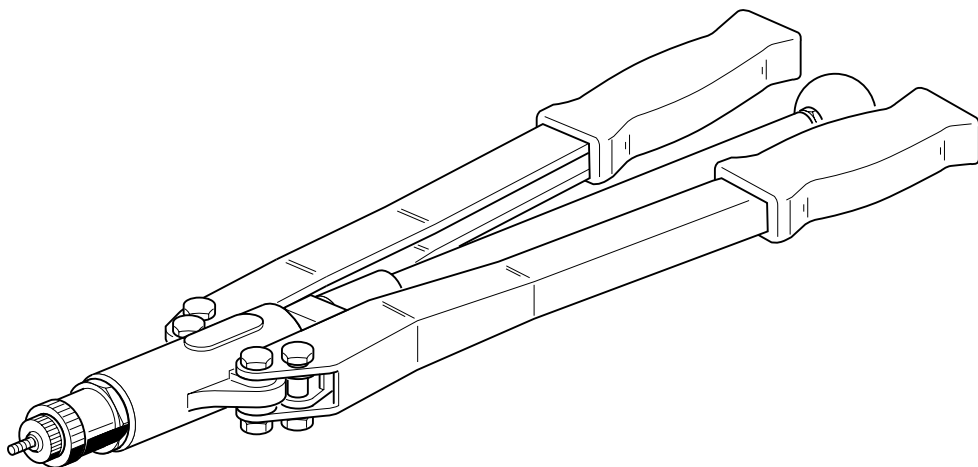
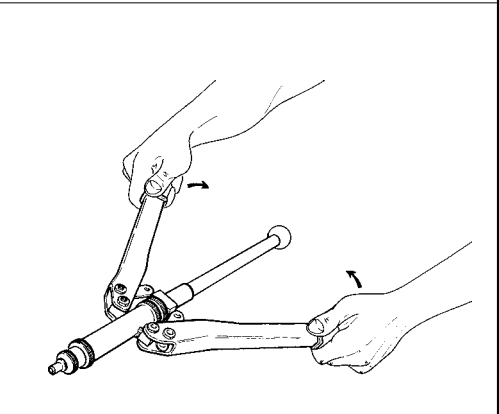
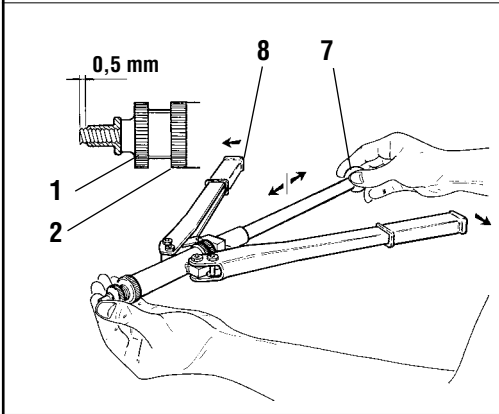
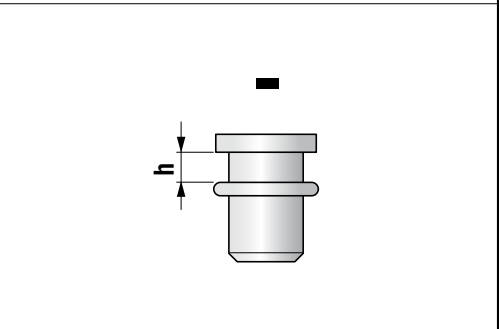
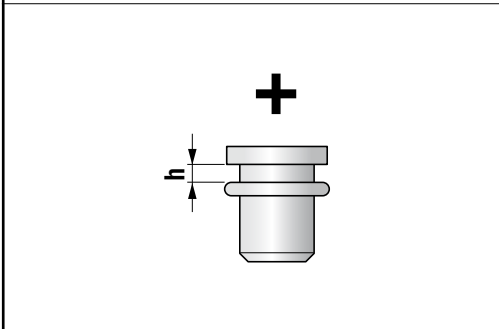
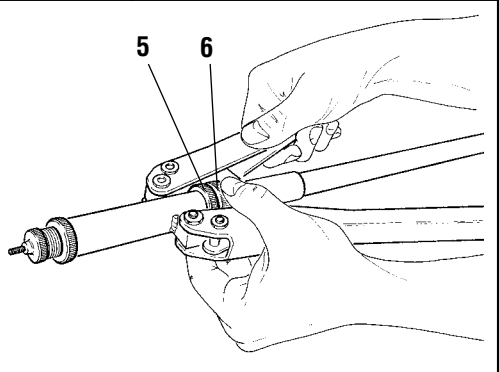
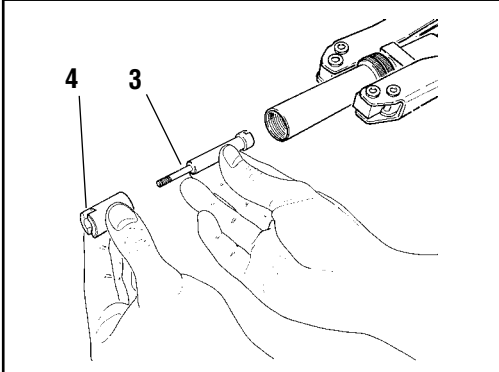
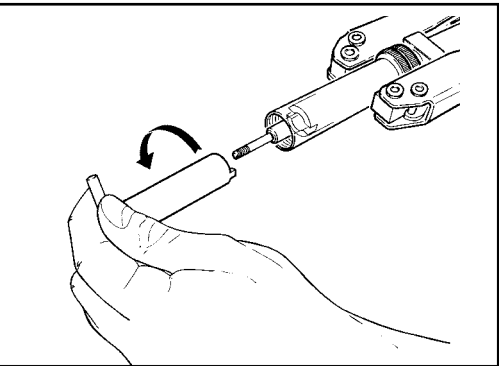
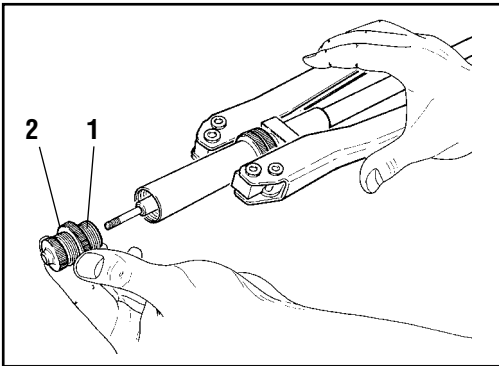


- I** - ISTRUZIONI ORIGINALI
RIVETTATRICE MANUALE PER INSERTI FILETTATI M3 / M10
ISTRUZIONI PER L'USO
- GB** - TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS
HAND TOOL FOR BLIND RIVET NUTS M3 / M10
OPERATING INSTRUCTIONS
- F** - TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES
OUTIL DE POSE POUR INSERTS FILETES M3 / M10
MODE D'EMPLOI
- D** - ÜBERSETZUNG VON ORIGINALANLEITUNGEN
HANDWERKZEUG FÜR BLIND-EINNIETMUTTERN M3 / M10
BEDIENUNGSANLEITUNG
- E** - TRADUCCION DE LAS ISTRUCCIONES ORIGINALES
REMACHADORA MANUAL PARA REMACHES ROSCADOS M3 / M10
INSTRUCCIONES DE USO
- PL** - TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI
NITOWNICA RĘCZNA DO NITONAKRĘTEK GWINTOWANYCH M3 / M10
INSTRUKCJA OBSŁUGI





RIVETTATRICE MANUALE PER L'UTILIZZO DI INSERTI FILETTATI CON FILETTATURA DA M3 A M10.

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 M5.

CAMBIO DI FORMATO:

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

Sbloccare tramite la chiave in dotazione la coppia tirante(3) ghiera (4) ed estrarla dalla rivettatrice; estrarre il tirante dalla ghiera e sostituirlo scegliendo dal kit di corredo la misura necessaria. Ogni rivettatrice è corredata di un tirante ed una testina per ogni formato di inserto, le ghiera (2) e (4) vengono invece utilizzate 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 sbloccando la ghiera (5) intervenendo poi sul registro (6) avvitandolo per aumentare la corsa e svitandolo per diminuirlo.

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:

Portare l'avvitatore (7) verso l'esterno ed aprire le leve (8). Avvitare l'inserto sul tirante portando verso l'interno l'avvitatore (7), posizionare l'inserto nel foro praticato sul materiale e serrarlo tramite l'azione delle leve (8). Ad operazione ultimata portare l'avvitatore verso l'esterno per svitare il tirante dall'inserto ormai serrato.

HAND TOOL FOR BLIND RIVET NUTS FROM M3 TO M10.

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 M5.

SIZE CHANGE:

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

By the supplied key, unlock the stay bolt (3) and the ring nut (4); take out those pieces from the tool, replace the stay bolt 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) and (4) can be fitted with any insert size.

STROKE ADJUSTMENT:

Loosen the ring nut (5); by screwing the adjusting screw (6) the stroke will increase; by unscrewing it, 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:

Move the screwer (7) outward and open the levers (8), put the insert on the stay bolt moving inward the screwer (7). Put the insert in the hole of the material and pull the insert by the levers (8). After that move the levers outward in order to unscrew the stay bolt from the clamped insert.

REMACHADORA MANUAL PARA EL USO DE INSERTOS FILETEADOS CON FILETEADURA DE M3 A M10.

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

Atencion: Normalmente la pareja tirante-cabeza montada sobre la remachadora de fábrica corresponde a una fileteadura de M5.

CAMBIO DE FORMATO:

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

Desbloquear con la llave en dotación la pareja tirante (3) virola (4) y extraerla de la remachadora; extraer el tirante de la virola y reemplazarlo eligiendo del kit abastecido la medida necesaria. Cada remachadora es abastecida de un tirante y una cabeza para cada formato de inserto, las virolas (2) y (4) son utilizadas con todos los formatos.

REGULACION DE LA CARRERA:

Esta operación debe ser realizada antes de la puesta en obra del inserto, en función del espesor del material a ajustar. La regulación se obtiene desbloqueando la virola (5) interviniendo luego su registro (6) atornillándolo para aumentar la carrera y destornillándolo para disminuirla. Aumentando la carrera se obtiene una mayor deformación del inserto con una consiguiente disminución de la distancia (h) entre la cabeza del inserto 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 inserto sobre el material y terminal la regulación de la carrera en base al apretamiento que el inserto ejerce sobre el material. La carrera óptima es aquella que permite un firme, pero no exasperado, ajuste del inserto sobre el material; en caso de carrera reducida se corre el riesgo de tener un imperfecto bloqueo, en caso contrario, o sea carrera muy " amplia ", se corre el riesgo de la deformación del 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 inserto. Atornillar sobre el tirante el inserto fileteado en modo que su cabeza vaya a golpear con la cabeza de la remachadora. Verificar que el tirante sobresalga de aproximadamente 0,5 mm. del inserto, en caso contrario desbloquear la virola (2) y regular la posición de la cabeza; atornillándola aumentará la parte sobresaliente del tirante, desenroscándola la parte sobresaliente del tirante disminuirá; con la operación terminada bloquear nuevamente la virola (2). Las operaciones de regulación descritas deben ser repetidas cada vez que se cambie el formato.

AJUSTE DEL INSERTO:

Llevar el arrancador (7) hacia el exterior y abrir las palancas (8). Atornillar el inserto sobre el tirante llevando hacia el interior el arrancador (7); posicionar el inserto en la perforación practicada sobre el material y ajustarlo a través de la acción de las palancas (8). Con la operación terminada llevar el arrancador hacia el exterior para desenroscar el tirante del inserto ya ajustado.

OUTIL MANUEL POUR L'UTILISATION D'INSERTS DE M3 À M10.

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 M5.

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:

Pour régler la course, débloquer l'embout (5); dévisser le registre (6) 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 filet.

REGLAGE DE LA TETE:

Avec la clé spéciale, débloquer le tirant (3) et l'embout (4) et extraire les deux pièces de l'outil de pose. Ensuite sortir le tirant de l'embout et remplacer le tirant en choisissant la dimension nécessaire dans le kit.

Tous les outils de pose sont équipés d'une tête et d'un tirant pour chaque dimension d'inserts. Les embouts (2) et (4) sont utilisés pour toutes les dimensions.

SERRAGE DE L'INSERT:

Amener le drill (7) vers l'extérieur. Visser l'insert sur le tirant en amenant le drill (7) vers l'intérieur.

Positionner l'insert dans le trou percé sur le matériel et serrer à l'aide du levier (8).

A la fin de l'opération, amener le drill vers l'extérieur pour dévisser le tirant de l'insert déjà serré.

HANDWERKZEUG FÜR BENUTZUNG VON BLINDNIETMUTTERN VON M3 BIS M10.

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 M5 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:

Zur kursusregulierung, regulierschraube (5) lockern; für kursus steigern, register (6) abschrauben und für kursus verkleinern register (6) schrauben.

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:

Mit dem speziellen Schlüssel, muss man den Zugbolzen (3) und den Ansatz (4) deblockieren und beide Stücke aus dem Werkzeug herausnehmen. Dann den Zugbolzen aus dem Ansatz heraus nehmen und den neuen Zugbolzen ersetzen in dem man die richtige Dimension aus dem Kit herausnimmt.

Alle Werkzeuge sind mit einem Kopf und eine Zugbolze von jeder Blindnietmutter-Grösse montiert. Die Ansätze (2) und (4) sind für alle Grösse und Länge von Blindnietmutter Benutzbar.

BLINDNIETMUTTERKLEMMUNG:

Den Drill (7) nach aussen bringen.

Die Blindnietmutter auf den Zugbolzen schrauben in dem man den Drill (7) nach innen bringt.

Dann die Blindniet-Mutter in das gebohrte Loch einlegen und, mit Hilfe vom Hebel (8) pressen.

Am Ende diesem Vorganges den Drill gegen aussen bringen um den Zugbolzen von der schon verschraubte Blindnietmutter abzuschrauben.

NITOWNICA RĘCZNA DO UŻYTKU Z NITONAKRĘTKAMI GWINTOWANYMI Z GWINTEM OD M3 DO M10.

Przed użyciem należy upewnić się, czy trzpieni i głowica zamontowane na nitownicy są odpowiednio do gwintu nitonakrętki, którą chce się zacisnąć, w przeciwnym wypadku, należy przeprowadzić zmianę formatu.

Uwaga: Zazwyczaj trzpieni i głowica zamontowane na nitownicy w opakowaniu odpowiadają gwintowi M5.

ZMIANA FORMATU:

Odkręcić i zdjąć głowicę (1) oraz nasadkę pierścieniową (2).

Odblokować przy użyciu klucza dostarczonego na wyposażeniu trzpieni (3) i nasadkę pierścieniową (4) i wyjąć z nitownicy; wyjąć trzpieni z nasadki i wymienić je, wybierając z dostarczonego zestawu odpowiedni rozmiar. Każda nitownica jest wyposażona w osobne trzpieni i głowicę dla każdego formatu nitonakrętki, zaś nasadki pierścieniowe (2) i (4) są odpowiednio do wszystkich formatów.

REGULACJA SKOKU:

Tę operację należy przeprowadzić przed zastosowaniem nitonakrętki, na podstawie grubości materiału, który chce się połączyć. Regulację przeprowadza się po odblokowaniu nasadki pierścieniowej (5) przy użyciu elementu regulacyjnego (6); należy go dokręcić w celu wydłużenia skoku lub odkręcić w celu jego skrócenia.

Zwiększając skok uzyskuje się większe odkształcenie nitonakrętki i, wynikające z tego, zmniejszenie odległości (h) między główką nitonakrętki a zniekształceniem. Zmniejszając zaś skok, odległość (h) zwiększy się z powodu mniejszego odkształcenia.

Po przeprowadzeniu wstępnej regulacji, zamocować nitonakrętkę na materiale i dokończyć regulacji na podstawie tego, jak nitonakrętka zaciska się na materiale. Optymalny skok to taki, który umożliwi solidne, ale nie nadmierne zacisnięcie nitonakrętki na materiale. W przypadku zbyt małego skoku, może mieć miejsce niedostateczne zablokowanie nitonakrętki; w przypadku zbyt dużego skoku, ryzykuje się zniekształcenie gwintu.

REGULACJA GŁOWICY:

Po określeniu skoku, należy wyregulować głowicę nitownicy (1) w taki sposób, aby trzpieni chwyciły cały gwint nitonakrętki.

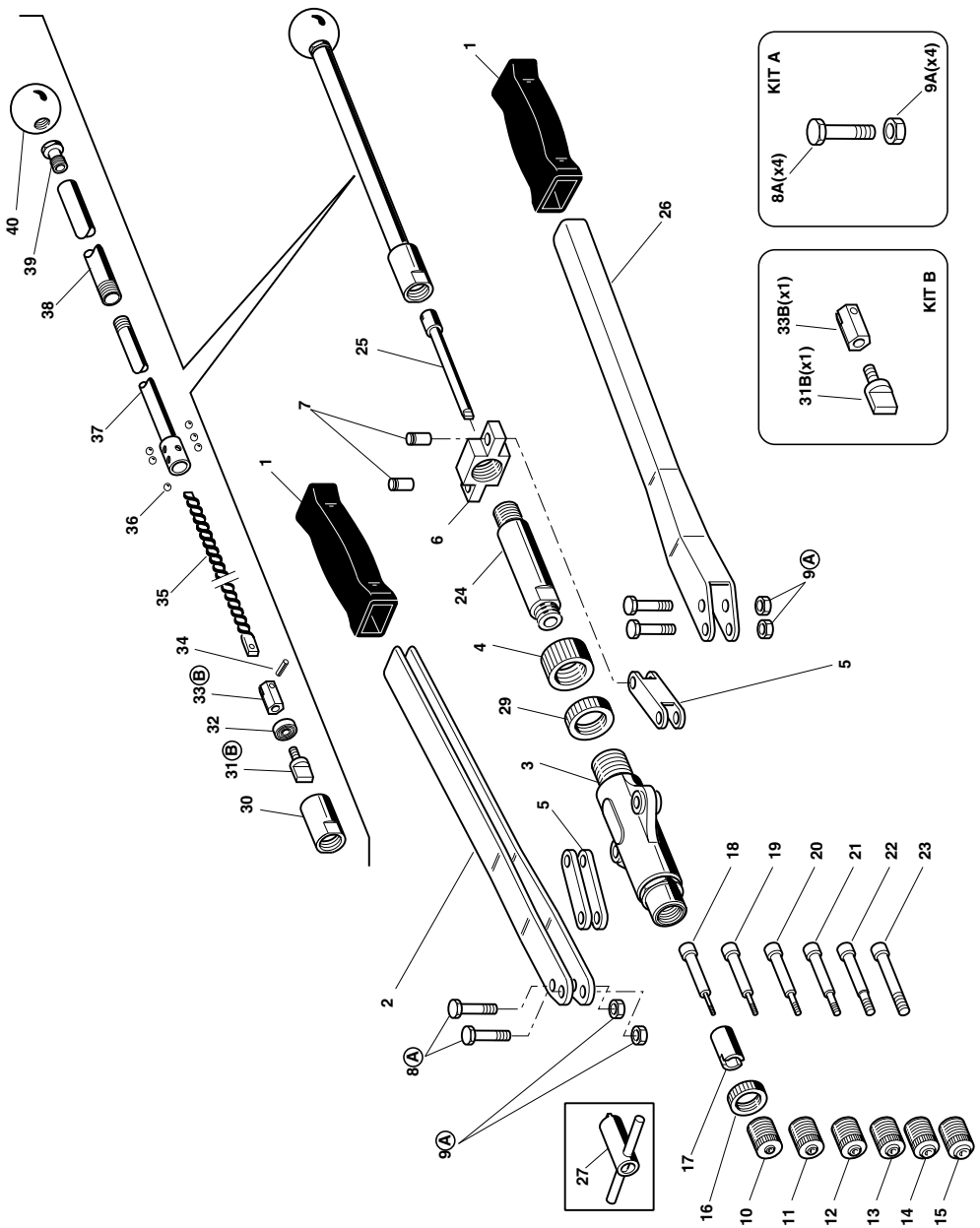
Przykręcić na ścięgno gwintowaną nitonakrętkę, tak aby jej głowka była docisnięta do głowicy nitownicy.

Upewnić się, że trzpieni wychodzi na ok. 0,5 mm z nitonakrętki; w przeciwnym wypadku odblokować nasadkę pierścieniową (2) i wyregulować położenie głowicy; dokręcając ją, trzpieni będzie bardziej wystawało; odkręcając, trzpieni schowa się; po zakończeniu operacji zablokować nasadkę (2).

Powyższe czynności regulacyjne muszą być powtarzane przy każdej zmianie formatu.

ZACISKANIE NITONAKRĘTKI:

Pociągnąć wkrętarkę (7) w kierunku na zewnątrz i rozchylić dźwignię (8). Wkręcić nitonakrętkę na trzpieni przesuwając wkrętarkę w kierunku do wewnątrz (7), umieścić nitonakrętkę w otworze wykonanym w materiale i zacisnąć ją przy użyciu dźwigni (8). Po zakończeniu operacji, przesunąć wkrętarkę w kierunku na zewnątrz i wykręcić trzpieni z założonej nitonakrętki.



N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	OPIIS	KIT
01	710056	2	Manopola	Handle	Poignée	Griff	Pokrętko	
02	710150	1	Leva destra	Right lever	Levier droit	Rechter Hebel	Dźwignia prawa	
03	721213	1	Corpo esterno	Outside body	Corps extérieur	Aussenschaft	Korpus zewnętrzny	
04	710152	1	Ghiera di registro	Regulation ring nut	Bague de registre	Spannmutter	Nasadka regulacyjna	
05	710063	2	Biella	Connecting rod	Bielle	Umlenkhebel	Łącznik	
06	710062	1	Supporto bielle	Connecting rod support	Support bielles	Umlenkhebelhalterung	Wspornik łącznika	
07	710064	2	Perno per biella	Pin for connecting rod	Pivot pour bielle	Stift	Sworzeń łącznika	
08A	710241	4	Vite TE M7 x 26	Screw TE M7 x 26	Vis TE M7 x 26	Schraube TE M7 x 26	Śruba TE M7 x 26	A
09A	710048	4	Dado M 7 UNI 5589	Nut M 7 UNI 5589	Ecrou M 7 UNI 5589	Mutter M 7 UNI 5589	Nakrętka M 7 UNI 5589	A
10	710155	1	Testa M 5	Head M 5	Tête M 5	Kopfteil M 5	Główka M 5	
11	710154	1	Testa M 4	Head M 4	Tête M 4	Kopfteil M 4	Główka M 4	
12	710153	1	Testa M 3	Head M 3	Tête M 3	Kopfteil M 3	Główka M 3	
13	710156	1	Testa M 6	Head M 6	Tête M 6	Kopfteil M 6	Główka M 6	
14	710157	1	Testa M 8	Head M 8	Tête M 8	Kopfteil M 8	Główka M 8	
15	710158	1	Testa M 10	Head M 10	Tête M 10	Kopfteil M 10	Główka M 10	
16	710159	1	Ghiera	Ring nut	Bague	Nutmutter	Nasadka pierścieniowa	
17	710160	1	Ghiera	Ring nut	Bague	Nutmutter	Nasadka pierścieniowa	
18	720163	1	Struttura tirante M 5	Tie rod assembly M 5	Structure tirant M 5	Gewindedorn M 5	Struktura Korek M 5	
19	720162	1	Struttura tirante M 4	Tie rod assembly M 4	Structure tirant M 4	Gewindedorn M 4	Struktura Korek M 4	
20	720161	1	Struttura tirante M 3	Tie rod assembly M 3	Structure tirant M 3	Gewindedorn M 3	Struktura Korek M 3	
21	720164	1	Struttura tirante M 6	Tie rod assembly M 6	Structure tirant M 6	Gewindedorn M 6	Struktura Korek M 6	
22	710165	1	Tirante M 8	Tie rod M 8	Tirant M 8	Gewindedorn M 8	Korek M 8	
23	710166	1	Tirante M 10	Tie rod M 10	Tirant M 10	Gewindedorn M 10	Korek M 10	
24	712284	1	Cannotto	Sleeve	Tube	Röhrchen	Tulejka	
25	712285	1	Innesto	Clutch	Embrayage	Kupplung	Złącze	
26	710169	1	Leva sinistra	Left lever	Levier gauche	Linker Hebel	Dźwignia lewa	
27	712290	1	Chiave	Wrench	Clé	Schlüssel	Klucz	
29	710645	1	Ghiera	Ring nut	Bague	Nutmutter	Nasadka pierścieniowa	
30	710641	1	Cannotto avvitatore	Screw sleeve	Tube visseur	Schraubrohr	Tulejka wkrętarki	
31B	710639	1	Innesto	Clutch	Embrayage	Kupplung	Złącze	B
32	710647	1	Cuscinetto 618/9	Bearing 618/9	Coussinnet 618/9	Lager 618/9	Łożysko 618/9	
33B	710640	1	Dado	Nut	Ecrou	Mutter	Nakrętka	B
34	710649	1	Spina elastica ø 3 x 10 UNI 6874	Spring pin ø 3 x 10 UNI 6874	Goupille él. ø 3 x 10 UNI 6874	Spannstift ø 3 x 10 UNI 6874	Kolek sprężysto ø 3 x 10 UNI 6874	
35	710704	1	Vite a tortiglione	Elicoidal shaft	Arbre elicoidale	Schraubenfoermige Welle	Śruba ślimakowa	
36	710646	6	Sfera 7/32"	Ball 7/32"	Bille 7/32"	Kugel 7/32"	Kula 7/32"	
37	710642	1	Cannotto corsoio avvitatore	Screw sliding sleeve	Tube coulissant visseur	Gleitschraubrohr	Tulejka przesuwna wkrętarki	
38	710643	1	Corpo esterno avvitatore	Outside body	Corps extérieur	Aussenschaft	Korpus zewnętrzny wkrętarki	
39	710644	1	Ghiera	Ring nut	Bague	Nutmutter	Nasadka pierścieniowa	
40	710648	1	Pomello	Knob	Bouton	Knopf	Pokrętko	

KIT

KITA	740241		Kit Vite M 7	Screw M 7 kit	Kit vis M 7	Kit Schraube M 7	Zestaw śruby M 7
08A	710241	4	Vite TE M7 x 26	Screw TE M7 x 26	Vis TE M7 x 26	Schraube TE M7 x 26	Śruba TE M7 x 26
09A	710048	4	Dado M 7 UNI 5589	Nut M 7 UNI 5589	Ecrou M 7 UNI 5589	Mutter M 7 UNI 5589	Nakrętka M 7 UNI 5589
KITB	740639		Kit Innesto	Clutch kit	Kit embrayage	Kit Kupplung	Zestaw złącza
31B	710639	1	Innesto	Clutch	Embrayage	Kupplung	Złącze
33B	710640	1	Dado	Nut	Ecrou	Mutter	Nakrętka

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.

Oznacza, że dany detal jest sprzedawany w Zestawach złożonych z różnych detali w różnych ilościach.



L'elenco dei centri di assistenza è disponibile sul Ns. sito web: <http://www.far.bo.it> (**Organizzazione**)



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



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



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



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



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



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



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

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

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

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

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

www.far.bo.it