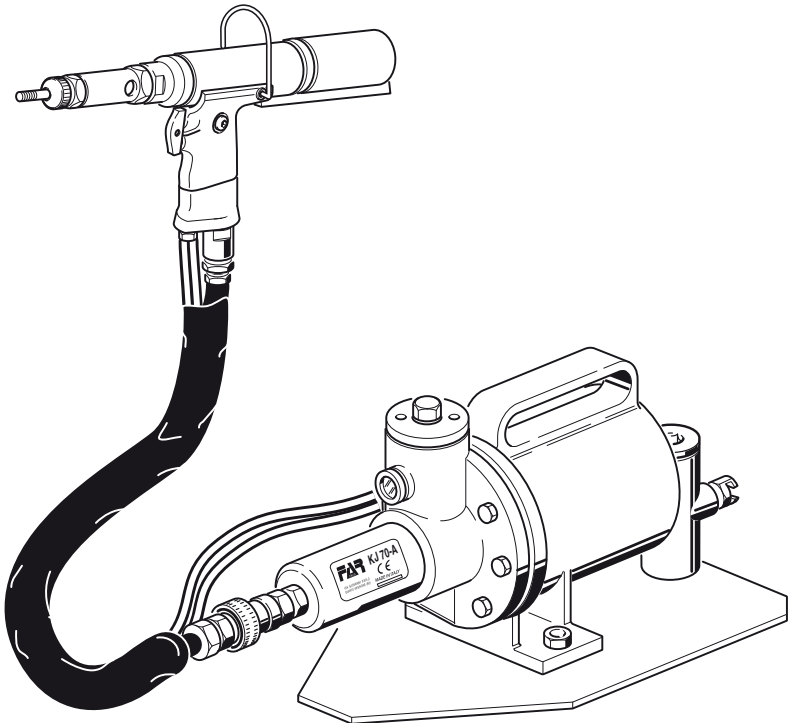


**I** - ISTRUZIONI ORIGINALI  
RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA  
PER INSERTI 6-32 ÷ 1/2"-13  
ISTRUZIONI D'USO - PARTI DI RICAMBIO



**GB** - TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS  
HYDROPNEUMATIC RIVETING TOOL  
FOR INSERTS 6-32 ÷ 1/2"-13  
INSTRUCTIONS FOR USE - SPARE PARTS



**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

“KJ 70 Rivettatrice oleopneumatica per inserti filettati 6-32 ÷ 1/2"-13 con Booster di potenza separato dal corpo rivettatrice” numero di serie: vedi retro copertina, alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dal dal D. Lgs. 17/2010 di recepimento della Direttiva Macchine 2006/42/CE e successive modificazioni ed integrazioni. La persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico risponde al nome di 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

“KJ 70 Hydropneumatic tool for blind rivet nuts 6-32 ÷ 1/2"-13 Tool body separated from the intensifier” 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 Machinery Directive 2006/42/CE acknowledge and subsequent amendments and integrations.

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



# KJ 70-A

<b>I</b>	ISTRUZIONI D'USO.....	4
<b>GB</b>	INSTRUCTIONS FOR USE.....	9
<b>I</b>	PARTI DI RICAMBIO .....	14
<b>GB</b>	SPARE PARTS.....	16

**ISTRUZIONI D'USO**


**INDICE**

GARANZIA E ASSISTENZA TECNICA.....4  
 AVVERTENZE E MISURE DI SICUREZZA.....4  
 IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE .....5  
 NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE .....5  
 PARTI PRINCIPALI .....5  
 DATI TECNICI .....5  
 POSA IN OPERA DELL'INSERTO .....6  
 CAMBIO DI FORMATO .....7  
 RABBOCCO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO .....8  
 SMALTIMENTO DELLA RIVETTATRICE .....8

**GARANZIA E ASSISTENZA TECNICA**

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**).

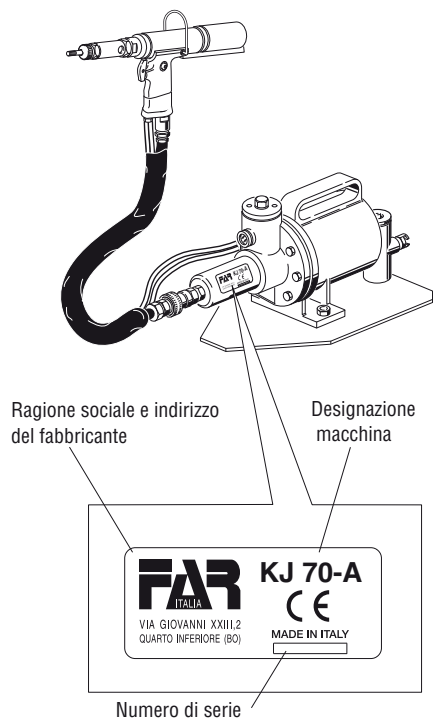
**L'ELENCO DEI CENTRI DI ASSISTENZA È DISPONIBILE SUL NS. SITO WEB: <http://www.far.bo.it> ( Organizzazione )**

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

- Si consiglia ai fini di un corretto funzionamento della rivettatrice, una revisione semestrale.
- Gli interventi di riparazione e pulizia dell'utensile dovranno essere eseguiti con macchina non alimentata dall'aria compressa.
- 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 di alimentazione dell'aria compressa dalla rivettatrice, assicurarsi che quest'ultimo non sia in pressione.
- Attenersi scrupolosamente a queste istruzioni.

## IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE

La rivettatrice **KJ 70-A** 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.



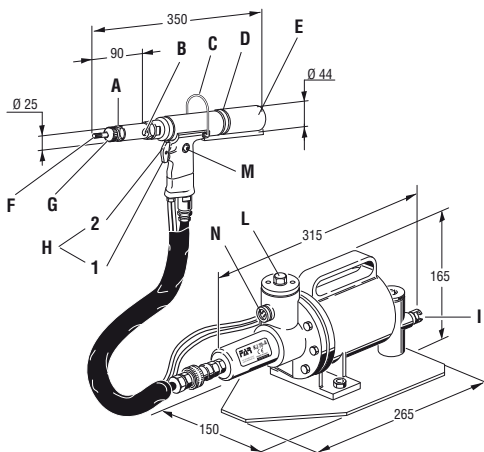
## NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE

L'uso dell'utensile è finalizzato esclusivamente all'utilizzo di inserti filettati con filetto compreso tra **6-32** e **1/2"-13**.

Il sistema oleopneumatico utilizzato dalla rivettatrice **KJ 70-A** fornisce una maggior potenza rispetto al tradizionale sistema pneumatico su cui si basano altri modelli di rivettatrici. Ciò significa una drastica riduzione dei problemi dovuti all'usura dei componenti con conseguente aumento di affidabilità e durata. Le soluzioni tecniche adottate riducono le dimensioni e il peso della macchina rendendo la rivettatrice **KJ 70-A** assolutamente maneggevole. La possibilità di perdite dal sistema oleodinamico sono precluse dall'impiego di guarnizioni a tenuta che eliminano questo problema.

## PARTI PRINCIPALI

- A) ..... Ghiera bloccaggio testina
- B) ..... Foro inserimento spina sbloccaggio innesto
- C) ..... Attacco bilanciatore
- D) ..... Ghiera regolazione corsa
- E) ..... Motore pneumatico
- F) ..... Tirante filettato
- G) ..... Testina
- H) ..... Grilletto di comando: pos.1 Trazione -  
..... - pos.2 Svitamento
- I) ..... Allacciamento aria compressa
- L) ..... Tappo carico olio
- M) ..... Tappo di servizio
- N) ..... Segnalatore livello olio



## DATI TECNICI

- Pressione di esercizio ..... **6 BAR**
  - Diametro interno minimo tubo alimentazione aria compressa ..... **8 mm**
  - Consumo max aria libera, per ciclo ..... **10,4 NI**
  - Forza massima ..... **6 BAR - 30143 N**
- PESO:
- Pistola ..... **2,050 Kg**
  - Totale ..... **6,850 Kg**
  - Temperatura di utilizzo ..... **-5°/+50 C°**
  - Valore medio quadratico ponderato in frequenza dell'accelerazione complessiva (Ac) a cui sono sottoposte gli arti superiori ..... **< 2,5 m/s<sup>2</sup>**
  - Pressione acustica dell'emissione ponderata (A) ..... **78 dBA**
  - Pressione acustica istantanea ponderata (C) ..... **< 130 dBC**
  - Potenza acustica ponderata (A) ..... **90 dBA**

## ALIMENTAZIONE DELL'ARIA

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

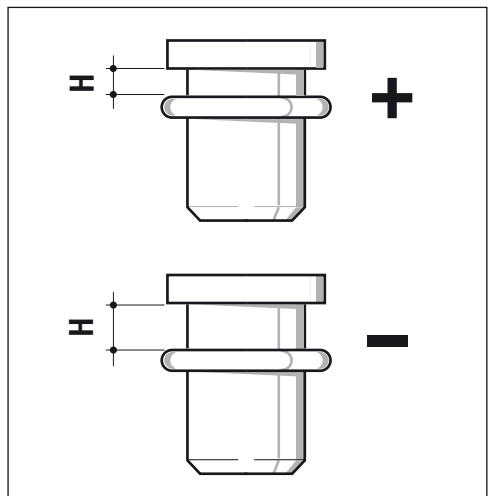
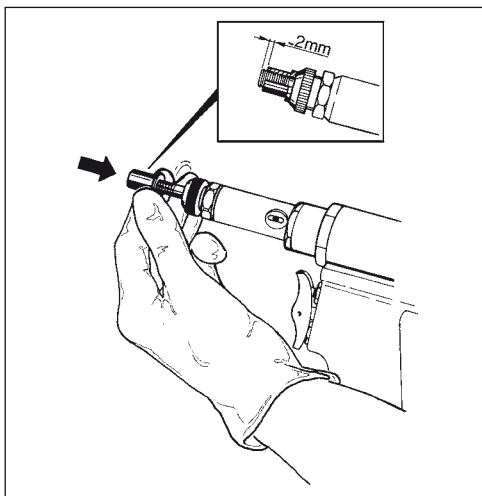
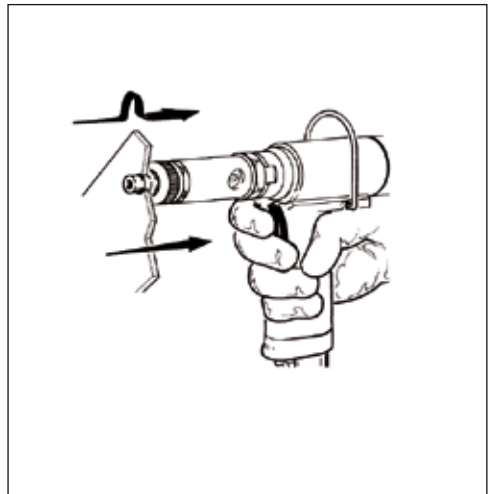
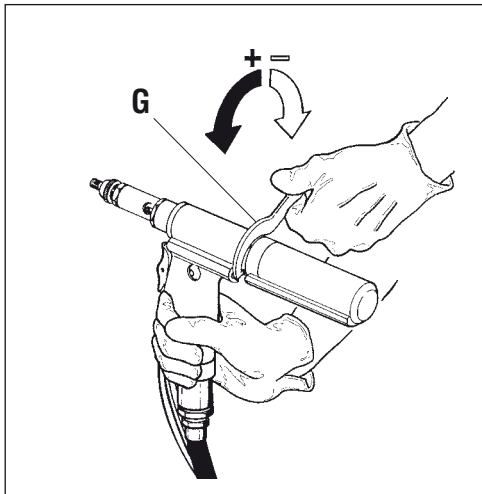
**POSA IN OPERA DELL'INSERTO**

Verificare che la coppia tirante-testina montata sulla rivettatrice sia adeguata alla misura dell'inserto che si vuole serrare; in caso contrario procedere al cambio di formato. Solitamente la coppia tirante-testina montata sulla rivettatrice in confezione corrisponde ad una filettatura di **3/8-16**. Prima di utilizzare la rivettatrice e dopo ogni cambio di formato occorre eseguire le seguenti operazioni in funzione del formato e dello spessore del materiale da serrare.

Inserire nelle tacche della ghiera di regolazione corsa l'apposita chiave (in dotazione). Regolare la corsa della rivettatrice al minimo, ruotando per quanto possibile la ghiera "G" nel senso indicato dal simbolo "-". Inserire l'inserto sul tirante ed esercitare su di esso una leggera pressione; in questo modo l'inserto si avvita automaticamente sul tirante. Assicurarsi che la testa dell'inserto vada in battuta con la testina della rivettatrice. Fissare l'inserto e verificare il serraggio che questo opera sullo spessore del materiale. Regolare la corsa della rivettatrice mediante la rotazione della ghiera "G", in funzione del serraggio desiderato, considerando che all'aumentare della corsa (rotazione della ghiera "G" nel senso indicato dal simbolo "+") la distanza "h" tra testa e deformazione dell'inserto diminuisce con conseguente aumento dell'azione di serraggio.



**ATTENZIONE!!! LA REGOLAZIONE NON CORRETTA DELLA CORSA DELLA RIVETTATRICE PUÒ CAUSARE IL CATTIVO SERRAGGIO DEGLI INSERTI E LA ROTTURA DEL TIRANTE!**



**CAMBIO DI FORMATO**

Al variare della filettatura degli inserti da serrare, occorre eseguire la sostituzione della coppia Tirante/testina, pertanto procedere come segue:

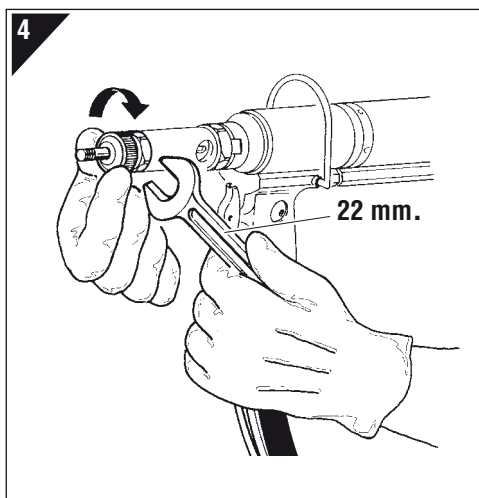
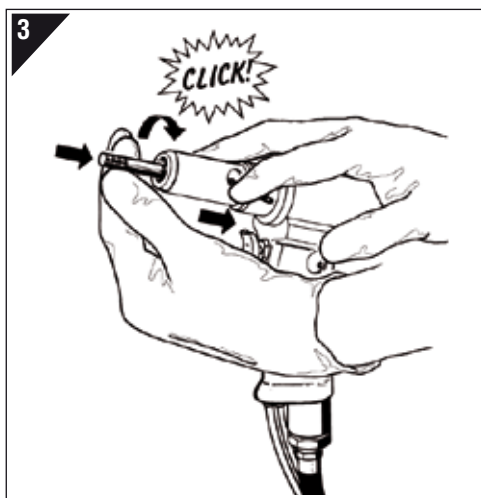
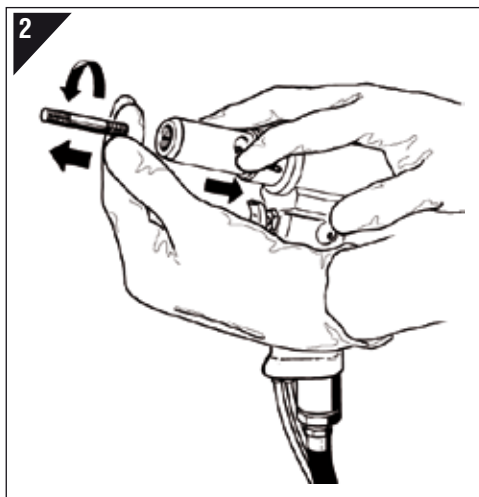
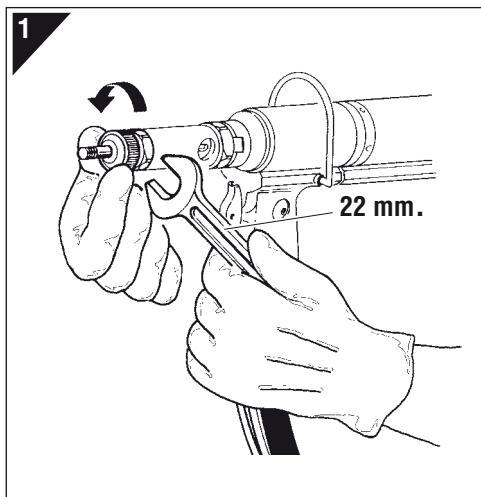
**FIG. 1.** Allentare la ghiera con una chiave commerciale di mm 22 e rimuovere la testina.

**FIG. 2.** Fare passare la spina (in dotazione) attraverso l'apposito foro di servizio, situato nel canotto porta testina, ed esercitare su di essa una pressione verso l'interno in modo da sbloccare l'innesto dal tirante. Contemporaneamente svitare il tirante ed estrarlo leggermente.

**FIG. 3-4.** Mantenendo sbloccato l'innesto avvitare il formato di tirante desiderato. Completata la sostituzione del Tirante ruotarlo leggermente fino a che non si avverte lo scatto d'innesto, procedere quindi al montaggio della relativa testina bloccandola con l'apposita ghiera allentata in precedenza. Ogni volta che si effettua il cambio di formato ripetere le operazioni di registrazione riportate nelle pagine precedenti.



**ATTENZIONE! LE OPERAZIONI SOPRAELENATE DEVONO ESSERE ESEGUITE CON MACCHINA NON ALIMENTATA.**

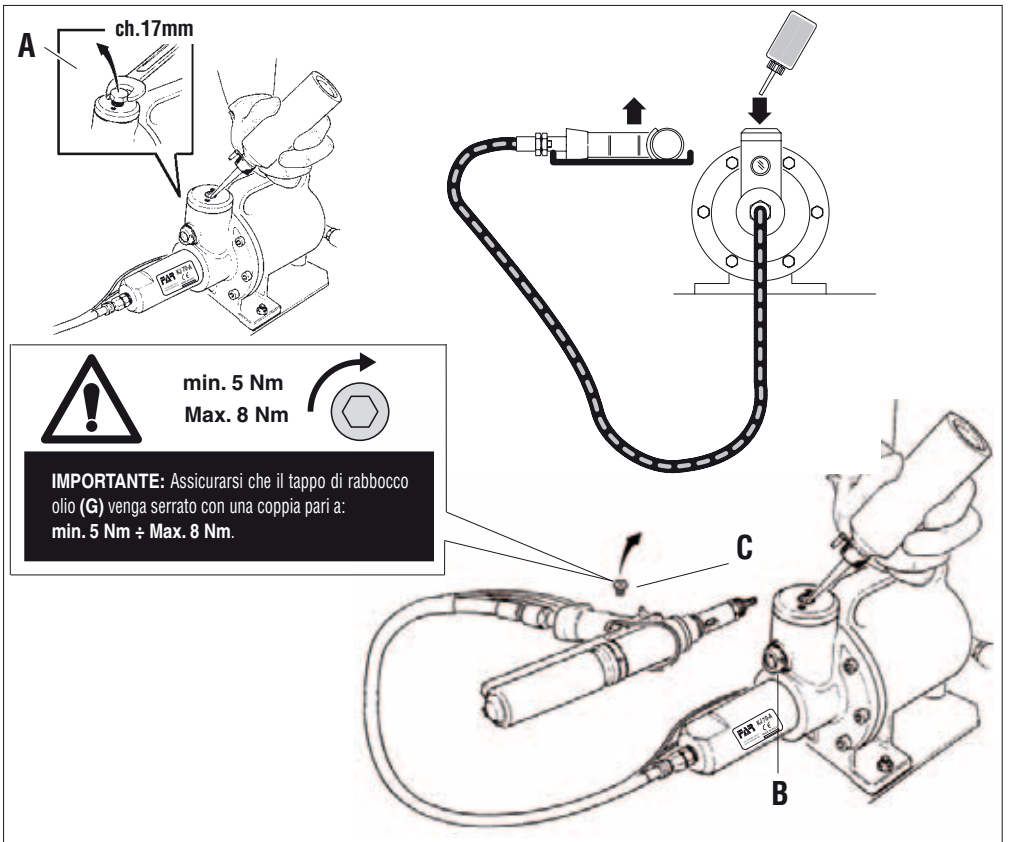


**RABBOCCO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO**

Verificare periodicamente che il livello dell'olio non scenda mai al di sotto dei 3/4 indicati dall'apposito segnalatore (B). Nel caso si rendesse necessario un rabbocco togliere il tappo (A) servendosi di una chiave di mm 17, quindi immettere olio idraulico **HLP 32 CST** finché questo non raggiunge il bordo del foro filettato.

**ATTENZIONE!** Nel caso questa operazione non venga effettuata, si potrà riscontrare, nel tempo, un calo di corsa della rivettatrice che andrà accentuandosi fino a comprometterne il funzionamento. Occorrerà pertanto eliminare la presenza d'aria all'interno del circuito oleodinamico e ripristinarne la corretta quantità di olio. Procedere quindi come segue: Riporre il corpo rivettatrice all'interno di un raccogliitore (in modo da non disperdere eventuali fuoriuscite di olio) e posizionare la parte superiore del booster in modo tale che si trovi esattamente sullo stesso piano del corpo rivettatrice, mentre i tubi di alimentazione devono essere disposti come da figura. Rimuovere il tappo di rabbocco olio (A) e il tappo di servizio (C) servendosi rispettivamente di una chiave commerciale di mm. 17 e di una chiave commerciale a brugola di mm.5. Immettere olio idraulico **HLP 32 CST** fino a che questo non uscirà privo di tracce di aria (bolle) dal foro liberato dal tappo di servizio (C). Ad operazione ultimata rimontare il tappo di servizio (C) e verificare che l'olio abbia raggiunto il bordo del foro filettato, rimontare quindi il tappo (A) e pulire accuratamente la rivettatrice dall'olio fuoriuscito. È estremamente importante attenersi alle istruzioni sopra indicate ed effettuare le operazioni di rabbocco olio muniti di guanti. L'olio fuoriuscito durante le operazioni indicate, dovrà essere raccolto in appositi recipienti ed affidato successivamente ad una ditta autorizzata per lo smaltimento del rifiuto. Non schiacciare o tagliare i tubi che collegano la rivettatrice al booster.

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



**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 AND TECHNICAL ASSISTANCE .....	9
SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS .....	9
TOOL IDENTIFICATION .....	10
GENERAL NOTES AND USE .....	10
MAIN COMPONENTS .....	10
TECHNICAL DATA .....	10
PLACING OF THE INSERT .....	11
CHANGE OF SIZE .....	12
TOOPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT .....	13
DISPOSAL OF THE RIVETING TOOL .....	13

## GUARANTEE AND TECHNICAL ASSISTANCE

**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.

- 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 mentioned above (**EEC directive 85/374**).

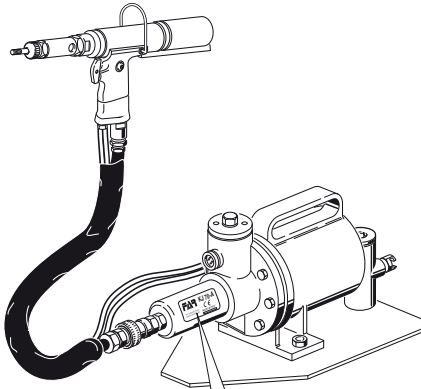
The list of the service centres is available on our website  
<http://www.far.bo.it> ( **Organization** )

- The tool must be used only by expert workers.
- A protective visor and gloves must be put on when using the tool.
- For topping up the oil, we suggest using only fluids in accordance with the features specified in this working book.
- If any drop of oil touches your skin, you must wash with water and alkaline soap.
- The tool can be carried and we suggest putting it into its box after using.

- The tool needs a thorough six-monthly overhaul.
- Repairing and cleaning operations must be done when the tool is not fed.
- A safety balancer is suggested when it is possible.
- 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.

**TOOL IDENTIFICATION**

The riveting tool **KJ 70-A** 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.



Company name and address

Designation of the tool



Serial number

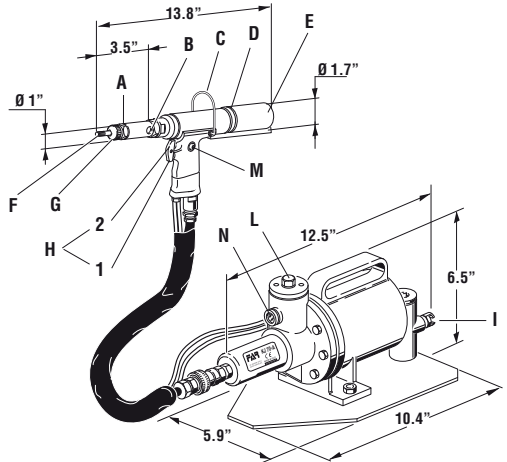
**GENERAL NOTES AND USE**

The tool can be employed only for blind rivet nuts with thread of **6-32 e 1/2"-13** diameter.

The **KJ 70-A** 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.

**MAIN COMPONENTS**

- A) ..... Ring nut clamping head
- B) ..... Insertion Pin Hole Dechucking clutch
- C) ..... Balancer connection
- D) ..... Ring nut adjustment stroke
- E) ..... Pneumatic motor
- F) ..... Threaded tie rod
- G) ..... Head
- H) ..... Drive trigger: Pos. 1 Tiraction - Pos. 2 Unscrewing
- I) ..... Compressed air connection
- L) ..... Oil filler plug
- M) ..... Service plug
- N) ..... Oil level indicator



**TECHNICAL DATA**

- Working pressure ..... **87 psi**
- Min. int. diam. of the compressed air feeding hose ..... **0.315"**
- Air consumption per cycle ..... **6.3 in<sup>3</sup>**
- Max power ..... **87 psi - 3070 lbf**
- WEIGHT:**
- Gun ..... **4.52 lb**
- Total ..... **15 lb**
- Working temperature ..... **-23°F/+122°F**
- Root mean square in total acceleration frequency (Ac) to which the arms are subjected. .... **< 98.42 ips<sup>2</sup>**
- A-weighted emission sound pressure level ..... **78 dBA**
- Peak C-weighted instantaneous sound pressure **<130 dBC**
- A-weighted sound power ..... **90 dBA**

**AIR FEED**

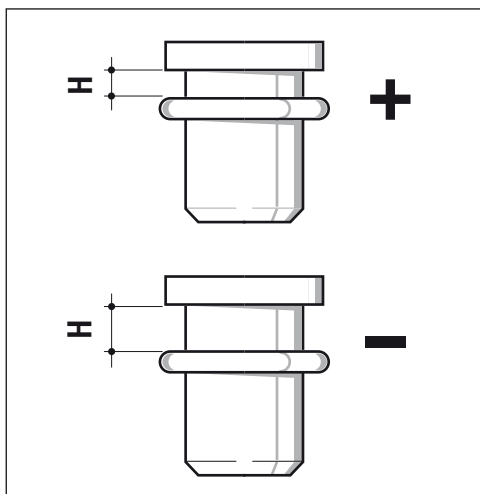
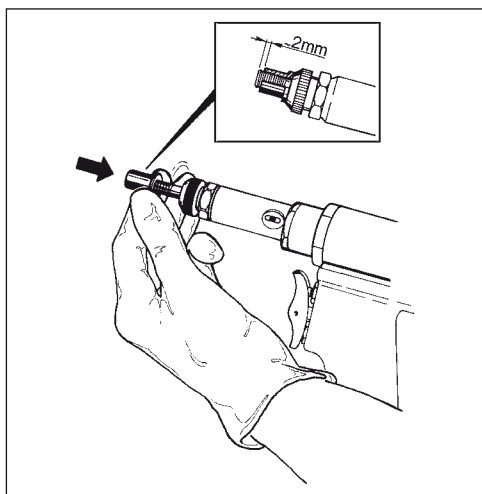
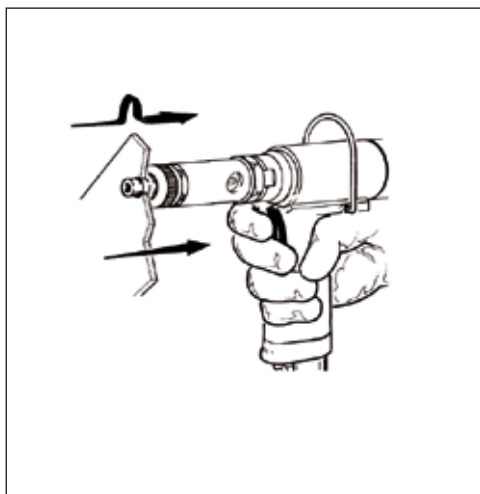
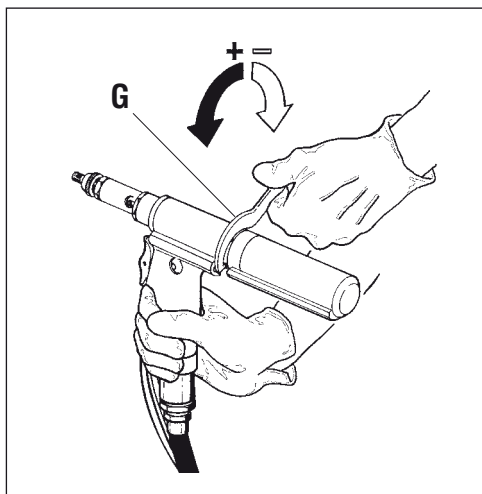
The air feed must be free from foreign bodies and humidity in order to protect the tool from premature wear and tear of the components in movement, therefore we suggest to use a lubricator group for compressed air.

## PLACING OF THE INSERT

Make sure that the couple tie-rod/head mounted on your riveting tool is suitable for the insert to clamp; otherwise, change size accordingly. Usually the riveting tool is supplied with the couple tie-rod/head corresponding to a **3/8-16** thread. Before using the riveting tool and after any change of size, perform the following operations according to the size and thickness of the part to clamp. Plug in the notches of the regulation stroke ring nut the special key (issued). Adjust the riveting tool stroke to the minimum by turning the ring nut "G" to "-" marked on the tool. Place the insert on the tie rod and push slightly on it so as to make it clamp automatically. Make sure the insert head touches the riveting tool head properly. Fasten the insert and in order to ensure a proper clamping of the material, adjust the riveting tool stroke by turning the ring nut "G" accordingly. By increasing stroke, i.e. by turning the ring nut "G" to "+", the distance "h" between head and insert deformation will decrease and clamping will result more effective.



**WARNING!!! A WRONG ADJUSTMENT OF THE RIVETING TOOL STROKE  
MAY CAUSE A FAULTY CLAMPING OF INSERTS AND MAY BRAKE THE TIE ROD!**



**CHANGE OF SIZE**

Depending on insert thread, it is necessary to replace the couple "tie-rod/head" as follows:

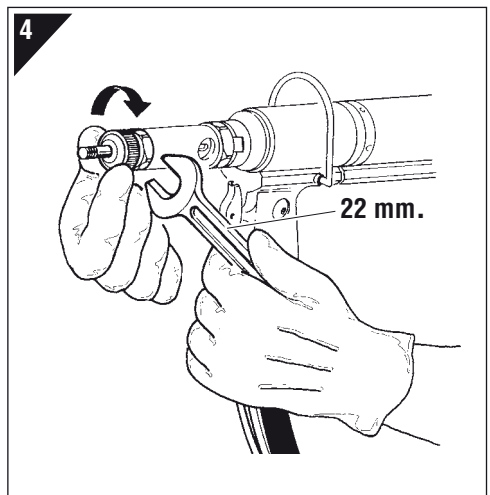
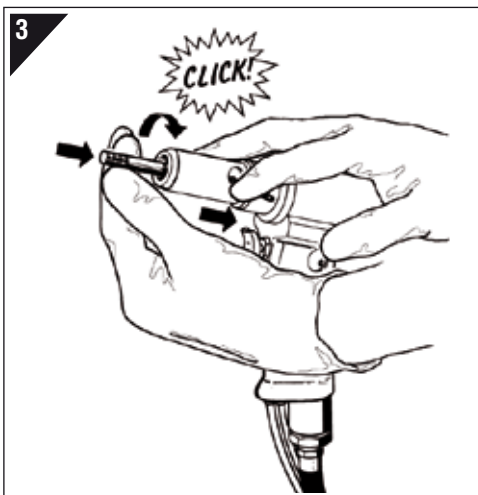
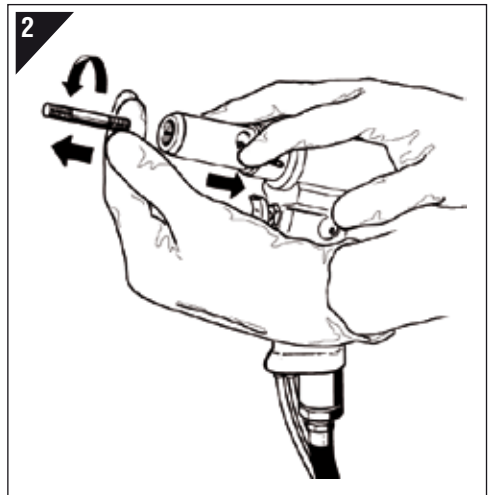
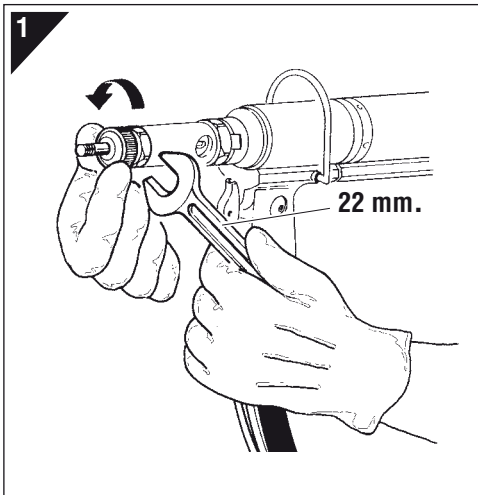
**PICTURE 1.** Loosen the ring nut by means of a 22-mm standard spanner and remove the riveting tool head.

**PICTURE 2.** Make the pin supplied pass through the pertinent service hole located on the cone carrying head and apply a light pressure on the head inwards, in order to dechuck the tie rod clutch., at the same time, unscrew the tie rod and extract it.

**PICTURE 3-4.** Keep the clutch dechucked and screw the tie rod size desired. When the replacement of the tie rod has been performed, swing it until you hear a click. Then assembly the proper head and lock it with the corresponding ring nut loosen before. Each time you carry out any change of size, repeat the adjustment operations as specified in the previous pages.



**WARNING! DESCONNECT AIR FEED WHEN PERFORMING THOSE OPERATIONS.**



### TOPPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT

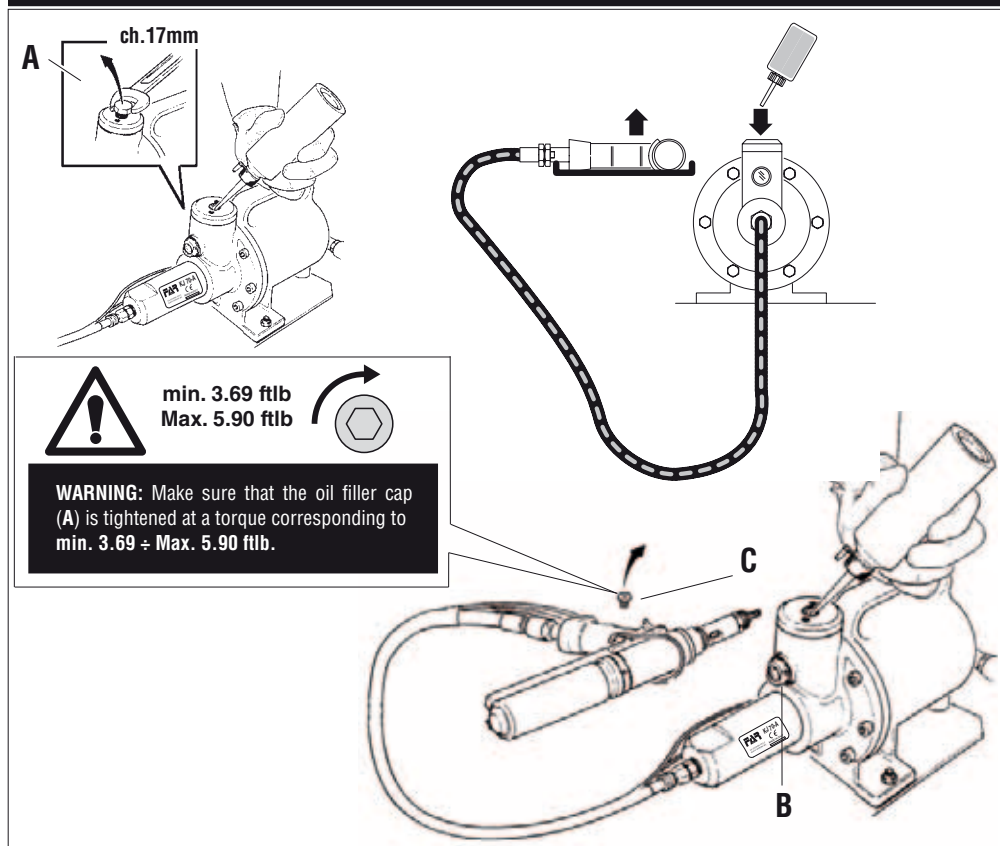
Verify periodically that the oil level does not go below 3/4 of the limit indicated by the proper indicator (B). Whether you need to top up the circuit, remove the plug (A) by means of a 17-mm wrench, then pour hydraulic oil, **HLP 32 CST**, until it reaches the border of the threaded hole.

**WARNING!** If you fail to perform this operation, you will note power loss that will lead to jeopardise the proper working of the tool. Therefore, you need to get rid of the air from the tool and restore the exact oil level in the oil-dynamic circuit.

Proceed as follows: put the riveting gun inside a container, in order to avoid loosing oil, and put the upper side of the booster on the same level of the gun/and lay the feed hoses as the picture shows. Remove the oil screw cap (A) and the service plug (C) by using a 17-mm wrench and a 5-mm allen wrench respectively. Pour oil **HLP 32 CST** until it flows from the hole, without plug (C), completely free from air bubbles. When the operation has been carried out, replace the plug (C) and make sure that oil has reached the border of the threaded hole. Screw the screw cap (A) and clean carefully the riveting tool from overflowed oil. It is very important to apply carefully to the instructions and use always gloves when you handle the tool. Overflowed oil, during the topping, must be collected in proper containers and delivered afterwards, to specialized waste oil getthering company. Do not smash or cut the connecting hoses between gun and booster.



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

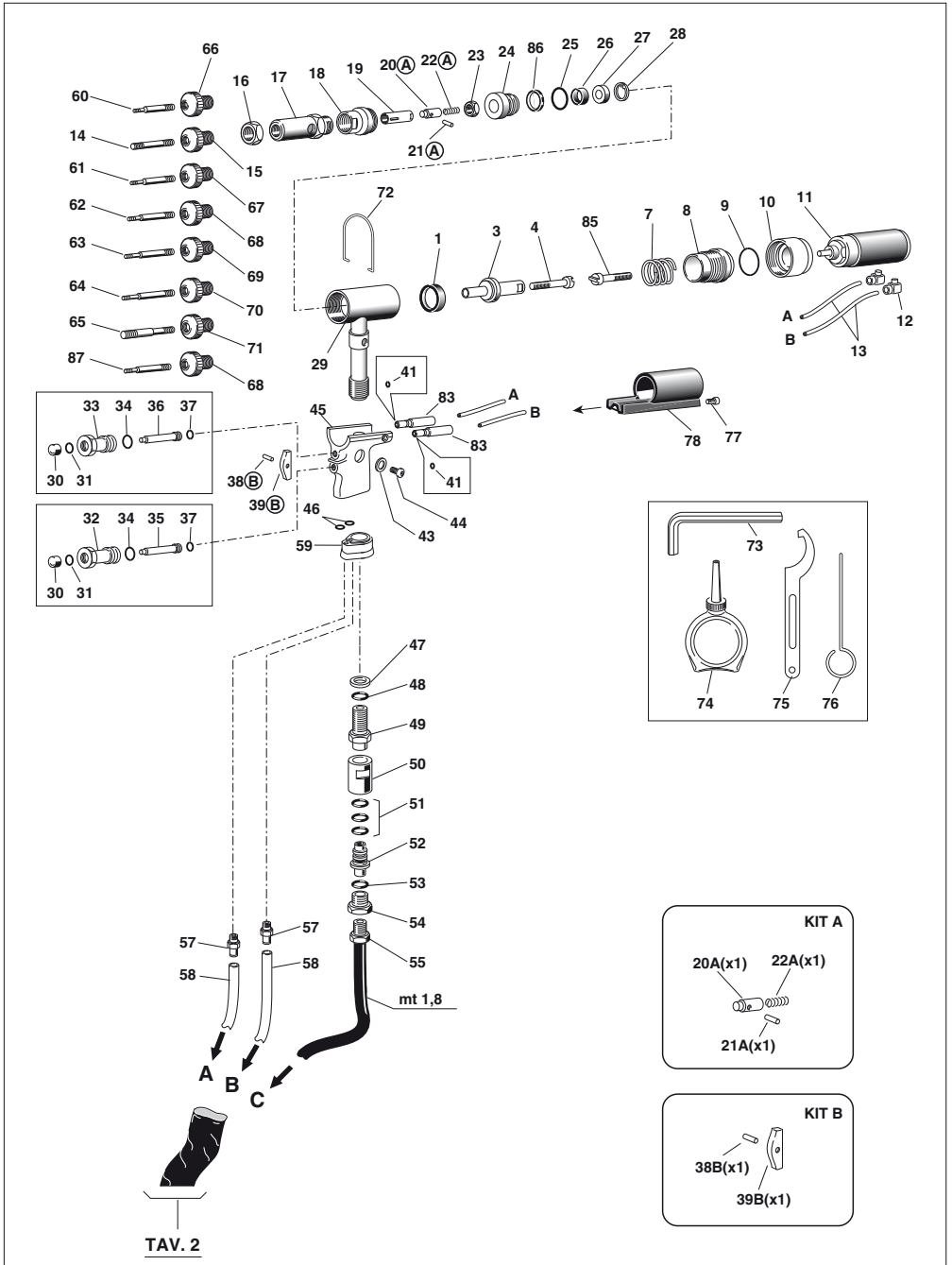






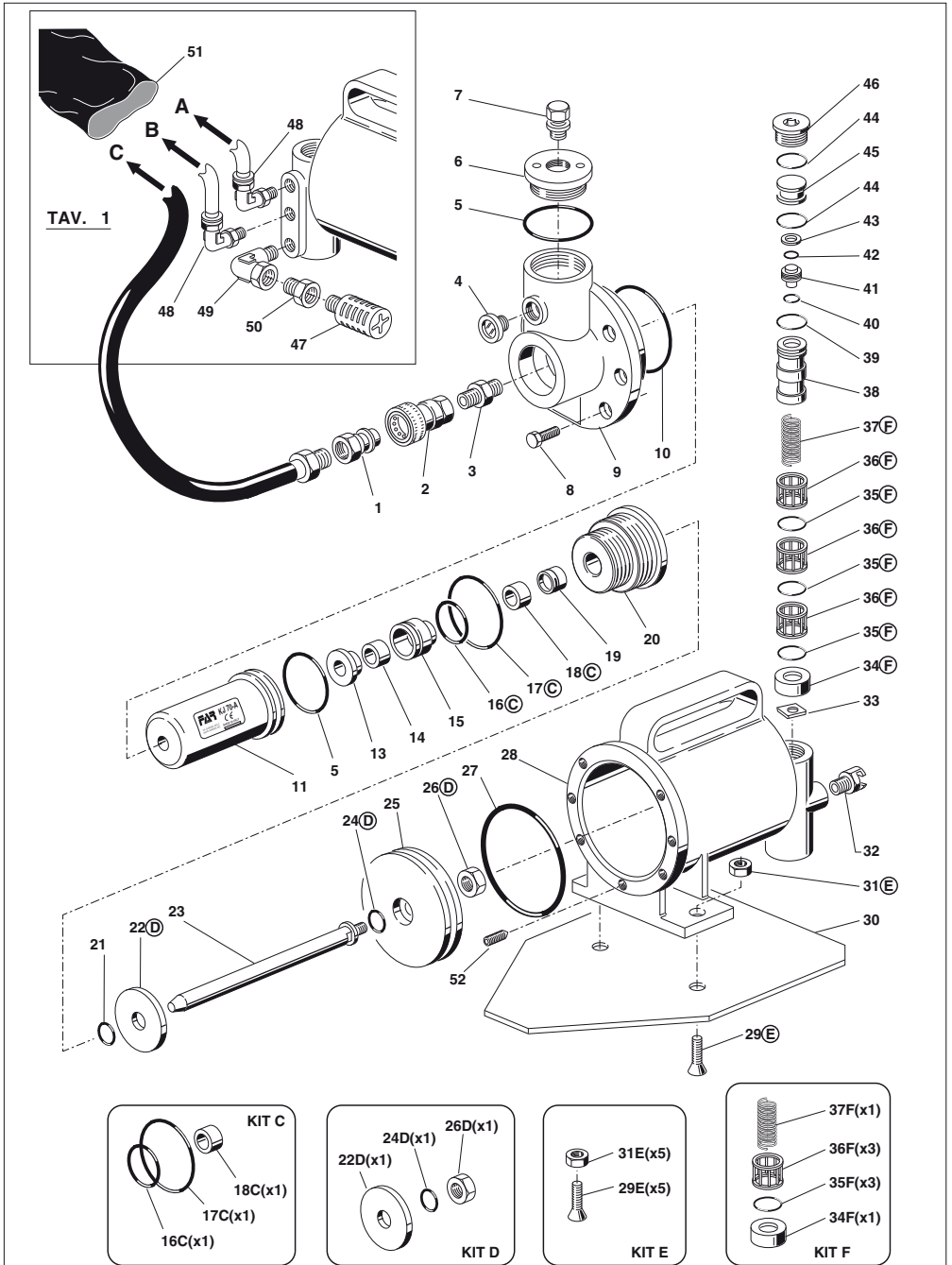


PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS

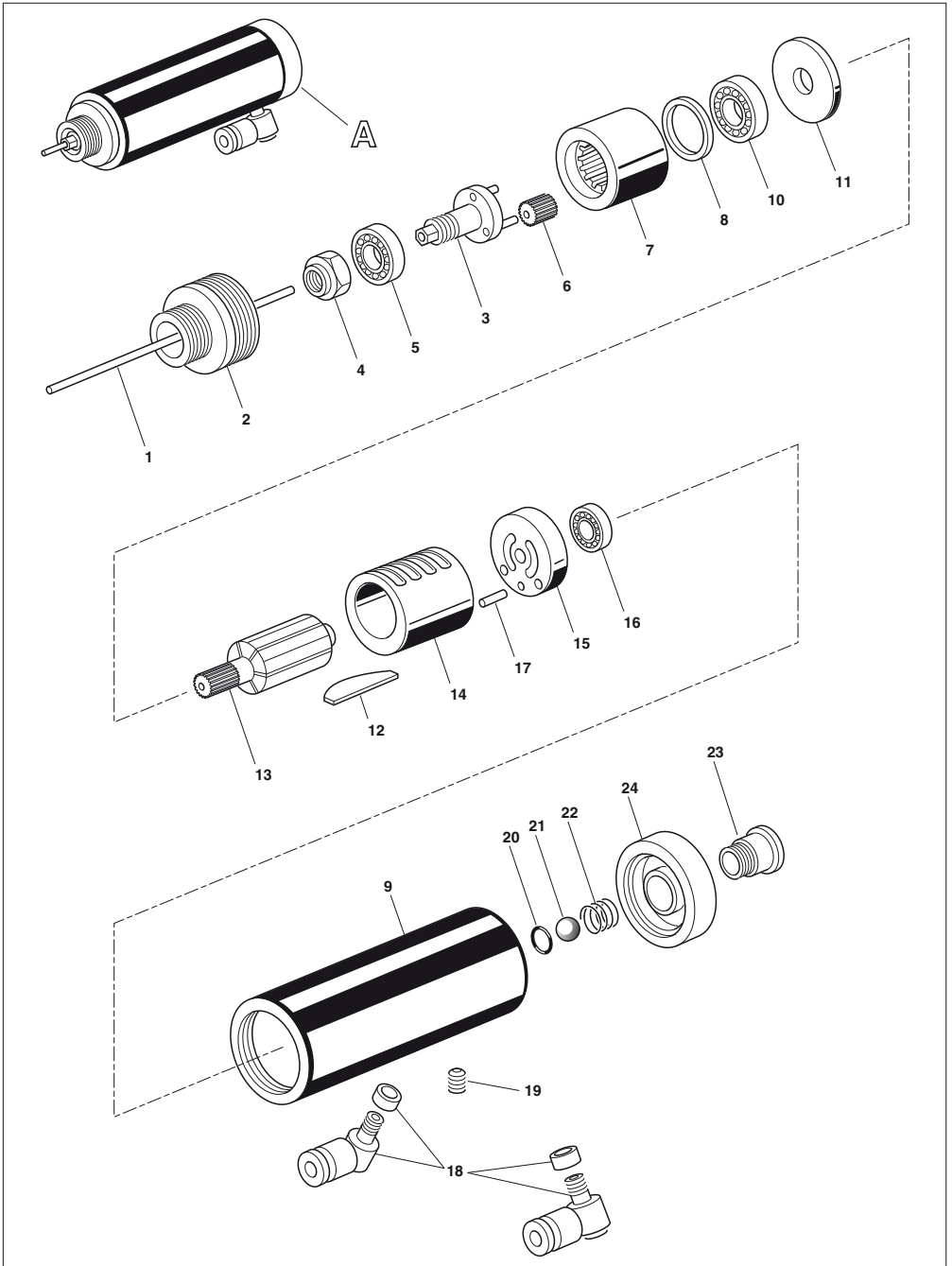


TAV. 2

PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS



**PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS**









- I** L'elenco dei centri di assistenza è disponibile sul Ns. sito web: <http://www.far.bo.it> ( **Organizzazione** )
- GB** The list of the service centres is available on our website <http://www.far.bo.it> ( **Organization** )
- F** La liste des centres d'assistance est disponible sur notre site internet <http://www.far.bo.it> ( **Organisation** )
- D** Die Liste der Reparaturservices ist verfügbar unter unserer Webseite <http://www.far.bo.it> ( **Organisation** )
- E** La lista de los servicios postventa es disponible en nuestro sitio web <http://www.far.bo.it> ( **Organización** )
- PL** Lista punktów serwisowych jest dostępna na naszej stronie internetowej <http://www.far.bo.it> ( **Organizacja** )
- RUS** Список сервисных центров приведен на нашем веб-сайте <http://www.far.bo.it> ( **ОРГАНИЗАЦИЯ** )



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

SEDE • HEAD OFFICE • SIEGE  
 HAUPTSITZ • SEDE  
 SIEDZIBA • ОФИСНЫЙ ЦЕНТР:  
 S.r.l. Uninominale  
 40057 Quarto Inferiore - Bologna - Italy  
 Via Giovanni XXIII, 2  
 Tel. +39 - 051 6009511  
 Ufficio Vendite Fax +39 - 051 767443  
 E-mail: [commerciale@far.bo.it](mailto:commerciale@far.bo.it)  
 Export Dpt. Fax +39 - 051 768284  
 E-mail: [export@far.bo.it](mailto:export@far.bo.it)



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

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