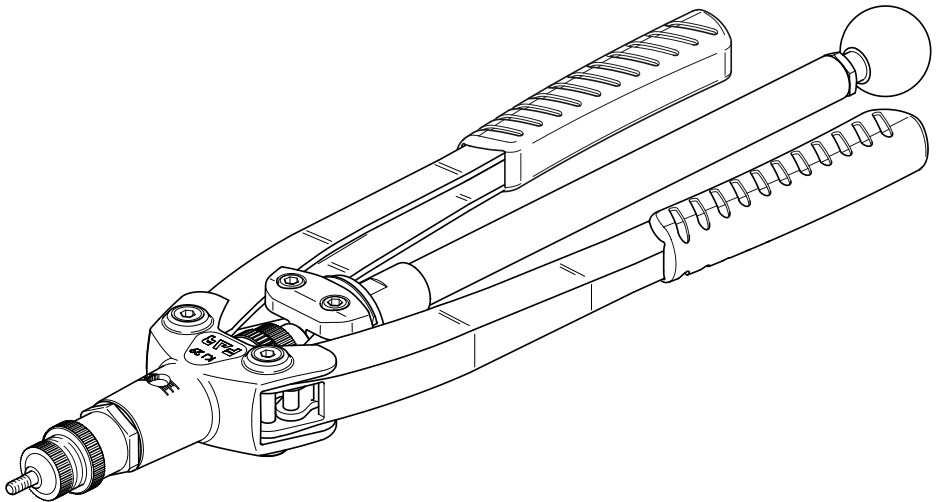


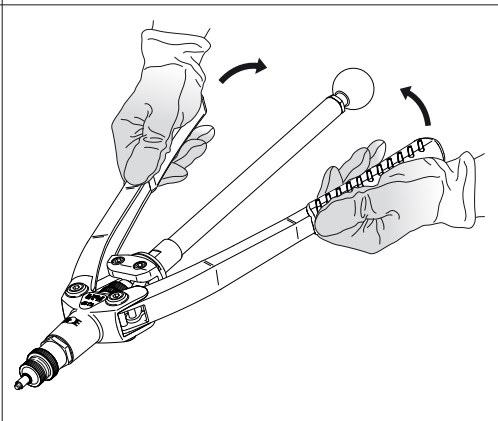
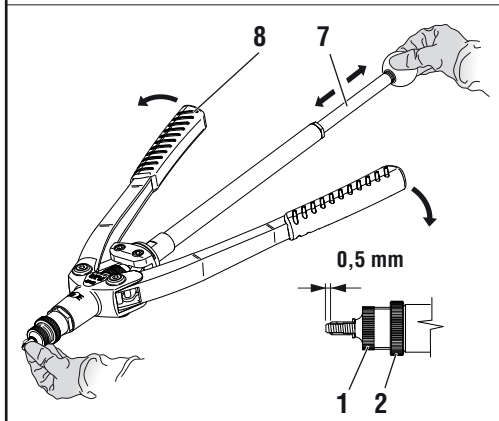
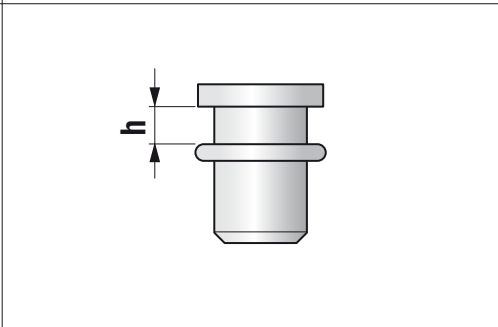
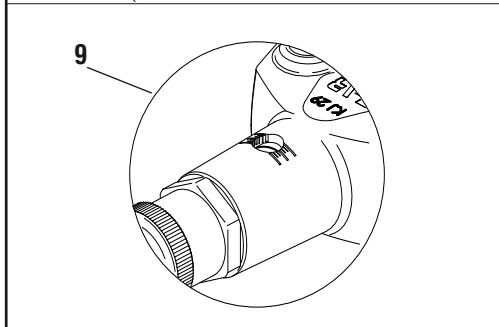
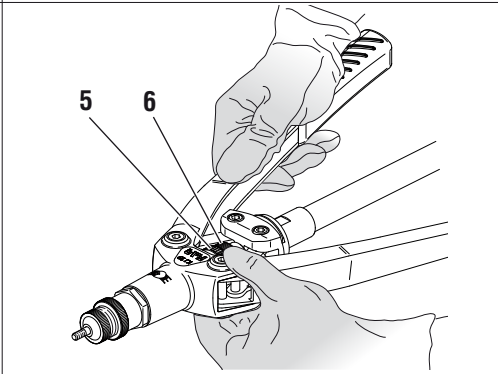
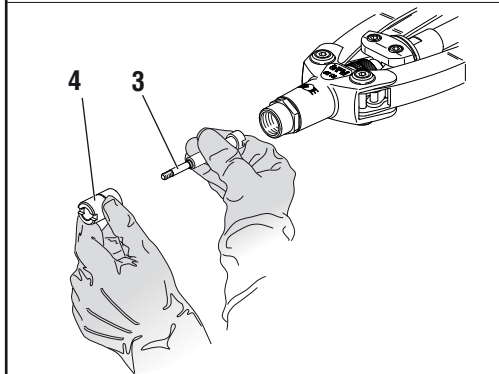
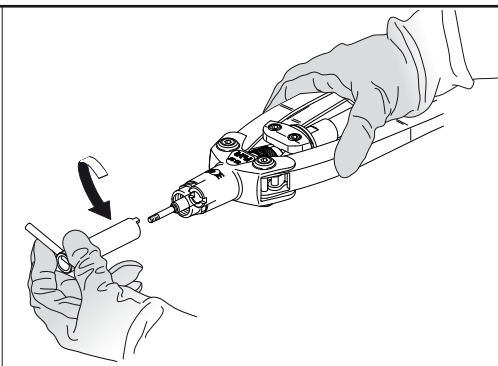
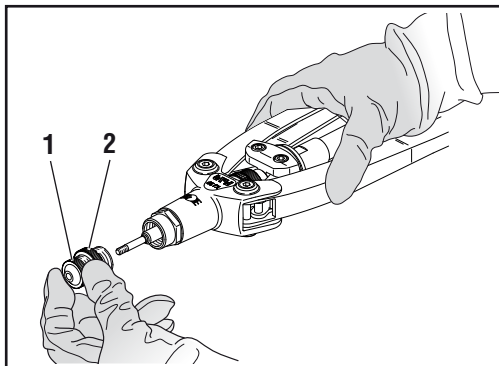
FAR

BOLOGNA
ITALY

KJ 29-A

- I** - ISTRUZIONI ORIGINALI
RIVETTATRICE MANUALE PER INSERTI 6-32 ÷ 3/8"-16
ISTRUZIONI PER L'USO
- GB** - TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS
HAND TOOL FOR FOR INSERTS 6-32 ÷ 3/8"-16
OPERATING INSTRUCTIONS





RIVETTATRICE MANUALE PER L'UTILIZZO DI INSERTI FILETTATI CON FILETTATURA DA 6-32 ÷ 5/16"-18.

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

Attenzione: Solitamente la coppia tirante/testina montata sulla rivettatrice in confezione corrisponde ad una filettatura di **10-24 UNC**.

CAMBIO DI FORMATO:

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

Sbloccare tramite la chiave in dotazione la coppia tirante(**3**) ghiera (**4**) ed estrarla dalla rivettatrice; estrarre il tirante dalla ghiera e sostituirlo scegliendo dal kit di corredo la misura necessaria. Ogni rivettatrice è corredata di un tirante ed una testina per ogni formato di inserto, le ghiera (**2**) e (**4**) vengono invece utilizzate con tutti i formati.

REGOLAZIONE DELLA CORSA:

Questa operazione deve essere eseguita prima della messa in opera dell'inserto, in funzione dello spessore del materiale da serrare. La regolazione si ottiene sbloccando la ghiera (**5**) intervenendo poi sul registro (**6**) avvitalo per aumentare la corsa e svitalo per diminuirlo, avvalendosi dell'indicatore di corsa fig (**9**).

Aumentando la corsa si ottiene una maggiore deformazione dell'inserto con conseguente diminuzione della distanza (**h**).

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

REGOLAZIONE DELLA TESTINA:

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

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

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

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

SERRAGGIO DELL'INSERTO:

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

HAND TOOL FOR THREADED INSERTS FROM 6-32 ÷ 5/16"-18.

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

Warning: The standard stay bolt and head supplied with the tool is usually **10-24 UNC**.

SIZE CHANGE:

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

By the supplied key, unlock the stay bolt (**3**) and the ring nut (**4**); take out those pieces from the tool, replace the stay bolt choosing the correct size from the kit.

Each tool is equipped with a stay bolt and a head for each size; the ring nut (**2**) and (**4**) can be fitted with any insert size.

STROKE ADJUSTMENT:

Adjust stroke before operating the tool, with reference to the thickness of the material to clamp.

Stroke adjustment will be obtained by loosening the ring nut (**5**); screwing the adjusting screw (**6**) the stroke will increase while unscrewing it, the stroke will be reduced; stroke indicator will help during the adjustment (**9**).

By increasing the stroke, the insert deformation will be wider and therefore, the (**h**) distance will be reduced.

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

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

Adjust stroke to obtain steady but not extreme clamp.

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

HEAD ADJUSTMENT:

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

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

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

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

INSERT OPERATION:

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

PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS

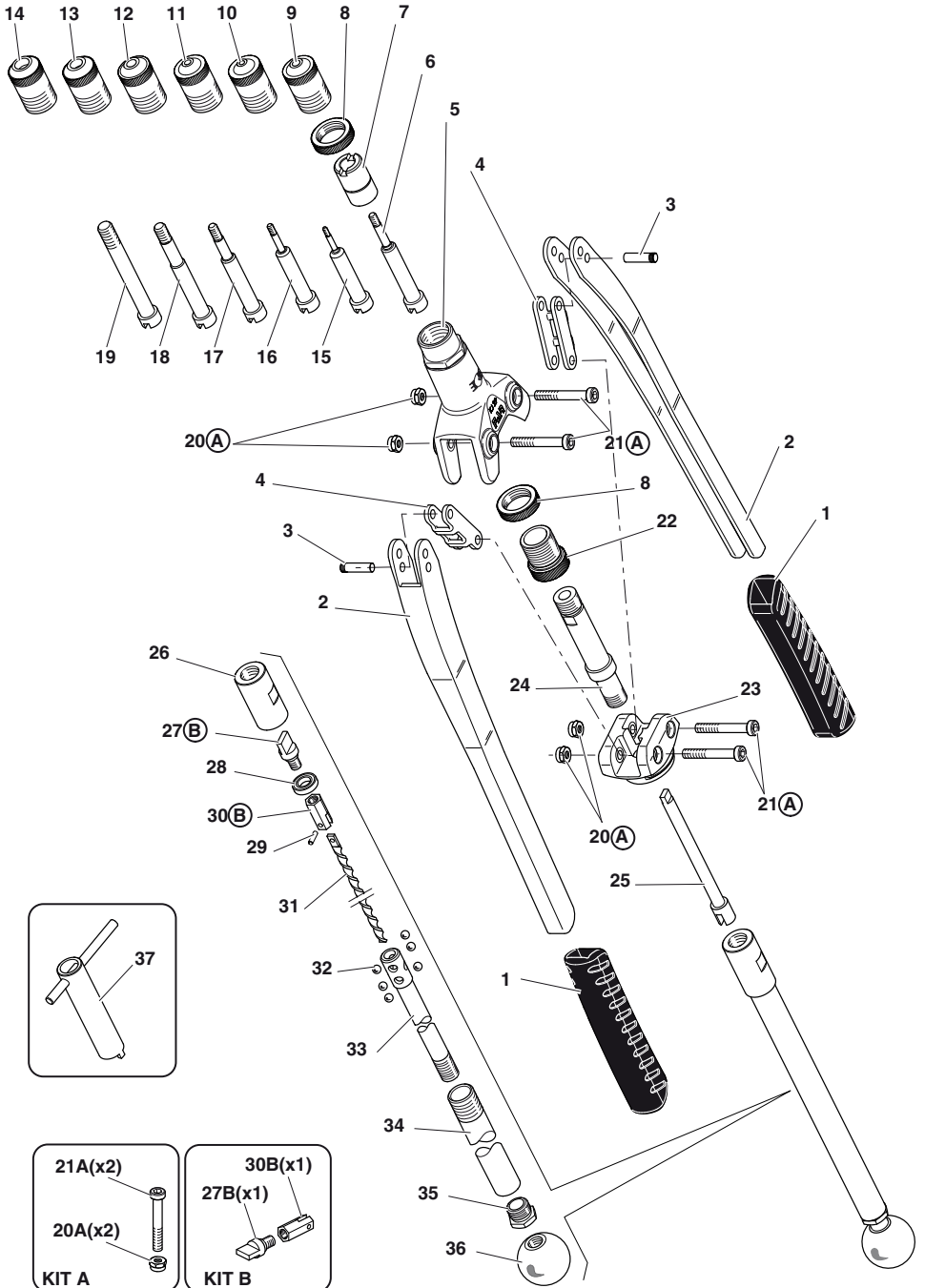
N°	COD.	Qt.	DESCRIPTION	DESCRIPTION	KIT
1	71345953	2	Impugnatura	Handgrip	
2	71345993	2	Leva	Lever	
3	71345949	2	Perno	Roll pin	
4	71345948	2	Biella	Connecting rod	
5	72000158	1	Corpo esterno	Outside body	
6	721567	1	Tirante 10-24 UNC	Tie rod 10-24 UNC	
7	710160	1	Ghiera tirante	Tie-rod ring nut	
8	710159	2	Ghiera	Ring nut	
9	711577	2	Testa 10-24 UNC / 10-32 UNF	Head 10-24 UNC / 10-32 UNF	
10	711575	1	Testa 6-32 UNC	Head 6-32 UNC	
11	711578	1	Testa 1/4"-20 UNC	Head 1/4"-20 UNC	
12	711579	1	Testa 5/16"-18 UNC	Head 5/16"-18 UNC	
13	711580	1	Testa 3/8"-16 UNC	Head 3/8"-16 UNC	
14	711576	1	Testa 8-32 UNC	Head 8-32 UNC	
15	721568	1	Tirante 10-32 UNF	Tie rod 10-32 UNF	
16	721565	1	Tirante 6-32 UNC	Tie rod 6-32 UNC	
17	721569	1	Tirante 1/4"-20 UNC	Tie rod 1/4"-20 UNC	
18	711571	1	Tirante 5/16"-18 UNC	Tie rod 5/16"-18 UNC	
19	711573	1	Tirante 3/8"-16 UNC	Tie rod 3/8"-16 UNC	
20A	710623	4	Dado M6 UNI 7473	Nut M6 UNI 7473	A
21A	71345903	4	Vite TCCE M6	Screw TCCE M6	A
22	71345895	1	Ghiera di registro	Regulation ring nut	
23	72A00218	1	Raccordo	Connector	
24	71345654	1	Cannotto	Sleeve	
25	712285	1	Innesto	Clutch	
26	71345764	1	Cannotto avvitatore	Screwdriver sleeve	
27B	710639	1	Innesto	Clutch	B
28	710647	1	Cuscinetto 618/9	Bearing 618/9	
29	710649	1	Spina elastica ø 3 x 10 UNI 6874	Spring pin ø 3 x 10 UNI 6874	
30B	710640	1	Dado	Nut	B
31	710704	1	Vite a tortiglione	Elicoidal shaft	
32	710646	6	Sfera 7/32"	Ball 7/32"	
33	710642	1	Cannotto corsoio avvitatore	Screwdriver sliding tube	
34	710643	1	Corpo esterno avvitatore	Outside body	
35	710644	1	Ghiera	Ring nut	
36	710648	1	Pomello 1008 ø 35	Knob 1008 ø 35	
37	712290	1	Chiave	Key	
38	721566	1	Tirante 8-32 UNC	Tie rod 8-32 UNC	



KIT

KITA	74000069		Kit Vite M 6	Screw M 6 kit
20A	710623	2	Dado M6 UNI 7473	Nut M6 UNI 7473
21A	71345903	2	Vite TCCE M6	Screw TCCE M6
KITB	740639		Kit Innesto	Clutch kit
27B	710639	1	Innesto	Clutch
30B	710640	1	Dado	Nut
KIT			Indica che il particolare viene venduto in Kit composti da particolari diversi in quantità diverse.	It indicates that the part is sold in kits consisting of different parts in different quantities.

PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS





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



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

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



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

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