

FAR
BOLOGNA
ITALY

KJ17

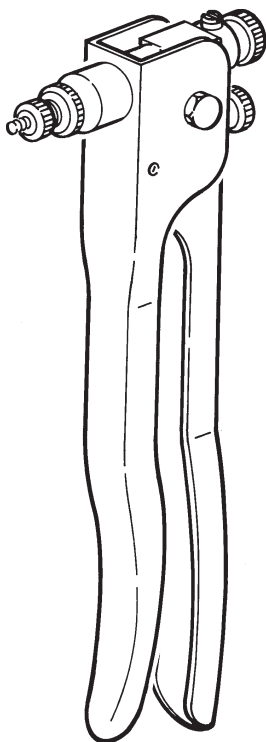
**RIVETTATRICE MANUALE PER INSERTI FILETTATI
M3/M6.**

HAND TOOL FOR THREADED INSERTS M3/M6

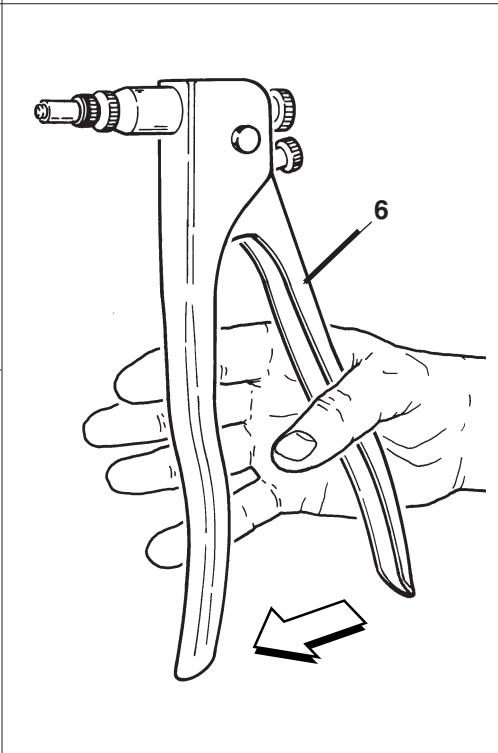
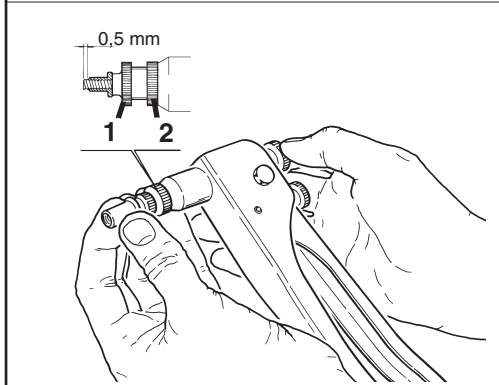
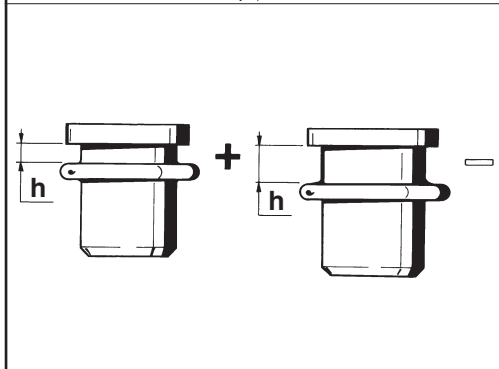
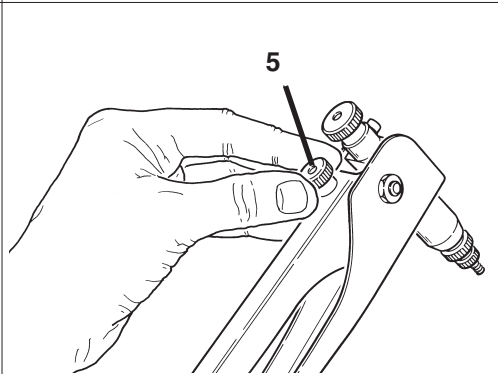
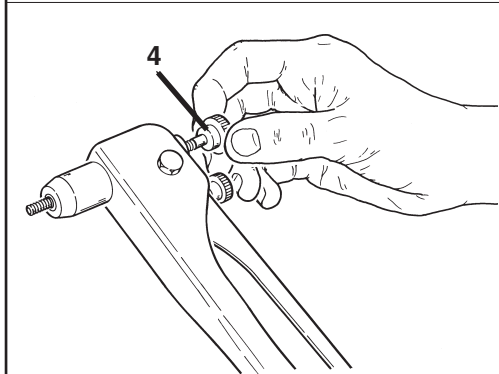
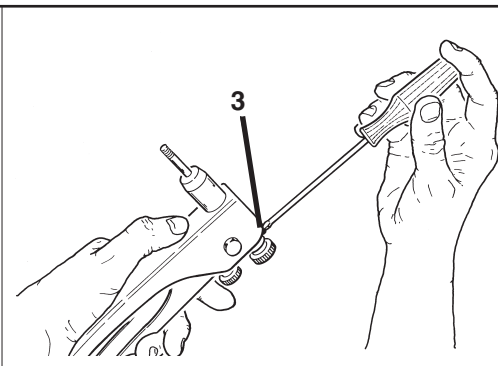
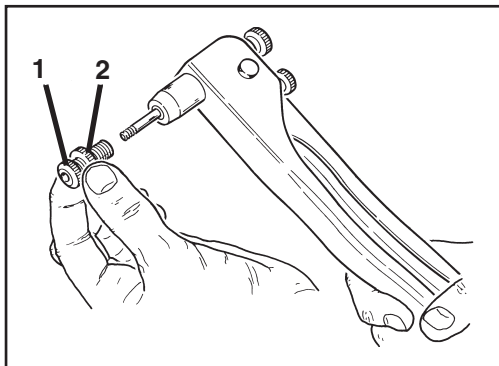
OUTIL MANUEL POUR INSERTS M3/M6

**HANDWERKZEUG FÜR BLIND-EINNIETMUTTERN
M3/M6**

**REMACHADORA MANUAL PARA REMACHES
ROSCADOS M3/M6**



**ISTRUZIONI PER L'USO
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
INSTRUCCIONES DE USO
BEDIENUNGSANLEITUNG**



RIVETTATRICE MANUALE PER L'UTILIZZO DI INSERTI FILETTATI CON FILETTATURA DA M3 A M6.

Prima dell'utilizzo accertarsi che la coppia tirante - testina montata sulla rivettatrice sia adeguata alla filettatura dell'inserto che si vuole serrare, in caso contrario occorre procedere al cambio di formato.

ATTENZIONE: Solitamente la coppia tirante-testina montata sulla rivettatrice in confezione corrisponde ad una filettatura di M6.

CAMBIO DI FORMATO:

Svitare e togliere la testina (1) e la ghiera (2)

Allentare la vite (3) ed estrarre il tirante (4); sostituirlo scegliendo dal kit di corredo la misura necessaria. Ogni rivettatrice è corredata di un tirante ed una testina per ogni formato di inserto, la ghiera (2) viene invece utilizzata con tutti i formati.

REGOLAZIONE DELLA CORSA:

Questa operazione deve essere eseguita prima della messa in opera dell'inserto, in funzione dello spessore del materiale da serrare.

La regolazione si ottiene intervenendo sul pomello di registro (5) svitandolo per aumentare la corsa e avvitandolo per diminuirla.

Aumentando la corsa si ottiene una maggiore deformazione dell'inserto con conseguente diminuzione della distanza (h) tra la testa dell'inserto e la sua deformazione. Al contrario diminuendo la corsa la distanza (h) aumenterà a causa della minore deformazione.

Eseguita la prima regolazione di massima fissare l'inserto sul materiale e rifinire la regolazione della corsa in base alla stretta che l'inserto opera sul materiale. La corsa ottimale è quella che permette un saldo, ma non esasperato, serraggio dell'inserto sul materiale: in caso di corsa ridotta si rischia il non perfetto bloccaggio, in caso opposto, cioè corsa troppo "ampia", si rischia la deformazione del filetto.

REGOLAZIONE DELLA TESTINA:

Una volta definita la corsa regolare la testina (1) in modo che il tirante faccia presa su tutti i filetti dell'inserto.

Avvitare sul tirante l'inserto filettato in modo che la sua testa vada a battuta con la testina della rivettatrice.

Verificare che il tirante fuoriesca di circa 0,5 mm dall'inserto, in caso contrario sbloccare la ghiera (2) e registrare la posizione della testina: avvitandola aumenterà la sporgenza del tirante, svitandola la sporgenza del tirante diminuirà; ad operazione ultimata ribloccare la ghiera (2).

Le operazioni di regolazione descritte devono essere sempre ripetute quando avviene il cambio di formato.

SERRAGGIO DELL'INSERTO:

Avvitare l'inserto sul tirante, posizionarlo nel foro praticato sul materiale e serrarlo tramite l'azione della leva (6).

Ad operazione ultimata svitare il tirante: la rivettatrice è pronta per il serraggio di un nuovo inserto.

English

HAND TOOL FOR THREADED INSERTS FROM M3 TO M6.

Before using it, make sure that the stay bolt and the head assembled on the tool are suitable for the thread of the insert to be used; otherwise, it will be necessary to change the stay bolt and the head size.

WARNING:

The standard stay bolt and head supplied with the tool is usually M6.

SIZE CHANGE:

Unscrew the head (1) and the ring nut (2).

Loosen the screw (3) and take out the stay bolt (4); replace it by choosing the correct size from the kit.

Each tool is equipped with a stay bolt and a head for each size, the ring nut (2) can be fitted with any insert size.

STROKE ADJUSTMENT:

By unscrewing the knob (5) the stroke will increase; by screwing the knob (5) the stroke will be reduced.

By increasing the stroke, the insert deformation will be greater and therefore, the (h) distance from the insert head and its deformation, will be reduced.

By reducing the stroke, the (h) distance will increase because of the smaller deformation.

When the preliminary adjustment has been made, the insert can be fixed on the material to clamp; complete the stroke in accordance with the pressure that the insert needs for the material.

In case of reduced stroke, the insert will not be properly locked, otherwise, in case of wider stroke, the thread will be deformed.

HEAD ADJUSTMENT:

After having set the stroke, it is necessary to adjust the head (1).

Put the threaded insert on the stay bolt; it is very important that the head of the insert is fully located.

The stay bolt must come out by 0,5 mm from the insert, if this doesn't happen, it is necessary to unlock the ring nut (2) and adjust the head position: by screwing it, the extension of the stay bolt will increase; by unscrewing it, the extension of the stay bolt will be reduced. After that you can lock again the ring nut (2).

Every time the insert size is changed this adjustment is always necessary.

INSERT OPERATION:

Screw the insert on the stay bolt; position it in the hole of the material and pull the insert by the levers (6). After that, unscrew the stay bolt: now the tool is ready for a new insert.

REMACHADORA MANUAL PARA LA UTILIZACION DE REMACHES ROSCADOS CON FILETEADURA DE M3 A M6.

Antes de utilizarla asegurarse que la pareja tirante - cabeza montada sobre la remachadora sea adecuada a la fileteadura del remache que se desea ajustar. en caso contrario se debe proceder al cambio de formato.

ATENCIÓN: Normalmente la pareja tirante - cabeza montada sobre la remachadora de fábrica corresponde a una fileteadura de M6.

CAMBIO DE FORMATO:

Destornillar y quitar la cabeza (1) y la virola (2).

Aflojar el tornillo (3) y extraer el tirante (4); sustituirlo eligiendo del kit de fábrica la medida necesaria. Cada remachadora es abastecida de un tirante y una cabeza para cada formato de remache, la virola (2) es utilizada para todos los formatos.

REGULACION DE LA CARRERA:

Esta operación debe ser realizada antes de la puesta en obra del remache, en función del espesor del material a ajustar. La regulación se obtiene interviniendo sobre el pomo de registro (5) desenroscandolo para aumentar la carrera y enroscandolo para disminuir. Aumentando la carrera se obtiene una mayor deformación del remache con consiguiente disminución de la distancia (h) entre la cabeza del remache y su deformación. Al contrario disminuyendo la carrera la distancia (h) aumentará a causa de la menor deformación. Realizada la primera regulación de máxima fijar el remache sobre el material y terminar la regulación de la carrera en base al apretamiento que el remache ejerce sobre el material. La carrera optima es aquella que permite un firme, pero no exasperado, ajuste del remache sobre el material: en caso de carrera reducida se corre el riesgo de un imperfecto ajuste, en caso opuesto, o sea carrera muy " amplia ", se corre el riesgo de una deformación en el filete.

REGULACION DE LA CABEZA:

Una vez definida la carrera regular la cabeza (1) en modo que el tirante haga toma sobre todos los filetes del remache

Atornillar sobre el tirante el remache roscado en modo que su cabeza vaya a golpe con la cabeza de la remachadora.

Verificar que el tirante sobresalga aproximadamente 0,5 mm del remache, en caso contrario desbloquear la virola (2) y registrar la posición de la cabeza: atornillandola aumentará la parte que sobresale del tirante, desenroscandola la parte sobresaliente del tirante disminuirá; con la operación terminada bloquear nuevamente la virola (2).

Las operaciones de regulación descritas deben ser siempre repetidas cuando se realiza el cambio de formato.

AJUSTE DEL REMACHE:

Atornillar el remache sobre el tirante, posicionarlo en la perforación practicada sobre el material y ajustarlo a través de la palanca (6).

Con la operación terminada desenroscar el tirante: la remachadora está lista para el ajuste de un nuevo remache.

OUTIL MANUEL POUR L'UTILISATION D'INSERTS DE M3 À M6.

Avant l'emploi vérifier que l'ensemble tirant-tête, monté sur l'outil, soit approprié au filetage de l'insert que l'on veut serrer.

Au cas contraire, il faut pourvoir au changement de diamètre.

ATTENTION: d'habitude l'ensemble tirant-tête assemblé sur l'outil dans le coffret correspond à un filetage de M6.

CHANGEMENT DE DIAMETRE:

Dévisser la tête (1) et l'embout (2).

Desserrer la vis (3) et enlever le tirant (4); remplacer le tirant en choisissant la dimension nécessaire dans le kit.

Tous les outils sont livrés avec un tirant et une tête dans chaque diamètre d'insert. L'embout (2) est employé pour tous les formats.

REGLAGE DE LA COURSE:

Dévisser la vis de réglage (5) pour augmenter la course et visser pour la réduire.

En augmentant la course, l'insert subira une déformation plus importante et la distance (h) entre la tête de l'insert et sa déformation subira un écrasement.

Au cas contraire, en réduisant la course, la distance (h) augmentera à cause de la déformation inférieure.

Une fois que l'on a fait le réglage préliminaire, il faut fixer l'insert sur la pièce et ajuster la course en contrôlant le serrage de l'insert sur l'épaisseur.

Au cas où la course est réduite, on risque un blocage incorrect; au cas contraire, c'est-à-dire quand la course est trop grande, on risque une déformation du filete.

REGLAGE DE LA TETE:

Après le réglage de la course on peut régler la tête (1).

Visser l'insert fileté sur le tirant jusqu'au contact de l'insert avec la tête de l'outil.

Vérifier que le tirant sorte de l'insert de 0,5 mm; au cas contraire, débloquer l'embout (2) et régler la position de la tête: en la vissant pour augmenter, ou en dévissant pour diminuer la sortie du tirant. Après avoir effectué cette opération, bloquer l'embout (2).

Les opérations citées ci-dessus doivent toujours être répétées quand on change de diamètre ou de longueur d'insert.

SERRAGE DE L'INSERT:

Après avoir vissé l'insert sur le tirant, on doit le positionner dans le trou percé sur le matériel et serrer le levier (6).

A la fin de l'opération, dévisser le tirant.

L'outil est prêt pour serrer un nouvel insert.

HANDNIET GERÄTE FÜR BENUTZUNG VON BLINDEINNIETMÜTTERN VON M3 BIS M6.

Vor Gebrauch, nachsehen ob die zwei Teile Zugbolze-Kopf, die auf dem Werkzeug montiert sind, zur Blindnietmutter-Gewinde, die man klemmen will, passen. Wenn es nicht den Fall ist, muss man den richtigen Durchmesser auswählen.

Achtung: Normalerweise ist das Paar "Zugbolze-Kopf" auf dem Werkzeug in M6 montiert.

DURCHMESSERWECHSEL:

Kopf (1) und Ansatz (2) abschrauben.

Die Schraube (3) lockern und den Zugbolzen (4) wegnehmen; der Zugbolzen wird gewechselt in dem man die richtige Dimension aus dem Kit heraus nimmt.

Alle Werkzeuge sind mit Zugbolzen und Köpfe von jedem Durchmesser geliefert. Den Ansatz (2) ist für alle Grössen verwendbar.

KURSUSREGULIERUNG:

Regulierschraube (5) lockern für den Kursus steigern und schrauben um ihn verkleinern.

Wenn man den Kursus steigert, erträgt die Blindnietmutter eine grössere Verzerrung und die Distanz (h) zwischen dem Kopf der Blindnietmutter und seine Verzerrung erträgt eine Quatschung.

Im Gegenteil, wenn man den Kursus reduziert, wird die Distanz (h) grösser wegen der unteren Verzerrung.

Wenn die Vorregulierung eingestellt ist, muss man die Blindnietmutter auf das Stück setzen und Kursus anpassen in dem man den Kursus von der Blindnietmutter mit der Dicke kontrolliert.

Im Falle der Kursus reduziert ist, riskiert man eine schlechte Blockierung; im Gegenteil, d.h. wenn der Kursus zu gross ist, riskiert man eine Gewinde-verzerrung.

KOPF EINSTELLUNG:

Nach der Kursus-Einstellung kann man den Kopf einstellen.

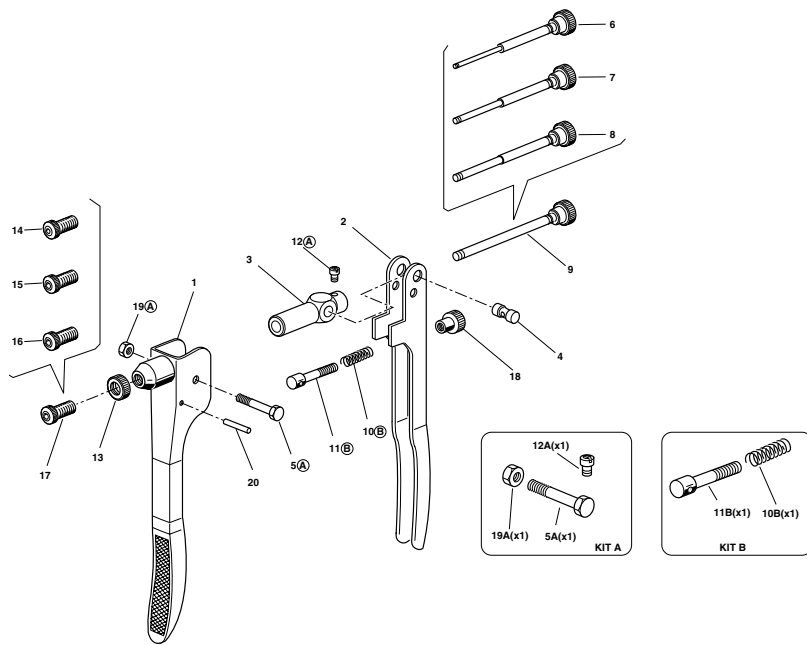
Die Blindnietmutter auf den Zugbolzen schrauben bis Kontakt mit dem Kopf des Werkzeuges.

Prüfen dass der Zugbolze von 0,5 mm aus der Blindnietmutter rausschaut; wenn es nicht den Fall ist, den Ansatz (2) deblockieren. Dann die Kopfstellung einstellen per Schraubung für steigern, oder abschrauben für verringern um den Zugbolze heraus zu machen. Nach diesem Vorgang, den Ansatz blockieren (2).

Dieser Vorgang muss immer wiederholt werden wenn Grösse oder Länge von Blindnietmutter gewechselt werden.

BLINDNIETMUTTERKLEMMUNG:

Nachdem man die Blindnietmutter auf den Zugbolzen geschraubt hat, muss man die Blindnietmutter in das gebohreres Loch einlegen und den Hebel (6) pressen. Am Ende diesem Vorgang, den Zugbolzen abschrauben. Das Werkzeug ist für eine neue Blindnietmutter zur Schraubung parat.



N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	KIT
1	721509	1	Leva principale	Principal lever	Levier principal	Haupthebel	
2	711510	1	Leva secondaria	Secondary lever	Levier secondaire	Zweithebel	
3	711512	1	Corpo	Body	Corps	Körper	
4	712287	1	Perno	Pin	Pivot	Stift	
5A	711514	1	Vite M7	Screw M7	Vis M7	Schraube M7	A
6	721516	1	Tirante M3(S)	Tie rod M3	Tirant M3	Zugbolzen M3	
7	721517	1	Tirante M4(S)	Tie rod M4	Tirant M4	Zugbolzen M4	
8	721518	1	Tirante M5(S)	Tie rod M5	Tirant M5	Zugbolzen M5	
9	721519	1	Tirante M6(S)	Tie rod M6	Tirant M6	Zugbolzen M6	
10B	710135	1	Molla	Spring	Ressort	Feder	B
11B	710136	1	Perno filettato	Threaded pin	Pivot filete	Gewindestift	B
12A	710137	1	Vite	Screw	Vis	Schraube	A
13	710144	1	Ghiera	Ring nut	Embout	Nutmutter	
14	710145	1	Testa M3	Head M3	Tête M3	Kopfteil M3	
15	710146	1	Testa M4	Head M4	Tête M4	Kopfteil M4	
16	710147	1	Testa M5	Head M5	Tête M5	Kopfteil M5	
17	710148	1	Testa M6	Head M6	Tête M6	Kopfteil M6	
18	710149	1	Pomello	Knob	Bouton	Knopf	
19A	710048	1	Dado M7x4 basso	Nut M7x4	Ecrou M7x4	Mutter M7x4	A
20	711521	1	Spina elastica 4 x 28	Spring pin 4 x 28	Goupille élastique 4 x 28	Spannstift 4 x 28	

KIT

KITA	741514		Kit Vite M7	Screw M7 kit	Kit vis M7	Kit Schraube M7	
5A	711514	1	Vite M7	Screw M7	Vis M7	Schraube M7	
12A	710137	1	Vite	Screw	Vis	Schraube	
19A	710048	1	Dado M7x4 basso	Nut M7x4	Ecrou M7x4	Mutter M7x4	
KITB	740136		Kit perno	Pin kit	Kit pivot	Kit Bolzen	
10B	710135	1	Molla	Spring	Ressort	Feder	
11B	710136	1	Perno filettato	Threaded pin	Pivot filete	Gewindestift	

KIT

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

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

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

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

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



CENTRI ITALIANI DI **ASSISTENZA** AUTORIZZATI **FAR**

ABRUZZI & MOLISE

- **NAZZARO LUIGI di Nazzaro G.&C. S.a.s.**
Trav. Via Caravaggio 10 - Loc. Sambuceto
66023 San Giovanni Teatino (CH)
Tel. 085 4465161 - Fax 085 4407700
nazzarosas@tin.it
www.nazzaroluigi.it

BASILICATA

- **CAPORUSSO GIUSEPPE S.R.L.**
Via Degli Artigiani SN
75020 Scanzano Jonico (MT)
Tel./ Fax 0835 953535
info@caporusso.com
www.caporusso.com

CALABRIA

- **LACROCE MAURIZIO**
Via Circonvallazione, 33
88060 - Isca Marina (CZ)
Tel./ Fax 0967 546038
eletrotec@libero.it
www.royaltec.it

CAMPANIA

- **A.E.G. di Panacea Ciro**
Via Donizetti, 5 - 80026 Casoria (NA)
Tel./ Fax 081 5404999
ciro.panacea@fastwebnet.it
- **R.G.R. di Russo Giovanni**
Via Nuova del Campo, 21 - 80100 (NA)
Tel./ Fax 081 7510196
rgrusso@rgrusso.it
www.rgrusso.it

EMILIA ROMAGNA

- **ITALPNEUMATICA S.a.s. di Truffa G. & C.**
Via Fucini, 9/2 - 40033 Casalecchio di Reno (BO)
Tel. 051 573000 - Fax 051 573002
info@italpneumatica.it
www.italpneumatica.it
- **TOOL SERVICE S.r.l.**
Via A. Piccard 8-8/A - 42100 Reggio Emilia (RE)
Tel. 0522 382978 - Fax 0522 366113
info@toolservice-re.it

FRIULI VENEZIA GIULIA

- **ELETTROMECCANICA B.V. di Bordignon G.**
Via Cussignacco, 78 - 33037 Pradamano (UD)
Tel. 0432 671207- Fax 0432 641831
[elettromeccanicav@hotmail.com](mailto:elettromeccanicabv@hotmail.com)
- **FIMA S.a.s. di Della Gaspera L. & C.**
Via Castelfranco Veneto, 85/5
Z.I. La Comina 33170 (PN)
Tel. 0434 368571 - Fax 0434 371144
tecfima@libero.it

LAZIO

- **DIOMI s.n.c. di Diotallevi M. & C.**
Via Orti Poli, 58/60 - 00133 (RM)
Tel./ Fax 06 2022261
diomi-snc@tiscali.it
www.diomi.it

LIGURIA

- **ELMEC s.a.s di Giorgio Cogliolo & C.**
Via Romana di Quarto, 29 - 16148 (GE)
Tel./ Fax 010 3776497
Cell. 348 2628146
elmecas@libero.it

LOMBARDIA

- **ELBA di Bagnolo Carlo & C. s.n.c.**
Via G. Meda, 18 - 20136 (MI)
Tel. 02 58111484 - Fax 02 89401064
el-ba@libero.it
- **FO.MA s.n.c. di Foppa & Manfredi**
Via Metauro, 4 - 20146 (MI)
Tel./ Fax 02 474974
- **HERTZ S.r.l.**
Via Delle Valli, 156 / 158 - 24125 (BG)
Tel. 035 341047 - Fax 035 362323
vendite@hertzsrli.it
- **OFF. ELETTR. PRB s.n.c. di Peroglio R. & C.**
Via Industriale, 26 - 25060 Cellatica (BS)
Tel. 030 320910 - Fax 030 3736714
info@prbsnc.it
www.prbsnc.it
- **RUPEA S.r.l.**
Via Cadorna, 40 / 42 - 20032 Cormano (MI)
Tel. 02 66504804 - Fax 02 66507742
rupeasrl@tiscali.it



CENTRI ITALIANI DI **ASSISTENZA** AUTORIZZATI **FAR**

MARCHE

- **TUBINOX MARCHE - De Carolis G. & C. s.n.c.**
Via Del Lavoro, 2 - Z.I.S. Filippo
63018 Porto S. Elpidio (AP)
Tel. 0734 997599 - Fax 0734 900118
tubinoxmarche@libero.it
www.tubinox.net

PIEMONTE & VALLE D'AOSTA

- **MO-MO di Moscheri Marco Mattia & C. s.n.c.**
Via Alfiano, 7 - 10136 (TO)
Tel./ Fax 011 3298483
- **P.I.M. di Baldasso Adriano & C. s.n.c.**
Via XX Settembre, 1 / 3 - 10095 Grugliasco (TO)
Tel. 011 7801328 - Fax 011 7803400
info@pim-ariacompressa.it
www.pim-ariacompressa.it

PUGLIA

- **AIR-PNEU-TRONIC DI PATIMO ANDREA**
C.so Canio Musacchio, 45
70024 Gravina in puglia (BA)
Tel./ Fax 080.3251706
Cell. 347/7967623
patimoandrea@libero.it
- **ELETTROTECNICA PUGLIESE**
di Pasquale De Caro
Via Stazione 66 / 4 - 70020 Binetto (BA)
Tel./ Fax 080 7831902
Cell: 349 0565132
m.de.caro@alice.it
- **ELICA di Fraschino A.F. e C. s.n.c.**
Via Leone XIII s.n. - 73039 Tricase (LE)
Tel./ Fax 0833 544877
elicadifraschino@yahoo.it

SICILIA

- **R C E S.r.l.**
Via Ruggero Marturano, 13 - 90142 (PA)
Tel. 091/363782
Fax 091/6317040
info@rcesrl.com
www.rcesrl.com

TOSCANA

- **AIR GIOBBI di Giobbi Fabio**
Viale I° Maggio, 71/73 - 56038 Ponsacco (PI)
Tel. 0587 731782 - Fax 0587 733960
giobbiair@interfree.it
- **C.R.P. di Giacomelli Davide**
Via Amalfi, 11 - 59100 Prato (PO)
Tel./ Fax 0574 440589
crp.prato@virgilio.it
- **ELETTROSERVICE di Cucini Paolo & C. s.n.c.**
Piazzale Emilia Romagna, 1
Zona Artigianale Loc. Fosci
56036 Poggibonsi (SI)
Tel. 0577 982544 - 985761
Fax 0577 982517
info@elettroservicesnc.it
www.elettroservicesnc.it

UMBRIA

- **ELETTROMECCANICA MASCIOLINI s.n.c.**
Viale Europa, 7 - Loc. Ospedalichio
06080 Bastia Umbra (PG)
Tel. 075 8011505 - Fax 075 8011411
info@masciolini.it
www.masciolini.it

VENETO

- **BLU SERVICE S.r.l.**
Via Galileo Galilei, 1 / C
35030 Caselle di Selvazzano (PD)
Tel. 049 632209 - Fax 049 631570
info@blu-service.it
www.blu-service.it
- **CETH DI CALIARO A. & A. s.n.c.**
Via M. Corner, 18 - 36016 Thiene (VI)
Tel. 0445 383575 - Fax 0445 368097
info@ceth.it
www.ceth.it
- **ENGALDINI SERVICE S.r.l.**
Via Natta, 14 - 35030 Rubano (PD)
Tel. 049 8977676 - Fax 049 8977688
info@engaldini.com
www.engaldini.com



Foreign authorized FAR SERVICE CENTERS

BELGIUM

• C & K.N.V.

Nijverheidsstraat 3A
8020 OOSTKAMP (BE)
Tel. +32 50 317777 - Fax +32 50 316412

CHILE

• REMACHES Y MAQUINARIAS LTA

Avda Departamental 1364
SAN MIGUEL - SANTIAGO CL
Tel. +56 2 5224196 - Fax +56 2 5215785
ventas@remaches.cl
remaches.cl

CZECH REPUBLIC

• TRANS-TECHNIK spol s r.o.

RIPSKA 4
627 00 BRNO - SLATINA
Tel. 00420 548 424011 - Fax 00420 548 424010
trantinova@trans-technik.cz
jurasek@trans-technik.cz
www.trans-technik.cz

DENMARK

• AVN TEKNIK A-S

DALAGER 1
02605 BRONDBY
Tel. +45 70200411
Fax +45 43245503
man@avn.dk
www.avn.dk

FINLAND

• OY C LINDHOLM ENGINEERING AB

Santalantie 25 - 10900 HANKO FINLAND
Tel. +358 207 519600 - Fax +358 207519619
Christer.lindholm@clegroup.eu
www.clegroup.eu

FRANCE

• SIAR sarl

41, Avenue de la Republique
69200 VENISSIEUX (FR)
Tel. +33 472 500383 - Fax +33 472 500157
FAR-SIAR@wanadoo.fr

GERMANY

• HEINZ REPARATURSERVICE

Uhlandstrasse 7
65232 TAUNUSSTEIN - HAHN (DE)
Tel. +49 6128 935765 - Fax +49 6128 2469346
Mob. +49 1577 2892107

GREECE

• M / J NEOMICHANIKI S.A.

O.T.378 - THESI: AG. TRIADA - ASPROPIRGOS
19300 ATHENE EL
Tel. +30 210 5582222 - Fax +30 210 5582224
fiskatoris@neomichaniki.gr
www.neomichaniki.gr

• ECONOMOTECHNIKI

3 Siniosoglou Str
14234 NEA IONIA - ATHENE EL
Tel. +30 210 2778800 - Fax +30 210 2793839
info@econtech.gr

HUNGARY

• GEPJAVITO KFT

H - 1172 Budapest
Vargha Gyula utca 1.
Tel. / Fax +36 1 2579963
Tel. +36 1 253 7913
gepjavitokft@axelero.hu
www.gepjavitato.hu

POLAND

• TGR – serwis Grabowski Tomasz

Brody ul. Cicha 3
09-100 PLONSK
Tomasz Grabowski
Grzegorz Dawidko
Tel. +48 600 295 667
Tel. +48 600 942 680
Tel. +48 600 295 724
Fax +48 236613997
biuro@tgrservis.pl

PORTUGAL

• UTEC Lda.

Av. Leite de Vasconcelos, 3-5
Alfragide Norte - Amadora - LISBONA
Tel. 00351-214-727300 - Fax. 00351-214-727319
utec@mail.telepac.pt
www.utec.pt

• UTEC Lda.

RUA ANTERO DE QUENTAL, 554
4200-065 PORTO
Tel. 00351-225-506686/5510140
Fax 00351-225-027125



Foreign authorized FAR SERVICE CENTERS

REPUBLIC OF IRELAND

- **TOOLTECH SERVICES-IND.TOOL SALES & SERV.SPEC.**
RIVERMOUNT HOUSE MILL LANE
PALMERSTOWN DUBLIN 20 IE
Tel. 00353 1 6202590 - Fax 00353 1 6202593
franktooltech@eircom.net

RUSSIA

- **C L ENGINEERING GROUP Ltd.**
Sofiyskaya str. 66
192289 S. PETERSBURG
Tel. +7 812 4932846
Fax +7 812 3661592
info@cleru.ru
www.cleru.ru

SLOVAKIA

- **MAREX D.O.O.**
Gasilska Cesta 27
1290 GROSUPLJE (SLOVENIA)
Tel.+386/1/7888350 - Fax +386/1/7888358

SLOVENIA

- **NARIMEX, SPOL. SR.O.**
JUNGMANNOVA 6
85101 BRATISLAVA
Tel. 00421 / 02 / 67201479
Fax 00421 / 02 / 67201449
Mob 00421 / 0903 258 149
mailto:servis@narimex.sk

SPAIN

- **EGAR, C.B.**
AVDA DE LAS AMERICAS, 4 -NAVE A-12
28820 Coslada - MADRID ES
Tel. 0034.91.6745014 - Fax.0034.91.6745055
paco@egarag.com
- **MAHEGAR-D IGNACIO GARCIA PENA**
GRUPO BEGONALDE 9 - BAJO 2 D
48007 BILBAO ES
Tel. 0034/94/4464012 - Fax 0034/94/4455802

SWEDEN

- **TM VERKSTAD AB**
Angpannegatan 3
41705 GOTEBOG SE
Tel. +46 31 218900 - Fax +46 303 221829
johan@tmverkstad.se

THE NETHERLANDS

- **ZUMPOLLE B.V.**
Molenstraat 4
05305 CH – ZUILICHEM NL
Tel. +31 418 671816 - Fax +31 418 673217
info@zumpolle.net
www.zumpolle.net

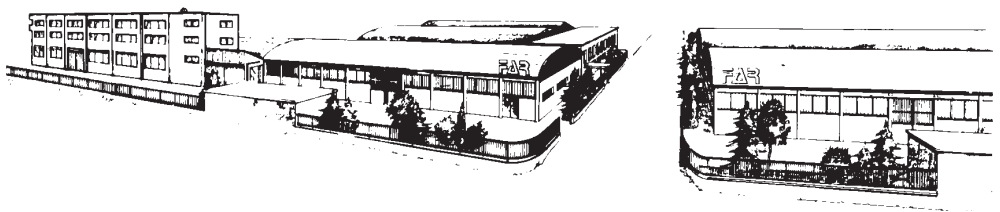
TÜRKKEY

- **ONUR MONTAJ SISTEMLERI LTD**
DES SANAYI. SI.TESI.
Dogan Yuksel
101. SOKAK A BLOK NO: 12
34776 DUDULLU - I.STANBUL
Tel. +90 216 526 0 333
Fax +90 216 526 3 000
import@onur.com.tr
www.onur.com.tr

UNITED KINGDOM

- **ARPEL (CHILTERN) LTD.**
Bldg 70-3RD Avenue-Pensnett Tr.Est.
DY6 7FE KINGSWINFORD, WEST MIDLANDS G
Tel. +44 1384 296660 - Fax +44 1384 280320
peter@arpelchilterns.co.uk
- **RIVCO LIMITED**
U10 FINEPOINT BUSINESS PARK, OFF
STOURPORT RD
DY11 7RA KIDDERMINSTER
WORCESTERSHIRE UK
Tel. +44 1562 513910 - Fax +44 1562 69666
matt@rivco.co.uk
www.rivco.co.uk





**SISTEMI DI FISSAGGIO • FASTENING SYSTEMS • SYSTEMES DE FIXATION
VERBINDUNGSSYSTEME • SISTEMAS DE FIJACION**

**SEDE • HEAD OFFICE • SIEGE
HAUPTSITZ • SEDE:**

40057 Quarto Inferiore - Bologna - Italy
Via Giovanni XXIII, 2
Tel. +39 - 051 6009511 - TELEFAX +39 - 051 767443

**DEPOSITO • WAREHOUSE • DEPOT
WARENLAGER • ALMACEN:**

20099 Sesto San Giovanni - Milano - Italy
Via Archimede, 8
Tel. +39 - 02 2409634 - TELEFAX +39 - 02 2622279

E-mail: export@far.bo.it - itacom@far.bo.it WEB: www.far.bo.it