

**GB** WITH LONG STROKE

**E** DE CARRERA LARGA

**I** A CORSA LUNGA

**PL** Z DŁUGIM SKOKIEM

**F** DE COURSE LONGUE

**RUS** С ДЛИННЫМ ХОДОМ

**D** MIT LANGEM HUB

**PT** COM CURSO LONGO

**GB** - **TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS**  
HYDROPNEUMATIC TOOL  
FOR INSERTS 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC  
**INSTRUCTIONS FOR USE - SPARE PARTS**



**I** - **ISTRUZIONI ORIGINALI**  
RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA  
PER INSERTI 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC  
**ISTRUZIONI D'USO - PARTI DI RICAMBIO**

**F** - **TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES**  
OUTIL À RIVETER OLÉOPNEUMATIQUE POUR  
ÉCROUS À SERTIR 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC  
**MODE D'EMPLOI - PIÈCES DÉTACHÉES**

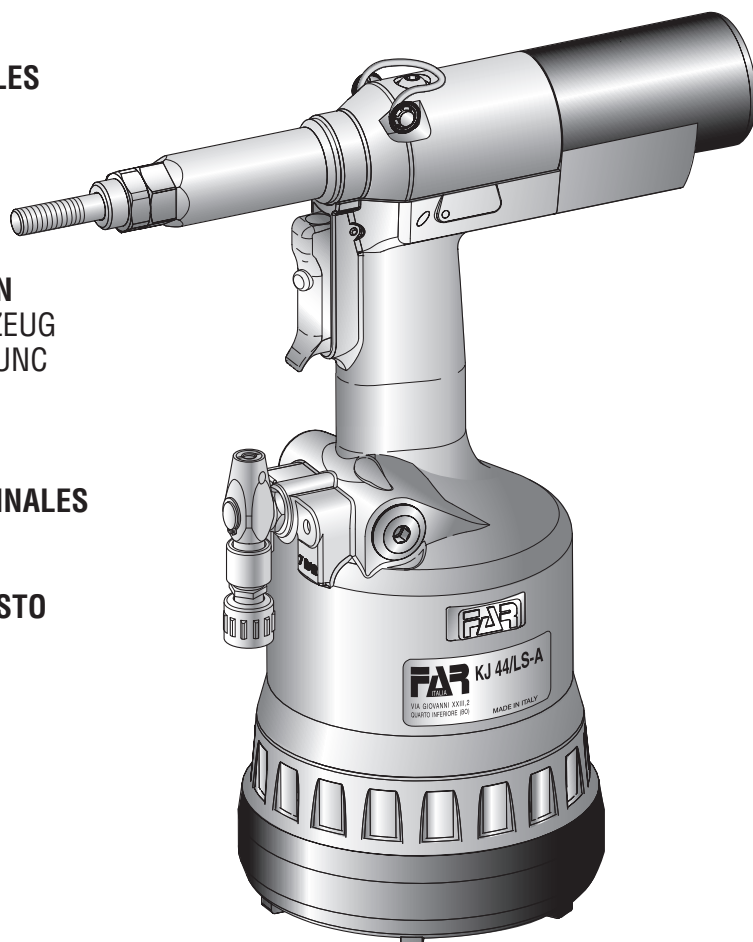
**D** - **ÜBERSETZUNG VON ORIGINALANLEITUNGEN**  
PNEUMATISCH-HYDRAULISCHES NIETWERKZEUG  
FÜR BLINDNIETMUTTERN 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC  
**BEDIENUNGSANLEITUNG - ERSATZTEILE**

**E** - **TRADUCCION DE LAS ISTRUCCIONES ORIGINALES**  
REMACHADORA OLEONEUMATICA  
PARA TUERCAS 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC  
**ISTRUCCIONES DE USO - PIEZAS DE REPUESTO**

**PL** - **TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI**  
NITOWNICA OLEO-PNEUMATYCZNA  
DO NITONAKRĘTEK 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC  
**INSTRUKCJA OBSŁUGI - CZĘŚCI ZAMIENNE**

**RUS** - **ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ**  
ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ  
ДЛЯ ВСТАВОК 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC  
**ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ**

**PT** - **TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS**  
REBITADORA OLEO-PNEUMÁTICA  
PARA INSERTOS 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC  
**INSTRUÇÕES DE USO - PEÇAS SOBRESSALENTES**



**GB INDEX**

DECLARATION OF CONFORMITY .....	4
GUARANTEE .....	5
SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS .....	6
TOOL IDENTIFICATION .....	10
GENERAL NOTES AND USE .....	12
MAIN COMPONENTS .....	14
TECHNICAL DATA .....	16
AIR FEED .....	18
PRELIMINARY OPERATIONS .....	20
PLACING OF THE INSERT .....	22
WORKING PROBLEMS .....	24
CHANGE OF SIZE .....	26
ADJUSTMENT OF TIE-ROD/HEAD UNIT .....	28
TOOPIING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT .....	30
MAINTENANCE .....	32
DISPOSAL OF THE RIVETING TOOL .....	32
TROUBLE SHOOTING .....	34
SPARE PARTS .....	42

**I INDICE**

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ .....	4
GARANZIA .....	5
AVVERTENZE E MISURE DI SICUREZZA .....	6
IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE .....	10
NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE .....	12
PARTI PRINCIPALI .....	14
DATI TECNICI .....	16
ALIMENTAZIONE DELL'ARIA .....	18
OPERAZIONI PRELIMINARI .....	20
POSA IN OPERA DELL'INSERTO .....	22
ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO .....	24
CAMBIO DI FORMATO .....	26
REGOLAZIONE DEL GRUPPO TIRANTE TESTINA .....	28
RABBOCCO OLIO NEL CIRCUITO OLEODINAMICO .....	30
MANUTENZIONE .....	32
SMALTIMENTO DELLA RIVETTATRICE .....	32
RISOLUZIONE DEI PROBLEMI .....	35
PARTI DI RICAMBIO .....	44

**F INDEX**

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ .....	4
GARANTIE .....	5
INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE .....	6
IDENTIFICATION DE L'OUTIL DE POSE .....	10
CARACTERISTIQUES ET EMPLOI .....	12
PARTIES PRINCIPALES .....	14
DONNÉES TECHNIQUES .....	16
ALIMENTATION EN AIR .....	18
OPERATIONS PRELIMINAIRES .....	20
POSE DE L'INSERT .....	22
ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT .....	24
CHANGEMENT DE FORMAT .....	26
RÉGLAGE DU GROUPE TIRANT ET ENCLUME .....	28
REPLISSAGE DE L'HUILE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE .....	30
ENTRETIEN .....	32
ELIMINATION DE LA RIVETEUSE .....	32
DÉPANNAGE .....	36
PIECES DETACHEES .....	46

**D INHALTSVERZEICHNIS**

KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG .....	4
GARANTIE .....	5
SICHERHEITSMASSNAHMEN UND ANWEISUNGEN .....	6
WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG .....	10
ALLGEMEINES UND ANWENDUNGSBEREICH .....	12
HAUPTTEILE .....	15
TECHNISCHE DATEN .....	16
LUFTZUFÜHRUNG .....	19
EINLEITENDE MASSNAHMEN .....	21
SETZVORGANG .....	23
BETRIEBSSTÖRUNGEN .....	24
DIMENSIONSWECHSEL .....	27
EINSTELLUNG VON GEWINDEDORN/MUNDSTÜCK .....	29
NACHFÜLLEN VON ÖL IN DEM ÖLDYNAMISCHEN KREIS .....	31
WARTUNG .....	32
ENTSORGUNG DER NIETMASCHINE .....	32
FEHLERBEHEBUNG .....	37
ERSATZTEILE .....	48

<b>E</b> INDICE	DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD .....	4
	GARANTÍA .....	5
	ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA .....	7
	IDENTIFICACIÓN DE LA REMACHADORA .....	10
	NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACIÓN .....	13
	PARTES PRINCIPALES .....	15
	DATOS TÉCNICOS .....	17
	ALIMENTACIÓN DEL AIRE .....	19
	OPERACIONES PRELIMINARES .....	21
	COLOCACIÓN DE LA TUERCA REMACHABLE .....	23
	ANOMALÍAS DE FUNCIONAMIENTO .....	24
	CAMBIO DE FORMATO .....	27
	REGULACIÓN DE LA GRUPO TIRANTE CABEZA .....	29
	LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINÁMICO .....	31
	MANUTENCIÓN .....	33
	ELIMINACIÓN DE LA REMACHADORA .....	33
	RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS .....	38
	PIEZAS DE REPUESTO .....	50

<b>PL</b> SPIS TREŚCI	DEKLARACJA ZGODNOŚCI .....	4
	GWARANCJA .....	5
	BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZEM .....	7
	IDENTYFIKACJA NARZĘDZIA .....	11
	UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA .....	13
	GŁÓWNE CZĘŚCI SKŁADOWE .....	15
	DANE TECHNICZNE .....	17
	ZASILANIE POWIETRZEM .....	19
	WSTĘPNE CZYNNOŚCI PRZED URUCHOMIENIEM .....	21
	MONTAŻ NITONAKRĘTKI .....	23
	AWARYJNE URUCHOMIENIE NITOWNICY .....	25
	WYMIANA TRZPIENIA .....	27
	REGULACJA ZESPOŁU TRZPIEŃ GŁOWICA .....	29
	WYMIANA OLEJU .....	31
	KONSERWACJA .....	33
	UTYLIZACJA ZUŻYTEGO NARZĘDZIA .....	33
	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW .....	39
	CZĘŚCI ZAMIENNE .....	52

<b>RUS</b> ОГЛАВЛЕНИЕ	ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ .....	4
	ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА .....	5
	РЕКОМЕНДАЦИИ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ .....	7
	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ЗАКЛЁПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА .....	11
	ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ .....	13
	ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ .....	15
	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ .....	17
	ПОДАЧА ВОЗДУХА .....	19
	ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ .....	21
	УСТАНОВКА ВСТАВКИ .....	23
	АНОМАЛИИ В РАБОТЕ .....	25
	СМЕНА ФОРМАТА .....	27
	РЕГУЛИРОВКА БЛОКА ТЯГОВОЙ ШТАНГИ ГОЛОВКИ .....	29
	ДОЛИВ МАСЛА В ГИДРАВЛИЧЕСКУЮ СИСТЕМУ .....	31
	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	33
	ПЕРЕРАБОТКА ЗАКЛЁПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА .....	33
	ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ .....	40
	ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ .....	54

<b>PT</b> INDICE	DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE .....	4
	GARANTIA .....	5
	ADVERTÊNCIAS E MEDIDAS DE SEGURANÇA .....	7
	IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA DE REBITAR .....	11
	NOTAS GERAIS E CAMPO DE APLICAÇÃO .....	13
	PARTES PRINCIPAIS .....	15
	DADOS TÉCNICOS .....	17
	ALIMENTAÇÃO DO AR .....	19
	OPERAÇÕES PRELIMINARES .....	21
	COLOCAÇÃO DO INSERTO .....	23
	PROBLEMAS DE FUNCIONAMENTO .....	25
	TROCA DE FORMATO .....	27
	AJUSTE DA UNIDADE TIRANTE/CABEÇA .....	29
	ENCHIMENTO DO CIRCUITO ÓLEO-DINÂMICO .....	31
	MANUTENÇÃO .....	33
	ELIMINAÇÃO DA MÁQUINA DE REBITAR .....	33
	SOLUÇÃO DE PROBLEMAS .....	41
	PEÇAS SOBRESSALENTES .....	56

**GB**

The sottoscritta Far S.r.l., con sede in Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy,

**DICHIARA**

sotto la propria esclusiva responsabilità che la rivettatrice Modello: KJ 44/LS - Rivettatrice oleopneumatica - Utilizzo: per inserti filettati M4÷M8, Numero di serie: vedi retro copertina, alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza della "Direttiva Macchine 2006/42/CE (e successive modificazioni ed integrazioni)" e "Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 – UK SI 2008 No. 1597".

La persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico risponde al nome di Massimo Generali, presso la Far S.r.l., con sede in Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy.

**I**

The undersigned Far S.r.l., having its office in Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy, herewith

**DECLARES**

on its sole responsibility that the riveting machine Type: KJ 44/LS - Hydropneumatic tool - Application: for blind rivet nuts M4÷M8, Serial number: see back cover which is the object of this declaration complies with the basic safety requirements established in the "Machinery Directive 2006/42/CE acknowledge (and subsequent amendments and integrations)" and "Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 – UK SI 2008 No. 1597".

The person who is authorized to create the technical brochure is Massimo Generali, c/o Far S.r.l., head office in Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy.

**F**

La société Far S.r.l. soussignée avec siège à Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy,

**DECLARE**

sous sa seule responsabilité que la riveteuse Modèle: KJ 44/LS - Machine à sertir oléopneumatique - Utilisation: pour inserts filetés M4÷M8, Numéro de série: voir la dos couverture à laquelle cette déclaration se rapporte est conforme aux conditions essentielles de sécurité requises par la "Directive Machines 2006/42/CE et modifications et intégrations successives" et "Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 – UK SI 2008 No. 1597".

La personne autorisée à constituer le dossier technique est Massimo Generali chez FAR S.r.l., avec siège à Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy.

**D**

Die Unterzeichnete, Fa. Far S.r.l., mit Sitz in Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy,

**ERKLÄRT**

hiermit auf ihre alleinige Verantwortung, daß die Nietmaschine Typ: KJ 44/LS - Hydraulisch-pneumatisches Nietwerkzeug Anwendung: für Blindnietmutter M4÷M8, Seriennummer siehe Rückseite auf das sich diese Erklärung bezieht, den wesentlichen Sicherheitsanforderungen der "Maschinenrichtlinie 2006/42/CE (und den nachfolgenden Änderungen und Anfügungen entspricht)" und "Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 – UK SI 2008 No. 1597".

Der Berechtigte zur Bildung der technische Broschüre ist Massimo Generali, bei der Firma Far S.r.l., mit Sitz in Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy.

**E**

La firmataria Far S.r.l., domiciliada en Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy,

**DECLARA**

bajo su exclusiva responsabilidad que la remachadora Modelo: KJ 44/LS - Remachadora oleoneumática - Empleo: para remaches roscados M4÷M8, Número de serie: ver la contratapa a la cual la presente declaración se refiere corresponde a los requisitos esenciales de seguridad previstos por la "Directiva Maquinas 2006/42/CE (y sucesivas modificaciones e integraciones)" y "Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 – UK SI 2008 No. 1597".

La persona autorizada a constituir el fascículo técnico es Massimo Generali, cerca FAR S.r.l., con sede en Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy.

**PL**

Firma FAR S.r.l. z siedzibą w Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy,

**DEKLARUJE**

na własną i wyłączną odpowiedzialność, że nitownica Model: KJ 44/LS - Nitownica oleopneumatyczna - Zastosowanie: do nitonakrętek gwintowanych M4÷M8, Numer seryjny patrz tylna okładka do której odnosi się niniejsza deklaracja, jest zgodna z wymogami bezpieczeństwa przewidzianymi przez "Dyrektywę Maszynową 2006/42/WE wraz (z późniejszymi zmianami i uzupełnieniami)" i "Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 – UK SI 2008 No. 1597".

"Osoba upoważniona do utworzenia dokumentacji technicznej to Massimo Generali z firmy Far S.r.l. mającej siedzibę w Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy".

**RUS**

Нижеподписавшееся Far S.r.l., с местонахождением в Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy,

**ЗАЯВЛЯЕТ**

под свою исключительную ответственность, что заклепочник модели KJ 44/LS - Масляно-пневматический заклепочный инструмент Использование:

вставок с резьбой от М4 до М8, серийный номер: см. на внутренней стороне обложки, к которому это заявление относится, соблюдает основные требования безопасности, по " директивы по машинному оборудованию 2006/42/CE (и последующими модификациями и дополнениями)" и "Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 – UK SI 2008 No. 1597".

Уполномоченным лицом для создания технической документации является господин (Massimo Generali), в головном офисе компании Far S.r.l., который расположен по адресу: Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy

**PT**

A sociedade Far S.r.l. abaixo assinada, com sede em Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy,

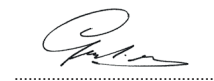
**DECLARA**

sob sua exclusiva responsabilidade que a rebitadora Modelo: KJ 44/LS - Rebitadora óleo-pneumática

Uso: para insertos roscados M4-M8, número de série: ver parte traseira da capa à qual esta declaração é referida, está em conformidade com os requisitos essenciais de segurança prescritos da "Diretiva de Máquinas 2006/42/CE (e sucessivas modificações e integrações)" e "Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008 – UK SI 2008 No. 1597"

A pessoa autorizada a elaborar a brochura técnica é Massimo Generali, da Far S.r.l., com sede em Via Giovanni XXIII, 2 - Fraz. Quarto Inferiore - 40057 - Granarolo Emilia - Bologna - Italy

Quarto Inferiore, 01-04-2021



**Far S.r.l. - Massimo Generali**

(Chairman of the Board of Directors) / (Presidente del Consiglio di Amministrazione)  
 (Président du Conseil d'Administration) / (Vorsitzender des Verwaltungsrates)  
 (Presidente del Consejo de Administración) / (Prezes Zarzadu)  
 (Председатель Административного Совета) / (Presidente do Conselho de Administração)

GB

## 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.

I

## 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.

F

## 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.

D

## 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

E

## 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, **FAR S.r.l.** se compromete únicamente a reparar y/o sustituir, a su propia exclusiva discreción, los componentes estimados como defectuosos.

PL

## GWARANCJA

Nitownice FAR są objęte 12-miesięczną gwarancją. Okres gwarancyjny rozpoczyna się w chwili poświadzonego 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.

RUS

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА


Заклёпочные инструменты производства фирмы **Far** имеют гарантию на срок **12 месяцев**. Период гарантийного обслуживания начинается с момента документально подтвержденного факта получения прибора покупателем. Гарантийное обязательство распространяется на прибор, принадлежащий пользователю/покупателю при условии, что прибор был приобретен у официального дистрибьютора и только для предусмотренного в руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию использования. Гарантийное обязательство считается расторгнутым, если прибор не используется и не подвергается техническому обслуживанию в строгом соответствии с инструкциями в руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию. При наличии брака или повреждений Компания **Far S.r.l.** берет на себя только обязательство починить и/или заменить те детали, которые, по собственному усмотрению, будет считать бракованными.

PT

## 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.

**GB**



**CAUTION!!!**

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

**I**



**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.


**F**



**ATTENTION!!!**

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

**D**



**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.

**SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS**

**AVVERTENZE E MISURE DI SICUREZZA**

**INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE**

**SICHERHEITSMASSNAHMEN UND ANWEISUNGEN**

- 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**).

- 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**).

- 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**).

- 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**).

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

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

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 )

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

- 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.

- 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 équilibreurs de sécurité.

- 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 Kasette 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.

E

**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.

**ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA**

- Leer atentamente las instrucciones antes del uso.
- Para las operaciones de mantenimiento y/o reparación, dirigirse a centros de postventa autorizados por FAR s.r.l. y utilizar exclusivamente **piezas de repuesto originales**. FAR s.r.l. declina cualquier responsabilidad por daños ocasionados por piezas defectuosas y si no se ha cumplido por inobservancia cuanto arriba (Directiva CEE 85/374).

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

- El equipo tiene que ser empleado sólo por personas especializadas.
- Antes de ponerse a utilizar el equipo se ha de ponerse gafas protectoras o visieras y guantes.
- Para efectuar las operaciones de manutención y/o el ajuste del equipo emplear los accesorios en dotación y/o los utensilios comerciales descritos en el capítulo Manutención.
- Al efectuar las operaciones de carga aceite se recomienda emplear sólo fluidos según las características indicadas en ese 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.

PL

**UWAGA!!!**

Nieprzestrzeżenie lub zaniedbanie poniższych ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa może mieć wpływ na Państwa bezpieczeństwo lub innych osób oraz może skutkować nieprawidłowym działaniem narzędzia.

**BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM**

- Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.
- W przypadku konieczności serwisowania narzędzia, należy skontaktować się z autoryzowanym przedstawicielem firmy FAR; używać **tylko oryginalnych części zamiennych**, firma FAR nie ponosi żadnej odpowiedzialności za wypadki powstałe na skutek niewłaściwego użycia narzędzia (Dyrektywa UE 85/374).

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

- Narzędzie może być stosowane tylko przez odpowiednio przeszkolone osoby.
- W czasie pracy zaleca się stosowanie okularów ochronnych oraz rękawic.
- W trakcie czynności serwisowych należy stosować klucze z wyposażenia narzędzia, lub inne akcesoria o których mowa w rozdziale "Konservacja" w niniejszej instrukcji.
- Przy wymianie oleju należy stosować olej o parametrach podanych w instrukcji.
- W razie kontaktu skóry z olejem należy umyć ręce mydłem alkalicznym.
- Narzędzie może być przenoszone ręcznie, po skończonej pracy zaleca się jego przechowywanie w oryginalnym opakowaniu.
- W celu przedłużenia żywotności narzędzia zaleca się jego kwartalną konserwację i przegląd.
- 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.

RUS

**ВНИМАНИЕ!!**

Неисполнение или игнорирование следующих правил по безопасности может иметь серьезные последствия для вашей безопасности

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ**

- 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 ЕС 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.

PT

**ATENÇÃO!!!**

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

**ADVERTÊNCIAS E MEDIDAS DE SEGURANÇA**

- 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 Manutención.
- Para as operações de carregamento de óleo usar apenas fluidos 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.

**GB**

 **CAUTION!!!**

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

**I**

 **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.**

**F**

 **ATTENTION!!!**

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

**D**

 **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.**

- 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.

- In caso di esposizione quotidiana personale in ambiente il cui livello 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.

- 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.

- 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.

E

**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.

PL

**UWAGA!!!**

Nieprzestrzeżenie lub zaniedbanie poniższych ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa może mieć wpływ na Państwa bezpieczeństwo lub innych osób oraz może skutkować nieprawidłowym działaniem narzędzia.

RUS

**ВНИМАНИЕ!!**

Неисполнение или игнорирование следующих правил по безопасности может иметь серьезные последствия для вашей безопасности

PT

**ATENÇÃO!!!**

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

- 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.).
- 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 (nauszники lub zatyczki przeciwhałasowe, redukcja dziennego czasu ekspozycji, itd.)
- 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.).
- 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.).
- Mantener el banco y/o la zona de trabajo limpia, pues el desorden puede ocasionar daños a las personas.
- Miejsce pracy należy utrzymywać w czystości i porządku co zmniejsza ryzyko wypadku.
- Необходимо поддерживать порядок и чистоту на рабочих местах, беспорядок может привести к ущербу для здоровья оператора.
- Manter a bancada e/ou a área de trabalho limpa e ordenada, a desordem por causar danos à pessoa.
- No se permiten a personas inexpertas tocar los equipos.
- Narzędzia mogą używać tylko osoby do tego uprawnione
- Не допускайте контакт посторонних с инструментом.
- Não deixar que pessoas estranhas às operações toquem nas ferramentas.
- Asegurarse que los tubos de alimentación del aire comprimido tengan la dimensión idónea según la utilización prevista.
- upewnić się że przewody zasilające powietrza są odpowiednia dla narzędzia.
- Удостоверьтесь, что трубы подачи сжатого воздуха соответствуют нужным размерам.
- Certificar-se de que os tubos de alimentação do ar comprimido estejam corretamente dimensionados para o uso previsto.
- 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.
- Narzędzie należy utrzymywać w czystości, nie wolno zdejmować osłony tłumika.
- Не тяните за трубу подключенный к питанию инструмент, храните его подальше от режущих и излучающих тепло объектов.
- Não arrastar a ferramenta conectada à alimentação puxando-a pelo tubo; mantê-lo afastado de fontes de calor e objetos afiados.
- Mantener los equipos en buena condición y limpios. Jamás se quitarán las protecciones o el silenciador del equipo.
- Nie szarpać narzędzia za przewód zasilania powietrzem, przewód z powietrzem powinien być oddalony od źródła ciepła.
- Необходимо содержать инструментарий чистым и в хорошем состоянии пользования, не снимайте средства защиты и звукопоглощающее приспособление.
- Manter as ferramentas em bom estado de uso e limpas, nunca remover as proteções e o silenciador da ferramenta.
- Se han de remover siempre las llaves de servicio y de ajuste después las operaciones de reparación y/o de ajuste.
- Po skończonej naprawie, upewnić się iż wewnątrz narzędzia nie zostały klucze serwisowe.
- После ремонта или регистрации, удостоверьтесь, что вы удалили служебные или регистрационные ключи.
- Após realizar as operações de reparação e/ou regulação, certificar-se de ter removido as chaves de serviço ou regulação.
- Antes de desconectar el tubo del aire comprimido de la remachadora, asegurese que éste no esté bajo presión.
- Przed odłączenie rury z powietrzem od narzędzia, upewnić się że narzędzie nie jest pod ciśnieniem.
- Прежде чем отсоединить трубу сжатого воздуха, удостоверьтесь, что он не под давлением.
- Antes de desconectar o tubo do ar comprimido da máquina de rebitar, certificar-se de que a máquina não esteja sob pressão.
- Se han de cumplir detenidamente estas instrucciones.
- Stosować się skrupulatnie do powyższych zaleceń.
- Тщательно придерживайтесь этим правилам.
- Respeitar rigorosamente estas instruções.
- No utilice la remachadora en presencia de daños evidentes.
- Nie używać nitownicy w przypadku widocznych uszkodzeń.
- Не используйте заклепочник, если есть явные повреждения.
- Não use a ferramenta de rebitagem em caso de danos visíveis.

**TOOL IDENTIFICATION**

The riveting tool **KJ 44/LS-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.

**IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE**

La rivettatrice **KJ 44/LS-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.

**IDENTIFICATION DE L'OUTIL À RIVETER**

L'outil de pose **KJ 44/LS-A** 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.

**WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG**

Das Blindniet-Werkzeug **KJ 44/LS-A** 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.

**IDENTIFICACION DE LA REMACHADORA**

La remachadora **KJ 44/LS-A** 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.



## IDENTYFIKACJA NITOWNICY

Nitownica **KJ 44/LS-A** jest oznaczona tabliczką z nazwą i adresem firmy, nazwą maszyny i oznakowaniem CE. Korzystając z pomocy technicznej należy zawsze podać dane znajdujące się na oznaczeniu.



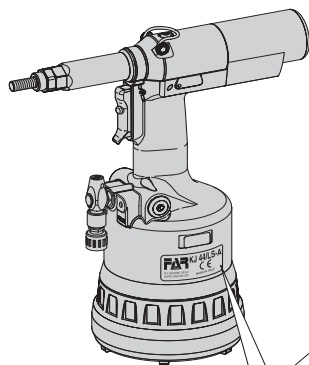
## ИДЕНТИФИКАЦИЯ УСТАНОВОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

Идентификация заклепочника **KJ 44/LS-A** 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.



## IDENTIFICAÇÃO DA MÁQUINA DE REBITAR

A máquina de rebitar **KJ 44/LS-A** 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.



Company name and address  
Ragione sociale e indirizzo del fabbricante  
Raison sociale et adresse  
Firmenname und adresse  
Razon social y direccion  
Nazwa i adres producenta  
Наименование и адрес компании-изготовителя  
Denominação social e endereço do fabricante

Designation of the tool  
Designazione macchina  
Designation de l'outil de pose  
Angabe des werkzeugs  
Designacion de la remachadora  
Nazwa maszyny  
Назначение оборудования  
Designação da máquina

Serial number  
Numero di serie  
Numéro de série  
Seriennummer  
Número de serie  
Numer seryjny  
Серийный номер  
Número de série



**GENERAL NOTES AND USE**

The tool is designed exclusively for fastening rivet nuts with thread between **8-32 ÷ 5/16" - 18 UNC**, which require a **stroke exceeding 7.5mm (0.295 in)** for their application.



**WARNING! If the above conditions do not exist, the use of the machine is not recommended. For stroke adjustment refer to the table (f3) on page 20.**

The **KJ 44/LS-A hydro-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 is very handy for these reasons. The possibilities of leakage from the oil-dynamic system, are eliminated by some sealed gaskets, which solve this problem.



**NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE**

L'uso dell'utensile è finalizzato esclusivamente all'utilizzo di inserti filettati con filetto compreso tra **8-32 ÷ 5/16" - 18 UNC**, che per la loro applicazione **richiedono di una corsa superiore a 7,5 mm (0.295 in)**.



**ATTENZIONE!** Nel caso non sussistano le suddette condizioni è sconsigliabile l'uso della macchina. Per la regolazione della corsa fare riferimento a quanto riportato nella tabella (f3) a pagina 20.

Il sistema **oleopneumatico** utilizzato dalla rivettatrice **KJ 44/LS-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 44/LS-A** assolutamente maneggevole. Le possibilità di perdite dal sistema oleodinamico sono precluse dall'impiego di guarnizioni a tenuta che eliminano questo problema.



**CARACTERISTIQUES ET EMPLOI**

L'emploi de l'outil est destiné exclusivement à l'utilisation des écrous à sertir, avec un filetage entre **8-32 ÷ 5/16" - 18 UNC**, qui pour être appliqués ils nécessitent une **course supérieure à 7,5 mm (0.295 in)**.



**ATTENTION! Si les conditions ci-dessus n'existent pas, l'utilisation de la machine n'est pas recommandée. Pour le réglage de la course, reportez-vous au tableau (f3) à la page 20.**

Le système **oléopneumatique** de l'outil **KJ 44/LS-A** permet d'obtenir une puissance supérieure par rapport au système **pneumatique** traditionnel. Cela signifie une réduction des problèmes provoqués par l'usure des composants, donc, une plus grande longévité. Les solutions techniques adoptées réduisent les dimensions et le poids du pistolet en la rendant très maniable. Les risques de fuites du système oléodynamique sont éliminés par l'utilisation de joints à haute résistance.



**ALLGEMEINES UND ANWENDUNGSBEREICH**

Das Werkzeug ist ausschließlich zur Befestigung von Blindnietmuttern mit Gewinde zwischen **8-32 ÷ 5/16" - 18 UNC** vorgesehen, für deren Anwendung ein **Hub von mehr als 7,5 mm (0.295 in) erforderlich ist**.



**WARNUNG! Wenn die oben genannten Bedingungen nicht vorliegen, wird die Verwendung der Maschine nicht empfohlen. Informationen zur Hubeinstellung finden Sie in der Tabelle (f3) auf Seite 20.**

Das **öl-pneumatische** System der **KJ 44/LS-A** gewährleistet mehr Kraft als das traditionelle **pneumatische** System anderer Modelle. Dies bedeutet eine drastische Herabsetzung der Probleme, die auf den Verschleiß der Komponenten zurückzuführen sind, mit konsequentem Anstieg der Zuverlässigkeit und Haltbarkeit. Die angewandten technischen Lösungen setzen die Dimensionen und das Gewicht der Maschine herab und machen das Nietwerkzeug **KJ 44/LS-A** absolut handlich. Die Möglichkeiten einer Undichtheit von Öl aus dem öldynamischen System werden durch die Verwendung von undurchlässigen Dichtungen verhindert, die dieses Problem eliminieren.

## **E** NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACIÓN

El empleo de la remachadora está destinado exclusivamente al uso de tuercas remachables, con rosca entre **8-32 ÷ 5/16" - 18 UNC**, que para ser aplicadas **requieren una carrera superior a 7,5 mm (0.295 in)**.



**¡ATENCIÓN! Si las condiciones anteriores no existen, no se recomienda el uso de la máquina.  
Para el ajuste de carrera, consulte la tabla (f3) en la página 20.**

Gracias al sistema **oleoneumático**, la remachadora **KJ 44/LS-A** abastece 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 utilizadas reducen las dimensiones y el peso de la máquina volviendo la remachadora **KJ 44/LS-A** absolutamente maniobrable. Las posibilidades de pérdida por el sistema oleodinámico son eliminadas con el uso de juntas que eliminan este problema.

## **PL** UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA

Narzędzie jest przeznaczone wyłącznie do nitowania nitonakrętek o średnicach gwintu od **8-32 ÷ 5/16" - 18 UNC8**, które wymagają **do zamocowania skoku większego niż 7,5 mm (0.295 in)**.



**UWAGA! Jeśli powyższe warunki nie zostały spełnione nie zaleca się używania tego narzędzia. Aby wyregulować skok, zapoznaj się z informacjami w tabeli (f3) na stronie 20**

System **oleo-pneumatyczny** zastosowany w tym modelu pozwala na uzyskanie większej mocy zacisku nitonakrętki w porównaniu do starszych modeli nitownic. Gwarantuje to znaczne zmniejszenie problemów ze zużyciem uszczelniaczy, a tym samym uzyskujemy dłuższą żywotność samego narzędzia. Rozwiązania techniczne zastosowane w nitownicy **KJ 44/LS-A** znacznie zmniejszyły ciężar narzędzia i polepszyły jego ergonomię. Ponadto udoskonalony system uszczelniaczy eliminuje możliwość spadku mocy zacisku.

## **RUS** ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Инструмент предназначен исключительно для затягивания заклепочных гаек с резьбой от **8-32 ÷ 5/16" - 18 UNC**, для которых требуется ход, **превышающий 7,5 мм (0.295 in)**.



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Если вышеуказанных условий не существует, использование машины не рекомендуется.  
Для регулировки хода см. Таблицу (f3) на странице 20.**

**Масляно – пневматическая** система, используемая заклепочным аппаратом **KJ 44/LS-A**, даёт большую мощность по сравнению с традиционной **пневматической** системой, которую используют другие модели заклепочных аппаратов. Это означает значительное снижение трудностей, связанных с износом деталей и, следовательно, возрастает надёжность и продолжительность срока эксплуатации. Технические решения, использованные при разработке данной модели, позволили снизить размеры и вес и сделали заклепывающий аппарат **KJ 44/LS-A** очень удобным в обращении инструментом. Вероятность утечек гидродинамической системы (с масляной средой) сведена к нулю, благодаря использованию герметических уплотнений, которые полностью решают данную проблему.

## **PT** NOTAS GERAIS E CAMPO DE APLICAÇÃO

A ferramenta é desenhada em exclusivo para rebites roscados de rosca **8-32 ÷ 5/16" - 18 UNC**, que necessitam de um curso superior a **7.5mm (0.295 in)** para a sua aplicação.



**AVISO! Se as condições indicadas não se verificarem, não se recomenda a utilização da ferramenta.  
Para ajustamento do curso, ver a tabela (f3) da pág. 20**

O sistema **óleo-pneumático** usado pela rebitadora **KJ 44/LS-A** fornece maior potência relativamente ao tradicional sistema **pneumático** sobre o qual se baseiam outros modelos de rebitadoras. 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 rebitadora **KJ 44/LS-A** absolutamente manejável. As possibilidades de vazamentos do sistema óleo-dinâmico são impedidas por guarnições de vedação que eliminam este problema.

**GB**

**MAIN COMPONENTS**

- |         |                           |         |                       |
|---------|---------------------------|---------|-----------------------|
| A)..... | Threaded tie rod          | H)..... | Pneumatic motor       |
| B)..... | Head                      | I)..... | Oil tank plug         |
| C)..... | Ring-nut clamping head    | L)..... | Balancer connection   |
| D)..... | Control push-button       | M)..... | Stroke-adjusting knob |
| E)..... | Compressed air connection | O)..... | Tube carrying head    |
| F)..... | Pressure control valve    | P)..... | Unscrewing button     |
| G)..... | Protection bottom         | Q)..... | Air-entry valve       |

**I**

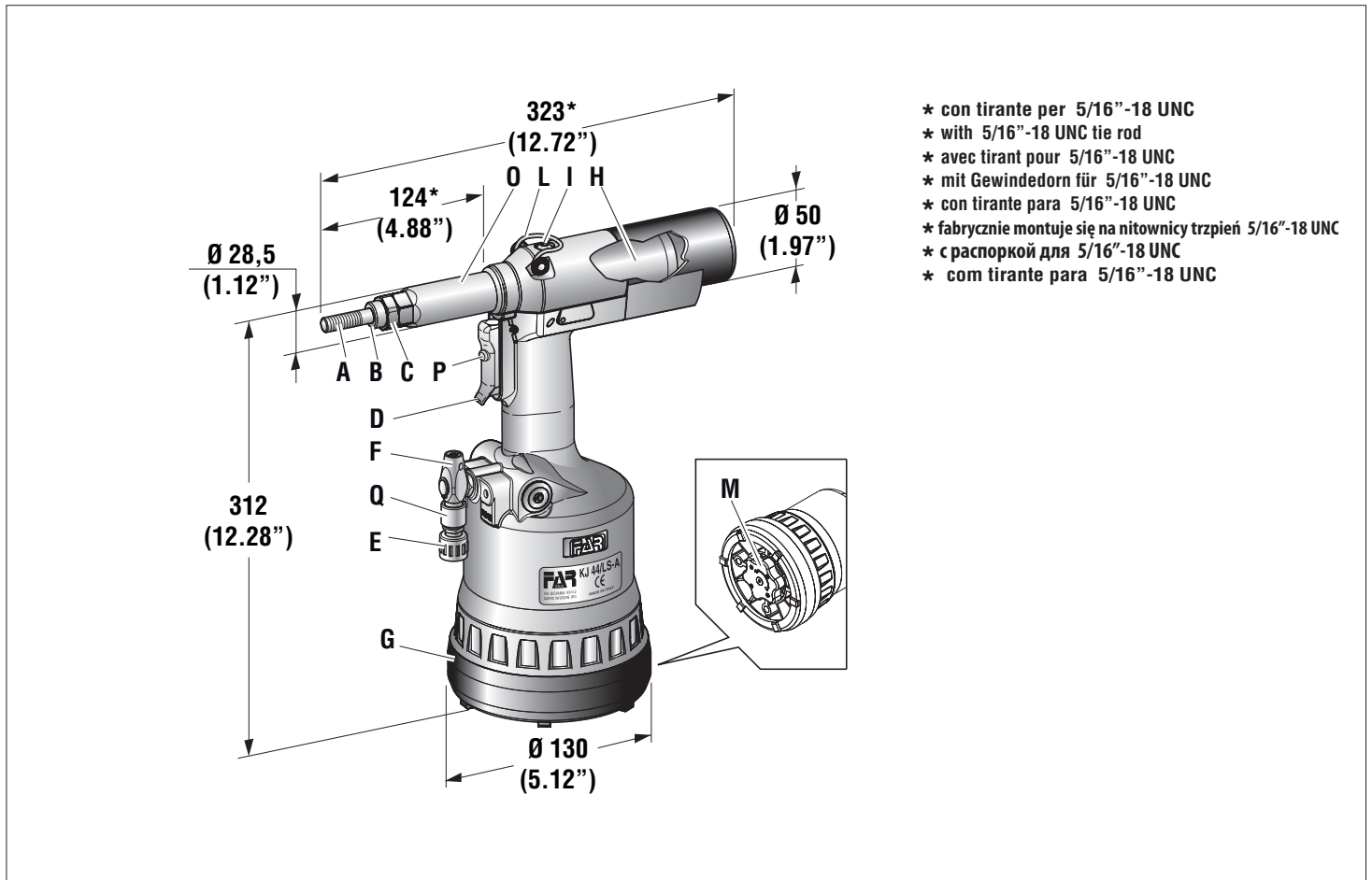
**PARTI PRINCIPALI**

- |         |                              |         |                              |
|---------|------------------------------|---------|------------------------------|
| A)..... | Tirante filettato            | H)..... | Motore pneumatico            |
| B)..... | Testina                      | I)..... | Tappo serbatoio olio         |
| C)..... | Ghiera bloccaggio testina    | L)..... | Attacco bilanciatore         |
| D)..... | Pulsante di comando          | M)..... | Pomello di regolazione corsa |
| E)..... | Allacciamento aria compressa | O)..... | Cannotto porta testina       |
| F)..... | Limitatore di pressione      | P)..... | Pulsante di svitamento       |
| G)..... | Fondello di protezione       | Q)..... | Valvola ingresso aria        |

**F**

**PARTIES PRINCIPALES**

- |         |                           |         |                           |
|---------|---------------------------|---------|---------------------------|
| A)..... | Tirant fileté             | H)..... | Moteur pneumatique        |
| B)..... | Tête                      | I)..... | Bouchon réservoir d'huile |
| C)..... | Bague de blocage tête     | L)..... | Fixation équilibreur      |
| D)..... | Bouton de commande        | M)..... | Pommeau de réglage course |
| E)..... | Raccordement air comprimé | O)..... | Support tête              |
| F)..... | Limiteur de pression      | P)..... | Bouton de dévissage       |
| G)..... | Base de protection        | Q)..... | Valve d'arrivée d'air     |



**D****HAUPTTEILE**

A).....	Gewindedorn	H).....	Druckluftmotor
B).....	Mundstück	I).....	Öltankverschluss
C).....	Mundstücknutmutter	L).....	Balancer-Behälter
D).....	Bedienungsknopf	M).....	Hubeinstellungsknopf
E).....	Druckluftanschluss	O).....	Mundstückträgerrohr
F).....	Druckbegrenzer	P).....	Auslöseknopf
G).....	Schuttbodenscheibe	Q).....	Lufteinlassventil

**E****PARTES PRINCIPALES**

A).....	Tirante fileteado	H).....	Motor neumático
B).....	Cabeza	I).....	Tapón tanque aceite
C).....	Virola bloqueo cabeza	L).....	Enganche balanceador
D).....	Pulsador de mando	M).....	Pomo de ajuste carrera
E).....	Conexión aire comprimido	O).....	Tube porta cabeza
F).....	Limitador de presión	P).....	Pulsador de destornillamento
G).....	Fondillo de protección	Q).....	Valvula entrada aire

**PL****GŁÓWNE CZĘŚCI SKŁADOWE**

A).....	Śruba imbusowa	H).....	Silnik pneumatyczny
B).....	Głowica	I).....	Korek zbiornika oleju
C).....	Pierścień kontrolujący głowicy	L).....	Zaczepek do balansera
D).....	Przycisk uruchamiania nitownicy	M).....	Pokrętło regulacji siły zacisku
E).....	Zasilanie sprężonym powietrzem	O).....	Tuleja głowicy
F).....	Zawór nadciśnieniowy	P).....	Przycisk wykręcania
G).....	Nakładka ochronna	Q).....	Zawór wlotu powietrza

**RUS****ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ**

A).....	Распорка с резьбой	H).....	Пневматический двигатель
B).....	Головка	I).....	Пробка масляного бака
C).....	Блокирующее кольцо головки	L).....	Присоединение балансира
D).....	Кнопка управления	M).....	Рукоятка регулировки хода
E).....	Присоединение сжатого воздуха	O).....	Втулка крепления головки
F).....	Ограничитель давления	P).....	Кнопка для отвинчивания
G).....	Защитное днище	Q).....	Клапан подачи воздуха

**PT****PARTES PRINCIPAIS**

A).....	Tirante roscado	H).....	Motor pneumático
B).....	Cabeça	I).....	Tampa do reservatório de óleo
C).....	Virola de bloqueio da cabeça	L).....	Conexão do balanceador
D).....	Botão de comando	M).....	Botão de regulação do curso
E).....	Conexão do ar comprimido	O).....	Tube porta-cabeça
F).....	Válvula de controlo da pressão	P).....	Botão de desaparafusamento
G).....	Fundo de proteção	Q).....	Válvula de entrada de ar



**TECHNICAL DATAS**

- Working pressure ..... **6 - 7 BAR (87 ÷ 101.5 psi)**
- Min. int. Dia. of the compressed air feeding hose ..... **min. dia. = 8 mm(0.315 “)**
- Max free air consumption per cycle..... **9 NI\*\*(5.492 in<sup>3</sup> \*\*)**
- \*\* nl = litres at 20° (\*\* in<sup>3</sup> = at 68°F), pressure of 1 atmosphere
- Maximum force ..... **6 BAR - 19000 N (94.25 psi - 4271 lbf)**
- Stroke ..... **16 mm (0.63”)**
- Weight ..... **2,920 Kg (6.43 lb)**
- Working temperature ..... **-5°/+50°(-23°F/+122°F)**
- Root mean square in total acceleration frequency (Ac) to which the arms are subjected. .... **< 2,5 m/s<sup>2</sup> (< 98.42 ips<sup>2</sup>)**
- A-weighted emission sound pressure level ..... **74 dBA**
- Peak C-weighted instantaneous sound pressure ..... **< 130 dBC**
- A-Weighted sound power ..... **86 dBA**



**DATI TECNICI**

- Pressione di esercizio ..... **6 - 7 BAR (87 ÷ 101.5 psi)**
- Diametro interno minimo tubo alimentazione aria compressa ..... **Ø min. = 8 mm (0.315 “)**
- Consumo max aria libera, per ciclo..... **9 NI\*\* (5.492 in<sup>3</sup> \*\*)**
- \*\*nl = litri a 20°C (\*\* in<sup>3</sup> = at 68°F), pressione atmosferica
- Forza massima ..... **6 BAR - 19000 N (94.25 psi - 4271 lbf)**
- Corsa ..... **16 mm (0.63”)**
- Peso ..... **2,920 Kg (6.43 lb)**
- Temperatura di utilizzo ..... **-5°/+50°(-23°F/+122°F)**
- Valore medio quadratico ponderato in frequenza dell'accelerazione complessiva (Ac) a cui sono sottoposte membra superiori ..... **< 2,5 m/s<sup>2</sup> (< 98.42 ips<sup>2</sup>)**
- Pressione acustica dell'emissione ponderata (A) ..... **74 dBA**
- Pressione acustica istantanea ponderata (C) ..... **< 130 dBC**
- Potenza acustica ponderata (A) ..... **86 dB**



**DONNÉES TECHNIQUES**

- Pression d'utilisation ..... **6 - 7 BAR (87 ÷ 101.5 psi)**
- Diamètre int. min. tuyau alimentation air comprimé ..... **min. diam = 8 mm(0.315 “)**
- Consommation air max. par cycle ..... **9 NI\*\*(5.492 in<sup>3</sup> \*\*)**
- \*\* nl = litre à 20°C (\*\* in<sup>3</sup> = à 68°F), pression atmosphérique
- Force maximum ..... **6 BAR - 19000 N (94.25 psi - 4271 lbf)**
- Course ..... **16 mm (0.63”)**
- Poids ..... **2,920 Kg (6.43 lb)**
- Température d'utilisation ..... **-5°/+50°(-23°F/+122°F)**
- Valeur moyenne quadratique pondérée en fréquence de l'accélération totale (Ac) à laquelle les bras sont soumis ..... **< 2,5 m/s<sup>2</sup> (< 98.42 ips<sup>2</sup>)**
- Pression acoustique de l'émission pondéré (A) ..... **74 dBA**
- Pression acoustique instantanée pondéré (C) ..... **< 130 dBC**
- Puissance acoustique pondérée (A) ..... **86 dBA**



**TECHNISCHE DATEN**

- Betriebsdruck ..... **6 - 7 BAR**
- Der Mindestinnendurchmesser des Druckluftschlauches beträgt ..... **8 mm(0.315 “)**
- Max. Luftverbrauch pro Takt..... **9 NI\*\*(5.492 in<sup>3</sup> \*\*)**
- \*\*nl = Liter zu 20°C (\*\* in<sup>3</sup> = zu 68°F), Luftdruck
- Max. Setzkraft ..... **6 BAR - 19000 N**
- Hub ..... **16 mm (0.63”)**
- Gewicht..... **2,920 Kg (6.43 lb)**
- Einsatztemperatur ..... **von -5°/+50°(-23°F/+122°F)**
- Mittelquadratwert der Beschleunigungsfrequenz (Ac), die sich auf den Arm auswirkt ... **< 2,5 m/s<sup>2</sup> (< 98.42 ips<sup>2</sup>)**
- A-bewertete Emissionsschalldruckpegel ..... **74 dBA**
- Momentane C-bewertete Emissionsschalldruckpegel ..... **< 130 dBC**
- A-bewertete Schalldruckpegel ..... **86 dBA**

E

## DATOS TÉCNICOS

• Presion de ejercicio .....	6 - 7 BAR (87 ÷ 101.5 psi)
• Diámetro interior mínimo del tubo de alimentación aire comprimido .....	∅ min. = 8 mm (0.315 ")
• Consumo máx. aire libre por ciclo .....	9 NI** (5.492 in <sup>3</sup> **)
** nl = litros a 20° C (** in <sup>3</sup> = a 68°F), presion atmosférica	
• Potencia máxima .....	6 BAR - 19000 N (94.25 psi - 4271 lbf)
• Carrera .....	16 mm (0.63")
• Peso .....	2,920 Kg (6.43 lb)
• Temperatura de utilización .....	-5°/+50° (-23°F/+122°F)
• Valor medio cuadrático de la aceleración total registrado en frecuencia (Ac) ejercitado sobre los miembros articulados superiores .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> (< 98.42 ips <sup>2</sup> )
• Presión acústica emisión ponderada (A) .....	74 dBA
• Presión acústica instantánea emisión ponderada (C) .....	< 130 dBC
• Potencia acústica ponderado (A) .....	86 dBA

PL

## DANE TECHNICZNE

• Ciśnienie robocze .....	6 - 7 BAR (87 ÷ 101.5 psi)
• Minimalna średnica wewn. przewodu zasilania powietrzem .....	∅ min. = 8 mm (0.315 ")
• Zużycie maks. powietrza na cykl .....	9 NI** (5.492 in <sup>3</sup> **)
** nl = litry przy 20°C (** in <sup>3</sup> = przy 68°F), ciśnienie atmosferyczne	
• Siła maksymalna .....	6 BAR - 19000 N (94.25 psi - 4271 lbf)
• Skok .....	16 mm (0.63")
• Waga .....	2,920 Kg (6.43 lb)
• Temperatura robocza .....	-5 st. C / +50 St. C (-23°F/+122°F)
• Przyspieszenie ręka/ramię .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> (< 98.42 ips <sup>2</sup> )
• Ciśnienie akustyczne emisji skorygowane charakterystyką A .....	74 dBA
• Chwilowe ciśnienie akustyczne skorygowane charakterystyką C .....	< 130 dBC
• Ciśnienie akustyczne skorygowane A .....	86 dBA

RUS

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

• Рабочее давление .....	6 - 7 ap (87 ÷ 101.5 psi)
• Минимальный внутренний диаметр трубы сжатого воздуха .....	∅ min. = 8 мм (0.315 ")
• Максимальное потребление свободного воздуха за цикл .....	9 нл** (5.492 in <sup>3</sup> **)
** нл = литры при температуре 20°С (** in <sup>3</sup> / 68°F) и атмосферном давлении	
• Максимальная Мощность .....	6 ap - 19000 кН (94.25 psi - 4271 lbf)
• ХОД .....	16 мм (0.63")
• Вес .....	2,920 кг (6.43 lb)
• Температура использования .....	-5°/+50° (-23°F/+122°F)
• Среднее квадратное значение уравнивающее общей частоте ускорения (Ac) которой подвержены верхние конечности .....	< 2,5 м/с <sup>2</sup> (< 98.42 ips <sup>2</sup> )
• Эквивалентный уровень испускаемого звукового давления (A) .....	74 дБА
• Эквивалентный уровень мгновенного значения звукового давления (C) .....	< 130 дБС
• Умеренный уровень шума (A) .....	86 дБА

**ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ:** - повреждение рукоятки инструмента - сильная вибрация инструмента

**ПЕРЕЧЕНЬ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ:** - поврежден корпус инструмента

PT

## DADOS TÉCNICOS

• Pressão de exercício .....	6 - 7 BAR (87 ÷ 101.5 psi)
• Diâmetro interno mínimo do tubo de alimentação de ar comprimido .....	∅ min. = 8 mm (0.315 ")
• Consumo máx de ar livre, por ciclo .....	9 NI** (5.492 in <sup>3</sup> **)
**nl = litros a 20° (** in <sup>3</sup> = a 68°F), pressão atmosférica	
• Força máxima .....	6 BAR - 19000 N (94.25 psi - 4271 lbf)
• Curso .....	16 mm (0.63")
• Peso .....	2,920 Kg (6.43 lb)
• Temperatura di utilizzo .....	-5°/+50° (-23°F/+122°F)
• Valor médio quadrático ponderado em frequência da aceleração global, (Ac) ao qual são submetidos membros superiores .....	< 2,5 m/s <sup>2</sup> (< 98.42 ips <sup>2</sup> )
• Pressão acústica da emissão ponderada (A) .....	74 dBA
• Pressão acústica instantânea ponderada (C) .....	< 130 dBC
• Potência acústica ponderada (A) .....	86 dBA

**GB AIR FEED (fig. f1)**

The compressed air system must be provided with air cleaners and condensation drains and must guarantee that the air supplied to the feeder has a constant pressure of min **6 bars (87 psi)**. The regulator must be set at a pressure of **6,5 bars (94,25 psi)**. Connect the machine to the main compressed air supply as shown in the diagram (f1):

- 1) Cutoff cock (used during maintenance of the filter regulator or of the lubricating unit).
- 2) Main supply inlet.
- 3) Main supply bleed.
- 4) Pressure regulator and filter (bleed daily).
- 5) Lubricating unit.

**ATTENTION!** The riveting tool is equipped with a relief valve (F) starting when the compressed-air pressure significantly exceeds 7 bar (101,5 psi). **ATTENTION!** If the relief valve (F) starts and the air consequently escapes, we recommend to check if the tool feed pressure corresponds to the pressure value indicated under the technical data in this handbook (page 16).

- Move up the slider of the air-entry valve (Q) to feed the tool.
- Before regulating the stroke, discharge the tool by the air and stop the feeding, moving down the slider of the air-entry valve (Q).

**I ALIMENTAZIONE DELL'ARIA (fig. f1)**

L'impianto deve prevedere dispositivi per la depurazione dell'aria, per lo scarico della condensa e deve garantire una pressione costante all'ingresso dell'alimentatore di min **6 bar (87 psi)**. Il regolatore deve essere impostato a una pressione di **6,5 bar (94,25 psi)**. Collegare la macchina all'alimentazione dell'aria compressa principale seguendo le indicazioni dello schema in figura (f1):

- 1) Rubinetto di arresto (utilizzato durante la manutenzione del regolatore filtro o dell'unità di lubrificazione).
- 2) Punto di presa dall'alimentazione principale.
- 3) Punto di spurgo per l'alimentazione principale.
- 4) Regolatore di pressione e filtro (spurgare giornalmente).
- 5) Lubrificatore.

**ATTENZIONE!** La rivettatrice è dotata di una valvola limitatrice (F) che entra in funzione in caso di una pressione dell'aria compressa nettamente superiore ai 7 bar (101,5 psi). **ATTENZIONE!** In caso di attivazione della valvola limitatrice (F), e conseguente fuoriuscita d'aria, bisogna verificare che la pressione di alimentazione della macchina sia quella dichiarata nei dati tecnici del presente manuale (pag. 16).

- Per alimentare la macchina, spostare il cursore della valvola ingresso aria (Q) verso l'alto.
- Per scaricare la macchina dall'aria e bloccare l'alimentazione, spostare il cursore della valvola ingresso aria (Q) verso il basso, e solo a questo punto, effettuare le varie operazioni di registrazione della corsa.

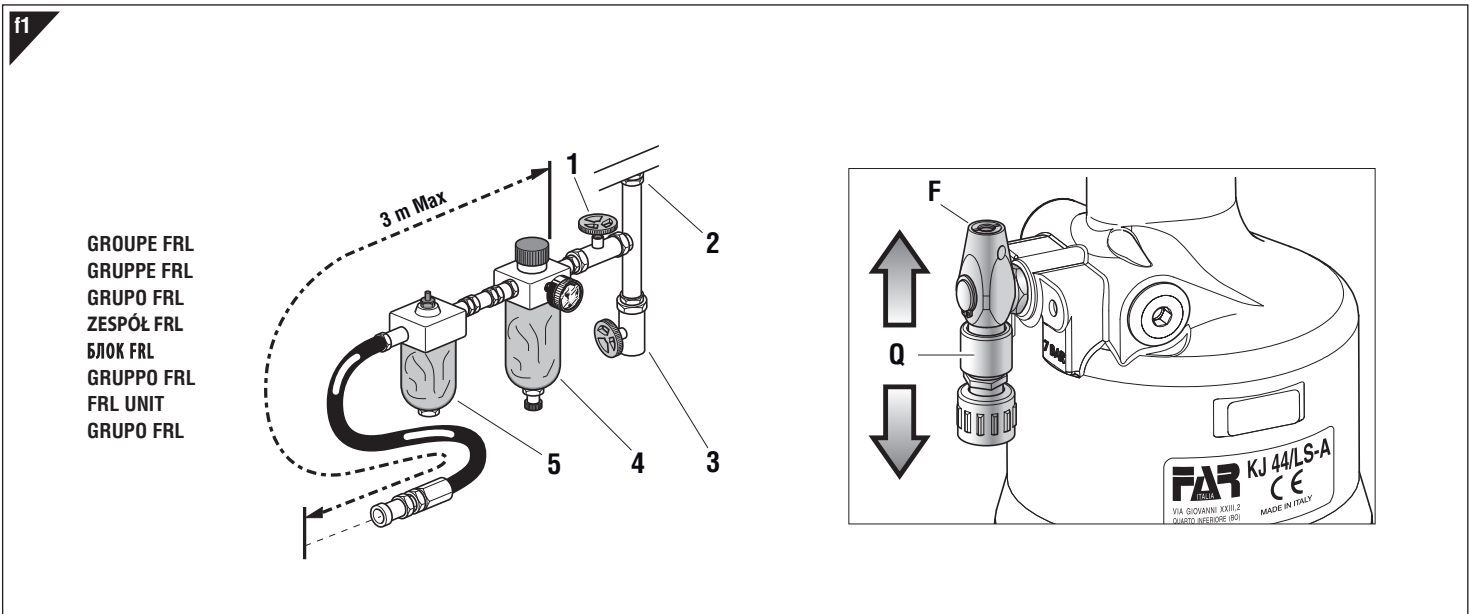
**F ALIMENTATION EN AIR (fig. f1)**

Le circuit d'alimentation doit être doté de dispositifs assurant le filtrage de l'air et l'évacuation des condensations, il doit garantir une pression constante d'alimentation de l'alimentateur de min. **6 bars (87 psi)**. Le régulateur doit être placé sur une pression de **6,5 bars (94,25 psi)**. Raccorder la machine au circuit d'alimentation d'air comprimé principal en suivant les indications du schéma (f1).

- 1) Robinet d'arrêt (à utiliser pour les opérations d'entretien du régulateur filtre ou de l'unité de lubrification).
- 2) Point d'arrivée de l'alimentation principale.
- 3) Point de purge pour l'alimentation principale.
- 4) Régulateur de pression et filtre (purger chaque jour).
- 5) Lubrificateur.

**ATTENTION!** La riveteuse est équipée d'une valve limitatrice (F) qui intervient en cas de pression de l'air comprimé nettement supérieure à 7 bars (101,5 psi). **ATTENTION!** Si la valve limitatrice (F) intervient et que l'air sort, nous recommandons de vérifier que la pression d'alimentation de la riveteuse corresponde à la valeur de pression indiquée dans les caractéristiques techniques de ce manuel (pag. 16).


- Pour alimenter l'outil en air, déplacer le curseur de la valve d'arrivée d'air (Q) vers le haut.
- Pour décharger l'air de l'outil et bloquer l'alimentation, déplacer le curseur de la valve d'arrivée d'air (Q) vers le bas, et seulement après cela effectuer les diverses opérations de réglage de course.



**D LUFTZUFÜHRUNG (Abb. f1)**

Die Anlage muss mit Aufbereitungsvorrichtung, sowie Kondenswasserablasser ausgerüstet sein und am Eingang zur Zuführvorrichtung einen Gleichdruck von min. **6 bar (87 psi)** gewährleisten. Der Regler muss auf einen Druck von **6,5 bar (94,25 psi)** eingestellt sein. Schließen Sie die Maschine gemäß den Angaben im Plan (f1) an die Hauptdruckluftzufuhr an:

- 1) Abstellhahn (wird bei der Wartung des Filterreglers oder der Schmiereinheit verwendet).
- 2) Anschluss an die Hauptzuführung.
- 3) Entleerungspunkt für die Hauptzuführung.
- 4) Druckregler und Filter (täglich entleeren).
- 5) Schmiervorrichtung.


 **ACHTUNG!** Die Nietmaschine ist mit einem Überdruckventil (F) ausgestattet, das in Betrieb gesetzt wird, wenn der Druck der Druckluft 7 bar (101,5 psi) bedeutend überschreitet.  
**ACHTUNG!** Wird das Überdruckventil (F) mit konsequentem Luftauslass in Betrieb gesetzt, dann muss man kontrollieren, dass der Druckluftversorgung der Nietmaschine dem unter technischen Daten auf Seite 16 dieser Anleitung angegebenen Druckwert entspricht.

- Um das Werkzeug zu speisen, den Steuerkolben des Lufterlassventils (Q) nach oben schieben.
- Um das Werkzeug vom Druckluft auszulassen und die Zuführung auszuschalten, den Steuerkolben des Lufterlassventils (Q) nach unten schieben, und dann den Hub einstellen.

**E ALIMENTACIÓN DEL AIRE (fig. f1)**

La instalación debe contar con dispositivos para la depuración del aire y la descarga de la condensación y debe garantizar una presión constante de min. **6 bares (87 psi)** en la entrada del alimentador. El regulador debe permanecer con presión de **6,5 bares (94,25 psi)**. Conectar la máquina a la alimentación principal del aire comprimido según las indicaciones del esquema en figura (f1).

- 1) Válvula de parada (a utilizar para efectuar el mantenimiento del regulador filtro o de la unidad de lubricación).
- 2) Punto de toma de la alimentación principal.
- 3) Punto de purga para la alimentación principal.
- 4) Regulador de presión y filtro (purgar diariamente).
- 5) Lubricador.


 **¡ATENCIÓN!** La remachadora está equipada de una válvula de retorno (F) que entra en función en caso de una presión del aire comprimido claramente sobre 7 bares (101,5 psi).  
**¡ATENCIÓN!** Si la válvula de limitación (F) entra en función con consecuente pérdida de aire, recomendamos controlar si la presión de alimentación de la remachadora corresponde al valor de presión indicado en los datos técnicos de este manual (hoja 17).

- Para cargar el equipo, desplazar el cursor de la válvula entrada aire (Q) hacia arriba.
- Para descargar el equipo del aire y bloquear la alimentación, desplazar el cursor de la válvula entrada aire (Q) hacia abajo, y solo en este momento, efectuar las diferentes operaciones de registracion de la carrera.

**PL ZASILANIE POWIETRZEM (rys f1)**

Instalacja powinna posiadać urządzenia oczyszczające powietrze i umożliwiać odpływ kondensatu i powinna zapewniać na wejściu stałe ciśnienie **6 bar (87 psi)**. Regulator ciśnienia powinien być ustawiony na **6,5 bar (94,25 psi)**. Nitownicę podłączamy jak poniżej (f1):

- 1) Zawór odcinający dopływ powietrza (używane przy okazji konserwacji filtru lub jednostki naolejającej powietrze).
- 2) Główny punkt poboru powietrza.
- 3) Punkt odpowietrzania głównej linii zasilającej.
- 4) Regulator ciśnienia i filtr (odpowietrzanie codzienne).
- 5) Naolejacz powietrza.


 **UWAGA!** Nitownica jest wyposażona w zawór nadciśnieniowy (F), ograniczający nagły skok ciśnienia, przekraczający **7 bar (101,5 psi)**.  
**UWAGA!** W przypadku interwencji zaworu ograniczającego ciśnienie (F) i, w konsekwencji, ujęcia powietrza, należy sprawdzić czy ciśnienia zasilające maszynę odpowiada ciśnieniu wskazanemu w danych technicznych niniejszej instrukcji (str. 17).

- Celem zasilenia urządzenia, należy przesunąć suwak zaworu wlotu powietrza (Q) do góry.
- Celem wypuszczenia powietrza z urządzenia i zatrzymania zasilania, należy przesunąć suwak zaworu wlotu powietrza (Q) w dół; dopiero w tym momencie można przeprowadzić czynności związane z regulacją skoku.

**RUS ПОДАЧА ВОЗДУХА (рисунок f1)**

Система сжатого воздуха должна включать устройства для очистки воздуха, для удаления конденсата и должна гарантировать постоянное значение давления на подаче в аппарат равное мин. **6 бар (87 psi)**. Регулятор должен быть установлен на давление **6,5 бар (94,25 psi)**. Подсоединить аппарат к подаче сжатого воздуха, следуя инструкциям на схеме на рисунке (f1):

- 1) Запорный кран (используется при проведении технического обслуживания фильтра – регулятора или смазочного блока).
- 2) Точка заборa от основной магистрали.
- 3) Точка отвода к основной магистрали.
- 4) Фильтр и регулятор давления (очищать ежедневно).
- 5) Смазчик.


 **ВНИМАНИЕ!** Заклёпывающий Аппарат снабжен ограничительный клапаном (F), который срабатывает в случае, когда давление сжатого воздуха превышает значение **7 бар (101,5 psi)**.  
**ВНИМАНИЕ!** В случае срабатывания ограничительного клапана (F) и последующего выброса воздуха, необходимо проверить значение давления подачи воздуха в аппарат, которое должно соответствовать значению, указанному в разделе технических данных настоящего пособия (стр. 17).

- Для питания аппарата необходимо переместить ползун клапана подачи воздуха (Q) вверх.
- Для того, чтобы выпустить воздух из аппарата и заблокировать подачу переместить ползун клапана подачи воздуха (Q) вниз и только затем осуществлять регулировку хода.

**PT ALIMENTAÇÃO DO AR (fig. f1)**

O sistema de possuir dispositivos para a depuração do ar, para a descarga da condensação e deve garantir uma pressão constante na entrada do alimentador de no mín. **6 bar (87 psi)**. O regulador deve ser definido com um pressão de **6,5 bar (94,25 psi)**. Conectar a máquina à alimentação do ar comprimido principal seguindo as indicações do esquema mostrado na figura (f1):

- 1) Torneira de interrupção (utilizada durante a manutenção do regulador do filtro ou da unidade de lubrificação).
- 2) Ponto de tomada da alimentação principal.
- 3) Ponto de purga para a alimentação principal.
- 4) Regulador de pressão e filtro (purgar diariamente).
- 5) Lubrificador.

 **ATENÇÃO!** A rebitoradora possui uma válvula limitadora (F) que é ativada no caso de uma pressão do ar comprimido bem superior a 7 bar (101,5 psi).  
**ATENÇÃO!** Em caso de ativação da válvula limitadora (F), e consequente saída de ar, é preciso verificar se a pressão de alimentação da máquina é aquela declarada nos dados técnicos do presente manual (pag. 17).

- Para alimentar a máquina, deslocar o cursor da válvula de entrada de ar (Q) para cima.
- Para descarregar o ar da máquina e bloquear a alimentação, deslocar o cursos da válvula de entrada de ar (Q) para baixo, e só então fazer as várias operações de ajuste do curso.

**GB** **PRELIMINARY OPERATIONS** (fig. f2-f3)

Check that the threaded tie rod (A) and head (B) couple assembled on the riveting tool is suitable to the size of the insert to clamp; otherwise change the size (page 26). The tie-rod (A)/head (B) unit assembled on this riveting tool, corresponds to a 5/16" - 18 UNC thread.

Before using the riveting tool and after each change of size, the stroke should be adjusted according to the dimensions, type of the insert and thickness of the material to clamp. Rotate the knob (M) according to the direction of the arrow, (+) for increasing the stroke and (-) for decreasing it. Increasing the stroke - rotation of knob (M) - in the direction indicated with the symbol (+), the distance "h" decreases increasing the clamping action.

**NOTE:** Before the definitive placing of the insert, its clamping on the thicknesses involved should be checked, carrying out other adjustments, as shown at page 28 (the specified adjustments are just an indication, it is advisable to see the technical data of the inserts used).



**ATTENTION!** The incorrect adjustment of the riveting tool can cause a bad clamping of the inserts and a possible break of the tie rod!  
**ATTENTION!** The above-mentioned operations must be done when the tool is not fed. For visualizing the changed stroke (N) the tool must be fed.

**I** **OPERAZIONI PRELIMINARI** (fig. f2-f3)

Verificare che il gruppo, tirante filettato (A) e testina (B), montato sulla rivettatrice, sia adeguato alla misura dell'inserto che si vuole serrare; in caso contrario procedere al cambio di formato (pag. 26). Il gruppo tirante filettato (A) + testina (B) montato sulla rivettatrice in confezione, corrisponde ad una filettatura di 5/16" - 18 UNC.

Prima di utilizzare la rivettatrice e dopo ogni cambio di formato occorre regolare la corsa in funzione delle dimensioni, del tipo di inserto e dello spessore del materiale da serrare. Ruotare il pomello (M) secondo il senso della freccia, (+) per aumentare la corsa e (-) per diminuirla. Considerando che all'aumentare della corsa - rotazione del pomello (M) - nel senso indicato dal simbolo (+), la distanza "h" diminuisce con conseguente aumento dell'azione di serraggio.

**NOTA:** Prima della posa in opera definitiva dell'inserto è bene verificare il serraggio che questo opera sugli spessori interessati, compiendo ulteriori regolazioni, come specificato a pagina 28 (le regolazioni riportate sono puramente indicative; è consigliabile consultare i dati tecnici degli inserti utilizzati).



**ATTENZIONE!!!** La regolazione non corretta della corsa della rivettatrice può causare il cattivo serraggio degli inserti e la probabile rottura del tirante!  
**ATTENZIONE!!!** Le operazioni sopraelencate devono essere eseguite con macchina non alimentata. Per visualizzare la corsa modificata (N) bisogna alimentare la macchina.

**F** **OPERATIONS PRELIMINAIRES** (fig. f2-f3)

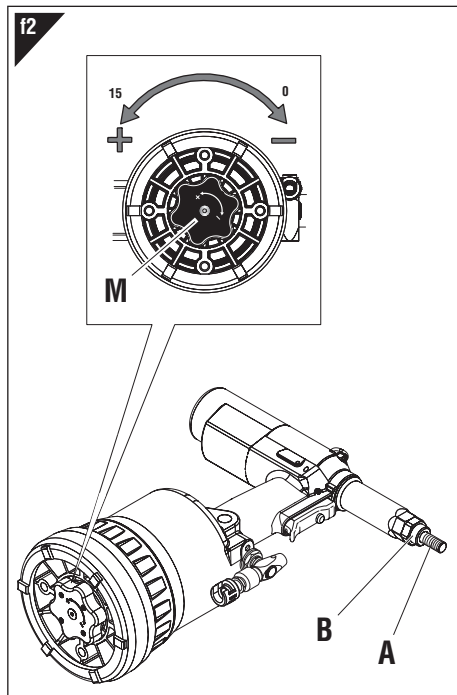
S'assurer que le groupe, tirant fileté (A) et tête (B), monté sur la riveteuse est adapté à la taille de l'insert à serrer; si tel n'est pas le cas, procéder au changement de format (page 26). Le groupe tirant fileté (A) et enclume (B) monté d'origine sur l'outil est un filetage 5/16" - 18 UNC.

Avant d'utiliser la riveteuse et après chaque changement de format, il est nécessaire de régler la course en fonction des dimensions, du format de l'insert et de l'épaisseur du matériau à serrer. Tourner le pommeau (M) dans le sens de la flèche (+) pour augmenter la course et (-) pour la diminuer. En tenant compte du fait que l'augmentation de la course - rotation du pommeau (M) - dans le sens indiqué par le symbole (+) réduit la distance "h", ce qui a pour effet d'augmenter l'action de serrage.

**NOTE:** Avant de procéder à la pose définitive de l'insert, il est recommandé de contrôler le serrage appliqué aux pièces concernées, en effectuant de nouveaux réglages comme indiqué page 28 (les réglages mentionnés sont purement indicatifs; il est recommandé de consulter les données techniques des inserts utilisés).



**ATTENTION!** Le mauvais réglage de la course de la riveteuse peut entraîner le mauvais serrage des inserts et la rupture du tirant!  
**ATTENTION!** Les opérations ci-dessus doivent être effectuées alors que la machine n'est pas alimentée. Pour visualiser la course modifiée (N), il est nécessaire d'alimenter la machine.



**f3**

Corsa tirante max.	Giri (M)	Corsa tirante	Giri (M)	Corsa tirante min.	Giri (M)
Tie rod max. stroke	Revolutions (M)	Tie rod stroke	Revolutions (M)	Tie rod min. stroke	Revolutions (M)
Course tirant max.	Tours (M)	Course tirant	Tours (M)	Course tirant min.	Tours (M)
Max. Gewindedom-Hub	Umdrehungen (M)	Gewindedom-Hub	Umdrehungen (M)	Min. Gewindedom-Hub	Umdrehungen (M)
Correra tirante máx.	Revoluciones (M)	Correra tirante	Revoluciones (M)	Correra tirante mín.	Revoluciones (M)
Max skok dražka	Obroty (M)	Skok dražka	Obroty (M)	Min skok dražka	Obroty (M)
Максимальный ход распорки	Обороты (M)	Ход распорки	Обороты (M)	Минимальный ход распорки	Обороты (M)
Curso do tirante máx.	Rotações (M)	Curso do tirante	Rotações (M)	Curso mín. do tirante	Rotações (M)
~ 16 mm (~ 0.63 ")	15 ↻	~ 0.8 mm (~ 0.315 ")	1 ↻	~ 4 mm (~ 0.16 ")	0 ↻

**D EINLEITENDE MASSNAHMEN** (Abb. f2-f3)

Prüfen Sie, dass die auf der Nietmaschine montierte Gruppe Gewindedorn (A) und Mundstück (B) der Abmessung der Blindnietmutter, die befestigt werden soll, angemessen ist. Führen Sie andernfalls den Dimensionswechsel durch (Seite 27).

Die auf der Nietmaschine vormontierte Gruppe Gewindedorn (A) + Mundstück (B) entspricht einem 5/16" - 18 UNC Gewinde.

Vor der Verwendung der Nietmaschine und nach jedem Dimensionswechsel ist der Hub gemäß Abmessungen, Typ von Blindnietmutter und Stärke des zu befestigenden Materials einzustellen. Drehen den Knopf (M) gemäß der Pfeilrichtung (+) zur Erhöhung des Hubs und (-) zur Verringerung. Bitte beachten Sie dabei, dass bei Erhöhung des Hubs, und zwar bei Drehung des Knopfes (M) in die vom Symbol (+) bezeichnete Richtung, der Abstand "h" kleiner wird mit daraus resultierender Erhöhung der Befestigung.

**HINWEIS:** Vor der endgültigen Installation der Blindnietmutter ist es wichtig, die Spannkraft zu überprüfen, die diese auf die betroffenen Zwischenstärken ausübt. Dazu sind weitere Einstellungen, wie auf Seite 29 spezifiziert, auszuführen (die angegebenen Einstellungen sind reine Richtwerte, bitte beachten Sie die technischen Daten der verwendeten Blindnietmutter).



**ACHTUNG!** Die nicht korrekte Einstellung des Hubs der Nietmaschine kann die schlechte Befestigung der Blindnietmutter und die mögliche Beschädigung des Gewindedornes bewirken!  
**ACHTUNG!** Die obenstehenden Schritte sind bei nicht gespeister Maschine durchzuführen. Zur Anzeige des geänderten Hubs (N) ist die Maschine zu speisen.

**E OPERACIONES PRELIMINARES** (fig. f2-f3)

Averiguar que la pareja, tirante fileteado (A) y cabeza (B), montada sobre la remachadora sea apropiada a la medida de la tuerca que se quiere apretar; en caso contrario efectuar el cambio de formato (pág. 27). El grupo tirante fileteado (A) + cabeza (B) ensamblado en el embalaje de la remachadora corresponde al fileteado 5/16" - 18 UNC.

Antes de emplear la remachadora y después de cada cambio de formato hay que regular la carrera según las dimensiones, el formato de la tuerca y el espesor del material a ajustar. Rodar el pomo (M) según el sentido de la flecha, (+) para aumentar la carrera y (-) para disminuirla. Considerando que al aumentar la carrera - rotación del pomo (M) - en el sentido indicado por el símbolo (+) la distancia "h" disminuye aumentando por lo tanto la acción de apriete.

**NOTA:** Antes de la colocación definitiva de la tuerca hace falta controlar el apriete que éste actúa sobre los espesores interesados, efectuando otros ajustes, como indicado en la página 29 (las regulaciones detalladas son sólo una indicación, se aconseja ver los datos técnicos de las tuercas empleadas).



**¡ATENCIÓN!** La regulación no correcta de la carrera de la remachadora puede causar un malo apriete de las tuercas y la posible rotura del tirante!  
**¡ATENCIÓN!** Las operaciones susodichas tienen que ser efectuadas con la máquina parada. Para visualizar la carrera modificada (N) hay que alimentar la máquina.

**PL WSTĘPNE CZYNNOŚCI PRZED URUCHOMIENIEM** (rys f2-f3)

Sprawdzamy czy trzpień gwintowany (A) i głowica (B) które są na nitownicy mają żądaną średnicę. Jeżeli tak nie jest, wymieniamy je na żądaną średnicę. Zespół trzpień gwintowany (A) + głowica (B) zamontowany na nitownicy w opakowaniu, posiada gwint 5/16" - 18 UNC.

Po każdej wymianie trzpienia na inną średnicę upewniamy się że regulacja siły zacisku jest prawidłowa. Obracając pokrętkę M w kierunku znaku (+) zwiększamy siłę zacisku (zmniejsza się odległość "h"), obracając pokrętkę (M) w kierunku znaku (-) zmniejszamy siłę zacisku nitonakrętki.

**Uwaga:** przed ostatecznym zamocowaniem nitonakrętki, zaleca się sprawdzenie czy regulacja siły zacisku jest odpowiednia (zob. wskazówki podane na s. 29).



**UWAGA!** Nieprawidłowa regulacja skoku trzpienia może powodować złe mocowanie nitonakrętki lub uszkodzenie samego trzpienia!  
**UWAGA!** W czasie przeprowadzania wyżej wymienionych czynności maszyna musi być odłączona od zasilania. Aby wyświetlić zmieniony skok (N), należy podłączyć maszynę do zasilania.

**RUS ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ** (рисунок f2-f3)

Убедиться в том, что набор – распорка с резьбой (A) и головка (B), установленные на заклепывающем аппарате, соответствуют размеру вставки; в противном случае необходимо произвести смену формата (стр. 25). Блок резьбовая тяговая штанга (A) + головка (B) смонтированные на заклепывающем аппарате на предприятии – изготовителе соответствуют резьбе 5/16" - 18 UNC. Перед использованием заклепывающего аппарата и после каждой смены формата необходимо отрегулировать ход в соответствии с размерами, типом вставки и толщиной зажимаемого материала. Повернуть рукоятку (M) по направлению стрелки в сторону (+) для того, чтобы увеличить ход и в сторону (-) чтобы его уменьшить. Помните о том, что при увеличении хода – повороте ручки (M) в сторону, указываемую условным знаком (+) расстояние "h" уменьшается и, следовательно, увеличивается зажимное действие.

**Примечание:** перед окончательной установкой вставки рекомендуется проверить её зажим на требуемой толщине, проведя дополнительную регулировку, как показано на странице 29 (указанные регулировки приведены в качестве типичного примера; рекомендуется навести справки о технических характеристиках используемых вставок).



**ВНИМАНИЕ!** Неправильная регулировка хода заклепывающего аппарата может стать причиной плохого зажима вставок и вероятной причиной поломки распорки.  
**ВНИМАНИЕ!** Указанные выше операции должны производиться только с соединённым заклепывающим аппаратом. Для визуализации изменённого хода (N) необходимо присоединить аппарат к электросети.

**PT OPERAÇÕES PRELIMINARES** (fig. f2-f3)

Verificar se o grupo tirante roscado (A) e cabeça (B), montado na rebitoradora, é adequado à medida do inserto que se pretende apertar; caso contrário, fazer a troca de formato (pág. 27). Normalmente o grupo tirante roscado (A) + cabeça (B), montado na rebitoradora na embalagem, corresponde a uma roscagem 5/16" - 18 UNC.

Antes de usar a rebitoradora e depois de cada troca de formato é necessário regular o curso em função das dimensões, do tipo de inserto e da espessura do material a apertar: Rodar o manípulo (M) seguindo o sentido da seta, (+) para aumentar o curso e (-) para diminuir-lo. Considerando que com o aumento do curso - rotação do manípulo (M) - no sentido indicado pelo símbolo (+), a distância "h" diminui com consequente aumento da ação de aperto.

**NOTA:** Antes da colocação definitiva do encaixe, deve ser verificada a fixação exercida nas espessuras relevantes, efetuando outros ajustes, como indicado na página 29 (os ajustes especificados são apenas indicativos, é aconselhável consultar os dados técnicos dos encaixes utilizados).



**ATENÇÃO!!!** O ajuste incorreto da ferramenta de rebtagem pode provocar uma incorreta fixação dos encaixes e a eventual rutura do tirante!  
**ATENÇÃO!!!** As operações listadas em cima devem ser realizadas com a máquina não alimentada. Para visualizar o curso modificado (N) é preciso alimentar a máquina.

**GB** **PLACING OF THE INSERT** (fig. f4-f5-f6)

Check that the threaded tie rod (A) and head (B) couple assembled on the riveting tool is suitable to the size of the insert to be used.

Adjust the stroke as indicated (fig. f2-f3).

Introduce the insert on the tie rod (A) and push slightly on it as indicated in figure f4, so as to make it clamp automatically on the threaded tie rod. Make sure that the insert head touches the head (B) checking that the tie rod (A) comes out of 2mm (0,039") from the insert.

In case of further adjustments of the tie rod (A) follow the instructions of page 28.

It is now possible to place the insert pushing the button (D) (fig.f5-f7) until the insert is completely pulled, and push the button (P) to release the tie rod (fig.f7).

For a correct placing and right working of the machine, the inserts to be used should be properly cleaned.

**Note:** According to the desired clamping, carry out other adjustments of the riveting tool stroke, rotating the knob (M) (fig. f2-f3-f6), if necessary.

**Insufficient deformation** = the insert could rotate inside the housing compromising its use and resistance.

**Excessive deformation** = possible damages of the insert and tie rod (A) with eventual breaks of both components.

**I** **POSA IN OPERA DELL'INSERTO** (fig. f4-f5-f6)

Verificare che il gruppo tirante filettato (A) e testina (B) montato sulla rivettatrice sia adeguato alla misura dell'inserto che si vuole utilizzare. Regolare la corsa come riportato (fig. f2-f3). Inserire l'inserto sul tirante (A) ed esercitare su di esso una leggera pressione come indicato in figura f4, in questo modo l'inserto si avvita automaticamente sul tirante filettato. Assicurarsi che la testa dell'inserto vada in battuta con la testina (B) verificando che il tirante (A) fuoriesca di 2mm (0,039") dall'inserto.

In caso di ulteriore regolazione del tirante (A) procedere come riportato a pag. 28.

E' possibile ora procedere alla messa in posa dell' inserto, premendo il pulsante (D) (fig.f5-f7) fino alla tirata completa dell' inserto, per il disimpegno del tirante premere il pulsante (P) (fig.f7).

Per una corretta posa ed un corretto funzionamento della macchina è necessario che gli inserti utilizzati siano adeguatamente puliti.

**Nota:** Se necessario, in funzione del serraggio desiderato, compiere ulteriori regolazioni della corsa della rivettatrice, mediante la rotazione del pomello (M) (fig. f2-f3-f6).

**Deformazione insufficiente** = l'inserto potrebbe ruotare all'interno dell'alloggiamento pregiudicandone l'utilizzo e la resistenza.

**Deformazione eccessiva** = possibili danneggiamenti dell'inserto e tirante (A) con probabili rotture di entrambi i componenti.

**F** **POSE DE L'INSERT** (fig. f4-f5-f6)

S'assurer que le groupe tirant fileté (A) et tête (B) monté sur la riveteuse est adapté à la taille de l'insert à utiliser.

Régler la course comme indiqué (fig. f2-f3).

Introduire l'insert sur le tirant (A) et exercer sur celui-ci une légère pression comme indiqué sur la figure f4, de sorte que l'insert se visse automatiquement sur le tirant fileté. S'assurer que la tête de l'insert est en butée contre la tête (B) en s'assurant que le tirant (A) dépasse de l'insert de 2 mm (0,039").

En cas de nouveau réglage du tirant (A), procéder comme indiqué page 28.

Il est à présent possible de procéder à la pose de l'insert, en appuyant sur le bouton (D) (fig.f5-f7)

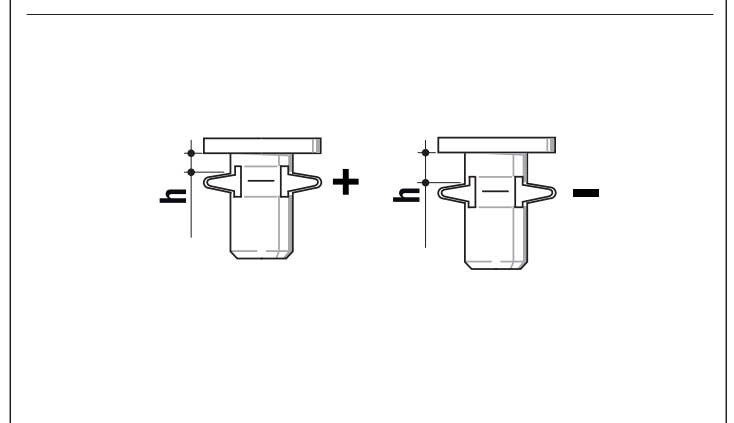
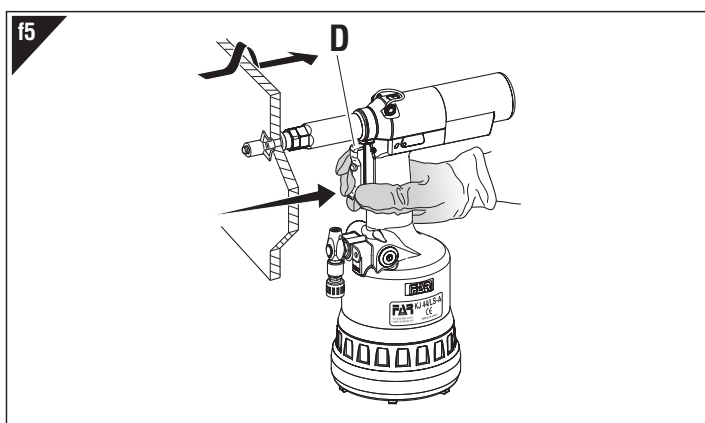
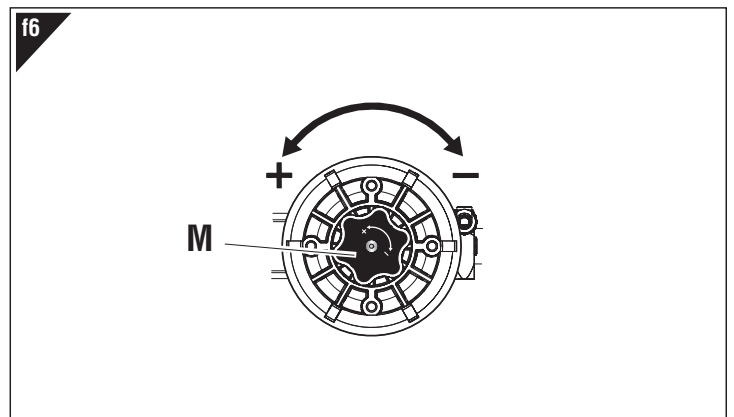
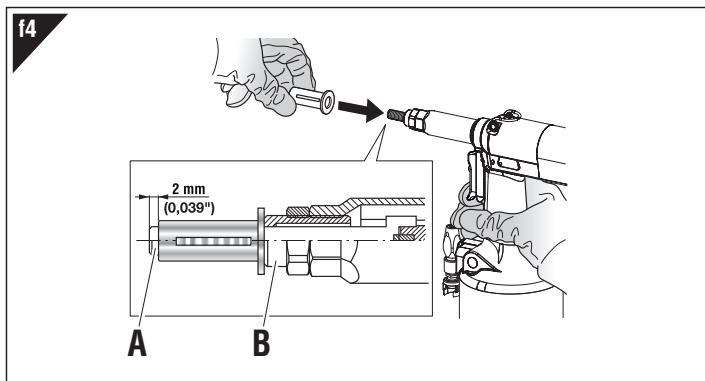
jusqu'au sertissage complet de l'insert, pour le dégagement du tirant pressez sur le bouton (P) (fig. f7).

Pour assurer correctement la pose et donc le bon fonctionnement de la machine, il est nécessaire que les inserts utilisés soient parfaitement propres.

**Note:** Au besoin, en fonction du serrage voulu, effectuer de nouveaux réglages de la course de la riveteuse, par rotation du pommeau (M) (fig. f2-f3-f6).

**Déformation insuffisante** = l'insert pourrait tourner à l'intérieur du logement et compromettre le fonctionnement et la résistance.

**Déformation excessive** = possibles dommages de l'insert et du tirant (A) et probable rupture des deux composants.



### **D** SETZVORGANG (Abb. f4-f5-f6)

Prüfen Sie, dass die auf der Nietmaschine montierte Gruppe Gewindedorn (A) und Mundstück (B) der Abmessung der Blindnietmutter, die verwendet werden soll, angemessen ist. Stellen Sie den Hub ein, wie auf (Abb. f2-f3) wiedergegeben. Setzen Sie die Blindnietmutter auf dem Gewindedorn (A) an und üben Sie auf diese einen leichten Druck wie in der Abbildung f4 angegeben aus. Auf diese Weise wird die Blindnietmutter automatisch auf dem Gewindedorn aufgeschraubt. Prüfen Sie, dass der Kopf der Blindnietmutter bis Anschlag mit dem Mundstück (B) liegt, indem Sie prüfen, ob der Gewindedorn (A) um **2 mm (0,039")** aus der Blindnietmutter hervorsteht. Bei einer weiteren Einstellung des Gewindedornes (A) gehen Sie wie auf Seite 29 wiedergegeben vor. Sie können jetzt die Blindnietmutter setzen, indem Sie den Bedienungsknopf (D) (f5-f7) bis zur vollkommenen Einstellung des Blindnietmutter drücken und für die Auslösung des Gewindedornes den Knopf (P) drücken (f7). Für einen korrekten Setzvorgang und den einwandfreien Betrieb der Maschine ist es notwendig, dass die verwendeten Blindnietmuttern vollkommen sauber sind.

**Hinweis:** Nehmen Sie gegebenenfalls je nach der gewünschten Befestigung einige zusätzliche Hubeinstellungen der Nietmaschine durch Drehen des Knopfes (M) (Abb. f2-f3-f6) vor.  
**Zu geringe Verformung** = Die Blindnietmutter könnte in der Bohrung drehen und somit eigene Verwendung sowie Festigkeit beeinträchtigen.  
**Zu starke Verformung** = mögliche Beschädigungen von Blindnietmutter und Gewindedorn (A) mit möglichen Brüchen beider Komponenten.

### **E** COLOCACIÓN DE LA TUERCA REMACHABLE (fig. f4-f5-f6)

Averiguar que el grupo tirante fileteado (A) y cabeza (B) montado sobre la remachadora corresponda a la medida de la tuerca que se quiere emplear. Regular la carrera como indicado (fig. f2-f3). Introducir la tuerca remachable sobre el tirante (A) y presionar ligeramente como indicado en la figura f4, de esta manera la tuerca se atornilla automáticamente sobre el tirante fileteado. Asegurarse que la cabeza de la tuerca toque la cabeza (B) averiguando que el tirante (A) salga de **2mm (0,039")** de la tuerca. En caso de regulación adicional del tirante (A) actuar como indicado en pág. 29. Ahora se puede proceder con la colocación de la tuerca remachable, apretando el pulsador (D) (fig.f5-f7) hasta la completa liberación del tirante, por desembragar el tirante apretar el pulsador (P) (fig.f7). Para una correcta colocación y un correcto funcionamiento de la máquina, las tuercas empleadas tienen que ser limpiadas de la manera apropiada.

**Nota:** Si necesario, según el apriete deseado, efectuar otras regulaciones de la carrera de la remachadora, con la rotación del pomo (M) (fig. f2-f3-f6).

**Deformación insuficiente** = la tuerca podría rodar en su alojamiento estropeando su empleo y resistencia.  
**Deformación excesiva** = posibles daños de la tuerca y tirante (A) con probables roturas de los dos componentes.

### **PL** MONTAŻ NITONAKRĘTKI (rys f4-f5-f6)

Upewniamy się że na nitownicy jest zamontowany trzpień (A) oraz głowica (B) o żądanej średnicy, oraz czy regulacja siły zacisku jest prawidłowa. Skok trzpienia regulujemy wg wskazań podanych (rys f2-f3). Na gwintowany trzpień (A) nakładamy nitonakrętkę, pod wpływem lekkiego nacisku trzpień wkręci się automatycznie (rys f4). Upewniamy się że kołnierz nitonakrętki styka się z krawędzią głowicy (B) i że trzpień wystaje z nitonakrętki na ok. **2 mm (0,039")** (A). W przypadku dalszych regulacji trzpienia (A) postępuj zgodnie z instrukcjami ze strony 29.

W tym momencie możemy przystąpić do montażu nitonakrętki trzymając wcisnięty przycisk (D) (rys. f5-f7) aż do całkowitego zacisnięcia nitonakrętki; w celu wykrecenia trzpienia, należy nacisnąć przycisk (P) (rys. f7). Aby nitonakrętki prawidłowo mocowały się w otworach muszą być czyste.

**Uwaga:** jeżeli jest to konieczne dokonujemy korekty regulacji skoku trzpienia (siły zacisku) pokrętkiem (M) (rys f2-f3-f6).

**Nitonakrętka słabo zaciśnięta** = nitonakrętka może się obracać w otworze co ma negatywny wpływ na jej funkcję i parametry jakościowe  
**Nitonakrętka zaciśnięta za mocno** = istnieje ryzyko uszkodzenia gwintowanego trzpienia (A) lub nitonakrętki.

### **RUS** УСТАНОВКА ВСТАВКИ (рисунок f4-f5-f6)

Убедиться в том, что набор – распорка с резьбой (A) и головка (B), установленные на заклёпывающем аппарате, соответствуют размеру вставки. Отрегулировать ход как описано на (рис. f2-f3). Поместить вставку на распорку (A) и произвести на неё небольшое давление, как показано на рисунке f4. Таким образом, вставка автоматически направляется на распорку с резьбой. Убедиться в том, что головка вставки соприкасается с головкой (B) и проверить выступает ли распорка из вставки на **2 мм (0,039")**. При проведении дополнительной регулировки распорки следовать порядку действий, описанному на странице 29. Теперь, можно установить вставку, нажав на кнопку (D) (fig.f5-f7) до полной установки; для освобождения распорки нажать на кнопку (P) (fig.f7). Для правильной установки и корректного функционирования аппарата необходимо, чтобы устанавливаемые вставки были бы очищены соответствующим образом.

**Примечание:** при необходимости, в зависимости от требуемого зажима, произвести дополнительную регулировку хода заклёпывающего аппарата, посредством вращения рукоятки (M) (рис. f2-f3-f6).

**Недостаточная деформация** = вставка может вращаться внутри гнезда и поставить под угрозу продолжительность эксплуатации и стойкость.  
**Избыточная деформация** = вероятные повреждения вставки и распорки (A) и вероятная поломка обоих компонентов.

### **PT** COLOCAÇÃO DO INSERTO (fig. f4-f5-f6)

Verificar se o grupo tirante roscado (A) e cabeça (B), montado na rebitoradora, é adequado à medida do inserto que se pretende utilizar. Regular o curso conforme indicado (fig. f2-f3). Inserir o inserto no tirante (A) e exercitar nele uma ligeira pressão conforme indicado na figura f4, deste modo o inserto aparafusa-se automaticamente no tirante roscado. Verificar se a cabeça do inserto encosta na cabeça (B) verificando se o tirante (A) projeta-se **2mm (0,039")** para fora do inserto. No caso de outras regulações do tirante (A), atuar conforme indicado na pág. 29. Agora é possível prosseguir com a colocação do inserto, pressionando o botão (D) (fig.f5-f7) até à tração completa do inserto, para libertar o tirante, pressionar o botão (P) (fig.f7). Para uma colocação correta e um funcionamento correto da máquina, é preciso que os insertos utilizados estejam adequadamente limpos.

**Nota:** Se necessário, conforme o aperto desejado, faça outras regulagens do curso da rebitoradora através da rotação do manipulador (M) (fig. f2-f3-f6).

**Deformação insuficiente** = o inserto pode rodar dentro do alojamento prejudicando a sua utilização e a sua resistência.  
**Deformação excessiva** = possíveis danos do inserto e do tirante (A) com prováveis ruturas de ambos os componentes.

**GB WORKING PROBLEMS** (fig. f7)

Any time it is necessary to unscrew forcedly the threaded tie rod from the insert, push the button **(P)**.



**ATTENTION!**

Carry out this operation keeping the riveting tool firmly in order to avoid sharp movements which could damage people or things.

**I ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO** (fig. f7)

In tutti i casi in cui si verificano condizioni per le quali sia necessario ottenere uno svitamento forzato del tirante filettato dall'inserto, premere il pulsante **(P)**.



**ATTENZIONE!**

Eeguire questa operazione trattenendo saldamente la rivettatrice in modo da impedirle eventuali bruschi movimenti che potrebbero danneggiare persone o cose.

**F ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT** (fig. f7)

Lorsqu'il est nécessaire d'obtenir un dévissage forcé du tirant fileté de l'insert, il faut appuyer sur le bouton **(P)**.



**ATTENTION!**

Effectuer cette opération en tenant fermement la riveteuse de façon à éviter les mouvements brusques susceptibles de provoquer des dommages physiques et matériels.

**D BETRIEBSSTÖRUNGEN** (Abb. f7)

Wenn es nötig ist, den Gewindedorn aus dem Blindnietmutter gezwungen abzuschrauben, drücken Sie den Knopf **(P)**.



**ACHTUNG!**

Führen Sie diesen Vorgang aus, indem Sie die Nietmaschine ganz fest halten, sodass mögliche ruckartige Bewegungen vermieden werden, die Personen oder Dinge beschädigen können.

**E ANOMALÍAS DE FUNCIONAMIENTO** (fig. f7)

En todos los casos donde se necesita destornillar de manera forzada el tirante roscado de la tuerca, apretar el pulsador **(P)**.



**¡ATENCIÓN!**

Efectuar esta operación teniendo firmemente la remachadora de manera que posibles movimientos bruscos no puedan dañar a personas o cosas.

**PL AWARYJNE URUCHAMIANIE NITOWNICY (rys f7)**

W przypadku, gdy zachodzi potrzeba wymuszonego wykręcenia gwintowanego trzpienia z nitonakrętki, należy wcisnąć przycisk (P).

**UWAGA!**

Powyższą czynność wykonujemy mocno trzymając nitownicę, w przeciwnym razie jej gwałtowne poruszenie może doprowadzić do uszkodzenia lub zagrażać użytkownikowi.

**RUS АНОМАЛИИ В РАБОТЕ (рисунок f7)**

Во всех случаях, когда требуется принудительно отвинтить резьбовую распорку от вставки, нажать на кнопку (P).

**ВНИМАНИЕ!**

Производить данные действия крепко держа заклепывающий аппарат, чтобы предотвратить резкие движения, которые могут нанести ущерб людям или оборудованию.

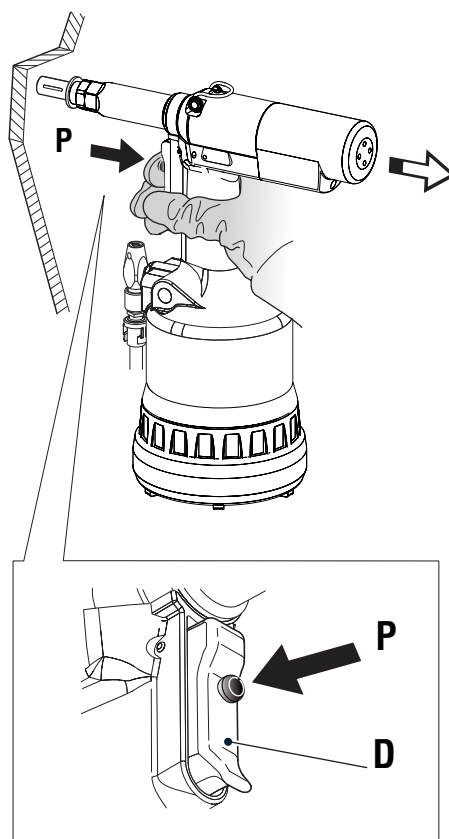
**PT PROBLEMAS DE FUNCIONAMENTO (fig. f7)**

Em todos os casos em que ocorrem condições nas quais é preciso obter um desaparafusamento forçado do tirante roscado do inserto, pressionar o botão (P).

**ATENÇÃO!!!**

Faça esta operação segurando com firmeza a rebitoradora para impedir eventuais movimentos bruscos que possam danificar pessoas ou objetos

f7



**GB CHANGE OF SIZE** (fig. f8-f9-f10-f11)

The tool is supplied with tie rods (A), heads (B), hexagonal reductions (R) and spacers (S) only for rivet nuts from 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC (f8).

To change the size make as follows:

- Disconnect the compressed air feeding from the tool.
- Unscrew the cone-carrying head (O) by a 22 mm (0.866") standard spanner (f9).
- Extract the threaded tie-rod, pushing and lifting it at the same time (f10).
- After preparing the threaded tie-rod (A) of the size you need, arrange and keep the components as shown in f11 and assemble. Be sure that the components are correctly placed, rotating the tie-rod by hand (f11).

**ATTENTION!**

- The side of the component (R) to be entered in the head of the tie-rod is provided of a magnet to avoid accidental fall during the operations of change of size.
- Screw the cone carrying heads (O) by a 22 mm (0.866") standard spanner and clamp correctly.



**ATTENTION!**

Disconnect the machine before carrying out the above-mentioned operations.

**I CAMBIO DI FORMATO** (fig. f8-f9 f10-f11)

La rivettatrice viene fornita di tiranti filettati (A) solo per la serie da 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC, completi di testina (B), trascinato (R), e distanziale (S) (f8).

Per effettuare il cambio di formato procedere come segue:

- Togliere l'alimentazione dell'aria compressa dalla rivettatrice.
- Svitare il canotto porta testina (O) con una chiave commerciale di mm 22 (0.866") (f9).
- Togliere il tirante filettato, spingendolo e contemporaneamente sollevandolo (f10).
- Dopo aver preparato il tirante filettato (A) della misura desiderata, disporre e sostenere i componenti come in f11 ed eseguire il montaggio, assicurandosi che i particolari siano correttamente in sede, facendo ruotare a mano il tirante (f11).

**ATTENZIONE!**

- Nel componente (R) il lato da inserire nella testa tirante è calamitato per evitarne la caduta accidentale nelle operazioni di cambio formato.
- Avvitare il canotto porta testina (O) con una chiave commerciale di mm 22 (0.866") e serrare correttamente.



**ATTENZIONE!**

Le operazioni sopraelencate devono essere eseguite con macchina non alimentata.

**F CHANGEMENT DE FORMAT** (fig. f8-f9 f10-f11)

L'outil à riveter est fourni avec des tirants filetés (A) et têtes (B), uniquement pour les séries de 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC, avec réduction hexagonale (R) et entretoise (S) (f8).

Pour effectuer le changement de format, procéder comme suit:

- Couper l'alimentation d'air comprièr de l'outil.
- Dévisser le support porte tête (O) avec une clé commercial de 22 mm (0.866") (f9).
- Pour enlever le tirant fileté, pousser et soulever le tirant (f10).
- Après avoir préparé le tirant (A) de la dimension désirée, soutenir les composants comme indiquer dans le f11 et exécuter la mise en place, s'assurer que l'ensemble des composants soit correctement centré en faisant tourner le tirant (f11).

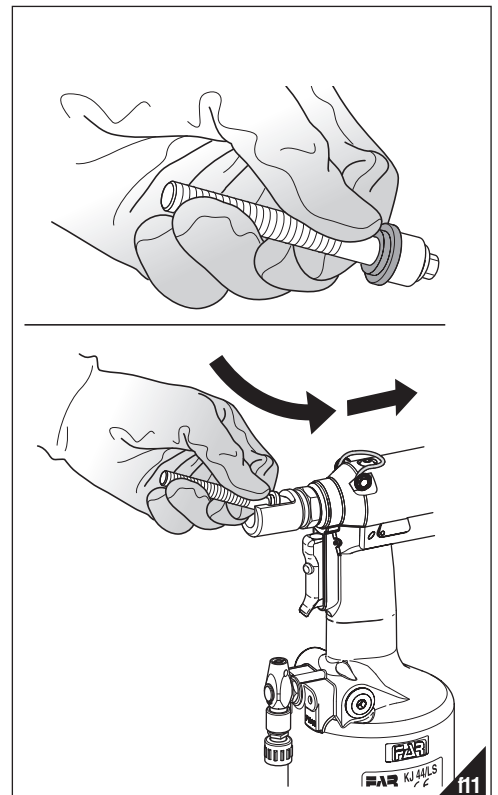
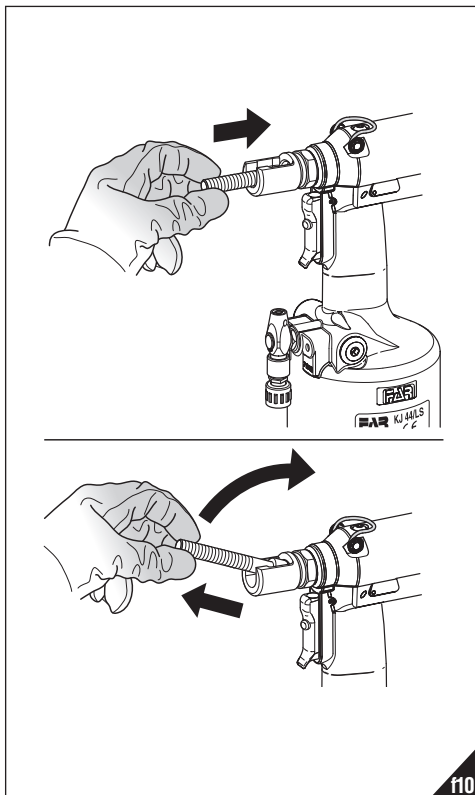
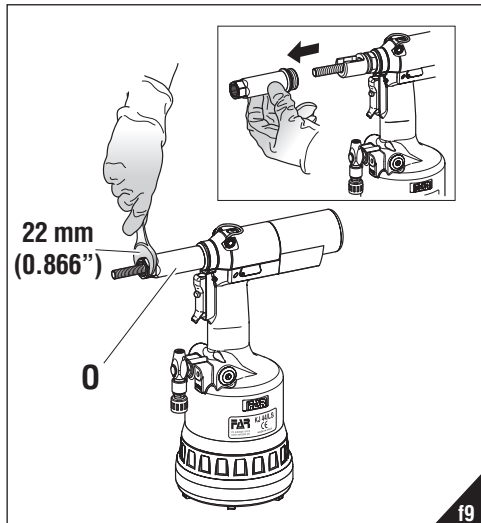
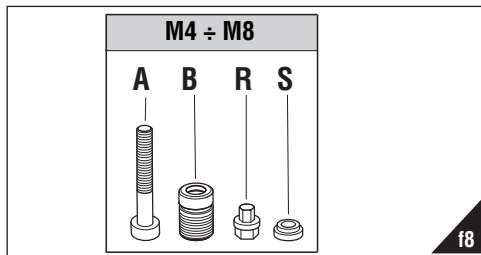
**ATTENTION!**

- Pour les réductions hexagonales (R) le coté inséré dans le tirant est aimanté pour éviter sa chute lors de l'opération de changement de format.
- Visser le support porte tête (O) avec une clé commercial de 22 mm (0.866") et serrez correctement.



**ATTENTION!**

Les opérations ci-dessus doivent être effectuées alors que la machine n'est pas alimentée.



**D DIMENSIONSWECHSEL** (Abb. f8-f9 f10-f11)

Die Nietmaschine wird mit Gewindedornen (A) von 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC, Mundstücke (B), Sechskantreduzierungen (R) und Distanzstücken (S) geliefert (Abb. f8).

Das Dimensionswechsel durchführen, wie folgt:

- Trennen Sie die Nietmaschine vom Druckluftnetz.
- Das Röhrchen (O) mit einem handelsüblichen 22 mm (0.866")-Schlüssel abschrauben (Abb. f9).
- Den Gewindedorn schieben und gleichzeitig heben, um ihn herauszuziehen (Abb. f10).
- Die Teile (gem. Abb. f11) stellen und halten und den ausgewählten Gewindedorn (A) montieren. Bei Drehung den Gewindedorn (Abb. f11), versichern Sie sich dass, die Teile richtig gesetzt werden.

**ACHTUNG!**

- Die in dem Gewindedorn einzusteckende Seite der Teile (R) ist magnetisch, um den zufälligen Fall während dem Dimensionswechsel zu vermeiden.
- Das Röhrchen (O) mit einem handelsüblichen 22 mm(0.866")-Schlüssel einschrauben und korrekt spannen.

**ACHTUNG!**

Die obenstehenden schritte sind bei nicht gespeister maschine durchzuführen.

**E CAMBIO DEL FORMATO** (fig. f8-f9 f10-f11)

La remachadora se suministra con tirantes roscados (A) y cabezas (B), solo para las series desde 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC, con reducción hexagonal (R) y distanciador (S) (f8).

Para efectuar el cambio del formato proceder como sigue:

- desconectar la remachadora de la alimentación del aire comprimido.
- destornillar el manguito porta cabeza (O) con una llave comercial de mm 22 (0.866") (f9).
- remover el tirante fileteado, empujarlo y entretanto levantarlo (f10).
- despues la preparación del tirante fileteado (A) de la medida querida, colocar y sostener los componentes como en f11 y realizar el ensamblaje, asegurandose que las piezas sean en sesión de balance de manera correcta, roteando el tirante de mano (f11).

**ATENCIÓN!**

- El lado del componente (R) a insertar en la cabeza del tirante esta imantado para evitar la caída accidental durante las operaciones del cambio del formato.
- Enrosacar el manguito porta cabeza (O) por una llave comercial de 22 mm (0.866") y atornillar correctamente.

**¡ATENCIÓN!**

Las operaciones susodichas tienen que ser efectuadas con la máquina parada.

**PL WYMIANA TRZPIENIA** (rys. f8-f9 f10-f11)

Narzędzie jest dostarczane z trzpieniami (A), głowicami (B), adapterami sześciokąta (R) i pierścieniami dystanowymi (S) tylko dla nitonakrętek od 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC (f8).

Celem przeprowadzenia zmiany formatu, należy:

- Odłączyć zasilanie w sprężone powietrze od nitownicy.
- Odkręcić rurkę nośną głowicy (O) za pomocą klucza 22 mm (0.866") (f9).
- Wyjąć trzpień gwintowany, popychając go i równocześnie unosząc go do góry (f10).
- Przygotowawszy gwintowany trzpień (A) o żądanym rozmiarze, należy rozmieścić poszczególne elementy tak, jak to pokazano na rys. f11 i przeprowadzić montaż, upewniając się, że komponenty zostały poprawnie wsunięte na swoje miejsce, poprzez ręczne obracania trzpienia (f11).

**UWAGA!**

- W elemencie (R) strona, którą należy wprowadzić do głowicy trzpienia jest namagnesowana, co zabezpiecza przed ewentualnym wypadnięciem w czasie zmiany formatu.
- Przykręcić rurkę nośną głowicy (O) za pomocą klucza 22 mm (0.866") i prawidłowo docisnąć.

**UWAGA!**

Opisane wyżej czynności wykonujemy przy nitownicy odłączonej od zasilania!

**RUS СМЕНА ФОРМАТА** (рис. f8-f9-f10-f11)

Инструмент поставляется с стяжными шпильками (A), головками (B), шестигранными переходниками (R) и распорками (S) только для заклепочных гаек от 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC (f8).

Для того, чтобы выполнить смену формата необходимо следовать приведенному ниже порядку действий:

- Перекрыть подачу сжатого воздуха к заклепывающему аппарату.
- Отвинтить втулку крепления головки (O) при помощи стандартного ключа 22 мм (0.866") (f9).
- Удалить резьбовую тяговую штангу, для этого необходимо нажать на неё и одновременно приподнять (f10).
- После того, как будет выбрана тяговая штанга (A) требуемого размера, необходимо разместить и поддерживать компоненты как показано на рисунке f11 и выполнить сборку аппарата; убедиться в том, что детали правильно установлены в гнезда, для этого необходимо вращать вручную тяговую штангу (f11).

**ВНИМАНИЕ!**

- У компонента (R) сторона, которая вставляется в головку тяговой штанги намагничена для того, чтобы избежать случайного падения при смене формата.
- Закрутить втулку крепления головки (O) при помощи стандартного ключа 22 мм (0.866") и правильно её закрепить.

**ВНИМАНИЕ!**

Производить данные операции только с отсоединенным заклепывающим аппаратом.

**PT TROCA DE FORMATO** (fig. f8-f9 f10-f11)

A ferramenta é fornecida com tirantes (A), cabeças (B), reduções hexagonais (R) e espaçadores (S) apenas para rebites roscados de rosca 8 - 32 ÷ 5/16" - 18 UNC (f8).

Para trocar o formato, proceder da seguinte forma:

- Cortar a alimentação do ar comprimido da rebitadora.
- Desapertar o tubo porta-cabeças (O) com uma chave comercial de mm 22 (0.866") (f9).
- Extrair o tirante roscado, empurrando-o e levantando-o simultaneamente (f10).
- Após a preparação do tirante roscado (A) consoante o tamanho desejado, posicionar e manter os componentes como indicado em f11 e montar. Assegurar que os componentes estão corretamente montados, rodando manualmente o tirante (f11).

**ATENÇÃO!**

- O lado do componente (R) a inserir na cabeça do tirante contém um ímã, que impede a queda acidental durante as operações de alteração de tamanho.
- Aparafusar e apertar corretamente o tubo porta-cabeças (O) com uma chave comercial de 22 mm (0.866").

**ATENÇÃO!!!**

As operações listadas em cima devem ser realizadas com a máquina não alimentada.

**GB** **ADJUSTMENT OF TIE-ROD/HEAD UNIT** (fig. f12-f13-f14)

Changing the length of the insert to clamp, the position of the head (B) compared to the threaded tie rod (A) should be adjusted. Disconnect the compressed air feeding from the tool.

Screw an insert of the desired length on the threaded tie rod manually until the insert head touches the riveting tool head (B). The head is adjusted correctly if the threaded tie rod comes out of the insert screwed on it of about **2 mm (0,039")**. Otherwise unblock the ring nut (C) with a **22 mm (0,866")** standard spanner then screw or unscrew the head (B) up to the right position, and block the ring nut (C).



**ATTENTION!**

Disconnect the machine before carrying out the above-mentioned operations.

**I** **REGOLAZIONE DEL GRUPPO TIRANTE TESTINA** (fig. f12-f13-f14)

Al variare della lunghezza dell'inserto da serrare occorre regolare la posizione della testina (B) rispetto al tirante filettato (A). Togliere l'alimentazione dell'aria compressa dalla rivettatrice.

Avvitare manualmente un inserto della lunghezza desiderata sul tirante filettato fino a che la testa dell'inserto vada in battuta con la testina (B) della rivettatrice. La testina (B) è regolata correttamente se il tirante filettato fuoriesce per circa **2 mm (0,039")** dall'inserto avvitato su di esso. In caso contrario sbloccare la ghiera (C) mediante una chiave commerciale di **mm 22 (0,866")** quindi avvitare o svitare la testina (B) fino a trovare la giusta posizione, al termine bloccare la ghiera (C).



**ATTENZIONE!**

Le operazioni sopraelencate devono essere eseguite con macchina non alimentata.

**F** **RÉGLAGE DU GROUPE TIRANT ET ENCLUME** (fig. f12-f13-f14)

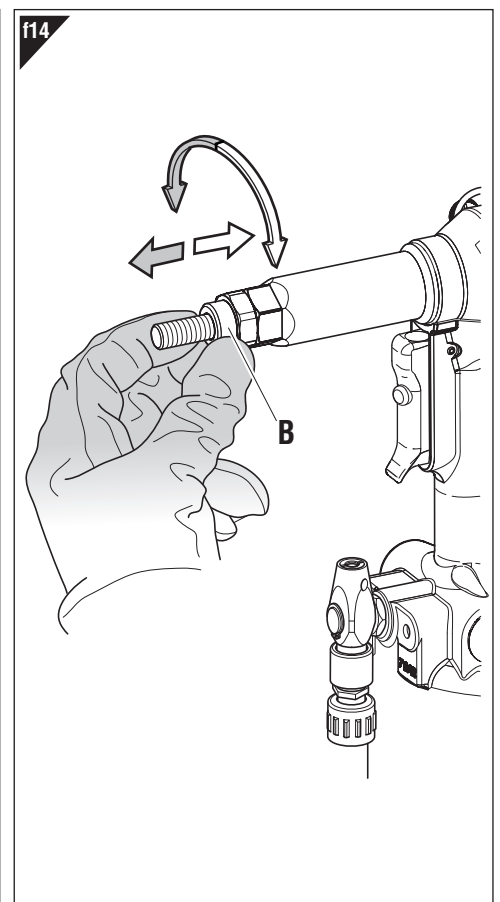
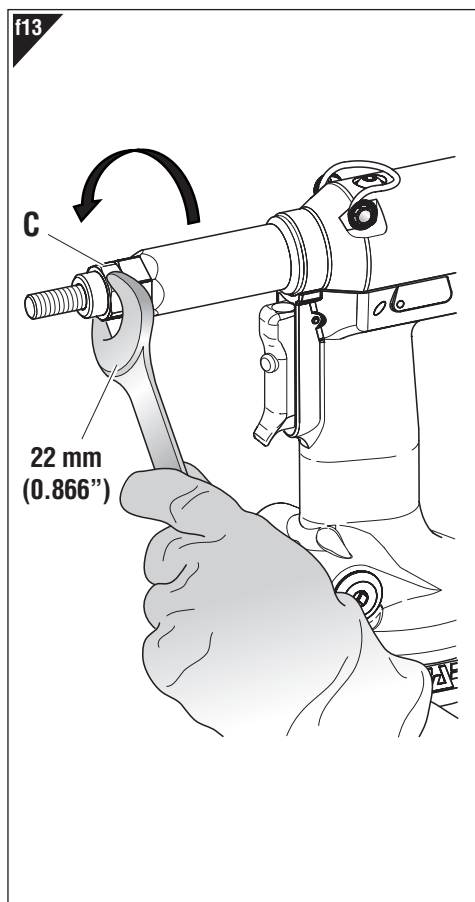
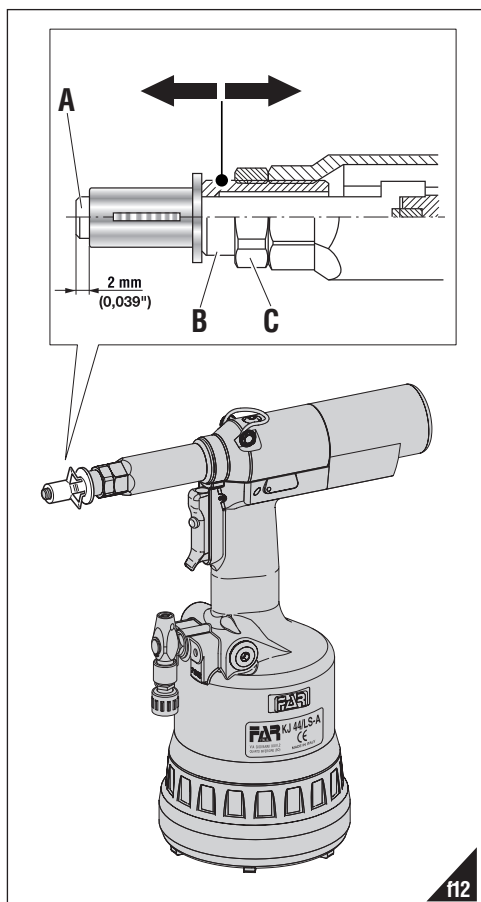
En cas de variation de la longueur de l'insert à serrer, il est nécessaire de régler la position de la tête (B) par rapport au tirant fileté (A). Couper l'alimentation d'air comprimer de l'outil.

Visser manuellement un insert de la longueur voulue sur le tirant fileté jusqu'à ce que la tête de l'insert soit en butée contre la tête (B) de la riveteuse. La tête est correctement réglée si le tirant dépasse d'environ **2 mm (0,039")** l'insert vissé sur celui-ci. Si tel n'est pas le cas, débloquer la bague (C) à l'aide d'une clé commerciale de **22 mm (0,866")** puis visser ou dévisser la tête (B) jusqu'à ce que soit obtenue la bonne position, ensuite bloquer la bague (C).



**ATTENTION!**

Les opérations ci-dessus doivent être effectuées alors que la machine n'est pas alimentée.



**D EINSTELLUNG VON GEWINDEDORN/MUNDSTÜCK** (Abb. f12-f13-f14)

Bei Änderung der Länge der zu befestigenden Blindnietmutter ist die Position des Mundstückes (B) in Bezug auf den Gewindedorn (A) einzustellen.

Trennen Sie die Nietmaschine vom Druckluftnetz.

Schrauben Sie manuell eine Blindnietmutter der gewünschten Länge auf den Gewindedorn, bis der Blindnietmutterkopf bis Anschlag mit dem Mundstück (B) der Nietmaschine liegt. Das Mundstück ist korrekt eingestellt, wenn der Gewindedorn um zirka **2 mm (0,039")** aus der auf diesem verschraubten Blindnietmutter hervorsteht. Lösen Sie andernfalls die Mundstücknutmutter (C) mittels eines handelsüblichen **22mm (0,866")**-Schlüssels und schrauben Sie das Mundstück (B) zu oder auf, bis die richtige Position gefunden ist und sichern Sie die Mundstücknutmutter (C).

**ACHTUNG!**

Die obenstehenden Schritte sind bei nicht gespeister Maschine durchzuführen.

**E REGULACIÓN DEL GRUPO TIRANTE CABEZA** (fig. f12-f13-f14)

Al variar la longitud de la tuerca a apretar hace falta regular la posición de la cabeza (B) respecto al tirante fileteado (A).

Desconectar la remachadora de la alimentación del aire comprimido.

Atornillar una tuerca remachable de la longitud querida sobre el tirante fileteado manualmente hasta que la cabeza de la tuerca toque la cabeza (B) de la remachadora. La cabeza es ajustada correctamente si el tirante fileteado sale de la tuerca atornillado sobre sí mismo aproximadamente de **2 mm (0,039")**. En caso contrario desbloquear la virola (C) con una llave estándar de **mm 22 (0,866")** pues atornillar o destornillar la cabeza (B) hasta encontrar la justa posición, al final bloquear la virola (C).

**¡ATENCIÓN!**

Las operaciones susodichas tienen que ser efectuadas con la máquina parada.

**PL REGULACJA ZESTAWU TRZPIEŃ- GŁOWICA** (rys f12-f13-f14)

W zależności od długości nitonakrętki jaką stosujemy należy wyregulować ustawienie głowicy (B) względem trzpień (A).

Odłączyć zasilanie w sprężone powietrze od nitownicy.

Ręcznie nakręcamy nitonakrętkę na gwintowany trzpień, tak aby kołnierz nitonakrętki dotykał krawędzi głowicy (B). Pozycja głowicy jest prawidłowa jeżeli trzpień wychodzi z nitonakrętki na ok. **2 mm (0,039")**.

W przeciwnym razie, poluzować pierścień C kluczem **22 mm (0,866")**, następnie obrócić głowicę tak aby trzpień wychodził z nitonakrętki na **2 mm (0,039")**. Następnie blokujemy głowicę (B) pierścieniem blokującym (C).

**Uwaga!**

Powyższe czynności wykonujemy kiedy nitownica jest odłączona od zasilania.

**RUS РЕГУЛИРОВКА БЛОКА ТЯГОВОЙ ШТАНГИ ГОЛОВКИ** (рисунок f12-f13-f14)

При изменении длины зажимаемой вставки необходимо отрегулировать положение головки (B) по отношению к резьбовой распорке (A). Перекрыть подачу сжатого воздуха к заклёпывающему аппарату. Завинтить, вручную, вставку требуемой длины на резьбовую распорку до тех пор, пока головка вставки не будет соприкасаться с головкой (B) заклёпывающего аппарата. Головка отрегулирована правильно, если распорка выступает примерно на **2 мм (0,039")** из накрученной на неё вставки. В противном случае, необходимо разблокировать зажимное кольцо (C), при помощи стандартного ключа **22 мм (0,866")**, а затем отвинтить или завинтить головку (B), пока не будет достигнуто требуемое положение. В конце заблокировать зажимное кольцо (C).

**ВНИМАНИЕ!**

Производить данные операции только с отсоединённым заклёпывающим аппаратом.

**PT AJUSTE DA UNIDADE TIRANTE/CABEÇA** (fig. f12-f13-f14)

Se o comprimento do encaixe a fixar for modificado, deve ser ajustada a posição da cabeça (B) relativamente ao tirante roscado (A).

Cortar a alimentação do ar comprimido da rebitadora. Aparafusar manualmente um inserto com o comprimento desejado no tirante roscado até que a cabeça do inserto encoste na cabeça (B) da rebitadora. A cabeça (B) estará regulada corretamente se o tirante roscado projetar-se aproximadamente **2 mm (0,039")** para fora do inserto aparafusado nele. Do contrário, desbloquear a abraçadeira (C) com uma chave padrão de **22 mm (0,866")** e aparafusar a cabeça (B) até encontrar a posição certa e, para concluir, bloquear a abraçadeira (C).

**ATENÇÃO!**

As operações listadas em cima devem ser realizadas com a máquina não alimentada.

**GB TOPPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT (fig. f15)**

The oil-dynamic circuit should be topped up after a long period of work (15000 cycles), or when there is a power loss of the riveting tool. Put the riveting tool (not fed) in a vertical position rotating the knob (M) towards the sign "+" up to the end of stroke, and remove the plug (I) by means of a 4 mm (0.157") Allen wrench (equipped). During this operation check the oil level in order to avoid any overflowing. Then pour the oil **HLP 32 cSt** into the oil container (T) (equipped) which shall be screwed to its seat on the plug (I).

While keeping the riveting tool in vertical position and starting air feeding, push the button (D) and make the riveting tool carry out some cycles until air bubbles inside the container stop coming out. This condition indicates that the topping up of the oil has been fully achieved. At this point stop the air feeding and while keeping the riveting tool in a vertical position, unscrew and close the oil container (T) and the plug (I) checking the soundness of the hermetic washer and repeat all the adjustments for placing the insert as indicated at page 20-22.

**ATTENTION:** It is very important to follow the above-mentioned instructions and use gloves during oil topping up.

If you need to empty completely the hydraulic circuit, you must put the oil in a suitable container and contact a company authorized to dispose of wastes.



**ATTENTION!**

Before disconnecting the compressed air hose, make sure that it is not under pressure! We recommend to use oil **HLP 32 cSt** or similars.

**I RABBOCCO OLIO NEL CIRCUITO OLEODINAMICO (fig. f15)**

Il rabbocco dell'olio del circuito oleodinamico si rende necessario dopo un lungo periodo di lavoro (15000 cicli), o quando si avverte un calo di corsa della rivettatrice. Procedere quindi come segue: con rivettatrice non alimentata, ruotare il pomello (M) verso il segno "+" sino al finecorsa, posizionare la macchina in verticale, rimuovere il tappo (I) servendosi della chiave a brugola di mm 4 (0.157") (in dotazione). Durante questa operazione prestare la massima attenzione per evitare fuoriuscite di olio. Avvitare nella sede del tappo (I) il contenitore olio (T) (in dotazione) preventivamente riempito con olio idraulico di **HLP 32 cSt**.

Mantenendo la rivettatrice verticale, attivare l'alimentazione dell'aria, premere il pulsante (D) facendo compiere alla rivettatrice una serie di cicli fino a quando non sia completamente cessata l'emissione di bolle d'aria all'interno del contenitore (T), questa condizione sta a significare che il rabbocco dell'olio è completato. A questo punto disattivare l'alimentazione dell'aria e, con rivettatrice sempre verticale, svitare il contenitore olio (T) e richiuderlo. Procedere quindi alla chiusura del tappo (I) verificando l'integrità della rondella ermetica e ripetere tutte le regolazioni per la posa in opera dell'inserto riportate a pag. 20-22

**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! Si raccomanda l'uso di olio **HLP 32 cSt** o simili.

**F REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE (fig. f15)**

Le remplissage de l'huile du circuit hydraulique est nécessaire après une longue période de travail (15000 cycles), ou en cas de diminution de la course de la riveteuse. Procéder comme suit: sur la riveteuse non alimentée, tourner le pommeau (M) dans le sens du signe "+" jusqu'en bout de course, positionner la machine à la verticale, retirer le bouchon (I) à l'aide d'une clé Allen de 4 mm (0.157") (fournie). Durant cette opération, faire très attention pour éviter le renversement d'huile. Visser le récipient d'huile (T) (fourni) préalablement rempli d'huile hydraulique **HLP 32 cSt** sur le bouchon (I). Tout en maintenant la riveteuse à la verticale, activer l'alimentation d'air, appuyer sur le bouton (D) en faisant effectuer quelques cycles à la riveteuse, jusqu'à ce qu'ait cessé le dégagement de bulles d'air dans le réservoir (T), cette condition indique que le ravitaillement de l'huile est terminé. Ensuite, couper l'alimentation d'air et, toujours avec la riveteuse à la verticale, dévisser le récipient d'huile (T) et le refermer. Procéder ensuite à la remise en place du bouchon (I) en contrôlant l'état de la rondelle hermétique et effectuer tous les réglages de pose de l'insert décrits page 20-22.

**RECOMMANDATION:** Il est très important de veiller au respect des instructions ci-dessus et d'effectuer le ravitaillement d'huile muni de gants. En cas de vidange complète du circuit hydraulique, récupérer l'huile dans un récipient et la remettre à un centre agréé de collecte des déchets.



**ATTENTION!**

Avant de débrancher le tuyau d'air comprimé de la riveteuse, s'assurer qu'il n'est plus sous pression! Nous recommandons l'utilisation d'huile **HLP 32 cSt** ou similaires.

f15

**I IMPORTANTE:** Assicurarsi che il tappo di rabbocco olio (I) venga serrato con una coppia pari a: **min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm.** (min. 3.69 ÷ Max. 5.90 ftlb).

**GB ATTENTION:** Make sure that the oil filler cap (I) is tightened at a torque corresponding to **min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm.** (min. 3.69 ÷ Max. 5.90 ftlb).

**F IMPORTANT:** S'assurer que le bouchon de remplissage d'huile (I) soit vissé avec couple de **min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm.** (min. 3.69 ÷ Max. 5.90 ftlb).

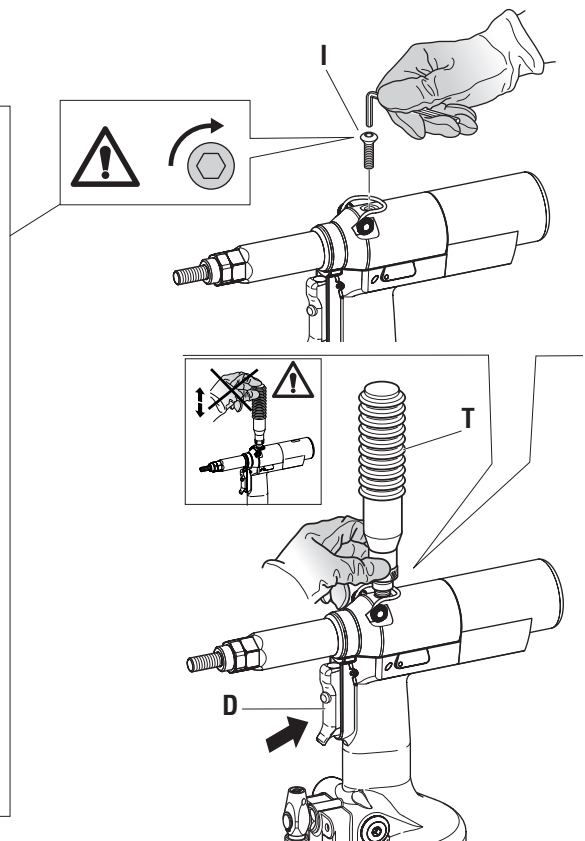
**D WICHTIG:** Es muß sichergestellt werden, daß der Öltankverschluss (I) mit einem **min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm** (min. 3.69 ÷ Max. 5.90 ftlb) liegenden Anzugsmoment angeschraubt wird.

**E IMPORTANTE:** Asegurarse que el tapón de llenado aceite (I) sea enroscado con un par de acople correspondiente a: **min. 5 Nm ÷ Máx. 8 Nm.** (min. 3.69 ÷ Max. 5.90 ftlb).

**PL UWAGA!** Upewnić się że korek wlewu oleju (I) został dokręcony z siłą równą **min. 5 NM - Maks. 8 NM.** (min. 3.69 ÷ Max. 5.90 ftlb).

**RUS ВНИМАНИЕ!** Убедиться в том, что пробка масляного бака (I) заворачивается с усилием затяжки от **мин. 5 Нм до макс. 8 Нм.** (min. 3.69 ÷ Max. 5.90 ftlb).

**PT IMPORTANTE:** Certificar-se que a tampa de reabastecimento de óleo (I) seja apertada com um binário igual a: **min. 5 Nm ÷ Máx. 8 Nm.** (min. 3.69 ÷ Max. 5.90 ftlb).



### **D** NACHFÜLLEN VON ÖL IN DEM ÖLDYNAMISCHEN KREIS (Abb. f15)

Das Nachfüllen des öldynamischen Kreises ist nach einem langen Betriebszeitraum (15000 Arbeitszyklen), oder bei Feststellung eines nachlassenden Hubs der Nietmaschine erforderlich. Gehen Sie wie folgt vor: Drehen Sie bei nicht gespeister Nietmaschine den Knopf (M) bis zum Endanschlag in Richtung des Zeichens "+", positionieren Sie die Maschine senkrecht und entfernen Sie den Verschuß (I). Verwenden Sie dazu den (mitgelieferten) 4mm(0.157")-Inbusschlüssel. Vermeiden Sie während dieses Vorgangs unbedingt den Austritt von Öl. Schrauben Sie den zuvor mit Hydrauliköl der HLP 32 cSt gefüllten Öl-Behälter (T) in den Sitz des Verschlusses (I). Halten Sie die Nietmaschine senkrecht und schalten Sie die Luftversorgung ein. Drücken Sie den Knopf (D) und lassen Sie dazu die Nietmaschine eine Reihe von Takten ausführen, bis der Austritt von Luftblasen in dem Öl-Behälter (T) vollständig eingestellt wurde. Dieser Zustand bedeutet, dass der Ölnachfüllvorgang abgeschlossen wurde. Schalten Sie jetzt die Luftversorgung ab und schrauben Sie bei stets vertikal gehaltener Nietmaschine den Öl-Behälter (T) ab und schließen diesen wieder. Schließen Sie danach den Verschuß (I) und stellen Sie die Unversehrtheit des Dichtringes sicher. Wiederholen Sie alle Einstellungen für das Setzen der Blindnietmutter gemäß den Angaben auf Seite 21-23.

**VORSICHT:** Es ist sehr wichtig, die oben stehenden Anweisungen zu befolgen und die Ölnachfüllvorgänge mit Handschuhen auszuführen. Fangen Sie bei einer vollständigen Entleerung des öldynamischen Kreises das gesamte Öl in einem besonderen Behälter auf und wenden Sie anschließend zur Entsorgung an eine Fachfirma.

#### **ACHTUNG!**

Stellen Sie vor dem Trennen des Druckluftrohres der Nietmaschine sicher, dass dieses nicht unter Druck steht!  
Es empfiehlt sich Öl HLP 32 cSt oder ähnliches zu verwenden.

### **E** LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINÁMICO (fig. f15)

Es necesario llenar el circuito oleodinámico de aceite luego de un prolongado período de trabajo (15000 ciclos), o al notar una disminución de carrera de la remachadora. Proceder como sigue: con la remachadora parada y en posición vertical, rodar el pomo (M) hacia el signo "+" hasta el fin de carrera, quitar el tapón (I) por medio de la llave Allen de mm 4(0.157") (equipada). Al efectuar esta operación hay que tener cuidado que no ocurran salidas de aceite. Atornillar en la sede del tapón (I) el contenedor aceite (T) (equipado) antes llenado de aceite hidráulico de HLP 32 cSt. Manteniendo la remachadora vertical, conectar la alimentación del aire y apretar el pulsador (D) de manera que la remachadora cumpla una serie de ciclos y acabe la emisión de burbujas de aire en el contenedor (T), esto significa que se ha acabado el llenado del aceite. Ahora desactivar la alimentación del aire y, con la remachadora siempre vertical, destornillar el contenedor aceite (T) y cerrarlo. Cerrar el tapón (I) controlando la integridad de la arandela hermética y repetir todos los ajustes para posicionar la tuerca remachable como indicado en la pág. 21-23.

**ATENCIÓN:** Es muy importante seguir las instrucciones susodichas y efectuar las operaciones de llenado de aceite con guantes. Si se efectúa el vaciado completo del circuito hidráulico, hay que coger todo el aceite en un contenedor apropiado y contactar con una firma autorizada para la eliminación de desechos.

**¡ATENCIÓN!** Antes de desconectar el tubo del aire comprimido de la remachadora, asegurarse que éste no esté bajo presión!  
Nosotros aconsejamos el uso del aceite HLP 32 cSt o similares

### **PL** WYMIANA OLEJU (rys f15)

Dolanie oleju do obwodu hydraulicznego jest niezbędne po długim okresie pracy (15000 cykli), gdy wyczuwalne staje się zmniejszenie skoku nitownicy.

W tym celu należy:

- odłączyć nitownicę od zasilania;
- pokrętkę (M) obracamy do końca w kier. Znaku "+";
- ustawiamy nitownicę w pionie i odkręcamy korek (I) imbusem 4 mm(0.157") (jest na wyposażeniu nitownicy);
- w otwór korka wkręcamy pompkę oleju (T) (na wyposażeniu nitownicy) wypełnioną olejem o HLP 32 cSt;
- utrzymując nitownicę w pionie, podłączamy zasilanie powietrzem i naciskamy kilka razy przycisk (D), dopóki w pompce przestana pojawiać się bańki powietrza;
- odłączamy zasilanie powietrzem;
- wykręcamy pompkę oleju (T);
- wkręcamy ponownie korek (I) (s. 21-23).

**OSTROŻNIE:** Przestrzeganie podanych wyżej instrukcji jest bardzo ważne, jak również przeprowadzanie operacji dolania oleju z założonymi rękawicami.

W przypadku całkowitego opróżniania obiegu hydraulicznego, należy zlać cały olej do odpowiedniego pojemnika, a następnie skorzystać z usług firmy upoważnionej do usuwania odpadów.

**UWAGA!** Przed odłączeniem przewodu powietrza od nitownicy, upewnić się że nie jest on pod ciśnieniem!  
Zaleca się użycie oleju HLP 32 cSt lub podobnych.

### **RUS** ДОЛИВ МАСЛА В ГИДРАВЛИЧЕСКУЮ СИСТЕМУ (рисунке f15)

Долив масла в гидравлическую систему потребуется после длительного периода работы (15000 циклов), когда происходит снижение хода заклепочника. Действовать следующим образом: с отсоединённым заклепывающим аппаратом вращать рукоятку (M) в сторону, указанную условным знаком "+" до конечного останова, поместить аппарат вертикально, удалить пробку (I) при помощи шестигранного ключа 4 мм(0.157") (входящего в комплектацию). При проведении данных операций необходимо обратить особое внимание на то, чтобы не разлить масло. На место пробки необходимо поместить ёмкость для масла (T) (входящую в комплектацию), которую нужно предварительно заполнить маслом для гидравлических систем HLP 32 cSt. Держать заклепывающий аппарат вертикально, включить подачу воздуха, нажав на кнопку (D) и дать выполнить заклепывающему аппарату ряд циклов, пока подача пузырьков воздуха в ёмкость для масла полностью не кончится (T). Это означает, что доливка масла в контур выполнена. Затем, выключить подачу воздуха и, продолжая держать заклепывающий аппарат вертикально, отвинтить ёмкость для масла (T) и закрыть её. Поместить на место пробку масляного бака, проверить целостность герметической прокладки и повторить все регулировки для помещения вставки, описанные на странице 21-23.

**МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:** очень важно следовать приведенным выше инструкциям и продельвать доливку масла в защитных перчатках. При полном опорожнении гидравлического контура необходимо собрать всё масла в специальную ёмкость и передать в специальный пункт по сбору и переработке промышленных отходов.

#### **ВНИМАНИЕ!**

Перед тем, как отсоединять шланг подачи сжатого воздуха от заклепывающего аппарата убедиться в том, что он не под давлением!  
Рекомендуется использовать масло HLP 32 cSt или подобное

### **PT** ENCHIMENTO DO CIRCUITO ÓLEO-DINÂMICO (fig. f15)

O reabastecimento do óleo do circuito hidráulico é necessário após um longo período de trabalho (15000 ciclos), ao sentir uma diminuição de curso da rebitadora. Então, fazer o seguinte: com a rebitadora não alimentada, rodar o manípulo (M) na direção do sinal "+" até ao fim de curso, colocar a máquina em posição vertical, remover a tampa (I) utilizando uma chave Allen de 4 mm(0.157") (fornecida). Durante esta operação prestar a máxima atenção evitar fugas de óleo. Apertar no alojamento da tampa (I) o contenedor de óleo (T) (fornecido) previamente enchido com óleo hidráulico HLP 32 cSt.

Mantendo a rebitadora na vertical, ativar a alimentação do ar, pressionar o botão (D) fazendo cumprir à rebitadora uma série de ciclos até que tenha cessado completamente a emissão de bolhas de ar no interior do contenedor (T), esta condição significa que o reabastecimento de óleo foi completado. A seguir, desativar a alimentação do ar e, com a rebitadora sempre vertical, desatarraxar o contenedor de óleo (T) e voltar a fechá-lo. Então, fechar a tampa (I) verificando a integridade da anilha hermética e repetir todas as regulações para a colocação do inserto relatadas na pág. 21-23.

**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 contenedor e dirigir-se a uma empresa autorizada para a eliminação de resíduos.

#### **ATENÇÃO!**

Antes de desconectar o tubo do ar comprimido da rebitadora, certificar-se de que a máquina não esteja sob pressão!  
Recomenda-se o uso de óleo HLP 32 cSt ou semelhantes.

## GB MAINTENANCE

### Daily maintenance

- Check that the threaded tie rod is not damaged.
- Check the supply system of the compressed air.
- Check that the stroke of the tool is suitable for the selected insert to clamp (see the pertaining instructions for adjusting the stroke, indicated at page 20).
- Check that there are neither air nor oil leakages. In this case replace possible damaged connectors or seals.
- Check that the supply pressure of the compressed air does not exceed **7 bar (101,5 psi)**.

### Weekly maintenance

- Check the oil level controlling the stroke of the riveting tool. If necessary fill up for preventing failures of the riveting tool as indicated (fig. f15).

### Overhaul of the riveting tool

It is advisable to carry out a complete overhaul of the riveting tool after **600,000 cycles** or **every year**.

In this case apply only to centres authorized by **FAR S.r.l.**

## 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.

## I MANUTENZIONE

### Manutenzione giornaliera

- Controllare che il tirante filettato non sia danneggiato.
- Controllare il sistema di alimentazione dell'aria compressa.
- Controllare che la corsa dell'attrezzo sia adatta per inserire l'inserto selezionato (vedere le istruzioni relative alla regolazione della corsa, riportate a pagina 20).
- Controllare che non vi siano perdite di aria o di olio. In tal caso sostituire eventuali raccordi o guarnizioni danneggiate.
- Controllare che la pressione di alimentazione dell'aria compressa sia di max **7 bar (101,5 psi)**.

### Manutenzione settimanale

- Controllare il livello dell'olio verificando la corsa della rivettatrice. In caso di necessità rabboccare per prevenire malfunzionamenti della rivettatrice come riportato (fig. f15).

### Revisione della rivettatrice

È consigliabile procedere ad una revisione completa della rivettatrice dopo **600.000 cicli** oppure **ogni anno**.

In questo caso rivolgersi esclusivamente a centri autorizzati dalla **FAR S.r.l.**

## 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.

## F ENTRETIEN

### Entretien quotidien

- s'assurer que le tirant fileté n'est pas endommagé.
- contrôler le système d'alimentation d'air comprimé.
- s'assurer que la course de l'outil est adapté à la pose de l'insert sélectionné (voir les instructions relatives au réglage de la course, page 20).
- s'assurer de l'absence de fuites d'air ou d'huile; en présence de fuites changer les raccords ou les garnitures endommagés.
- s'assurer que la pression d'alimentation d'air ne dépasse pas **7 bars (101,5 psi)**.

### Entretien hebdomadaire

- contrôler le niveau d'huile en vérifiant la course de la riveteuse; au besoin ravitailler pour prévenir le mauvais fonctionnement de la riveteuse, en procédant comme indiqué (fig. f15).

### Révision de la riveteuse

Il est recommandé de procéder à une révision complète de la riveteuse au bout de **600.000 cycles** ou **chaque année**.

A cet effet, s'adresser exclusivement à un centre d'assistance agréé **FAR S.r.l.**

## 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.

## D WARTUNG

### Tägliche Wartung

- Prüfen Sie, dass der Gewindedorn nicht beschädigt ist.
- Prüfen Sie das Druckluftversorgungssystem.
- Prüfen Sie, dass der Werkzeughub zur Befestigung der gewählten Blindnietmutter geeignet ist (siehe die entsprechenden Anweisungen zur Einstellung des Hubs auf Seite 21).
- Prüfen Sie, dass keine Luft- oder Ölundichtigkeiten vorliegen. Wechseln Sie schadhafte Anschlüsse oder Dichtungen in diesem Fall aus.
- Prüfen Sie, dass der Druckluftversorgungsdruck maximal **7 bar (101,5 psi)** beträgt.

### Wöchentliche Wartung

- Kontrollieren Sie den Ölstand, indem Sie den Hub der Nietmaschine prüfen. Füllen Sie gegebenenfalls Öl nach, um Funktionsstörungen der Nietmaschine vorzubeugen (Abb. f15).

### Überholung der Nietmaschine

Nach **600.000 Takt**en oder **einem Jahr** empfiehlt sich eine Generalüberholung der Nietmaschine.

Wenden Sie sich in diesem Fall ausschließlich an seitens **FAR S.r.l.** autorisierte Kundendienstzentren.

## 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.

## MANUTENCIÓN

### Manutención diaria

- Controlar que el tirante fileteado no se encuentre estropeado.
- Controlar el sistema de alimentación del aire comprimido.
- Controlar que la carrera del utensilio sea apropiada para introducir la tuerca remachable elegida (véase las instrucciones relativas al ajuste de la carrera, indicadas en la página 21).
- Controlar que no ocurran pérdidas de aire o de aceite. En este caso sustituir posibles uniones o juntas estropeadas.
- Controlar que la presión máxima de alimentación sea **7 bares (101,5 psi)**.

### Manutención semanal

- Controlar el nivel de aceite probando la carrera de la remachadora. Si necesario llenar para prevenir malfuncionamientos de la remachadora como indicado (fig. f15).

### Revisión de la remachadora

Se aconseja revisar completamente la remachadora después de **600.000 ciclos** o **cada año**.

En este caso dirigirse sólo a centros autorizados por la **FAR S.r.l.**

## 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 dividiéndolos según sus categorías: acero, aluminio, material plástico, etc.

La eliminación de los componentes deberá efectuarse según lo dispuesto por las normas vigentes.

## KONSERWACJA

### Konserwacja codzienna:

- sprawdzamy czy gwintowany trzpień nie jest uszkodzony;
- sprawdzamy instalację zasilania powietrzem;
- sprawdzamy czy siła zacisku jest odpowiednio ustawiona do danej nitonakrętki (s. 21);
- upewnić się że nie ma wycieków oleju lub nieszczelnych przewodów powietrza;
- upewnić się że ciśnienie zasilające nie przekracza **7 bar (101,5 psi)**.

### Konserwacja tygodniowa:

- sprawdzamy poziom oleju (rys f15).

### Przegląd serwisowy

Zalecamy gruntowny przegląd narzędzia po **600.000 cykli** lub corocznie.

W takim przypadku, przeglądu może dokonać tylko autoryzowany serwis **FAR**.

## 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.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### Повседневное обслуживание

- Проверить целостность резьбовой тяговой штанге.
- Проверить систему подачи сжатого воздуха.
- Проверить подходит ли ход аппарата для установки выбранной вставки (смотрите инструкции по регулировке хода на странице 21).
- Проверить имеются ли утечки воздуха или масла. При их наличии, заменить повреждённые фитинги или прокладки.
- Проверить давление подачи сжатого воздуха, которое не должно превышать макс. **7 бар (101,5 psi)**.

### Еженедельное обслуживание

- Проверить уровень масла, путём проверки хода заклёпывающего аппарата. При необходимости добавить масла, чтобы избежать повреждения заклёпывающего аппарата, следуя порядку действий, описанному на странице (f15).

### Технический осмотр

Рекомендуется производить полный технический осмотр заклёпывающего аппарата после **600.000** рабочих циклов или раз в год.

Для этого необходимо обращаться в официальные центры поддержки, имеющие авторизацию компании **FAR s.r.l.**

## ПЕРЕРАБОТКА ЗАКЛЁПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА



Для переработки заклёпывающего аппарата соблюдать положения и нормы местного законодательства.

После того, как аппарат будет отсоединен от системы сжатого воздуха, необходимо разобрать аппарат на отдельные компоненты и рассортировать их в зависимости от материала: сталь, алюминий, пластмасса и т.п.

Переработать утильсырьё в соответствии с нормативами действующего местного законодательства.

## MANUTENÇÃO

### Manutenção diária

- Controlar se o tirante roscado não está danificado.
- Controlar o sistema de alimentação do ar comprimido.
- Controlar se o curso da ferramenta é adequado para inserir o inserto selecionado (ver as instruções relativas à regulação do curso, relatadas na página 21).
- Controlar se não há fugas de ar nem de óleo. Se houver, substituir as eventuais conexões ou guarnições danificadas.
- Controlar se a pressão de alimentação do ar comprimido é de no máx. **7 bar (101,5 psi)**.

### Manutenção semanal

- Controlar o nível do óleo verificando o curso da rebitoradora. Se for preciso, reabastecer para prevenir mau funcionamento da rebitoradora conforme indicado (fig. f15).

### Revisão da rebitoradora

É aconselhável fazer uma revisão completa da rebitoradora após **600.000 ciclos** ou uma vez **por ano**.

Neste caso, contactar exclusivamente os centro autorizados pela **FAR S.r.l.**

## ELIMINAÇÃO DA MÁQUINA DE REBITAR



Para a eliminação da rebitoradora, 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.

**TROUBLE SHOOTING**

<b>SIGNALS</b>	<b>CAUSE</b>	<b>SOLUTIONS</b>
- Does not fasten the rivet	- Non-powered tool	- Connect the riveting tools to the compressed air
	- Tie rod does not correctly fit the rivet nut	- Check correct matching and adherence of rivet nut and tie rod threads.
	- Lack of oil	- Top up oil
	- Incorrect tie rod	- Install correct tie rod
	- 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
- The pneumatic motor runs slowly	- Air leaking from the motor	- Check sealing' worn status and if necessary, replace them
	- Air pressure too low	- Increase air pressure
	- Air flow is blocked	- Remove cause of blockage
- The rivet nut does not correctly match the tie rod	- Not correct thread pitch	- Replace tie rod and head
	- Tie rod is not correctly installed	- Install correctly the tie rod
	- Worn or damaged tie rod	- Replace the tie rod
- Tie rod breaks	- Excessive stroke	- Decrease stroke
	- Excessive pressure	- Decrease pressure
	- Lateral load on the tie rod	- Keep the tool in axis

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

SINTOMI	CAUSA	RIMEDI
- Non esegue la rivettatura	- Rivettatrice non alimentata	- Collegare la rivettatrice all'aria compressa
	- Tirante non in presa sull'inserito	- Verificare filetti in presa
	- Mancanza olio	- Eseguire rabbocco olio
	- Tirante non corretto	- Montare il tirante corretto
	- 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
- Il motore pneumatico gira lentamente	- Perdita d'aria dal motore	- Verificare lo stato di usura delle guarnizioni. Sostituire
	- Pressione aria bassa	- Aumentare la pressione aria
	- Blocco flusso aria	- Rimuovere il blocco
- L'inserito non si posiziona sul tirante	- Dimensione filetto non corretta	- Sostituire tirante e testina
	- Tirante non correttamente inserito	- Montare correttamente il tirante
	- Tirante usurato o danneggiato	- Sostituire il tirante
- Rottura del tirante	- Corsa eccessiva	- Ridurre la corsa
	- Pressione eccessiva	- Ridurre la pressione
	- Carico laterale sul tirante	- Mantenere l'utensile in asse

## 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
	- Le tirant n'est pas saisi sur l'insert	- Vérifier les filets saisis
	- Manque d'huile	- Effectuer le remplissage d'huile
	- Tirant Incorrect	- Assembler le bon tirant
	- 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)
- Le moteur pneumatique tourne lentement	- Fuite d'air du moteur	- Vérifier l'état d'usure des joints. Remplacer
	- Faible pression de l'air	- Augmenter la pression de l'air
	- Blocage flux d'air	- Enlever le bloc
- L'insert ne se place pas sur le tirant	- Dimension du filet incorrecte	- Remplacer le tirant et la tête
	- Tirant inséré de manière incorrecte	- Assembler le tirant de manière correcte
	- Tirant usé ou endommagé	- Remplacer le tirant
- Rupture du tirant	- Course trop longue	- Réduire la course
	- Pression trop haute	- Réduire la pression
	- Charge latérale sur le tirant	- Garder l'outil en axe

## FEHLERBEHEBUNG

PROBLEMBESCHREIBUNG	URSACHE	ABHILFE
- Die Nietmaschine vernietet nicht	- Nietmaschine nicht mit Strom versorgt	- Verbinden Sie die Nietmaschine mit der Druckluft
	- Gewindedorn am Blindnietmutter nicht eingerastet	- Eingerastete Gewinde überprüfen
	- Mangel an Öl	- Öl nachfüllen
	- Falscher Gewindedorn	- Korrekten Gewindedorn setzen
	- 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
- Der pneumatische Motor dreht sich langsam	- Luftleckage vom Motor	- Den Verschleißzustand der Dichtungen überprüfen Ersetzen
	- Niedriger Luftdruck	- Den Luftdruck erhöhen
	- Luftstromblock	- Den Block entfernen
- Der Blindnietmutter passt nicht über den Gewindedorn	- Falsche Gewindegröße	- Gewindedorn und Mundstück ersetzen
	- Gewindedorn nicht richtig eingesetzt	- Der Gewindedorn richtig einsetzen
	- Abgenutzter oder beschädigter Gewindedorn	- Den Gewindedorn ersetzen
- Bruch des Gewindedornes	- Zu viel Hub	- Den Hub reduzieren
	- Zu viel Luftdruck	- Den Luftdruck reduzieren
	- Seitliche Belastung auf dem Gewindedorn	- Das Werkzeug in der Achse halten

## RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

SÍNTOMAS	CAUSA	REMEDIO
- No remacha	- Remachadora no alimentada	- Conectar la remachadora al aire comprimido
	- Tirante sin toma sobre la tuerca remachable	- Comprobar las roscas en toma
	- Falta de aceite	- Recargar aceite
	- Tirante no correcto	- Montar el tirante correcto
	- Aire no filtrado y lubricado	- Equípase 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
- El motor neumático gira lentamente	- Fuga de aire del motor	- Comprpbar el estado de desgaste de las juntas. Reemplaza
	- Baja presión de aire	- Aumentar la presión del aire
	- Bloquear de flujo de aire	- Quitar el bloque
- La tuerca no está posicionada sobre el tirante	- Dimension de la rosca incorrecta	- Reemplacar el tirante y la cabeza
	- Tirante no insertado correctamente	- Montar el tirante de manera correcta
	- Tirante desgastado o dañado	- Volver a remplazar el tirante
- Rotura del tirante	- Carrera excesiva	- Reducir la carrera
	- Presión excesiva	- Reducir la presion
	- Carga lateral sobre el tirante	- Mantener la herramienta en el eje

## ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

OZNAKI	PRZYCZYNA	ŚRODKI ZARADCZE
- Nie wykonuje nitowania	- Nitownica nie jest zasilana	- Przyłączyć nitownicę do sprężonego powietrza
	- Trzpień nieumocowany w nitonakrętce	- Sprawdzić gwinty mocowania
	- Brak oleju	- Dolać olej
	- Niewłaściwy trzpień	- Zamontować właściwy trzpień
	- 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
- Niskie obroty silnika pneumatycznego	- Ubytek powietrza z silnika	- Sprawdzić zużycie uszczelnień. Wymienić
	- Niskie ciśnienie powietrza	- Zwiększyć ciśnienie powietrza
	- Zablokowanie przepływu powietrza	- Usunąć blokadę.
- Nitonakrętka nie wchodzi na trzpień	- Niewłaściwy rozmiar gwintu	- Wymienić trzpień i łeb
	- Trzpień wprowadzony nieprawidłowo	- Zamontować prawidłowo trzpień
	- Trzpień zużyty lub uszkodzony	- Wymienić trzpień
- Uszkodzenie trzpienia	- Zbyt duży skok	- Zmniejszyć skok
	- Nadmierne ciśnienie	- Zmniejszyć ciśnienie
	- Boczne obciążenie trzpienia	- Utrzymać narzędzie wyosiowane

## ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

СИГНАЛЫ	ПРИЧИНА	МЕРЫ ДЛЯ ИСПРАВЛЕНИЯ
- Не выполняет клепку	- В заклепочник не поступает питание	- Подключить заклепочник к подаче сжатого воздуха
	- Вал не зажимает резьбовую заклепку	- Проверьте резьбу зажима
	- Нехватка масла	- Долейте масло
	- Неправильно выбран вал	- Установите правильно подобранный вал
	- 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
- Пневматический двигатель вращается медленно	- Утечка воздуха из двигателя	- Проверьте состояние износа уплотнений. Замените
	- Низкое давление воздуха	- Увеличьте давления воздуха
	- Заблокирован воздушный поток	- Удалите застопоривание
- Резьбовая заклепка на валу не устанавливается	- Неправильно выбран размер резьбы	- Замените головку и вал
	- Вал неправильно установлен	- Выполните правильный монтаж вала
	- Вал изношен или поврежден	- Замените вал
- Разрыв вала	- Слишком большой ход	- Уменьшите ход
	- Слишком высокое давление	- Уменьшите давление
	- Уменьшите давление	- Держите инструмент по оси

## 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
	- Aria non filtrata e lubrificata	- Dotarsi di Gruppo Filtro Lubrificatore
- 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
- O motor pneumático corre devagar	- Fuga de ar do motor	- Verifique o estado de desgaste da vedação e, se necessário, substitua-os
	- Pressão de ar muito baixa	- Aumentar a pressão do ar
	- Bloquear o fluxo de ar	- Remova o bloqueio
- A porca de rebite não combina corretamente com o tirante	- Passo de rosca não correto	- Substitua o tirante e a cabeça
	- A bico não está instalado corretamente	- Instale corretamente o tirante
	- Tirante desgastado ou danificado	- Substitua o tirante
- Quebras de tirante	- Curso excessivo	- Diminuir o traço
	- Pressão excessiva	- Diminuir a pressão
	- Carga lateral no tirante	- Mantenha a ferramenta no eixo























## CZĘŚCI ZAMIENNE

Tab. 3/5

Numer	Kod.	L. szt.	OPIS	ZESTAW
053	71345649	1	Przycisk wykręcania	
054	71345648	1	Przycisk	
055AHI	716060	4	Uszczelka OR 2-010	AHI
056AHI	710918	2	Uszczelka OR 2-005	AHI
057AHI	711338	2	Uszczelka OR 2-003	AHI
058A	713394	1	Uszczelka OR 2-106	A
059A	710376	2	Uszczelka OR 2-009	A
060	713401	1	Waleczonek NRB $\varnothing 3 \times 19,8$	
061A	710528	1	Uszczelka OR 008	A
062A	710572	1	Uszczelka OR 2-120	A
063A	710385	2	Uszczelka OR 2-006	A
<b>ZESTAW</b>				
KITH	74000033		Zestaw górnego tłoku	
KITI	74000034		Zestaw dolnego tłoku	
KITL	74000035		Zestaw Płytki blokująca	
KITM	74000111		Zestaw serwisowy rekojesci	
<b>ZESTAW</b>		Wskazuje iż dana czesc jest sprzedawana w zestawie skladajacym sie z różnych czesci i w różnych ilościach.		

Tab. 4/5

Numer	Kod.	L. szt.	OPIS	ZESTAW
097	713199	1	Sprężyna	
098	713196	1	Denko ochronna	
099	713434	1	Pierścień Seeger 11 UNI 7435	
<b>ZESTAW</b>				
KITN	74000030		Zestaw tłok pneumatyczny	
KITO	74000031		Zespół osłony pneumat.	
KITP	74000023		Zestaw tulejki	
<b>ZESTAW</b>		Wskazuje iż dana czesc jest sprzedawana w zestawie skladajacym sie z różnych czesci i w różnych ilościach.		

Tab. 4/5

Numer	Kod.	L. szt.	OPIS	ZESTAW
055AHI	716060	1	Uszczelka OR 2-010	AHI
064A	713398	1	Uszczelka OR 2-340	A
065	713306	1	Rura $\varnothing 8 \times 7$	
066A	713271	2	Uszczelka OR 2-014	A
067AP	713192	5	Koszyczek	AP
068	71C00305	1	Nasadka pierścieniowa 1/4"	
069	72B00021	1	Zespół zaworu nadciśnieniowego	
070A	71C00297	2	Uszczelka OR 6-700	A
071	72000423	1	Korpus	
072	713403	1	Kula $\varnothing 5,5$	
073	71345272	1	Tulejka zwięzana	
074	71345273	1	Zawór	
075A	713400	7	Uszczelka OR 5-616	A
076	72A00028	1	Zespół złącza powietrza 1/4"	
077A	71C00355	1	Uszczelka OR 1,78 x 8,73	A
078A	71C00356	1	Uszczelka OR 1,78 x 7,66	A
079	71346558	1	Złącze przewodnikowa trzon	
080Q	71346560	2	Uszczelka TTS 16x21x5,7	Q
081A	710350	1	Uszczelka OR 2-109	A
082A	716209	1	Uszczelka OR 5-243	A
083A	71C01561	1	Uszczelka OR 2-117	A
084	713319	1	Nakrętka M 22 x 1,25	
085	713320	1	Złącze	
086	71346561	1	Trzon	
087	713197	1	Pokrywa korpusu	
088	713194	1	Pokrętło	
089	713316	1	Nasadka pierścieniowa	
090	713191	1	Tarcza pokrętło	
091	712575	1	Śruba TSCE M5 x 12 UNI 5933	
092	713404	4	Śruba samogwint. TSP $\varnothing 2,5 \times 12$	
093	713317	1	Złącze kołnierzone	
094	713318	1	Wał	
095	713321	1	Śruba	
096	713322	1	Śruby M 5	

Tab. 5/5

Numer	Kod.	L. szt.	OPIS
001	71C00764	1	Łożysko 61801
002	71345645	1	Krzyżak satelitów krańcowy
003	71345644	3	Satelita
004	71345643	1	Koło koronowe
005	71345642	1	Podkładka
006	71C00763	1	Łożysko AY7-ZZ
007	71345640	1	Złączka
008	71C00761	2	Kolek sprężysty $\varnothing 1,5 \times 10$ UNI 6875
009	71345639	5	Skrzydółko
010	71345638	1	Wirnik
011	71345637	1	Korpus zewnętrzny
012	71345641	1	Tarcza tylna
013	713037	1	Waleczonek $\varnothing 2 \times 9,8$
014	71C00762	1	Łożysko 695-ZZ
A	72A00125		Silnik Pneumatyczny F001







## PEÇAS SOBRESSALENTES

Tab. 3/5

Nº.	CODIGO	C. dad	DESCRIPCIÓN	KIT
053	71345649	1	Botão de Desaparafusamento	
054	71345648	1	Botão	
055AHI	716060	4	O-ring OR 2-010	AHI
056AHI	710918	2	O-ring OR 2-005	AHI
057AHI	711338	2	O-ring OR 2-003	AHI
058A	713394	1	O-ring OR 2-106	A
059A	710376	2	O-ring OR 2-009	A
060	713401	1	Pino NRB ø 3 x 19.8	
061A	710528	1	O-ring OR 008	A
062A	710572	1	O-ring OR 2-120	A
063A	710385	2	O-ring OR 2-006	A
<b>KIT</b>				
KITH	74000033		Kit Pistão superior	
KITI	74000034		Kit Pistão inferior	
KITL	74000035		Kit Chapa de retenção	
KITM	74000111		Kit Pega	
<b>KIT</b>		Indica que la pieza se vende en juegos formados por piezas distintas en cantidades distintas.		

Tav. 4/5

Nº	CÓDIGO	Qt.	DESCRIÇÃO	KIT
097	713199	1	Mola	
098	713196	1	Fundo anti-impacto	
099	713434	1	Anel Seeger 11 UNI 7435	
<b>KIT</b>				
KITN	74000030		Kit pistão pneumático	
KITO	74000031		Kit camisa pneumática	
KITP	74000023		Kit Pequena Canela	
<b>KIT</b>		Indica que la pieza se vende en juegos formados por piezas distintas en cantidades distintas.		

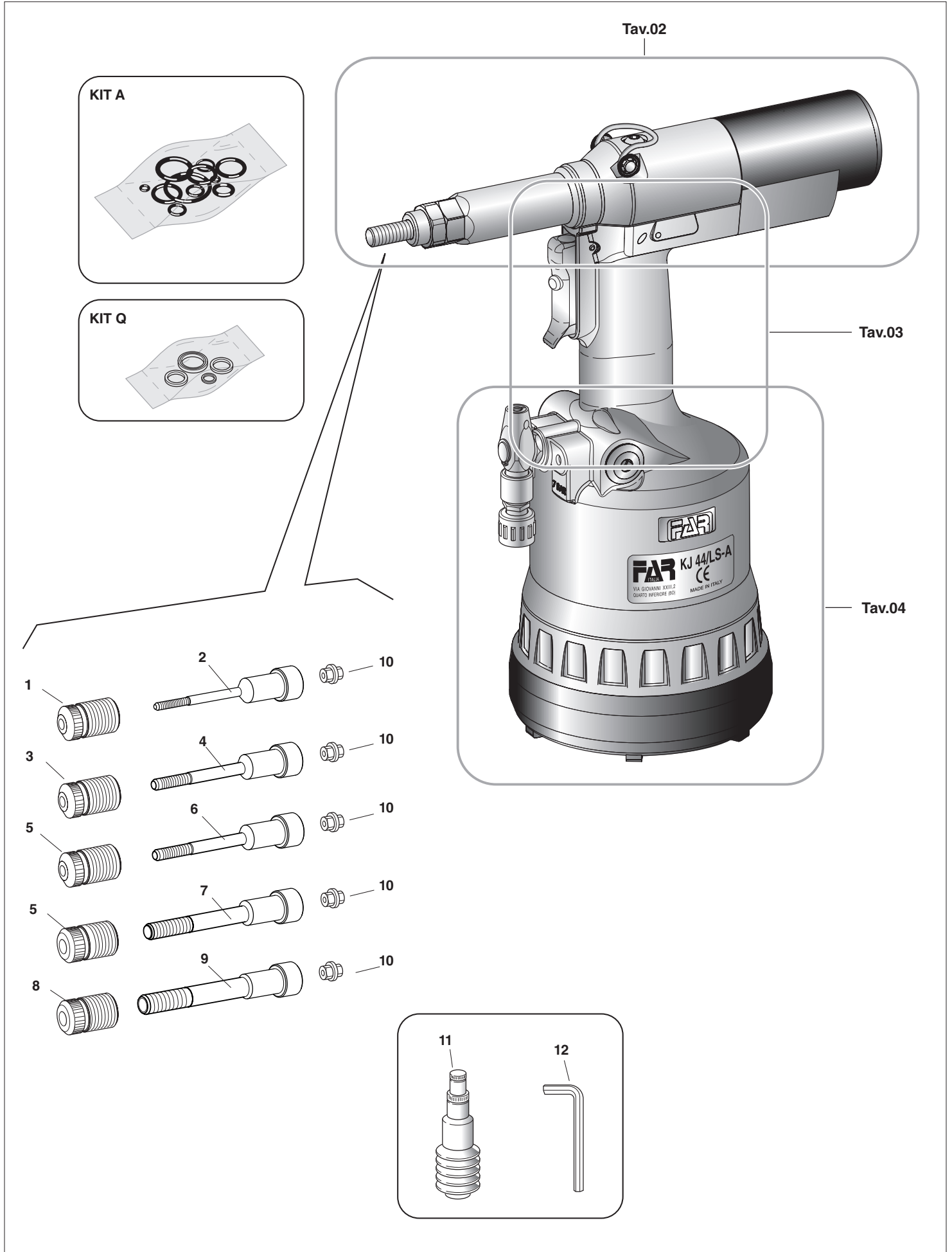
Tab. 4/5

Nº.	CODIGO	C. dad	DESCRIPCIÓN	KIT
055AHI	716060	1	O-ring OR 2-010	AHI
064A	713398	1	O-ring OR 2-340	A
065	713306	1	Tube ø 8 x 7	
066A	713271	2	O-ring OR 2-014	A
067AP	713192	5	Gaiola	AP
068	71C00305	1	Braçadeira 1/4"	
069	72B00021	1	Grupo válvula sobrepressão	
070A	71C00297	2	O-ring OR 6-700	A
071	72000423	1	Corpo	
072	713403	1	Esfera ø 5,5	
073	71345272	1	Tampa da Válvula	
074	71345273	1	Espoleta	
075A	713400	7	O-ring OR 5-616	A
076	72A00028	1	Grupo conexão 1/4"	
077A	71C00355	1	O-ring OR 1,78 x 8,73	A
078A	71C00356	1	O-ring OR 1,78 x 7,66	A
079	71346558	1	Conector guia da haste	
080Q	71346560	2	O-ring TTS 16x21x5,7	Q
081A	710350	1	O-ring OR 2-109	A
082A	716209	1	O-ring OR 5-243	A
083A	71C01561	1	O-Ring 2-117	A
084	713319	1	Porca M 22 x 1,25	
085	713320	1	Conector	
086	71346561	1	Haste	
087	713197	1	Tampa do corpo	
088	713194	1	Manípulo	
089	713316	1	Braçadeira	
090	713191	1	Disco para manípulo	
091	712575	1	Parafuso TSCE M5 x 12 UNI 5933	
092	713404	4	Parafuso TSP autoatarraxante Ø 2,5 x 12	
093	713317	1	Conexão flangeada	
094	713318	1	Eixo arrastador	
095	713321	1	Parafusos 2 de argola	
096	713322	1	Parafuso M 5	

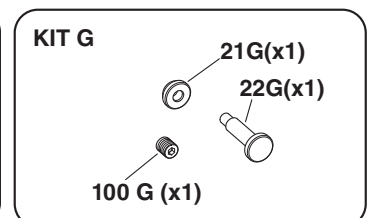
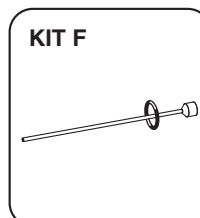
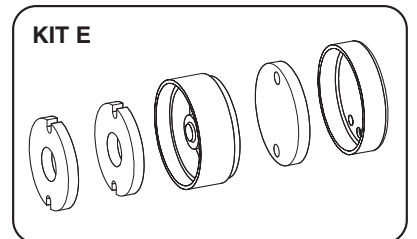
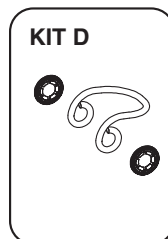
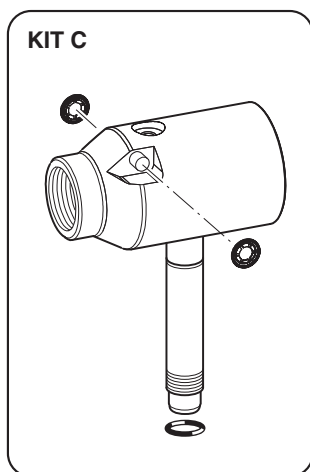
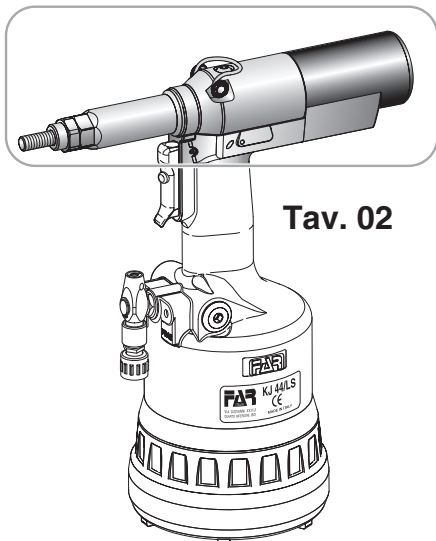
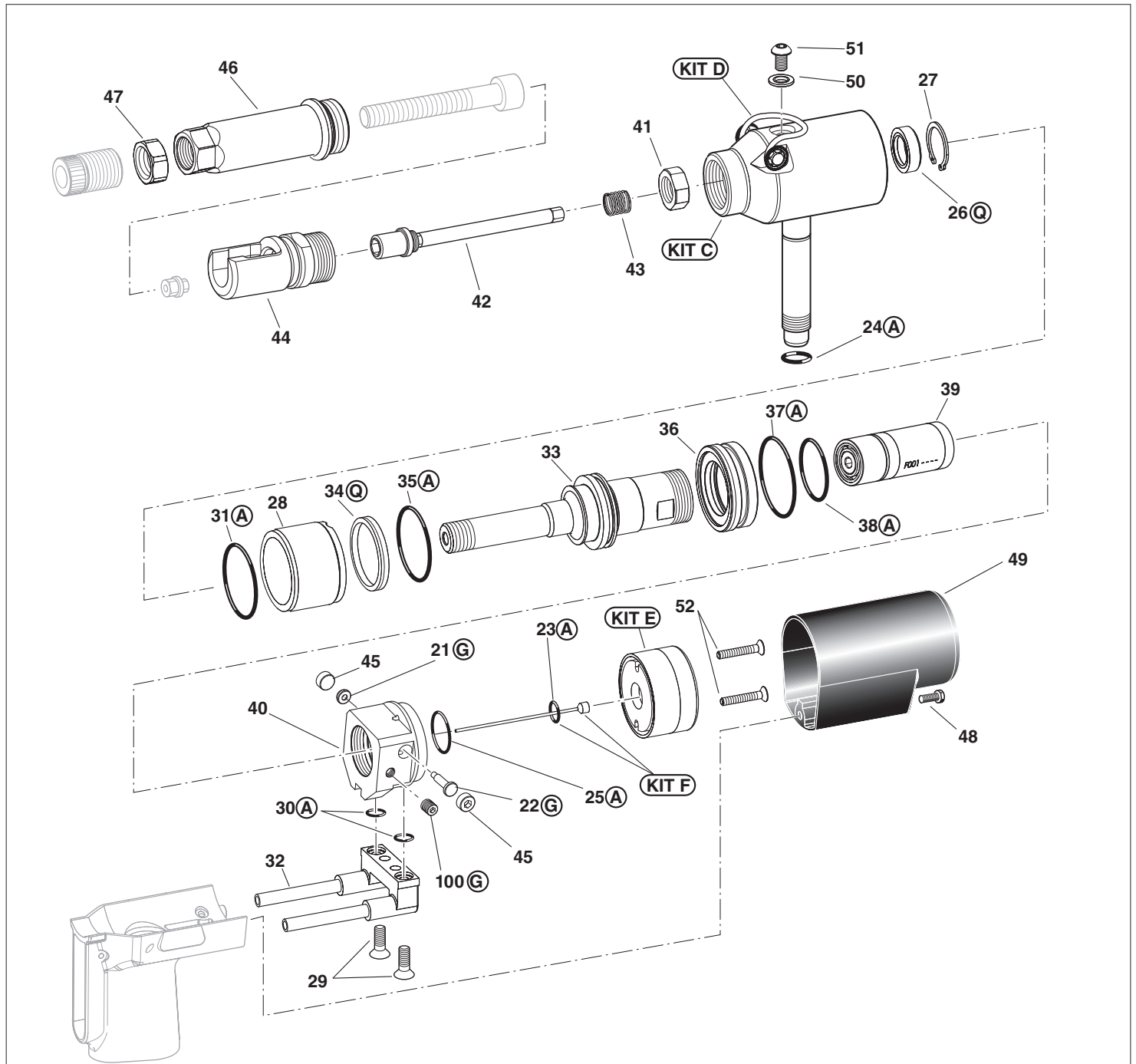
Tab. 5/5

Nº.	CODIGO	C. dad	DESCRIPCIÓN
001	71C00764	1	Rolamento 61801
002	71345645	1	Porta-satélites extremo
003	71345644	3	Satélite
004	71345643	1	Coroa
005	71345642	1	Anilha
006	71C00763	1	Rolamento AY7-ZZ
007	71345640	1	Conector
008	71C00761	2	Pino elástico ø 1,5 x 10 UNI 6875
009	71345639	5	Alheta
010	71345638	1	Rotor
011	71345637	1	Corpo externo
012	71345641	1	Prato traseiro
013	713037	1	Pino ø 2 x 9,8
014	71C00762	1	Rolamento 695-ZZ
A	72A00125		Motor pneumático F001

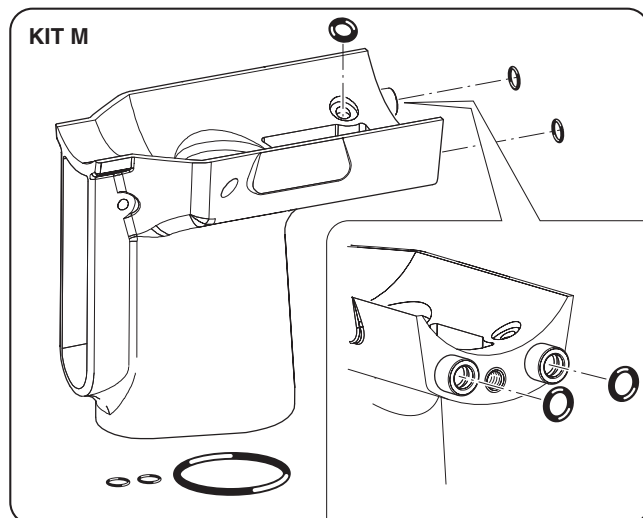
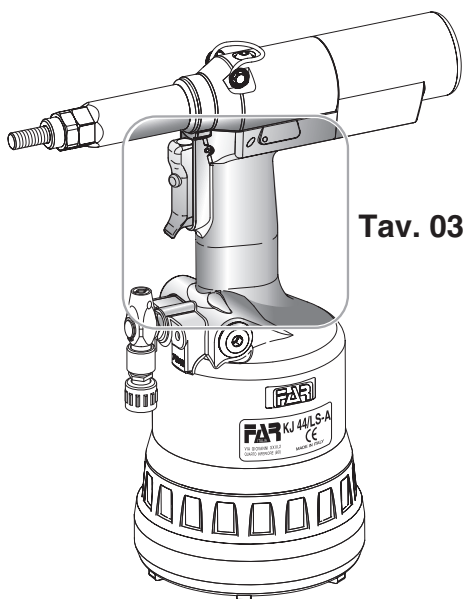
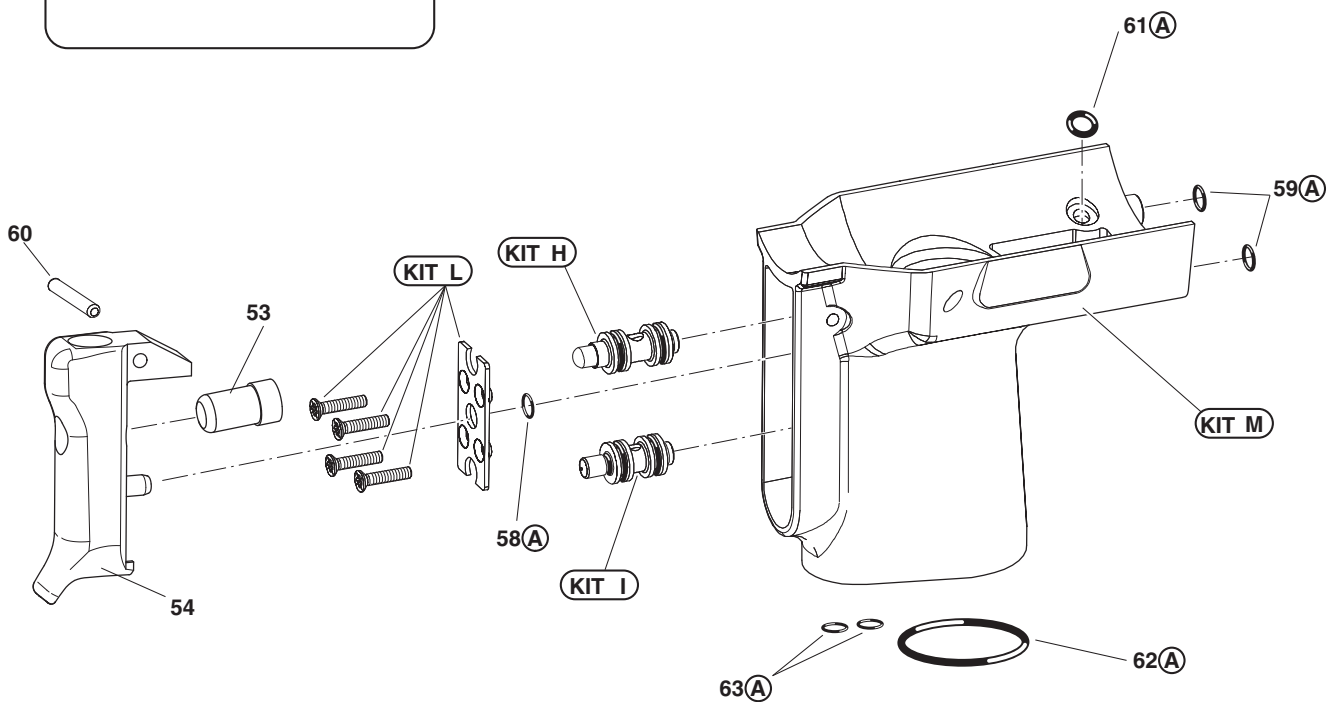
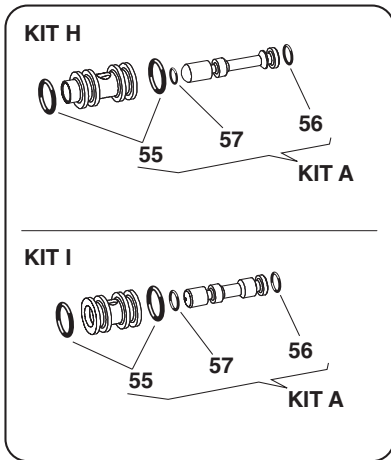
**PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE •  
• ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ • PEÇAS SOBRESSALENTES**



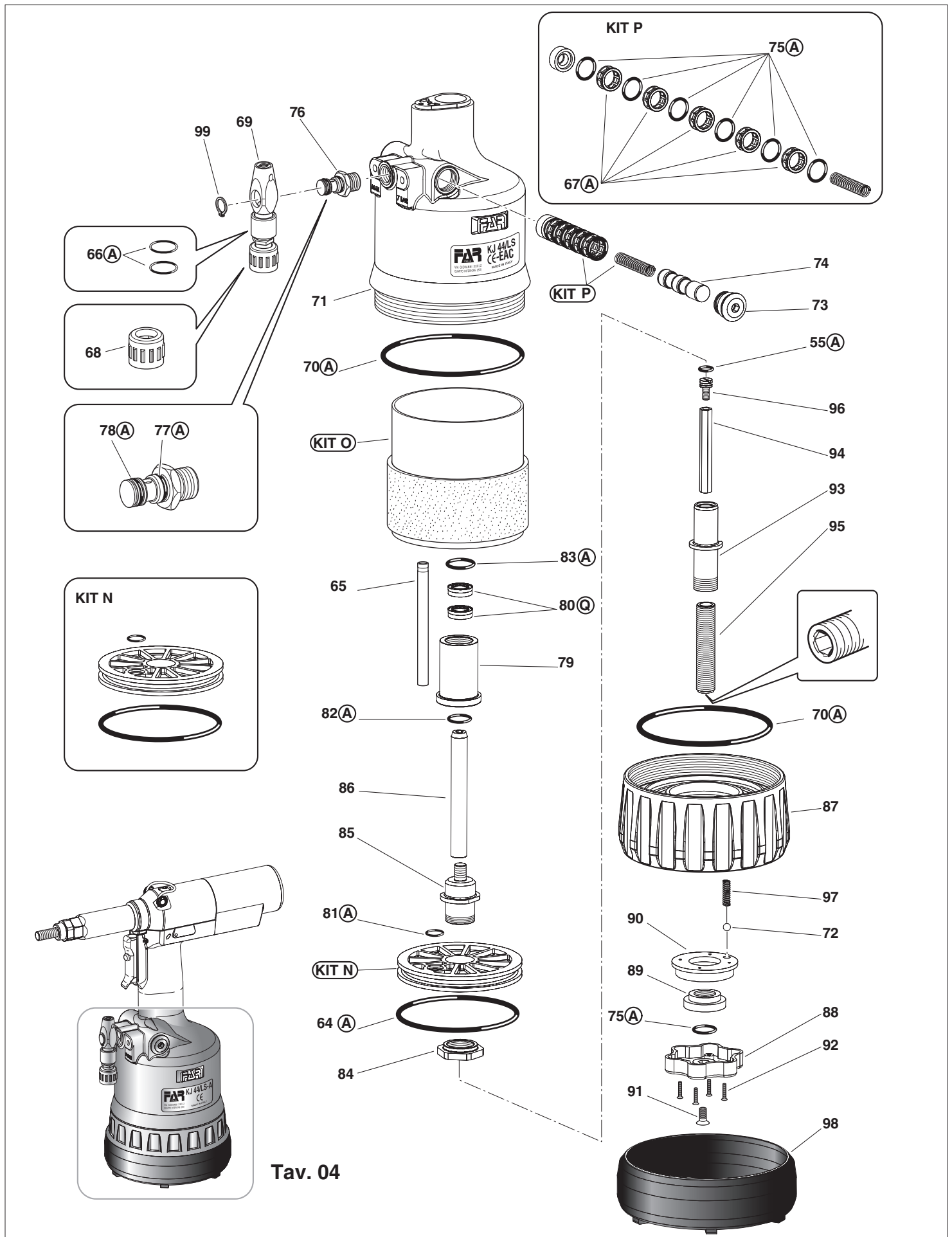
**PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE •  
• ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ • PEÇAS SOBRESSALENTES**



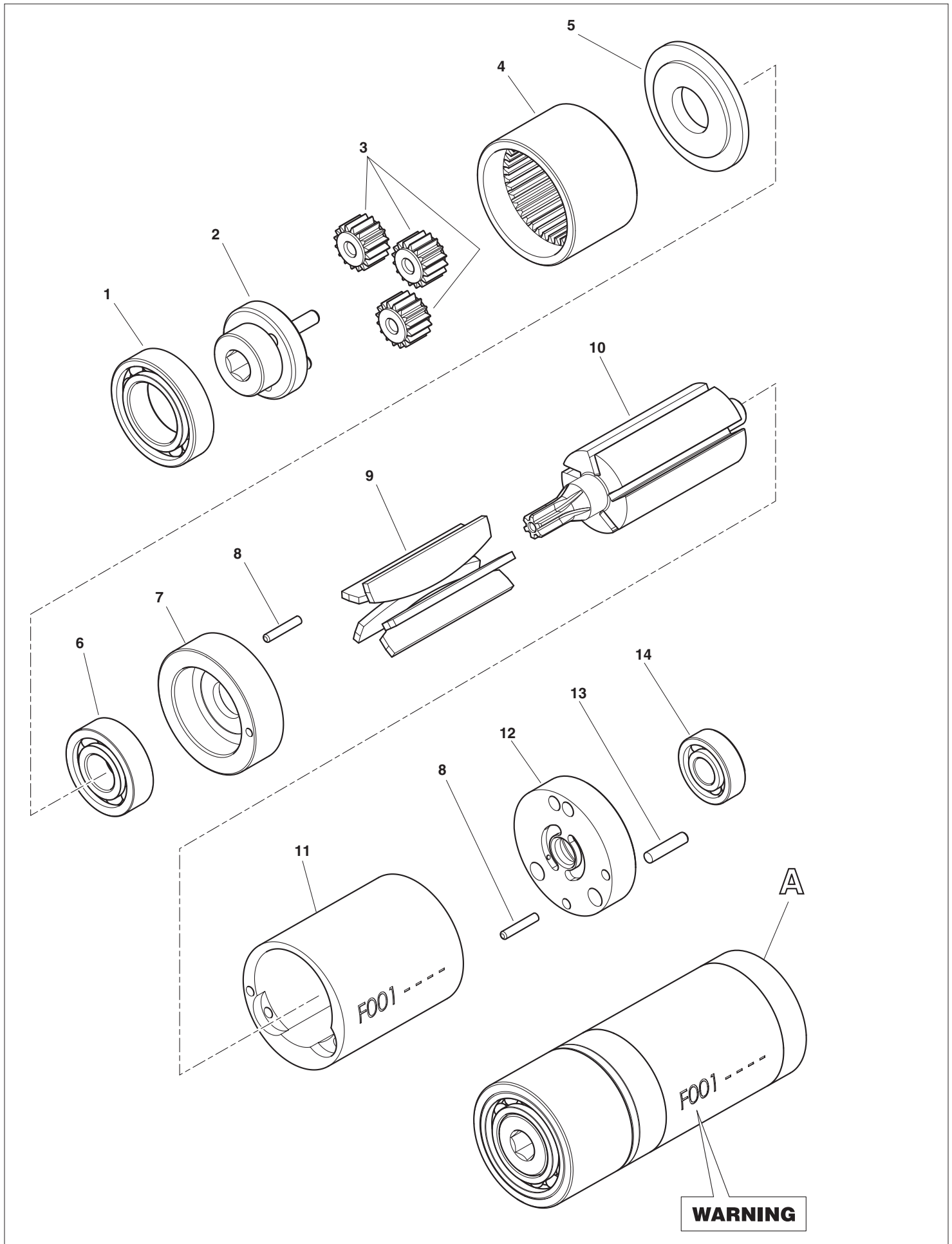
**PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE •  
• ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ • PEÇAS SOBRESSALENTES**



**PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE •  
• ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ • PEÇAS SOBRESSALENTES**



**PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE •  
• ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ • PEÇAS SOBRESSALENTES**



**FAR**  
BOLOGNA  
ITALY

**65**<sup>th</sup>  
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 • SIĘDZIBA • ОФИСНЫЙ ЦЕНТР • SEDE :  
 S.r.l. Uninomiale  
 Via Giovanni XXIII, 2 - 40057 Quarto Inferiore - Bologna - Italy - 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)

BUREAU DE LIAISON  
 2 Rue Maurice Audibert - 69800 ST PRIEST - FRANCE  
 Tel. : +33 4 72 50 03 83 - E-mail: [lyon@far.bo.it](mailto:lyon@far.bo.it)

