посторонних загрязнений. Потребуется выполнить очистку и смазку зажимов или в случае износа, несовместимого с корректным функционированием - замене детали.

Разобрать муфту крепления насадки (A) ключом 27 мм. После удаления крепления сопла, с помощью двух ключей диаметром 12 мм и 16 мм снимите зажимный патрон (B) и извлеките зажимы (C). Для заклепок диаметром от 2,4 до 3,4 мм замените деталь (D) на деталь с кодом 723283 (номер 62 в списке запасных частей). Для замены насадки (E) воспользуйтесь ключом 12 мм.



ВНИМАНИЕ!!! Выполните указанные выше операции отключив заклепочник от подачи питания.



ДОЛИВ МАСЛА В ГИДРАВЛИЧЕСКУЮ СИСТЕМУ (рис. f7)

Долив масла в гидравлическую систему потребуется после длительного периода работы (15000 циклов), когда происходит снижение хода заклепочника. Действуйте следующим образом: с помощью струи сжатого воздуха в отверстие (C) установите поршень в нижнее положение. Отвинтите болты (A) ключом 12 мм, удалите уплотнительное кольцо и приступите к заливке масла с помощью поставляемой масленки (B), предварительно заполненной гидравлическим маслом HLP 32 cSt. Выполняйте необходимые действия медленно, чтобы дать возможность воздуху покинуть резервуар. Операция будет завершена, когда масло достигнет резьбового отверстия. Затем, поместите уплотнительное кольцо, вверните болт (A) с крутящим моментом **Min. = 5 Нм** и **max. = 8 Нм**. Операция заправки завершена, и вы можете возобновить нормальный рабочий цикл. **ОСТОРОЖНО:** важно соблюдать приведенные выше инструкции и выполнять операции по дозаправке масла в перчатках. В случае полного опорожнения гидравлической системы, извлеките все масло в специальную емкость и позже воспользуйтесь услугами фирмы по утилизации отходов.

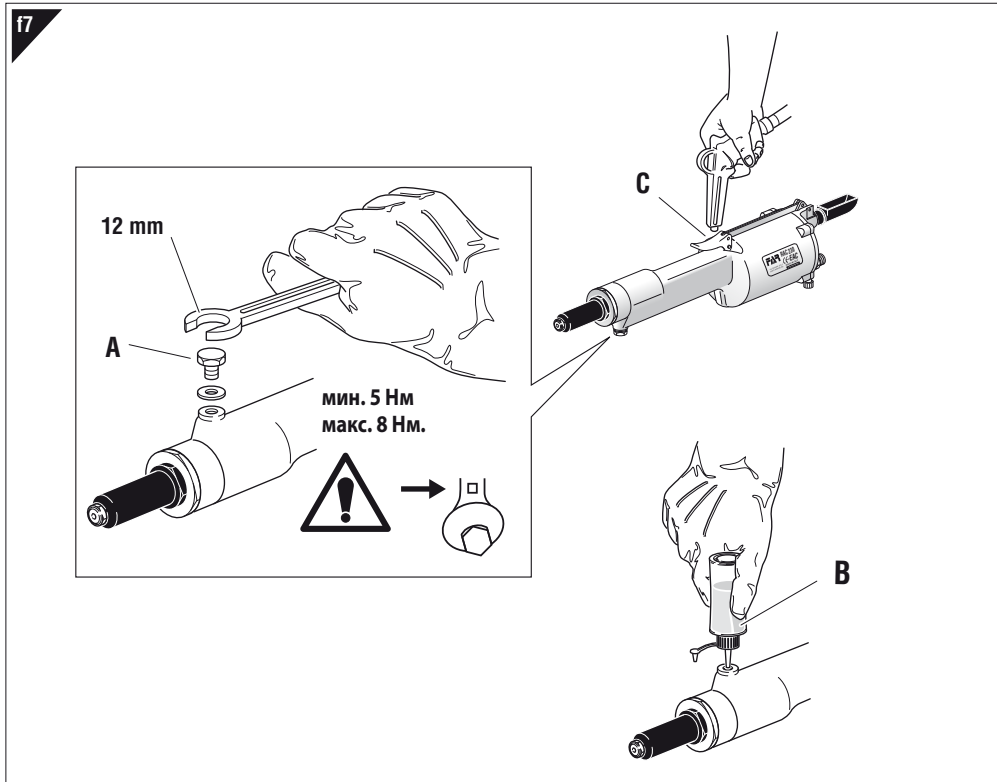


ВНИМАНИЕ!

Перед отсоединением шланга сжатого воздуха от заклепочника убедитесь, что он не находится под давлением!

ВАЖНО: Убедитесь, что крышка доливки масла (A) затянута с крутящим моментом: **мин. 5 Нм ÷ макс. 8 Нм**.

Рекомендуется использовать масло **HLP 32 cSt** или аналогичное.



ПЕРЕРАБОТКА И УТИЛИЗАЦИЯ ЗАКЛЕПОЧНИКА

Для разборки оборудования соблюдайте предписания национального законодательства. После отсоединения машины от источников энергии, приступайте к демонтажу различных компонентов, разделив их в зависимости от материала: сталь, алюминий, пластик и т. д. Затем переходите к утилизации отходов в соответствии с действующим законодательством.

INSTRUÇÕES DE USO

ÍNDICE

GARANTIA	45
ADVERTÊNCIAS E MEDIDAS DE SEGURANÇA	45
IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA DE REBITAR	46
PARTES PRINCIPAIS	46
DADOS TÉCNICOS	46
USO DA MÁQUINA DE REBITAR	47
MANUTENÇÃO E TROCA DE FORMATO	48
REABASTECIMENTO DE ÓLEO NO CIRCUITO	
HIDRÁULICO	49
ELIMINAÇÃO DA MÁQUINA DE REBITAR	49

GARANTIA

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

ADVERTÊNCIAS E MEDIDAS DE SEGURANÇA



ATENÇÃO!!!

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

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

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

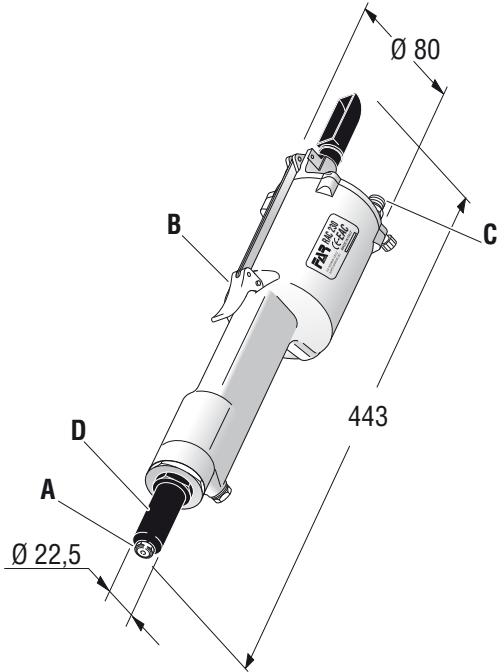
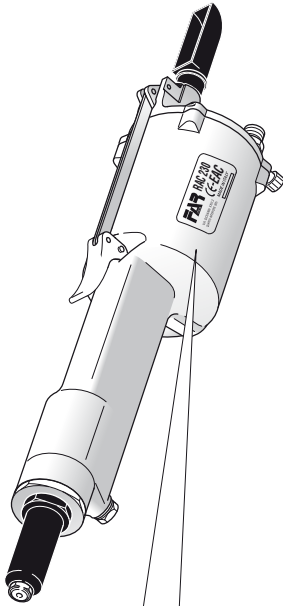
- Recomenda-se o uso da ferramenta por parte de pessoal especializado.
- Durante o uso da ferramenta usar óculos ou viseiras de proteção e luvas.
- Para realizar as operações de manutenção e/ou regulação da ferramenta usar os acessórios fornecidos e/ou os equipamentos comerciais indicados no capítulo Manutenção.
- Para as operações de carregamento de óleo usar apenas fluídos com características indicadas no presente fascículo.
- Em caso de vazamentos acidentais de óleo que entrem em contacto com a pele, lavar atentamente com água e sabão alcalino.

- A ferramenta pode ser transportada à mão e, depois do uso, recomenda-se recolocá-la na sua embalagem.
- Não há requisitos especiais para armazenamento.
- Para o correto funcionamento da máquina de rebitar, recomenda-se uma revisão semestral.
- As intervenções de reparação e limpeza da ferramenta devem ser realizadas com a máquina não alimentada.
- Recomenda-se, sempre que possível, o uso de um balanceador de segurança.
- Em caso de exposição diária pessoal em ambiente cujo nível de pressão acústica da emissão ponderada A seja superior ao limite de segurança de 70 dB (A), usar adequados equipamentos de proteção individual do ouvido (tampões, diminuição do tempo de exposição diária, etc.).
- Manter a bancada e/ou a área de trabalho limpa e ordenada, a desordem por causar danos à pessoa.
- Não deixar que pessoas estranhas às operações toquem nas ferramentas.
- Certificar-se de que os tubos de alimentação do ar comprimido estejam corretamente dimensionados para o uso previsto.
- Não arrastar a ferramenta conectada à alimentação puxando-a pelo tubo; mantê-lo afastado de fontes de calor e objetos afiados.
- Manter as ferramentas em bom estado de uso e limpas, nunca remover as proteções e o silenciador da ferramenta.
- Após realizar as operações de reparação e/ou regulação, certificar-se de ter removido as chaves de serviço ou regulação.
- Antes de desconectar o tubo do ar comprimido da máquina de rebitar, certificar-se de que a máquina não esteja sob pressão.
- Respeitar rigorosamente estas instruções.
- Não use a ferramenta de rebitagem em caso de danos visíveis.

IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA DE REBITAR

A máquina de rebitar **RAC 230** é identificada por uma marcação que indica a razão social e o endereço, designação da máquina, marcação CE.

Em caso de pedido de assistência técnica consultar sempre os dados indicados na marcação.



Denominação social e endereço do fabricante

Designação da máquina



Número de série

DADOS TÉCNICOS

- Pressão de exercício **6 BAR**
- Diâmetro interno mínimo do tubo de alimentação de ar comprimido **Ø min. = 8 mm**
- Consumo de ar por ciclo **1,4 NI**
- Força máxima **6 BAR - 8709 N**
- Peso **1,660 Kg**
- Temperatura de uso **-5°/+50°**
- Valor médio quadrático ponderado em frequência da aceleração global (Ac) ao qual são submetidos os membros superiores **0,5 m/s²**
- Pressão acústica da emissão ponderada (A) **77 dBA**
- Pressão acústica instantânea ponderada (C) **<130 dBC**
- Potência acústica ponderada (A) **89 dBA**

ALIMENTAÇÃO DO AR

O ar de alimentação deve estar livre de corpos estranhos e de humidade para proteger a máquina de desgaste precoce das partes em movimento; recomenda-se, portanto, o uso de um grupo lubrificador para ar comprimido.

PARTES PRINCIPAIS

- A) Bocal
- B) Botão de comando
- C) Conexão do ar comprimido
- D) Cânula porta-bocal

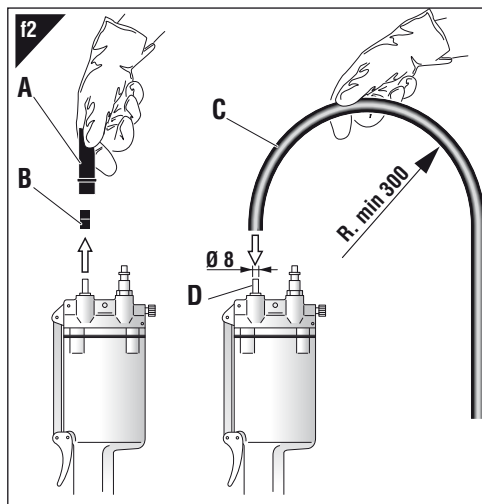
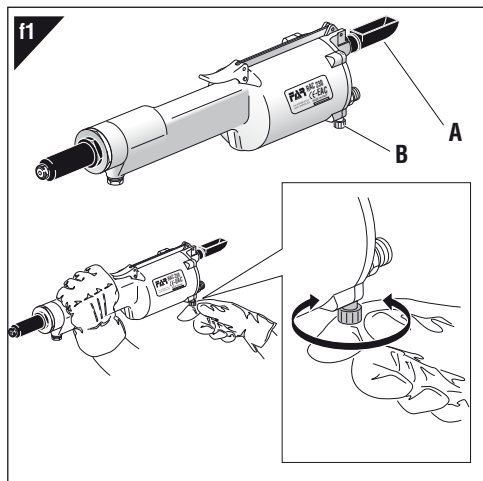
USO DA MÁQUINA DE REBITAR (fig. f1-f2)

O prego cortado depois do aperto do rebite é aspirado pela máquina de rebitar, é expulso pela parte traseira e cai para baixo do desviador de prego (A). A potência da aspiração é regulada por meio da rotação da válvula (B). Por meio do sistema de aspiração do prego, o rebite posicionado no bocal também mantendo a cabeça da máquina de rebitar virada para baixo, aumentando notavelmente o uso prático da máquina de rebitar; não reter o rebite com os dedos!



ATENÇÃO!! Não remover, por motivo algum, o desviador de prego (A) durante a operação de rebite pois a expulsão do prego pela parte traseira da máquina de rebitar pode causar danos ao operador e às pessoas que se encontram junto da zona de trabalho.

NÃO DISPERSAR OS PREGOS CORTADOS NO AMBIENTE!



Se desejar transportar os pedaços de pregos cortados dentro de um contentor, extrair da máquina de rebitar o desviador de prego (A) e a relativa redução (B). Em seguida conectar à máquina de rebitar um tubo $\varnothing 10 \times 8$ (C) inserindo-o na conexão (D).

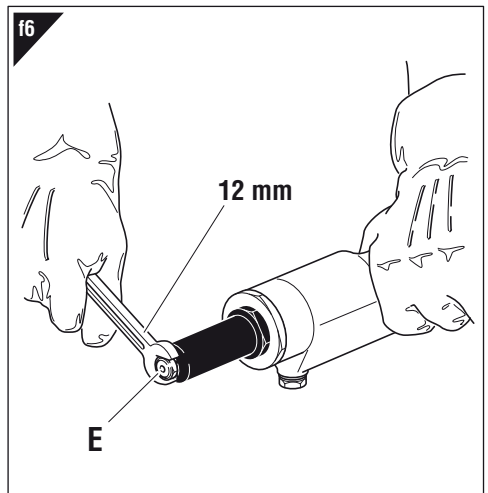
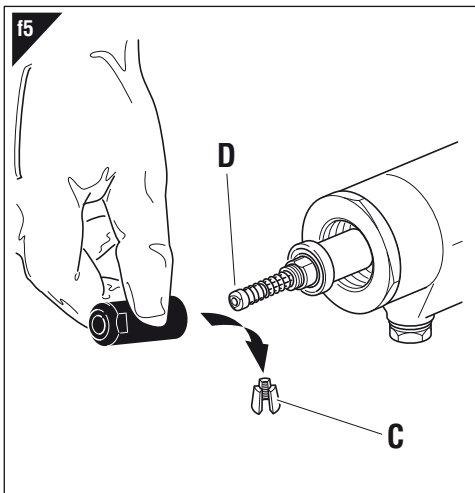
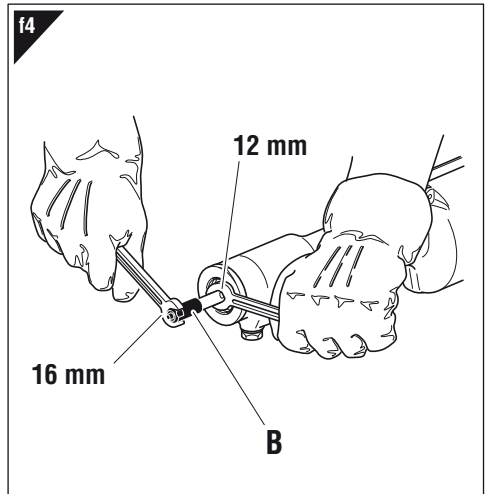
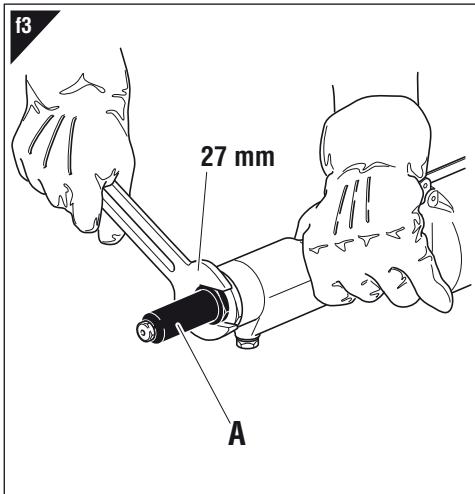
ATENÇÃO: o raio de curvatura do tubo não deve ser inferior a 300 mm, como evidenciado na figura f2.

MANUTENÇÃO E TROCA DE FORMATO (fig. f3-f4-f5-f6)

O uso prolongado da máquina de rebitar pode causar o deslizamento dos terminais no prego devido a depósito de impurezas. Por isso deve-se limpar tais terminais e depois lubrificá-los ou, em caso de desgaste que comprometa o seu correto funcionamento, substituí-los.

Desmontar a cânula porta-bocal (A) usando uma chave comercial de mm 27. Assim que for removida a cânula porta-bocal, usar duas chaves comerciais de mm 12 e mm 16 para desmontar o mandril (B) do qual serão extraídos os terminais (C). Para rebites de diâmetro entre 2,4 e 3,4 mm, substituir a abertura de terminais (D) com aquele cód. 723283 (pos.62 da lista de peças sobressalentes). Para a substituição do bocal (E) usar uma chave comercial de mm 12.

ATENÇÃO! Realizar estas operações com a máquina de rebitar desligada.



REABASTECIMENTO DE ÓLEO NO CIRCUITO ÓLEO-DINÂMICO (fig. 17)

O reabastecimento do óleo do circuito hidráulico é necessário após um longo período de trabalho (15000 ciclos), ao sentir uma diminuição de curso da máquina de rebitar. Em seguida proceder do seguinte modo: por meio de um breve jato de ar comprimido através do furo (C) fazer com que o pistão recue completamente, desapertar o parafuso (A) com uma chave comercial de mm 12, extrair o anel de vedação e em seguida, reabastecer o óleo usando o contentor de óleo (B) fornecido, previamente enchido com óleo hidráulico comercial HLP 32 cSt. Realizar a manobra lentamente de modo a permitir a saída do ar no interior do reservatório. A operação será completada quando o óleo chegar ao furo roscado. Em seguida reposicionar o anel de vedação, apertar o parafuso (A) com um binário de aperto de **Mín. = 5 Nm a máx. = 8Nm**. A seguir, a operação de reabastecimento está terminada e é possível retomar o normal ciclo de trabalho.

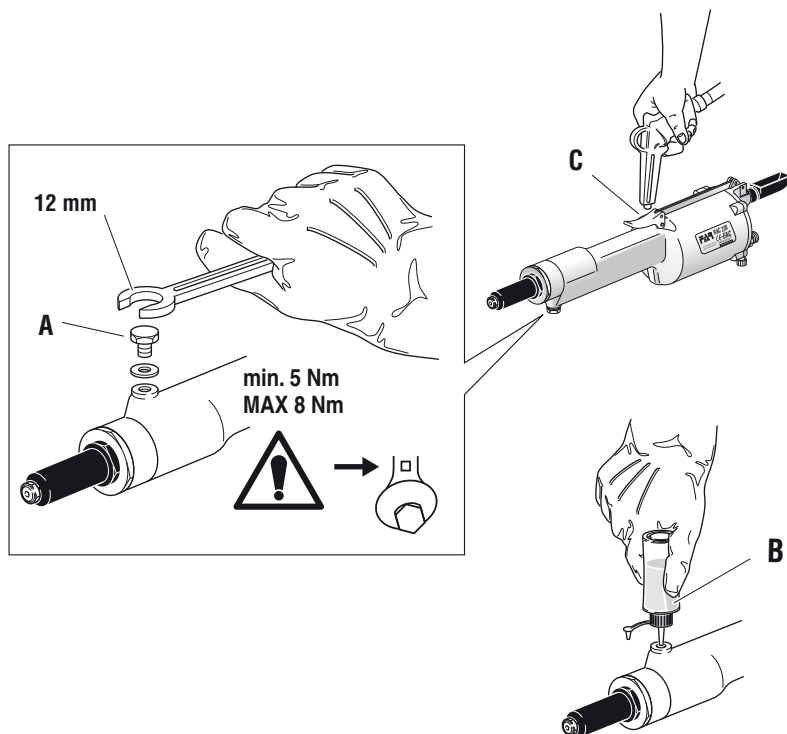
CUIDADO: é extremamente importante respeitar as instruções acima indicadas e realizar as operações de reabastecimento de óleo usando luvas. No caso de esvaziamento completo do circuito hidráulico, recuperar todo o óleo em um específico contentor e dirigir-se a uma empresa autorizada para a eliminação de resíduos.

**ATENÇÃO!**

Antes de desconectar o tubo do ar comprimido da máquina de rebitar, certificar-se de que a máquina não esteja sob pressão.

IMPORTANTE: Certificar-se que a tampa de reabastecimento de óleo (F) seja apertada com um binário igual a: **mín. 5 Nm ÷ Máx. 8 Nm**. Recomenda-se o uso de óleo HLP 32 cSt ou semelhantes..

17

**ELIMINAÇÃO DA MÁQUINA DE REBITAR**

Para a eliminação da máquina de rebitar, respeitar as prescrições impostas pelas leis nacionais.

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

Proceder em seguida à eliminação respeitando as leis em vigor.

PARTI DI RICAMBIO

SPARE PARTS

N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE
01	710843	1	Cannotto porta ugello
02	712342	1	Ghiera
03	710554	1	Tappo spurgo
04	710555	1	Rondella 400-004-4490
05	712341	1	Corpo rivettatrice
06	712340	1	Pulsante di comando
07	712337	3	Spina cilindrica ø 3 x 14 UNI 1707
08	712338	1	Biella
09	712334	1	Raccordo
10	712339	1	Forcella
11	712335	1	Spina cilindrica ø 3 x 16 UNI 1707
12	712283	1	Protezione
13	722333	1	Fondello
14	712332	1	Pomello regolazione aspirazione
15	717004	1	Ugello per rivetto ø 4,8 Cu / Acc.
16	7134507	3	Morsetti alta prestazione
17	710859	1	Cono porta morsetti
18	710853	1	Molla
19	710849	1	Apri morsetti
20	712331	1	Testa porta cono
21	712329	1	Riduzione
22	712330	1	Guida pistone
23	710577	1	Guarnizione B-086055
24	712328	1	Pistone
25	711721	1	Guarnizione B-110078-B / NEO
26	712326	1	Cilindro Oleodinamico
27	711063	2	Guarnizione OR 2-121
28	716060	1	Guarnizione OR 2-010
29	712325	1	Molla
30	712324	1	Guida stelo
31	710390	1	Guarnizione B-075047
32	712322	1	Ghiera
33	712321	1	Ammortizzatore
34	712320	1	Stelo
35	722319	1	Pistone
36	712318	1	Guarnizione OR 2-231
37	710837	1	Vite TE M9 x 20
38	712317	1	Guarnizione OR 038
39	712316	1	Tappo guida molla
40	710594	1	Guarnizione OR 2-012
41	712315	1	Molla
42	710385	1	Guarnizione OR 2-006
43	710377	1	Sfera RB-8
44	712314	1	Guarnizione OR 2-107
45	712313	1	Guarnizione OR 104
46	712312	1	Pistone
47	710003	1	Guarnizione OR 5-052
48	710002	2	Guarnizione OR 2-108
49	712416	2	Rondella
50	712293	1	Tubo aspirazione
51	710303	4	Vite TCCE M5 x 16 UNI 5931
52	710173	1	Raccordo dado fresato 1/4"
53	712343	1	Silenziatore 2 SEM 1/4" M
54	712142	2	Anello Parbak 8-121
55	712327	1	Molla
56	717001	1	Ugello per rivetto ø 2,4 ÷ 3,4
57	717002	1	Ugello per rivetto ø 4
58	717003	1	Ugello per rivetto ø 4,8 All.
59	717006	1	Ugello per rivetto ø 2,4
60	711357	1	Chiave di corredo
61	710969	1	Contentitore olio
62	723283	1	Apri morsetti per rivetti ø 2,4 ÷ 3,4

No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION
01	710843	1	Sleeve carrying nozzle
02	712342	1	Ring nut
03	710554	1	Cap
04	710555	1	Washer 400-004-4490
05	712341	1	Riveting tool body
06	712340	1	Control push-button
07	712337	3	Dowel pin ø 3 x 14 UNI 1707
08	712338	1	Connecting rod
09	712334	1	Connector
10	712339	1	Fork
11	712335	1	Dowel pin ø 3 x 16 UNI 1707
12	712283	1	Guard
13	722333	1	Protection bottom
14	712332	1	Suction regulation knob
15	717004	1	Nozzle for rivet ø 4,8 Cu / Steel
16	7134507	3	High-performance clamp
17	710859	1	Clamps holding cone
18	710853	1	Spring
19	710849	1	Clamps opener
20	712331	1	Cone holder head
21	712329	1	Reduction
22	712330	1	Piston guide
23	710577	1	Gasket B-086055
24	712328	1	Piston
25	711721	1	Gasket B-110078-B / NEO
26	712326	1	Hydraulic cylinder
27	711063	2	Gasket OR 2-121
28	716060	1	Gasket OR 2-010
29	712325	1	Spring
30	712324	1	Rod guide
31	710390	1	Gasket B-075047
32	712322	1	Ring nut
33	712321	1	Shock absorber
34	712320	1	Rod
35	722319	1	Piston
36	712318	1	Gasket OR 2-231
37	710837	1	Screw TE M9 x 20
38	712317	1	Gasket OR 038
39	712316	1	Spring guide plug
40	710594	1	Gasket OR 2-012
41	712315	1	Spring
42	710385	1	Gasket OR 2-006
43	710377	1	Ball RB-8
44	712314	1	Gasket OR 2-107
45	712313	1	Gasket OR 104
46	712312	1	Piston
47	710003	1	Gasket OR 5-052
48	710002	2	Gasket OR 2-108
49	712416	2	Washer
50	712293	1	Suction tube
51	710303	4	Screw TCCE M5 x 16 UNI 5931
52	710173	1	Milled nut connector 1/4"
53	712343	1	Silencer 2 SEM 1/4" M
54	712142	2	Ring Parbak 8-121
55	712327	1	Spring
56	717001	1	Nozzle for rivet ø 2,4 ÷ 3,4
57	717002	1	Nozzle for rivet ø 4
58	717003	1	Nozzle for rivet ø 4,8 All.
59	717006	1	Nozzle for rivet ø 2,4
60	711357	1	Wrench kit
61	710969	1	Oil container
62	723283	1	Clamps opener for rivets ø 2,4 ÷ 3,4

PIECES DETACHEES

N°	CODE	Q.té	DESCRIPTION
01	710843	1	Tube porte buse
02	712342	1	Bague
03	710554	1	Bouchon
04	710555	1	Rondelle 400-004-4490
05	712341	1	Corps outil à riveter
06	712340	1	Poussoir de commande
07	712337	3	Goupille cylindrique ø 3 x 14 UNI 1707
08	712338	1	Bielle
09	712334	1	Raccord
10	712339	1	Fourche
11	712335	1	Goupille cylindrique ø 3 x 16 UNI 1707
12	712283	1	Protection
13	722333	1	Culot
14	712332	1	Bouton réglage aspiration
15	717004	1	Buse pour rivets ø 4,8 Cu / Acier
16	7134507	3	Mor haute résistance
17	710859	1	Cône porte-mors
18	710853	1	Ressort
19	710849	1	Ouvre-mors
20	712331	1	Tête porte cône
21	712329	1	Réduction
22	712330	1	Guide piston
23	710577	1	Joint B-086055
24	712328	1	Piston
25	711721	1	Joint B-110078-B / NEO
26	712326	1	Cylindre oléohydraulique
27	711063	2	Joint OR 2-121
28	716060	1	Joint OR 2-010
29	712325	1	Ressort
30	712324	1	Guide tige
31	710390	1	Joint B-075047
32	712322	1	Bague
33	712321	1	Ammortisseur
34	712320	1	Tige
35	722319	1	Piston
36	712318	1	Joint OR 2-231
37	710837	1	Vis TE M9 x 20
38	712317	1	Joint OR 038
39	712316	1	Bouchon guide ressort
40	710594	1	Joint OR 2-012
41	712315	1	Ressort
42	710385	1	Joint OR 2-006
43	710377	1	Bille RB-8
44	712314	1	Joint OR 2-107
45	712313	1	Joint OR 104
46	712312	1	Piston
47	710003	1	Joint OR 5-052
48	710002	2	Joint OR 2-108
49	712416	2	Rondelle
50	712293	1	Tuyau aspiration
51	710303	4	Vis TCCE M5 x 16 UNI 5931
52	710173	1	Raccord écrou moleté 1/4"
53	712343	1	Silencieux 2 SEM 1/4" M
54	712142	2	Bague Parbak 8-121
55	712327	1	Ressort
56	717001	1	Buse pour rivets ø 2,4 ÷ 3,4
57	717002	1	Buse pour rivets ø 4
58	717003	1	Buse pour rivets ø 4,8 All.
59	717006	1	Buse pour rivets ø 2,4
60	711357	1	Clé d'équipement
61	710969	1	Container d'huile
62	723283	1	Ouvre-mors pour rivets aveugles ø 2,4 ÷ 3,4

ERSATZTEILE

NL	KODE	Merge	BESCHREIBUNG
01	710843	1	Düsenräger
02	712342	1	Nutmutter
03	710554	1	Verschluss
04	710555	1	Unterlegscheibe 400-004-4490
05	712341	1	Nietmaschinenkörper
06	712340	1	Bedienungsknopf
07	712337	3	Zylinderstift ø 3 x 14 UNI 1707
08	712338	1	Umlenkhebel
09	712334	1	Anschlussstück
10	712339	1	Gabel
11	712335	1	Zylinderstift ø 3 x 16 UNI 1707
12	712283	1	Schutz
13	722333	1	Bondenscheibe
14	712332	1	Saugeinstellungsknopf
15	717004	1	Mundstück für Nieten ø 4,8 Cu / Stahl
16	7134507	3	Hochleistungsspannbacken
17	710859	1	Spannbackenhalterkegel
18	710853	1	Feder
19	710849	1	Spannbackenöffner
20	712331	1	Kegelhalterkopf
21	712329	1	Reduzierstück
22	712330	1	Kolbenführung
23	710577	1	Dichtung B-086055
24	712328	1	Kolben
25	711721	1	Dichtung B-110078-B / NEO
26	712326	1	Hydraulischer Zylinder
27	711063	2	Dichtung OR 2-121
28	716060	1	Dichtung OR 2-010
29	712325	1	Feder
30	712324	1	Schafführung
31	710390	1	Dichtung B-075047
32	712322	1	Nutmutter
33	712321	1	Stossdämpfer
34	712320	1	Schaft
35	722319	1	Kolben
36	712318	1	Dichtung OR 2-231
37	710837	1	Schraube TE M9 x 20
38	712317	1	Dichtung OR 038
39	712316	1	Federführungsverschluss
40	710594	1	Dichtung OR 2-012
41	712315	1	Feder
42	710385	1	Dichtung OR 2-006
43	710377	1	Kugel RB-8
44	712314	1	Dichtung OR 2-107
45	712313	1	Dichtung OR 104
46	712312	1	Kolben
47	710003	1	Dichtung OR 5-052
48	710002	2	Dichtung OR 2-108
49	712416	2	Unterlegscheibe
50	712293	1	Ansaugrohr
51	710303	4	Schraube TCCE M5 x 16 UNI 5931
52	710173	1	Anschlussstück gefräste Mutter 1/4"
53	712343	1	Schalldämpfer 2 SEM 1/4" M
54	712142	2	Ring Parbak 8-121
55	712327	1	Feder
56	717001	1	Mundstück für Nieten ø 2,4 ÷ 3,4
57	717002	1	Mundstück für Nieten ø 4
58	717003	1	Mundstück für Nieten ø 4,8 All.
59	717006	1	Mundstück für Nieten ø 2,4
60	711357	1	Schlüssel
61	710969	1	Ol Flasche
62	723283	1	Spannbackenöffner für Nieten ø 2,4 ÷ 3,4

PIEZAS DE REPUESTO
CHĘŚCI ZAMIENNE

N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE
01	710843	1	Manguito portaboquilla
02	712342	1	Virola
03	710554	1	Tapón purga
04	710555	1	Arandela 400-004-4490
05	712341	1	Cuerpo remachadora
06	712340	1	Pulsador de mando
07	712337	3	Pasador cilíndrico ø 3 x 14 UNI 1707
08	712338	1	Biela
09	712334	1	Empalme
10	712339	1	Horquilla
11	712335	1	Pasador cilíndrico ø 3 x 16 UNI 1707
12	712283	1	Protección
13	722333	1	Goma
14	712332	1	Pomo ajuste aspiración
15	717004	1	Boquilla para remache ø 4,8 Cu / Acero
16	7134507	3	Mordaza alto rendimiento
17	710859	1	Cono portamordazas
18	710853	1	Muelle
19	710849	1	Abre mordazas
20	712331	1	Cabeza puertacono
21	712329	1	Reduccion
22	712330	1	Guía pistón
23	710577	1	Junto B-086055
24	712328	1	Piston
25	711721	1	Junto B-110078-B / NEO
26	712326	1	Cilindro oleodinámico
27	711063	2	Junto OR 2-121
28	716060	1	Junto OR 2-010
29	712325	1	Muelle
30	712324	1	Guía vastago
31	710390	1	Junto B-075047
32	712322	1	Virola
33	712321	1	Amortiguador
34	712320	1	Vastago
35	722319	1	Piston
36	712318	1	Junto OR 2-231
37	710837	1	Tornillo TE M9 x 20
38	712317	1	Junto OR 038
39	712316	2	Tapón guía muelle
40	710594	1	Junto OR 2-012
41	712315	1	Muelle
42	710385	1	Junto OR 2-006
43	710377	1	Bola RB-8
44	712314	1	Junto OR 2-107
45	712313	1	Junto OR 104
46	712312	1	Piston
47	710003	1	Junto OR 5-052
48	710002	2	Junto OR 2-108
49	712416	2	Arandela
50	712293	1	Manguera de aspiracion
51	710303	4	Tornillo TCCE M5 x 16 UNI 5931
52	710173	1	Empalme tuercas fresada 1/4"
53	712343	1	Silenciador 2 SEM 1/4" M
54	712142	2	Anillo Parbak 8-121
55	712327	1	Muelle
56	717001	1	Boquilla para remache ø 2,4 ÷ 3,4
57	717002	1	Boquilla para remache ø.4
58	717003	1	Boquilla para remache ø.4,8 Al.
59	717006	1	Boquilla para remache ø.2,4
60	711357	1	Kit llave
61	710969	1	Contenedor aceite
62	723283	1	Abre mordazas para remaches ciegos ø 2,4÷3,4

Numer	Kod.	Ilości	OPIS
01	710843	1	Tuleja nośna dyszy
02	712342	1	Nasadka pierścieniowa
03	710554	1	Korek spustu
04	710555	1	Podkładka 400-004-4490
05	712341	1	Korpus nitowniczy
06	712340	1	Przycisk sterowania
07	712337	3	Kolek cylindryczny ø 3 x 14 UNI 1707
08	712338	1	Łącznik
09	712334	1	Złącze
10	712339	1	Widelki
11	712335	1	Kolek cylindryczny ø 3 x 16 UNI 1707
12	712283	1	Ostona
13	722333	1	Denko
14	712332	1	Pokrętło regulacji zasysania
15	717004	1	Dysza do nitu ø 4,8 Cu / stal
16	7134507	3	Szczeka wysokiej jakości
17	710859	1	Stożek obsadowy szczęki
18	710853	1	Sprężyna
19	710849	1	Rozwieracz szczęk
20	712331	1	Głowica nośna stożka
21	712329	1	Redukcja
22	712330	1	Prowadnica tłoka
23	710577	1	Uszczelka B-086055
24	712328	1	Tłok
25	711721	1	Uszczelka B-110078-B / NEO
26	712326	1	Cylindra hydrauliczny
27	711063	2	Uszczelka OR 2-121
28	716060	1	Uszczelka OR 2-010
29	712325	1	Sprężyna
30	712324	1	Prowadnica trzpienia
31	710390	1	Uszczelka B-075047
32	712322	1	Nasadka pierścieniowa
33	712321	1	Amortyzator
34	712320	1	Trzon
35	722319	1	Tłok
36	712318	1	Uszczelka OR 2-231
37	710837	1	Śruba TE M9 x 20
38	712317	1	Uszczelka OR 038
39	712316	2	Korek przewodnikowy sprężyny
40	710594	1	Uszczelka OR 2-012
41	712315	1	Sprężyna
42	710385	1	Uszczelka OR 2-006
43	710377	1	Kula RB-8
44	712314	1	Uszczelka OR 2-107
45	712313	1	Uszczelka OR 104
46	712312	1	Tłok
47	710003	1	Uszczelka OR 5-052
48	710002	2	Uszczelka OR 2-108
49	712416	2	Podkładka
50	712293	1	Rura zasysania
51	710303	4	Śruba TCCE M5 x 16 UNI 5931
52	710173	1	Złącze nakrętka frezowana 1/4"
53	712343	1	Tłumik 2 SEM 1/4" M
54	712142	2	Pierścien Parbak 8-121
55	712327	1	Sprężyna
56	717001	1	Dysza do nitu ø 2,4 ÷ 3,4
57	717002	1	Dysza do nitu ø 4
58	717003	1	Dysza do nitu ø 4,8 Al.
59	717006	1	Dysza do nitu ø 2,4
60	711357	1	Klucz na wyposażeniu
61	710969	1	Pojemnik oleju
62	723283	1	Rozwieracz szczęk do nitów ø 2,4 ÷ 3,4

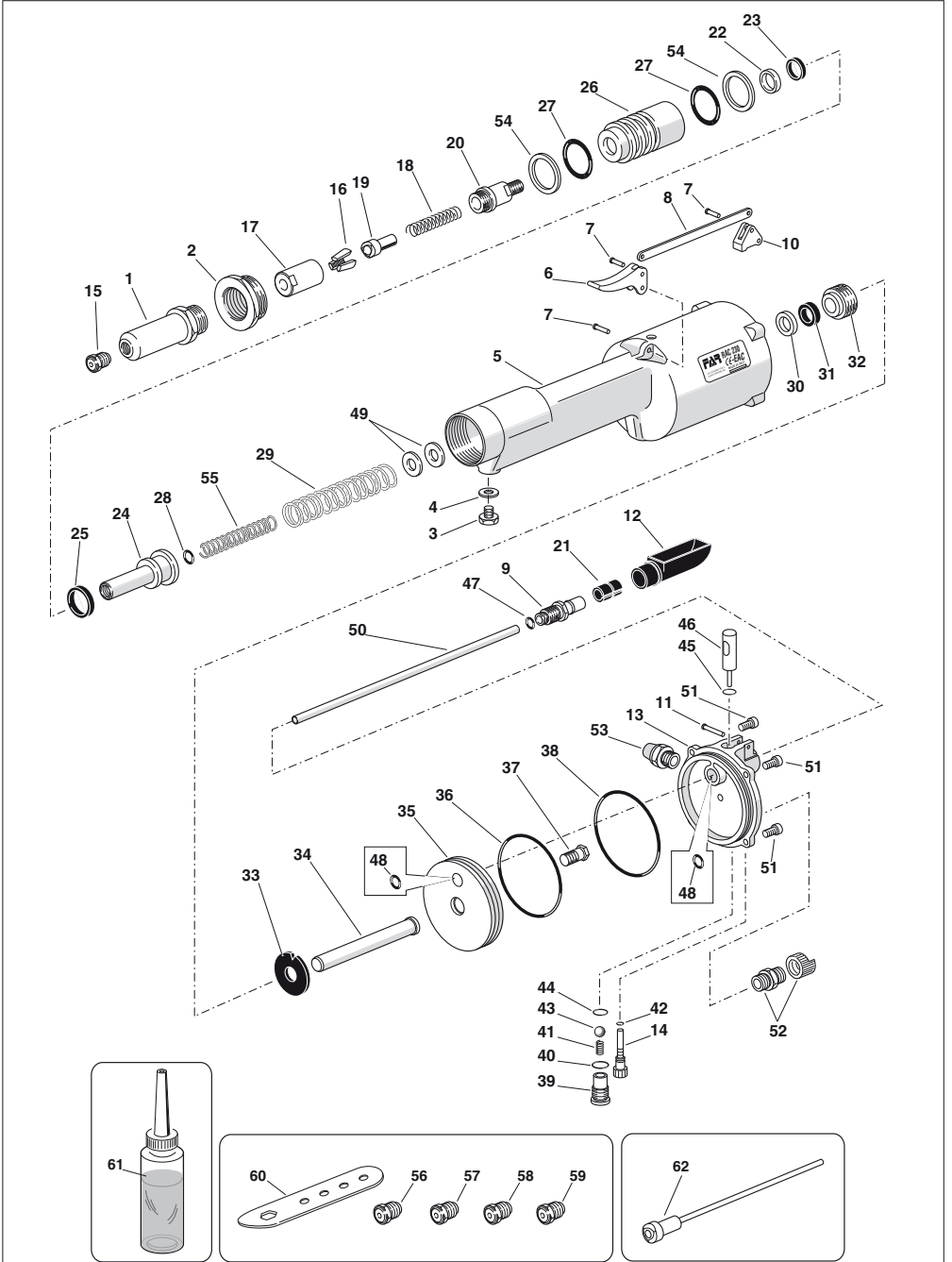
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

PEÇAS SOBRESSALENTES

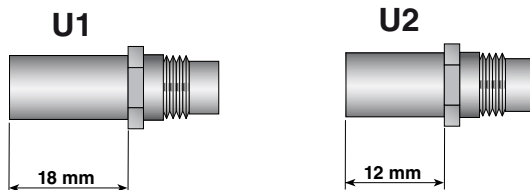
номер	код	Кол.во	ОПИСАНИЕ
01	710843	1	Патрон
02	712342	1	Зажимное кольцо
03	710554	1	Крышка
04	710555	1	Шайба 400-004-4490
05	712341	1	Корпус инструмента
06	712340	1	Кнопка управления
07	712337	3	Штифт цилиндрический diam. 3 x 14 UNI 1707
08	712338	1	Тяга
09	712334	1	фитинг
10	712339	1	Вилка
11	712335	1	Штифт цилиндрический diam. 3 x 16 UNI 1707
12	712283	1	Защита
13	722333	1	Защита
14	712332	1	Регулятор высывания
15	717004	1	Насадка для заклёпок диаметром 4,8 Медь / Сталь
16	7134507	3	Кулачки
17	710859	1	Конус для зажимов
18	710853	1	Пружина
19	710849	1	Распорная втулка
20	712331	1	Головка крепления конуса
21	712329	1	Понижающий переходник
22	712330	1	Направляющая
23	710577	1	Уплотнительное кольцо B-086055
24	712328	1	Поршень
25	711721	1	Уплотнительное кольцо B-110078-B / NEO
26	712326	1	гидродинамический цилиндр
27	711063	2	Уплотнительное кольцо OR 2-121
28	716060	1	Уплотнительное кольцо OR 2-010
29	712325	1	Пружина
30	712324	1	Направляющая стержня
31	710390	1	Уплотнительное кольцо B-075047
32	712322	1	Зажимное кольцо
33	712321	1	Амортизатор
34	712320	1	Стержень
35	722319	1	Поршень
36	712318	1	Уплотнительное кольцо OR 2-231
37	710837	1	Винт TE M9 x 20
38	712317	1	Уплотнительное кольцо OR 038
39	712316	1	Крышка
40	710594	1	Уплотнительное кольцо OR 2-012
41	712315	1	Пружина
42	710385	1	Уплотнительное кольцо OR 2-006
43	710377	1	Шар RB-8
44	712314	1	Уплотнительное кольцо OR 2-107
45	712313	1	Уплотнительное кольцо OR 104
46	712312	1	Поршень
47	710003	1	Уплотнительное кольцо OR 5-052
48	710002	2	Уплотнительное кольцо OR 2-108
49	712416	2	Шайба
50	712293	1	Труба
51	710303	4	Винт TCCE M5 x 16 UNI 5931
52	710173	1	Соед. фрезерован. гайки 1/4"
53	712343	1	глушитель 2 SEM 1/4" M
54	712142	2	Кольцо Parbak 8-121
55	712327	1	Пружина
56	717001	1	Насадка для заклёпок диаметром от 2,4 до 3,4
57	717002	1	Насадка для заклёпок диаметром 4
58	717003	1	Насадка для заклёпок диаметром 4,8 Al.
59	717006	1	Насадка для заклёпок диаметром 2,4
60	711357	1	Ключ
61	710969	1	Коробка
62	723283	1	Открытые контакты для заклёпок ø 2,4 ÷ 3,4

N°	CÓDIGO	Qt.	DESCRIÇÃO
01	710843	1	Cabeça porta-bico
02	712342	1	Braçadeira
03	710554	1	Tampa de purga
04	710555	1	Anilha 400-004-4490
05	712341	1	Corpo da ferramenta
06	712340	1	Botão de comando
07	712337	3	Pino cilíndrico ø 3 x 14 UNI 1707
08	712338	1	Biela
09	712334	1	Conector
10	712339	1	Forquilha
11	712335	1	Pino cilíndrico ø 3 x 16 UNI 1707
12	712283	1	Proteção
13	722333	1	Fundo
14	712332	1	Manipulo de regulação de aspiração
15	717004	1	Bico para rebite Ø 4,8 Cobre / Aço
16	7134507	3	Mordentes de alto desempenho
17	710859	1	Mandril porta-mordentes
18	710853	1	Mola
19	710849	1	Abridor de mordentes
20	712331	1	Cabeça porta-conusa
21	712329	1	Botão de comando
22	712330	1	Guia pistão
23	710577	1	O-ring B-086055
24	712328	1	Êmbolo
25	711721	1	O-ring B-110078-B / NEO
26	712326	1	Cilindro oleodinâmico
27	711063	2	O-ring OR 2-121
28	716060	1	O-ring OR 2-010
29	712325	1	Mola
30	712324	1	Guia de haste
31	710390	1	O-ring B-075047
32	712322	1	Braçadeira
33	712321	1	Amortecedor
34	712320	1	Haste
35	722319	1	Êmbolo
36	712318	1	O-ring OR 2-231
37	710837	1	Parafuso TE M9 x 20
38	712317	1	O-ring OR 038
39	712316	1	Bujão guia da mola
40	710594	1	O-ring OR 2-012
41	712315	1	Mola
42	710385	1	O-ring OR 2-006
43	710377	1	Esfera RB-8
44	712314	1	O-ring OR 2-107
45	712313	1	O-ring OR 104
46	712312	1	Êmbolo
47	710003	1	O-ring OR 5-052
48	710002	2	O-ring OR 2-108
49	712416	2	Anilha
50	712293	1	Tube de aspiração
51	710303	4	Parafuso TCCE M5 x 16 UNI 5931
52	710173	1	Conexão porca fresada 1/4"
53	712343	1	Silenciador 2 SEM 1/4" M
54	712142	2	Anel Parbak 8-121
55	712327	1	Mola
56	717001	1	Bico para rebite ø 2,4 ÷ 3,4
57	717002	1	Bico para rebite ø 4
58	717003	1	Bico para rebite ø 4,8 Al.
59	717006	1	Bico para rebite ø 2,4
60	711357	1	Chave fornecida
61	710969	1	Contentor do óleo
62	723283	1	Abridor de mordentes para rebite ø 2,4 ÷ 3,4

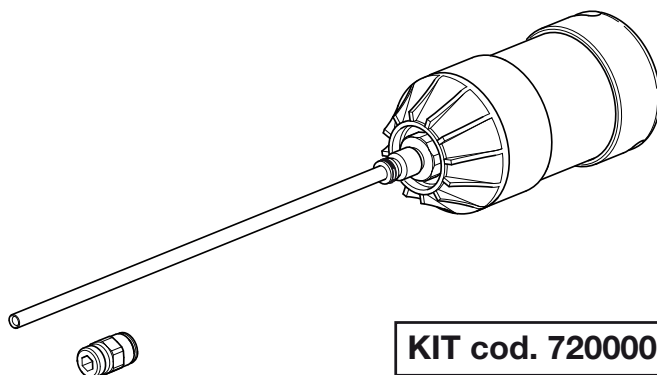
PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIÈCES DETACHÉES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE •
 • ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ • PEÇAS SOBRESSALENTES



UGELLI PROLUNGATI - EXTENDED NOZZLES - EMOUCHURES ALLONGÉES - VERLÄNGERTE MUNDSTÜCKE - BOQUILLAS ALARGADAS
 - PRZEDŁUŻONE DYSZE - УДЛИНЕННЫЕ СОПЛА - BOCAIS PROLONGADOS

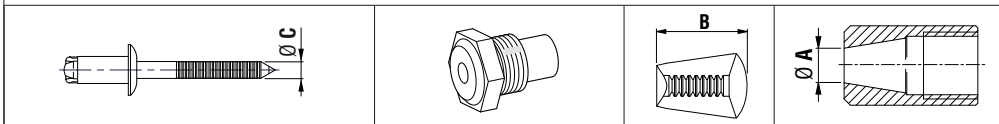
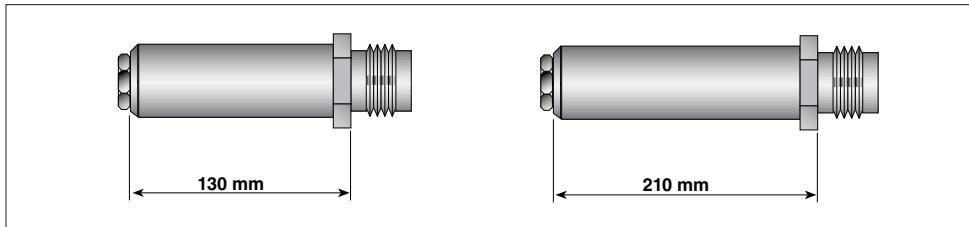


KIT CONTENITORE CHIODI - NAILS CONTAINER KIT - KIT CONTENEUR CLOUS - KIT BEHÄLTER FÜR NÄGEL - KIT
CONTENEDOR CLAVOS - ZESTAW POJEMNIKA NA GWOZDZIE - КОМПЛЕКТ ПРИЕМНИКА СТЕРЖНЕЙ ЗАКЛЁПОК -
KIT CONTENTOR DE PREGOS



KIT cod. 72000057

TESTE PROLUNGATE - EXTENDED HEADS - TÊTES ALLONGÉES - VERLÄNGERTE KÖPFE - CABEZAS ALARGADAS -
PRZEDŁUŻONE GŁOWICE - УДЛИНЕННЫЕ ГОЛОВКИ - CABAÇAS PROLONGADAS



KIT PER RIVETTI AD ALTE PRESTAZIONI - KIT FOR HIGH-PERFORMANCE RIVETS - KIT POUR RIVETS AVEUGLES HAUTES PERFORMANCES -
- KIT FÜR HOCHLEISTUNGSBLINDNIETEN - KIT PARA REMACHES ALTO RENDIMIENTO -
- ZESTAW DO NITÓW WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI - ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ЗАКЛЕПОЧНАЯ СИСТЕМА
- KIT PARA REBITES DE ELEVADO DESEMPEÑO

<p>Ø C = 3</p>	<p>717016</p> <p>RED</p>	<p>B = 14</p> <p>71345476</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>Ø C = 2,9 ÷ 3,1</p>	<p>717018</p>	<p>B = 14</p> <p>71345476</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

SINTOMI	CAUSA	RIMEDI
- Non esegue la rivettatura	- Rivettatrice non alimentata	- Collegare la rivettatrice all'aria compressa
	- Slittamento dei morsetti sul chiodo	- Eseguire manutenzione morsetti
	- Mancanza olio	- Eseguire rabbocco olio
	- Ugello non corretto	- Sostituire l'ugello come da tabella
	- Aria non filtrata e lubrificata	- Dotarsi di Gruppo Filtro Lubrificatore
- Perdita d'olio	- Guarnizioni usurate	- Rivolgersi al centro assistenza
	- Tappo rabbocco olio non serrato	- Serrare correttamente
- Perdita d'aria	- Posizionamento non corretto del tubo di alimentazione	- Posizionare correttamente il tubo di alimentazione
	- Guarnizioni usurate	- Rivolgersi al centro assistenza
	- Rotture sul corpo della Rivettatrice	- Rivolgersi al centro assistenza
- Chiodo non espulso	- Ugello non corretto	- Sostituire l'ugello come da tabella
	- Sistema di aspirazione chiuso	- Aprire l'aspirazione
	- Serbatoio chiodi pieno	- Svuotare il serbatoio

TROUBLE SHOOTING

SIGNALS	CAUSE	SOLUTIONS
- Does not fasten the rivet	- Non-powered tool	- Connect the riveting tools to the compressed air
	- Slipping of the clamps on the nail	- Perform clamps maintenance
	- Lack of oil	- Top up oil
	- Incorrect nozzle	- Replace the nozzle as shown in the table
	- Unfiltered and unlubricated air	- Equip yourself with lubricator filter assembly
- Oil leak	- Worn gaskets	- Contact the service center
	- Oil filler cap not tightened	- Tighten correctly
- Air leak	- Incorrect positioning of the feeding tube	- Position the feeding tube correctly
	- Worn gaskets	- Contact the service center
	- Breaks on the riveting machine body	- Contact the service center
- Not ejected nail	- Incorrect nozzle	- Replace the nozzle as shown in the table
	- Closed suction system	- Open the suction system
	- Full nails container	- Empty the container

DÉPANNAGE

SYMPTÔMES	CAUSE	REMÈDES
- L'outil à riveter n'effectue pas le rivetage	- Outil à riveter non alimenté	- Connecter l'outil à riveter à l'air comprimé
	- Dérapage des mors sur le clou	- Effectuer l'entretien des mors
	- Manque d'huile	- Effectuer le remplissage d'huile
	- Buse inadaptée	- Remplacer la buse conformément au tableau
	- Air non filtré et non lubrifié	- Equipez-vous avec l'Ensemble Filtre-Lubrificateur
- Fuite d'huile	- Joints usés	- Contacter le service après-vente (SAV)
	- Le bouchon de remplissage d'huile n'est pas fermé	- Fermer correctement
- Fuite d'air	- Mauvais positionnement du tube d'alimentation	- Positionner correctement le tube d'alimentation
	- Joints usés	- Contacter le service après-vente (SAV)
	- Ruptures sur le corps de l'outil à riveter	- Contacter le service après-vente (SAV)
- Clou non éjecté	- Buse inadaptée	- Remplacer la buse conformément au tableau
	- Système d'aspiration fermé	- Ouvrir l'aspiration
	- Récupérateur de clous plein	- Vider le récupérateur

FEHLERBEHEBUNG

PROBLEMBESCHREIBUNG	URSACHE	ABHILFE
- Die Nietmaschine vernietet nicht	- Nietmaschine nicht mit Strom versorgt	- Verbinden Sie die Nietmaschine mit der Druckluft
	- Schlupf der Klemmbacken am Nietdorn	- Wartung von Klemmbacken durchführen
	- Mangel an Öl	- Öl nachfüllen
	- Falsche Mundstück	- Ersetzen Sie das Mundstück wie in der Tabelle gezeigt
	- Ungefilterte und geschmierte Luft	- Rüsten Sie sich mit der Schmiermittelfilter-Baugruppe aus
- Ölverlust	- Verschlissene Dichtungen	- Wenden Sie sich an das Service Center
	- Öleinfülldeckel nicht festgezogen	- Richtig anziehen
- Luftleck	- Falsche Positionierung des Einfüllschlauchs	- Positionieren Sie die Einzugsröhre richtig
	- Verschlissene Dichtungen	- Wenden Sie sich an das Service Center
	- Brüche am Körper der Nietmaschine	- Wenden Sie sich an das Service Center
- Nietdorn nicht ausgewiesen	- Falsche Mundstück	- Ersetzen Sie das Mundstück wie in der Tabelle gezeigt
	- Geschlossenes Absaugsystem	- Öffnen Sie die Absaugung
	- Voller Nagelbehälter	- Tank leeren

RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

SÍNTOMAS	CAUSA	REMEDIO
- No remacha	- Remachadora no alimentada	- Conectar la remachadora al aire comprimido
	- Deslizamiento de las mordazas sobre el clavo	- Realizar el mantenimiento de las mordazas
	- Falta de aceite	- Recargar aceite
	- Boquilla incorrecta	- Reemplazar la boquilla como se muestra en la tabla
	- Aire no filtrado y lubricado	- Equiparse con el grupo filtro lubricador
- Perta de aceite	- Juntas desgastadas	- Póngase en contacto con el servicio tecnico
	- Tapón de llenado de aceite no apretado	- Apretar correctamente
- Perta de aire	- Posicionamiento incorrecto del tubo de alimentación	- Coloque el tubo de alimentación correctamente
	- Juntas desgastadas	- Póngase en contacto con el servicio tecnico
	- Roturas sobre el cuerpo de la remachadora	- Póngase en contacto con el servicio tecnico
- Clavo no expulsado	- Boquilla incorrecta	- Reemplazar la boquilla como se muestra en la tabla
	- Sistema de succión cerrado	- Abrir la succión
	- Contenedor lleno de clavos	- Vaciar el contenedor

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

OZNAKI	PRZYCZYNA	ŚRODKI ZARADCZE
- Nie wykonuje nitowania	- Nitownica nie jest zasilana	- Przyłączyć nitownicę do sprężonego powietrza
	- Poślizg szczęk na gwoździu	- Przeprowadzić konserwację szczęk
	- Brak oleju	- Dolać olej
	- Nieprawidłowa dysza	- Wymienić dyszę zgodnie z tabelą
	- Niefiltrowane i naoliwione powietrze	- Zaopatrzyć się w zespół filtra smarownicy
- Wyciek oleju	- Zużyte uszczelki	- Skontaktować się z centrum obsługi klienta
	- Korek wlewu oleju nie jest dokręcony	- Dokręcić prawidłowo
- Utrata powietrza	- Nieprawidłowe ustawienie rurowego przewodu zasilającego	- Ustawić prawidłowo rurowy przewód zasilający
	- Zużyte uszczelki	- Skontaktować się z centrum obsługi klienta
	- Uszkodzenia na korpusie nitownicy	- Skontaktować się z centrum obsługi klienta
- Gwóźdź nie został wyrzucony	- Nieprawidłowa dysza	- Wymienić dyszę zgodnie z tabelą
	- Zamknięty system ssący	- Otworzyć ssanie
	- Pełny zbiornik na gwoździe	- Opróżnić zbiornik

ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

СИГНАЛЫ	ПРИЧИНА	МЕРЫ ДЛЯ ИСПРАВЛЕНИЯ
- Не выполняет клепку	- В заклепочник не поступает питание	- Подключить заклепочник к подаче сжатого воздуха
	- Проскальзывание зажимов на гвозде	- Выполните техническое обслуживание зажимов
	- Нехватка масла	- Долейте масло
	- Неправильная насадка	- Замените насадку в соответствии с таблицей
	- Воздух нефильтрованный и без смазки	- Оборудовать узел подготовки воздуха
- Утечка масла	- Изношенные уплотнения	- Обратитесь в сервисный центр
	- Крышка доливки масла не затянута	- Правильно затянуть крышку
- Утечка воздуха	- Подающий шланг неправильно установлен	- Правильно установить подающий шланг
	- Изношенные уплотнения	- Обратитесь в сервисный центр
	- Поломка корпуса заклепочника	- Обратитесь в сервисный центр
- Гвоздь не выброшен	- Неправильная насадка	- Замените насадку в соответствии с таблицей
	- Закрыта система всасывания	- Откройте всасывание
	- Бак для гвоздей заполнен	- Очистите бак

SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

SÍNTOMAS	CAUSA	SOLUÇÕES
- Não realiza a rebitagem	- Rebitadora não ligada	- Ligue a rebitadora ao ar comprimido
	- Fixação dos grampos no prego	- Realize a manutenção dos grampos
	- Falta de óleo	- Realize o reabastecimento de óleo
	- Bico incorreto	- Substitua o bico como mostrado na tabela
	- Ar não filtrado e lubrificado	- Obtenha o conjunto do filtro do lubrificador
- Fuga de óleo	- Vedantes gastos	- Entre em contato com a assistência técnica
	- Tampão de enchimento de óleo não apertado	- Aperte corretamente
- Fuga de ar	- Posicionamento incorreto do tubo de alimentação	- Posicione o tubo de alimentação corretamente
	- Vedantes gastos	- Entre em contato com a assistência técnica
	- Quebras no corpo da rebitadora	- Entre em contato com a assistência técnica
- Pregos não ejetado	- Bico incorreto	- Substitua o bico como mostrado na tabela
	- Sistema de sucção fechada	- Abra a sucção
	- Colector cheio de pregos	- Esvazie o colector

FAR
BOLOGNA
ITALY

60th
SINCE
1957

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



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

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

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



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

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