



– ПЕРЕВОД С ОРИГИНАЛА

Гидропневматический инструмент
для гаечной заклепки М3-М8

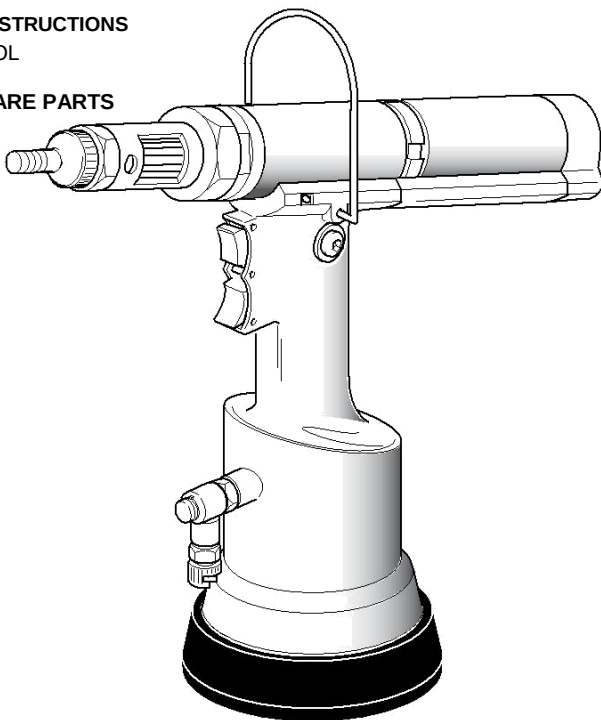
ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ



- TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS

OIL PNEUMATIC RIVETING TOOL
FOR INSERTS M3/M8

INSTRUCTIONS FOR USE - SPARE PARTS





Нижеподписавшееся Far S.r.l., с местонахождением офиса в по адресу Италия, Кварто Инфериоре (Болонья), ул. Джованни XXIII, д. 2,

ЗАЯВЛЯЕТ

под свою полную ответственность, что заклепывающее устройство КЖ 60 – гидропневматический инструмент для резьбовых вставок размером М3÷М8, к которому относится настоящая декларация соответствует основным требованиям безопасности предусмотренными Законодательным декретом 17/2010 транспонирования Директивы по машинам 2006/42/CE и последующими модификациями и дополнениями. Уполномоченным лицом для создания технической документации является господин Джакомо Дженерали (Giacomo Generali), в головном офисе компании Far S.r.l., который расположен по адресу: Италия, Кварто Инфериоре (Болонья), ул. Джованни XXIII, д. 2.



The undersigned Far S.r.l., having its office in Quarto Inferiore (BO), Via Giovanni XXIII No. 2, herewith

DECLARES

on its sole responsibility that the riveting machine Type: КЖ 60 - Hydropneumatic tool

Application: for threaded inserts M3÷M8

which is the object of this declaration complies with the basic safety requirements established in the law decree Leg. D. 17/2010 of the Machinery Directive 2006/42/ CE acknowledge and subsequent amendments and integrations.

The person who is authorized to create the technical brochure is Giacomo Generali, c/o Far S.r.l., head office in Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII n. 2.

.....
Far S.r.l. - Giacomo Generali

(Председатель Совета Директоров)
(Chairman of the Board of Directors)



 RU	ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	3
 GB	INSTRUCTIONS FOR USE	7
 RU	ЗАПЧАСТИ	12
 GB	SPARE PARTS	13

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

СОДЕРЖАНИЕ

ГАРАНТИЯ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОМОЩЬ.....	9
ТРЕБОВАНИЯ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.....	9
МАРКИРОВКА ИНСТРУМЕНТА.....	10
ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ.....	10
ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ.....	10
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.....	10
УСТАНОВКА ВСТАВКИ.....	11
СМЕНА РАЗМЕРА.....	12
ЗАЛИВКА МАСЛА В МАСЛЯНУЮ СИСТЕМУ.....	13
УТИЛИЗАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА.....	13

ГАРАНТИЯ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОМОЩЬ

Гарантия на заклепочные инструменты **FAR** составляет **12 месяцев**. Гарантийный период начинается со дня доставки инструмента, что указывается в соответствующем документе. Гарантия распространяется на инструмент, приобретенный у официального дилера и только если он используется в целях, для которых он предназначен. Гарантия не действительна, если инструмент используется не в соответствии с инструкцией. При наличии брака или повреждений, **FAR S.r.l.** берет на себя обязательства по ремонту или замене деталей, только если компания признает случаем гарантии.

ТРЕБОВАНИЯ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ



ВНИМАНИЕ!!!

Все операции должны проводиться в соответствии с требованиями техники безопасности, чтобы избежать тяжелых последствий для вашей жизни и обеспечить лучшую работу инструмента

- Прочтите внимательно инструкцию перед использованием инструмента.

По вопросам обслуживания и ремонта свяжитесь с авторизованными центрами **FAR s.r.l.** и используйте **только оригинальные запасные части**. **FAR s.r.l.** не несет ответственность за ущерб причиненный бракованными деталями, вследствие несоблюдения приведенных выше правил (**Директива CEE 85/374**).

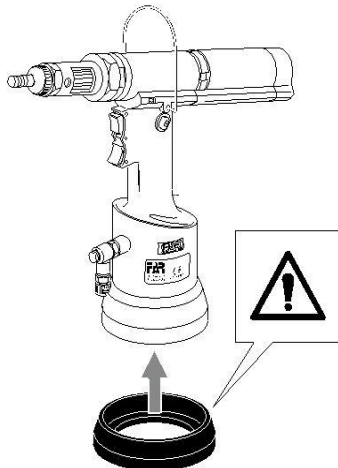
Список сервис-центров доступен на нашем веб-сайте <http://www.far.bo.it> (Organization)

- Инструмент должен использоваться только квалифицированным персоналом.
- При работе с инструментом необходимо использовать средства защиты глаз и перчатки.
- Для заливки масла мы предлагаем использовать только те, жидкости, которые указаны инструкции.
- В случае попадания масла на кожу, промойте это место водой и мылом.
- Инструмент может переноситься, поэтому после использования положите его футляр.
- Инструменту требуется тщательный осмотр каждые шесть месяцев.

- Ремонт и чистка инструмента должны проводиться в отключенном состоянии.
- Когда возможно предлагается использовать балансир.
- Если уровень шума превышает 70 dB (A), вы должны использовать средства защиты органов слуха (наушники и т.д.).
- Рабочее место должно быть всегда чистым и прибраным.
- Не позволяйте неквалифицированному персоналу использовать рабочий инструмент.
- Удостоверьтесь что у шлангов подачи сжатого воздуха верный размер.
- Не переносите инструмент за подсоединенный шланг. Шланг не должен храниться возле нагревательных приборов и острых предметов.
- Храните инструмент в хороших условиях; не убирайте из футляра запасные части и глушитель.
- После ремонта и/или регулировки удостоверьтесь, что вы уже убрали регулировочные инструменты.
- Перед отсоединением воздушного шланга удостоверьтесь, что в шланге отсутствует давление.
- Тщательно следуйте этим инструкциям.

ВНИМАНИЕ! Перед использованием инструмента, смонтируйте защитное дно, как изображено на рисунке внизу.

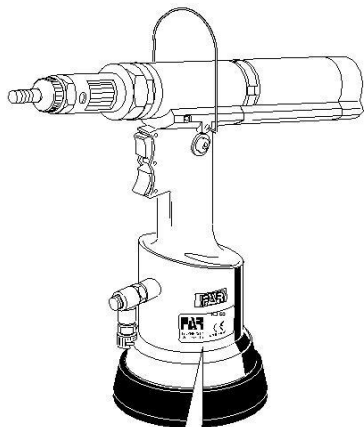
FAR не несет ответственности за повреждения инструмента, нанесенные кем-либо в результате отсутствия этой детали.





МАРКИРОВКА ИНСТРУМЕНТА

Заклепочный инструмент **KJ 60** имеет маркировку, на которой указаны название компании и адрес производителя, обозначение инструмента, отметка ЕС и год производства. При запросе обслуживания, пожалуйста, делайте ссылку на информацию, указанную на шильдике.



Название компании и адрес

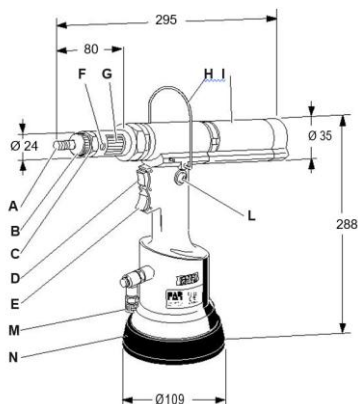
Обозначение инструмента



Год производства

ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

A)	_____	Стяжная шпилька с резьбой
B)	_____	Головка
C)	_____	Блокирующее кольцо головки
D)	_____	Кнопка нагрузки
E)	_____	Кнопка отвинчивания
F)	_____	Зажимная муфта вставки
G)	_____	Круглая гайка регулировки удара
H)	_____	Присоединение балансира
I)	_____	Пневматический мотор
L)	_____	Пробка масляного бака
M)	_____	Соединение подачи сжатого воздуха
N)	_____	Защитное дно



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

• Рабочее давление	6 бар
• Мин. внутр. диам. шланга подачи сжатого воздуха	мин. диам = 8 мм.
• Расход воздуха за цикл	9 л.
• Макс. усилие	66ар-13656N
• Вес	2,212 кг.
• Рабочая температура	-5°/+50°C
• Суммарное значение частотно – взвешенного среднеквадратичного, ускорения (Ас), которому подвергаются верхние конечности	< 2.5 m/s2
• Эквивалентный уровень испускаемого звукового давления (A)	70 dBA
• Эквивалентный уровень мгновенного значения звукового давления (C)	<130 dBС
• Эквивалентный уровень звукового давления (A)	88 dBA

ПОДАЧА ВОЗДУХА

При подаче воздуха не должно быть присутствия инородных тел и влажности, чтобы защитить инструмент преждевременного износа деталей. Тем не менее, мы советуем использование группы смазочных материалов для системы сжатого воздуха.

ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Инструмент может быть использован только для нарезных вставок с резьбой, диаметр **M3 ÷ M8**.

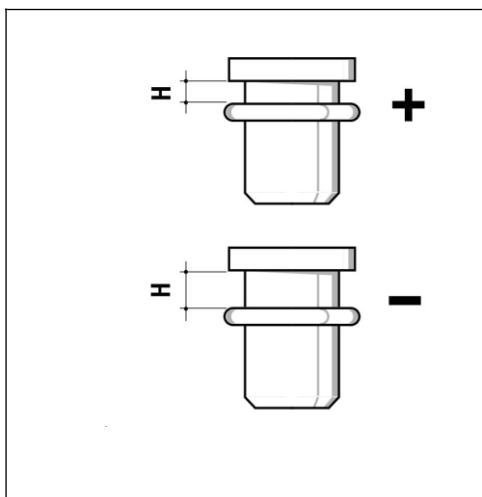
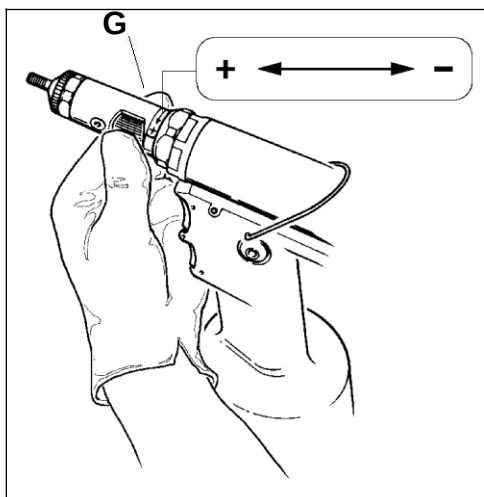
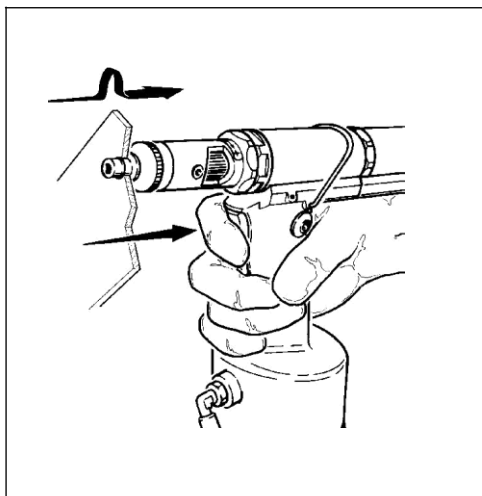
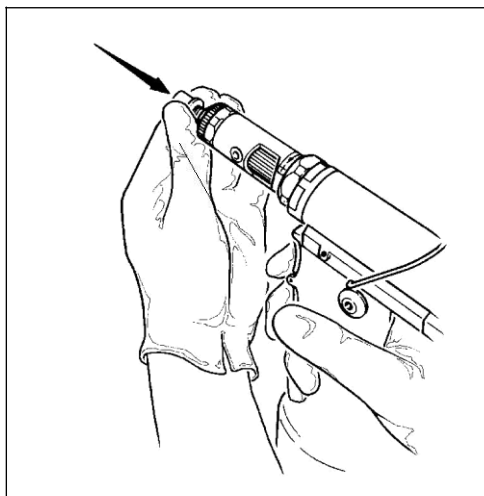
Пневматическая система инструмента **KJ 60** гарантирует большую производительность, чем пневматическая, используемая для других моделей. Это означает уменьшение проблем из-за износа деталей, тем не менее, увеличение надежности. Примененные технические решения уменьшают размеры и вес инструмента, что делает инструмент удобным. Возможности протечки масла из масляной системы устранены при помощи уплотнительных прокладок.

УСТАНОВКА ВСТАВКИ

Удостоверьтесь, что пара стяжная шпилька и головка, установленная на вашем инструменте соответствует размеру вставки, в противном случае поменяйте на соответствующий размер. Обычно заклепочный инструмент поставляется с парой, соответствующей размеру резьбы **M8**. Перед использованием инструмента и после изменения размера, выполните следующие операции в соответствии размером и толщиной зажимаемого материала. Настройте силу пробития поворачивая гайку "G" к "-". Установите вставку на шпильку и слегка надавите на нее для автоматического зажатия. Удостоверьтесь, что головка вставки касается головки инструмента должным образом. Закрепите вставку и для надежного зажатия зажимаемого материала, отрегулируйте силу пробития поворачивая "G". Увеличивая силу пробития, т.е. поворачивая гайку "G" к "+", расстояние "h" между головкой и вставкой будет уменьшаться и зажатие будет более эффективным.



ВНИМАНИЕ!!! НЕПРАВИЛЬНАЯ РЕГУЛИРОВКА ХОДА МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ ПЛОХОГО ЗАЖИМА ВСТАВОК И ВЕРОЯТНОЙ ПРИЧИНОЙ ПОЛОМКИ СЯЖНОЙ ШПИЛЬКИ.





СМЕНА РАЗМЕРА

В зависимости от резьбы вставки необходимо заменить пару «шпилька-головка» в следующем порядке:

РИС. 1. Ослабьте круглую гайку посредством стандартного 25мм. ключа и снимите головку заклепочного устройства

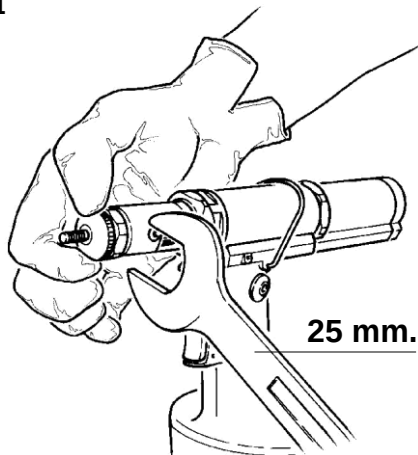
РИС. 2. Вставьте стержень в соответствующее отверстие обслуживания, расположенного на головке и слегка нажмите на головку внутрь, чтобы разжать муфту шпильки, в то же время, отвинчивайте шпильку и снимите её.

РИС. 3-4. Удерживайте муфту в разжатом состоянии и завинтите шпильку желаемого размера. Когда замена произведена, поворачивайте шпильку, пока не услышите щелчок. Затем установите необходимую головку и закрепите ее круглой гайкой, ослабленной ранее. Каждый раз, когда вы меняете размер, повторите регулировку как указано на предыдущих страницах

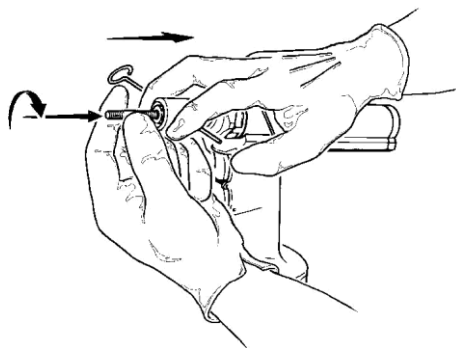


ВНИМАНИЕ! ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ЭТИХ ОПЕРАЦИЙ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ОТСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ ПОДАЧИ ВОЗДУХА.

1



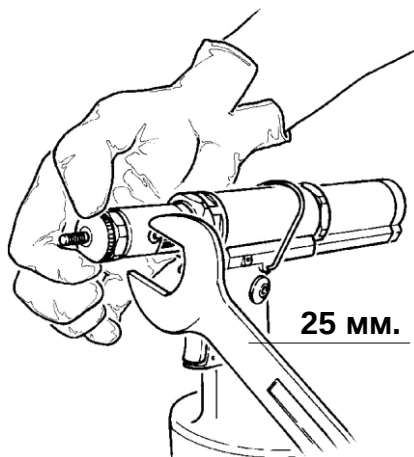
2



3



4



INSTRUCTIONS FOR USE

INDEX

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

GUARANTEE AND TECHNICAL ASSISTANCE

FAR riveting tools are covered by a **12-month** warranty. The tool warranty period starts on the date of delivery to the buyer, as specified in the relevant document. The warranty covers the user/buyer provided that the tool is purchased through an authorized dealer and only if it is used for the purposes for which it was conceived. The warranty shall not be valid if the tool is not used or maintained as specified in the instruction and maintenance handbook. In the event of defects or failures, **FAR S.r.l.** shall undertake solely to repair and/or replace the components it judges to be faulty.

SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS



CAUTION!!!

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

- Repairing and cleaning operations must be done when the tool is not fed.
- A safety balancer is suggested when it is possible.
- If the A-weighted emission sound pressure level is more than 70 dB (A), you must use some hearing protections (anti-noise headset, etc.).
- The workbench and the work surface must be always clean and tidy. The untidy can cause damages to people.
- Do not allow unauthorized persons to use the working tools.
- Make you sure that the compressed air feeding hoses have the correct size to be used.
- Do not carry the connected tool by pulling the hose. The hole must be far from any heating sources or from cutting parts.
- Keep the tools in good conditions; do not remove either safety parts or silencers.
- After repairing and/or adjusting, make sure you have already removed the adjusting spanners.
- Before disconnecting the compressed air hose from the tool make sure that there is no pressure in the hose.
- These instructions must be carefully followed.

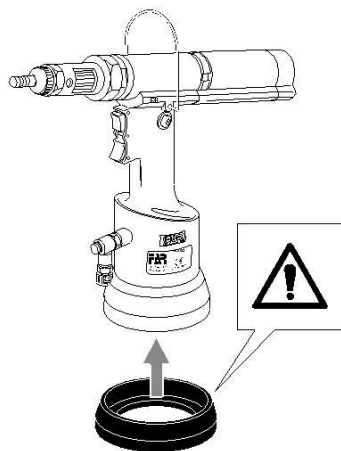
WARNING! Before using the tool, assemble the protection bottom supplied with the tool, as indicated in the picture on side.

FAR has no responsibility for any damages on the tool, persons or things caused by lack of the protection bottom.

- Read the instructions carefully before using the tool.
- For all maintenance and/or repairs please contact **FAR s.r.l.** authorized service centers and use **only original spare parts**. **FAR s.r.l.** may not be held liable for damages from defective parts caused by failure to observe what mentioned above (**EEC directive 85/374**).

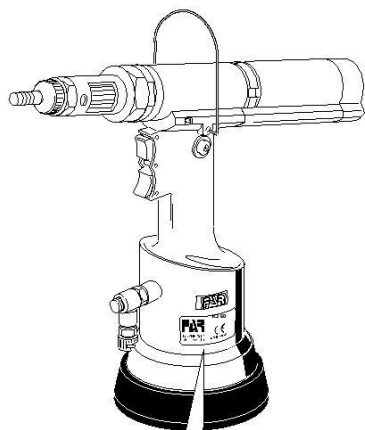
The list of the service centres is available on our website <http://www.far.bo.it> (Organization)

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



TOOL IDENTIFICATION

The riveting tool **KJ 60** is identified from a marking that shows company name and address of manufacturer, designation of the tool, CE mark and year of manufacturing. If any service is requested, please make reference to the data shown on the marking.



Company name and address

Designation of the tool



Year of manufacturing

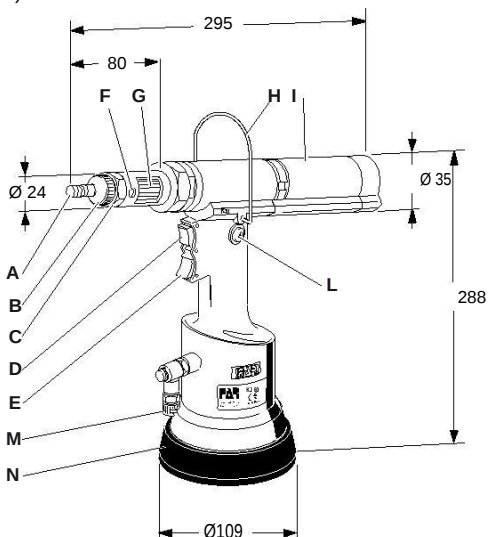
GENERAL NOTES AND USE

The tool can be employed only for threaded inserts with thread of **M3 ÷ M8** diameter.

The **KJ 60** oil pneumatic system assures more power than the pneumatic system used for other models. That means a reduction in the problems due to the wear and tear of the components, therefore, there will be an increase in reliability. The technical solutions adopted reduce the dimensions and the weight of the tool which, for these reasons, make it very handy. The possibilities of leakage from the oil-dynamic system, are eliminated by some sealed gaskets, which solve this problem.

MAIN COMPONENTS

- | | |
|----------|--------------------------------------|
| A) | Threaded tie rod |
| B) | Head |
| C) | Ring nut clamping head |
| D) | Tensile strength pushbutton |
| E) | Unscrewing pushbutton |
| F) | Insertion Pin Hole Dechucking clutch |
| G) | Regulation stroke ring nut |
| H) | Balancer connection |
| I) | Pneumatic motor |
| L) | Oil tank plug |
| M) | Compressed air connection |
| N) | Protection bottom |



TECHNICAL DATA

- | | |
|---|-------------------------|
| • Working pressure..... | 6 BAR |
| • Min. int. diam. of the compressed air feeding hose | min. diam = 8 mm |
| • Air consumption per cycle..... | 9 NI |
| • Max power..... | 6 BAR -13656 N |
| • Weight..... | 2,212 Kg |
| • Working temperature..... | -5°/+50°C |
| • Root mean square in total acceleration frequency (Ac) to which the arms are subjected | < 2.5 m/s2 |
| • A-weighted emission sound pressure level | 70 dBA |
| • Peak C-weighted instantaneous sound pressure | <130 dBA |
| • A-weighted emission sound pressure | 88 dBA |

AIR FEED

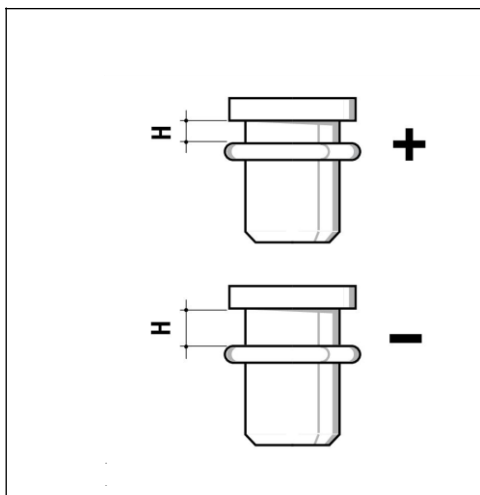
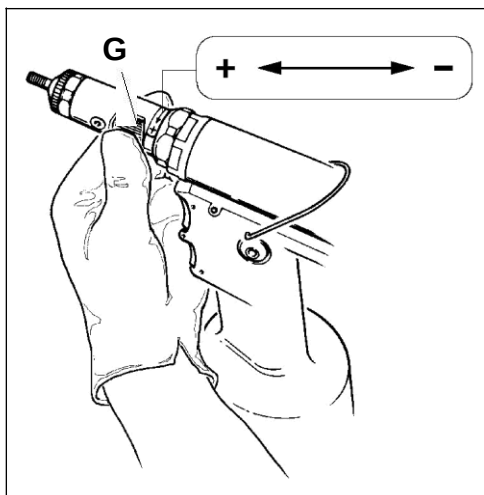
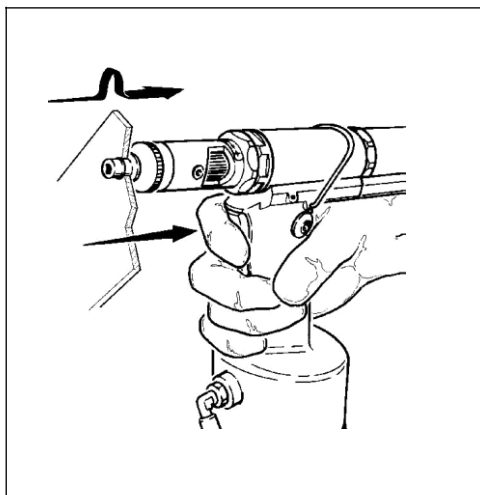
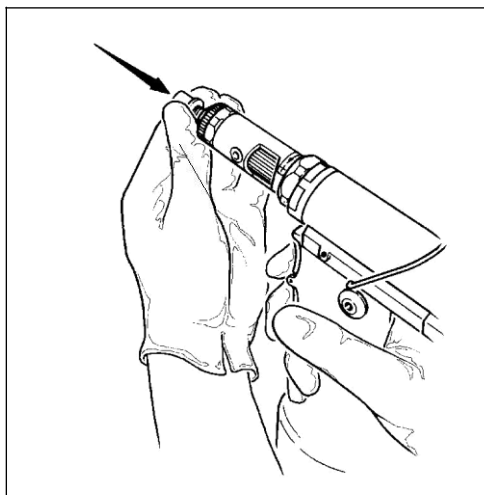
The air feed must be free from foreign bodies and humidity in order to protect the tool from premature wear and tear of the components in movement, therefore we suggest to use a lubricator group for compressed air.

PLACING OF THE INSERT

Make sure that the couple tie-rod/head mounted on your riveting tool is suitable for the insert to clamp; otherwise, change size accordingly. Usually the riveting tool is supplied with the couple tie-rod/head corresponding to a **M8** thread. Before using the riveting tool and after any change of size, perform the following operations according to the size and thickness of the part to clamp. Adjust the riveting tool stroke to the minimum by turning the ring nut "G" to "-" marked on the tool. Place the insert on the tie rod and push slightly on it so as to make it clamp automatically. Make sure the insert head touches the riveting tool head properly. Fasten the insert and in order to ensure a proper clamping of the material, adjust the riveting tool stroke by turning the ring nut "G" accordingly. By increasing stroke, i.e. by turning the ring nut "G" to "+", the distance "h" between head and insert deformation will decrease and clamping will result more effective.



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



CHANGE OF SIZE

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

PICTURE 1. Loosen the ring nut by means of a 25-mm standard spanner and remove the riveting tool head.

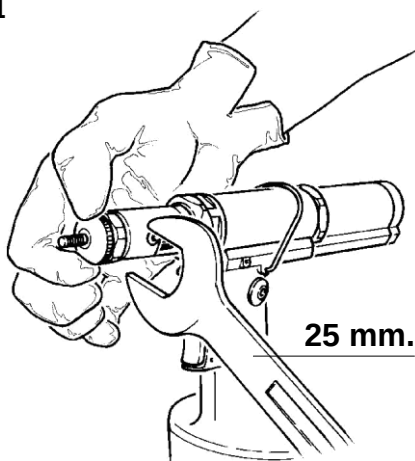
PICTURE 2. Make the pin supplied pass through the pertinent service hole located on the cone carrying head and apply a light pressure on the head inwards, in order to dechuck the tie rod clutch., at the same time, unscrew the tie rod and extract it.

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

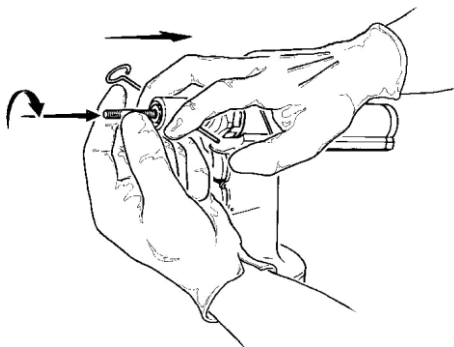


WARNING! DISCONNECT AIR FEED WHEN PERFORMING THOSE OPERATIONS.

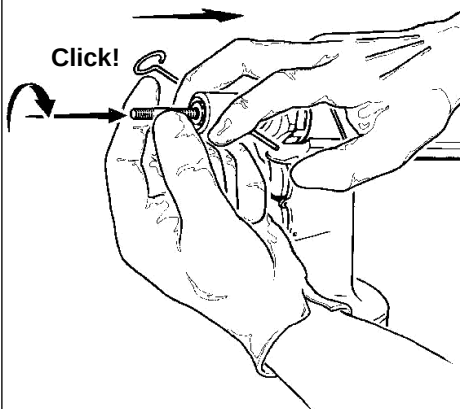
1



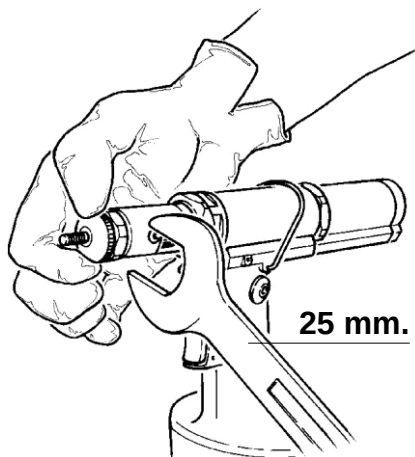
2



3



4



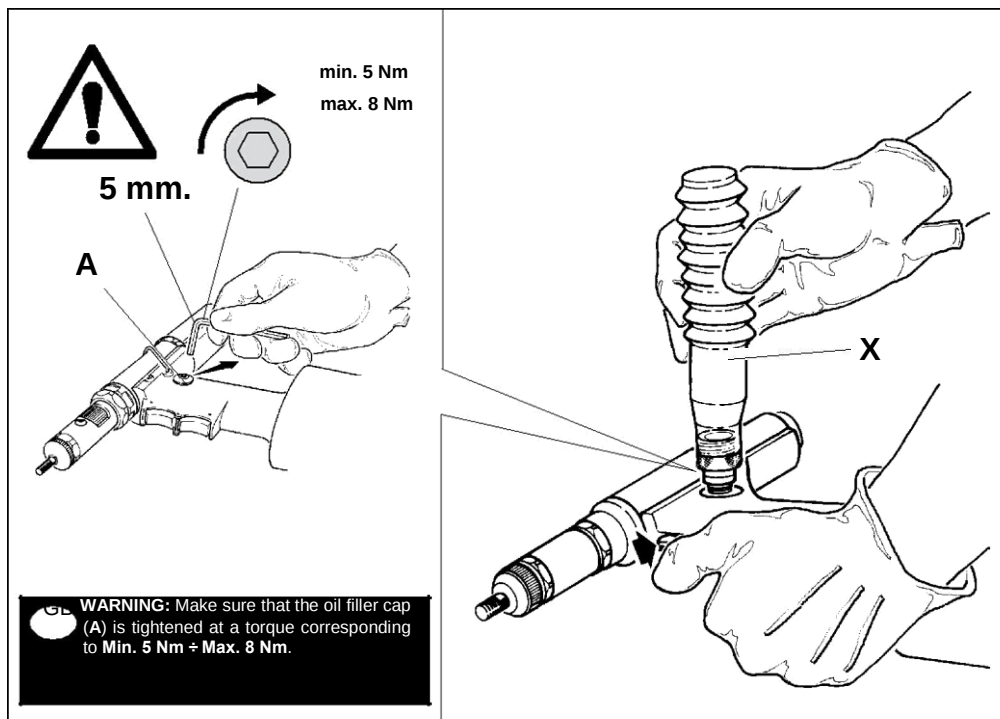
TOPPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT

You need to top up the oil-dynamic circuit after a long period of work, when you note a power loss. Put the riveting tool (**DWELL AND NOT FED**) in a horizontal position and remove the plug (**A**), by means of a 5 mm Allen wrench (equipped with the riveting tool); during this operation, check the oil level in order to avoid any overflowing. Then, slowly pour the oil **PANOLIN HLP ISO 32** into the bellows container (**X**) which shall be screwed to its seat on the plug (**A**). While keeping the riveting tool in a horizontal position and starting air feeding, push the tensile strength button and make the riveting tool carry out some cycles until air bubbles inside the container (**X**) stop coming out. This condition indicates that the topping up of the oil has fully been achieved. At this point **stop the air feeding** and, while keeping the riveting tool in a horizontal position, unscrew and close up the container (**X**) and the plug (**A**).

WARNING: it is very important to follow the about mentioned instructions and use gloves. If you need to empty fully the hydraulic circuit, you must put the oil in a suitable container and contact a Company that is authorized to discharge any waste



WARNING! Before disconnecting the compressed air hose, make sure that it is not under pressure! We recommend to use oil **PANOLIN HLP ISO 32 DIN 51524-2/HLP** or similars.



DISPOSAL OF THE RIVETING TOOL



Follow the prescriptions of the national laws for disposing of the riveting tool.

After disconnecting the tool from the pneumatic system, disassemble and split all the components according to the material: steel, aluminium, plastic material, etc.

Then proceed to scrap the materials in accordance with current laws.



ЗАПЧАСТИ

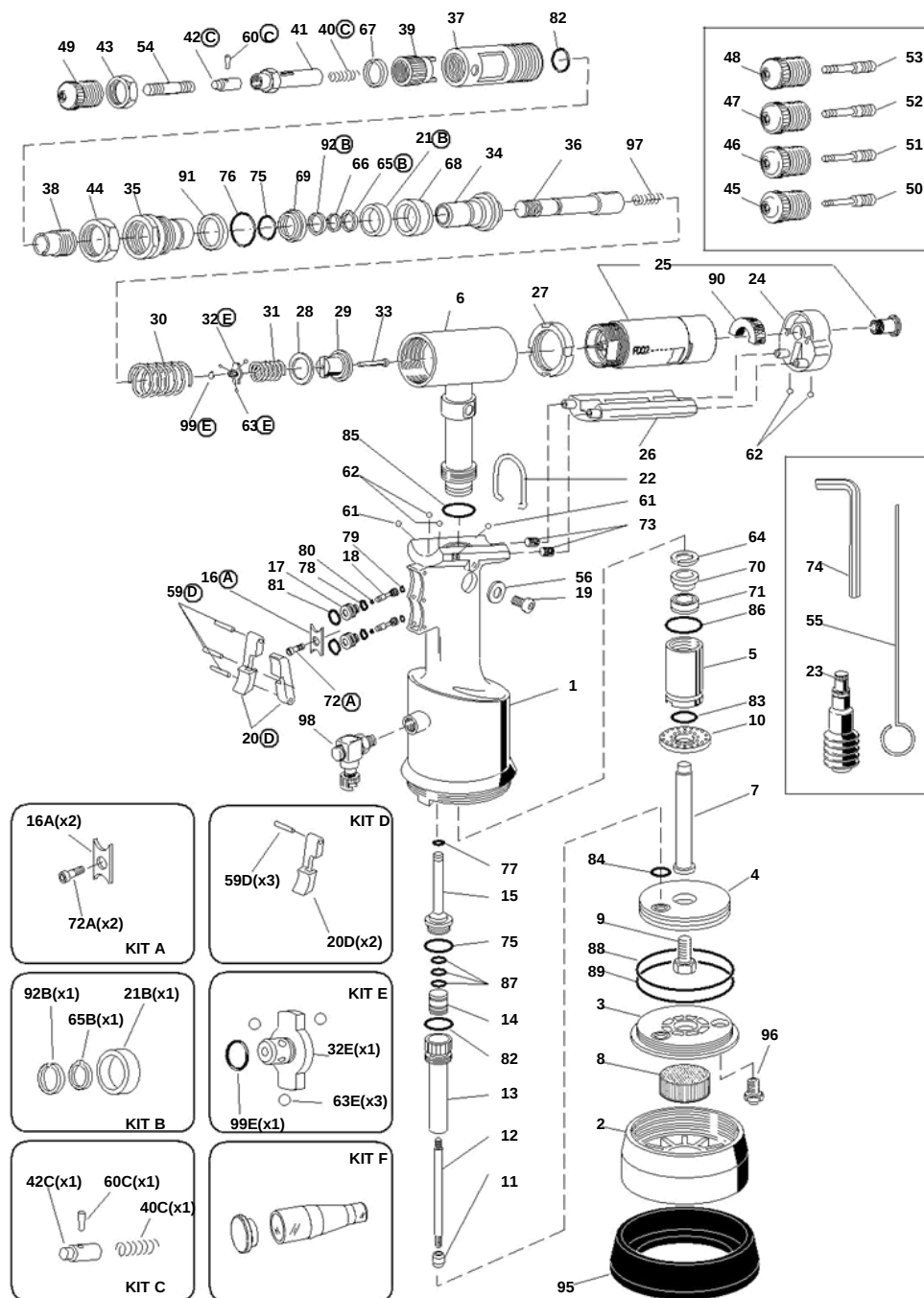
№	КОД	К-во	ОПИСАНИЕ	КОМ.
1	721779	1	Корпус инструмента	
2	712269	1	Крышка корпуса	
3	711684	1	Дно цилиндра	
4	721695	1	Пневматический поршень	
5	711780	1	Соединение	
6	721689	1	Гидравлический цилиндр	
7	711781	1	Стержень	
8	711691	1	Глушитель	
9	711692	1	Винт М7 х 1	
10	711782	1	Демпфер	
11	711694	1	Нижняя катушка	
12	711695	1	Резьбовая втулка	
13	721698	1	Корпус клапана	
14	711700	1	Верхняя катушка	
15	711701	1	Корпус верхнего клапана	
16A	711702	1	Пластина	A
17	711703	2	Корпус клапана	
18	711704	2	Поршень клапана	
19	710839	1	Пробка масляного бачка	
20D	711705	2	Кнопка	D
21B	711713	1	Распорная деталь	B
22	710854	1	Крюк балансира	
23	721387	1	Масляный контейнер	
24	711783	1	Крышка мотора	
25	72A00126	1	Мотор F002	
26	711785	1	Защита мотора	
27	711786	1	Круглая гайка для мотора	
28	711787	1	Стопорное кольцо	
29	712670	1	Муфта	
30	711790	1	Возвратная пружина поршня	
31	711791	1	Запорная пружина шара	
32E	711792	1	Втулка шара	E
33	712270	1	Шток	
34	711794	1	Поршень гидравлический	
35	711795	1	Переднее соединение	
36	711796	1	Вал	
37	711797	1	Фрезерная втулка	
38	711798	1	Гайка регулирующая пробитие	
39	711799	1	Кнопка регулирующая пробитие	
40C	711800	1	Пружина расцепления шпильки	C
41	711801	1	Головка несущая шпильку	
42C	711802	1	Муфта для шпильки	C
43	711803	1	Круглая гайка головки	
44	711804	1	Круглая гайка	
45	711805	1	Головка М3	
46	711806	1	Головка М4	
47	711807	1	Головка М5	
48	711808	1	Головка М6	
49	711809	1	Головка М8	
50	711810	1	Шпилька М3	
51	711811	1	Шпилька М4	
52	711812	1	Шпилька М5	
53	711813	1	Шпилька М6	
54	711814	1	Шпилька М8	
55	710876	1	Стержень расцепления шпильки	
56	710906	1	Герметичная шайба 400-020-4490	
59D	711726	3	Стержень в 2 x 20 UNI 1707	D
60C	710537	1	Стержень пружины в 4 x 12 UNI 6873	C
61	711815	2	Шар в 3,5	
62	710911	4	Шар в 4	
63E	711816	3	Шар в 2,5	E
64	711817	1	Стопорное кольцо 18 UNI 7437	
65B	710902	1	Стопорное кольцо 16 UNI 7435	B
66	711818	1	Стопорное кольцо SW 11	
67	711821	1	Стопорное кольцо JV 20	
68	711721	1	Прокладка B 110078/H/B/NEO	
69	711722	1	Прокладка B 094063/B/NEI	
70	711819	1	Прокладка B 070039/I	
71	711820	1	Прокладка TS 10-18-5-8L	
72A	711727	1	Винт TSCE M4 x 8 UNI 5933	A
73	712037	2	Фильтр из нерж. ст. в 6 x 4	
74	711092	1	Ключ 5мм.	

№	КОД	К-во	ОПИСАНИЕ	КОМ.
75	711728	2	Уплотнительное кольцо 2-016	
76	711730	1	Уплотнительное кольцо 2-119	
77	710367	1	Уплотнительное кольцо 2-008	
78	710376	2	Уплотнительное кольцо 2-009	
79	710918	2	Уплотнительное кольцо 2-005	
80	710919	2	Уплотнительное кольцо 2-004	
81	710003	2	Уплотнительное кольцо 5-052	
82	710342	2	Уплотнительное кольцо 2-017	
83	710594	1	Уплотнительное кольцо 2-012	
84	711061	1	Уплотнительное кольцо 5-614	
85	711731	1	Уплотнительное кольцо 2-618	
86	711732	1	Уплотнительное кольцо 2-118	
87	710258	3	Уплотнительное кольцо 5-612	
88	711734	1	Уплотнительное кольцо 2-232	
89	711735	1	Уплотнительное кольцо 2-040	
90	711834	2	Глушитель	
91	711917	1	Кольцо Paigbak 8-119	
92B	711933	1	Стопорное кольцо JV 24	B
95	712159	1	Защитное дно	
96	722047	1	Защитный клапан	
97	712153	1	Блокировочная пружина шпильки	
98	712132	1	Вращающее соединение	
99E	713341	1	Прокладка 1 x 4	E
KIT				
№	КОД	К-во	ОПИСАНИЕ	
KIT A	741702		Комплект пластины	
16A	711702	2	Пластина	
72A	711727	2	Винт TSCE M4 x 8 UNI 5933	
KIT B	741713		Комплект распорной детали	
21B	711713	1	Распорная деталь	
65B	710902	1	Стопорное кольцо в 16 UNI 7435	
92B	711933	1	Стопорное кольцо JV 24	
KIT C	741802		Комплект муфты для шпильки	
40C	711800	1	Пружина расцепления шпильки	
42C	711802	1	Муфта для шпильки	
60C	710537	1	Стержень пружины в 4 x 12 UNI 6873	
KIT D	741705		Комплект кнопки	
20D	711705	2	Кнопка	
59D	711726	3	Стержень в 2 x 20 UNI 1707	
KIT E	741792		Комплект втулки шара	
32E	711792	1	Втулка шара	
63E	711816	3	Шар в 2,5	
99E	713341	1	Прокладка 1 x 4	
KIT F	74000043	1	Комплект контейнера стяжной шпильки	
F002				
1	71345169	1	Соединитель	
2	71C00764	1	Подшипник 61801	
3	71345646	1	Коробка передач	
4	71345644	3	Сателлитная шестерня	
5	71345643	1	Корончатая шестерня	
6	71345642	1	Шайба	
7	71C00763	1	Подшипник AY7 ZZ C2	
8	71345640	1	Соединение	
9	71C00761	2	Стержень пружины в 1,5 x 10 UNI 6876	
10	71345639	5	Шип	
11	71345638	1	Ротор	
12	71345637	1	Внешний корпус	
13	71345641	1	Вадная крышка	
14	71C00794	1	Стержень в 2 x 9,8	
15	71C00762	1	Подшипник 696-ZZ	
16	710376	2	Прокладка OR 2-009	
17	71C00529	1	Прокладка XR 008 PP180 B	
18	720025	1	Направляющий стержень мотора	
19	711869	1	Пружина	
20	711865	1	Винт M10	
A	72A00126	1	Мотор в сборе	
KIT				
Ком. A	74000051		Комплект крышки корпуса	
KIT				
Означает, что деталь продается в комплектах, состоящих из различных деталей в разных количествах.				

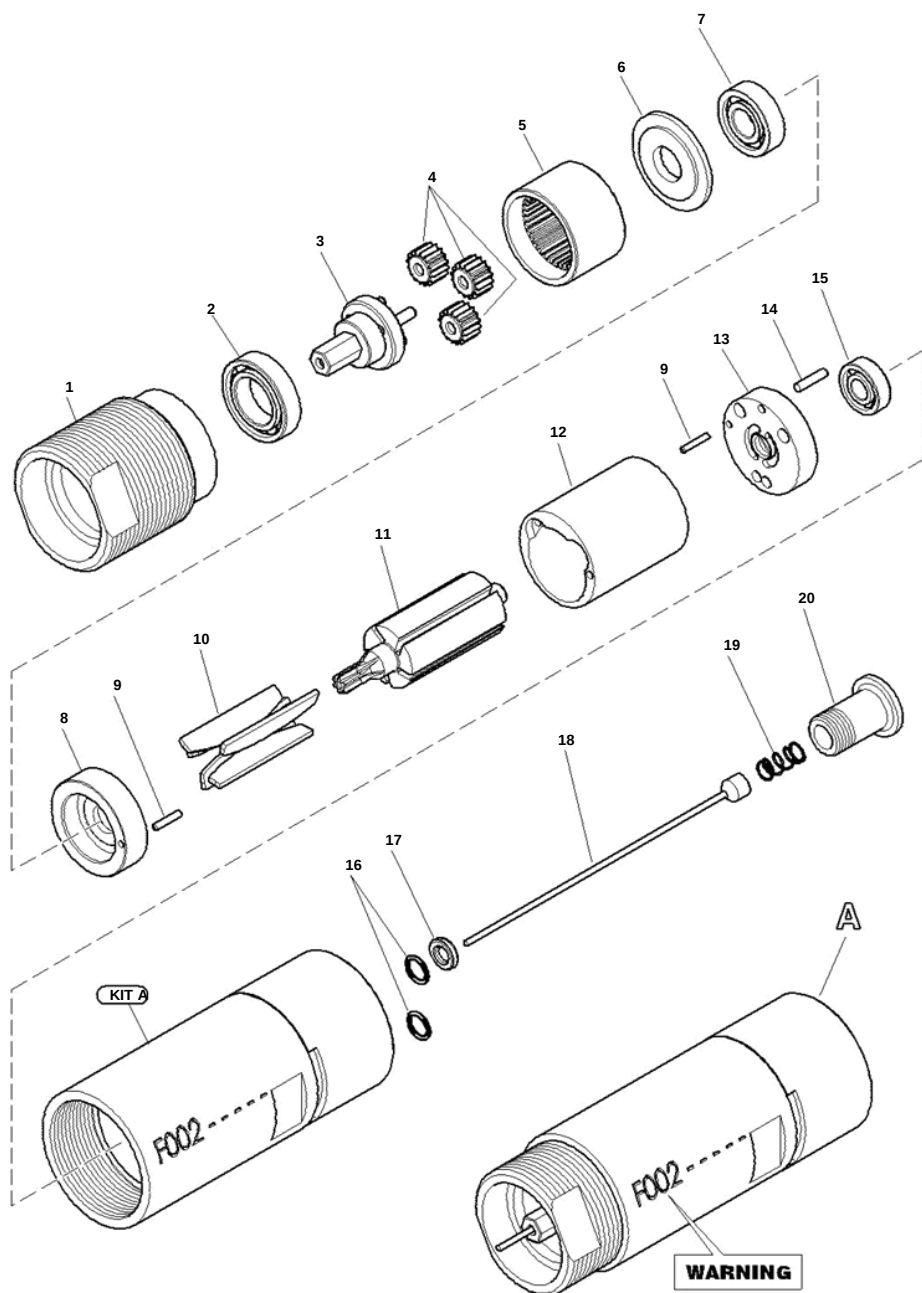
SPARE PARTS

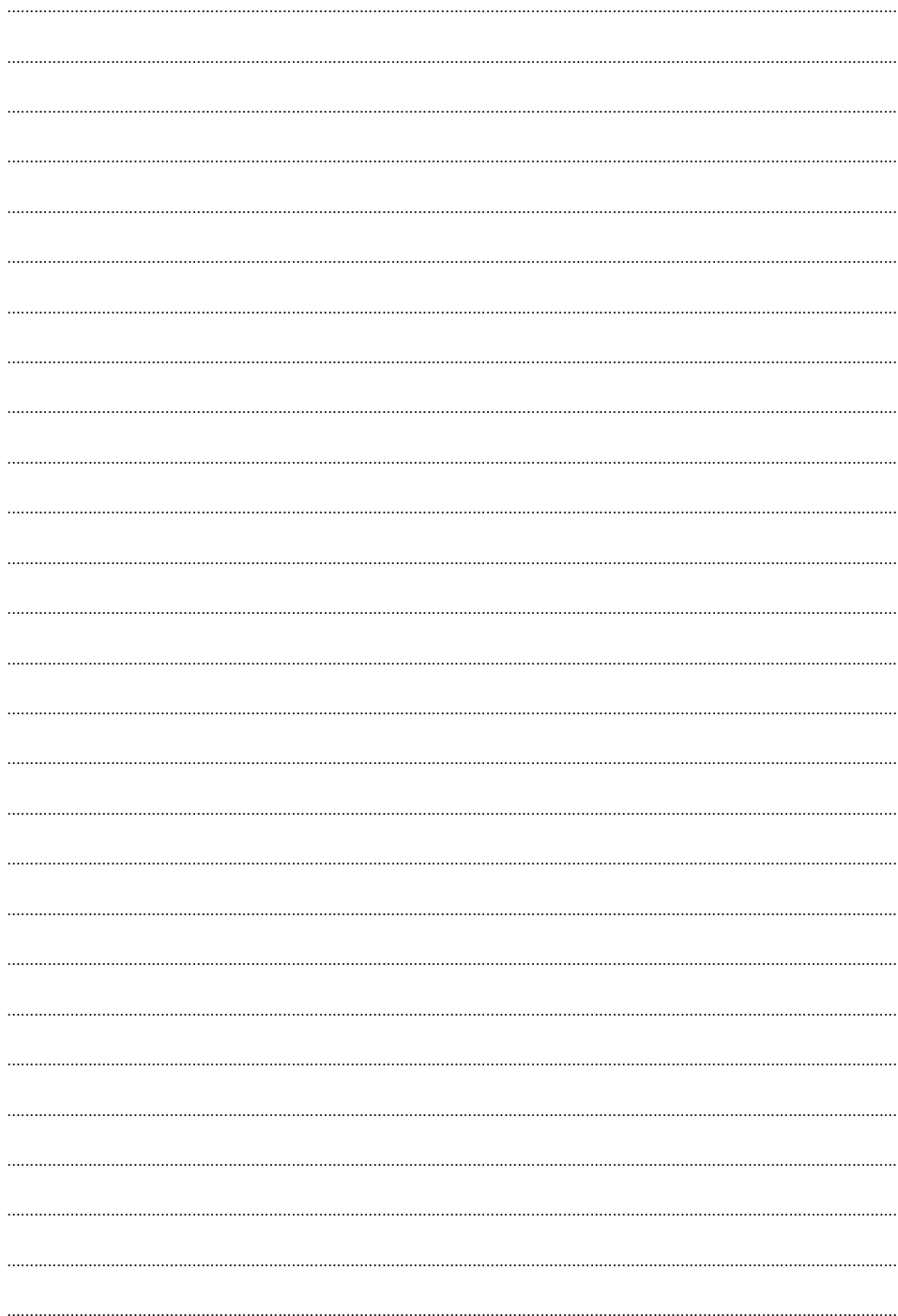
No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION	KIT
1	721779	1	Tool body	
2	712269	1	Body cover	
3	711684	1	Cylinder bottom	
4	721685	1	Pneumatic piston	
5	711780	1	Connector	
6	721689	1	Oleodynamic cylinder	
7	711781	1	Steam	
8	711691	1	Silencer	
9	711692	1	Screw M7 x 1	
10	711782	1	Dampener	
11	711694	1	Lower coil	
12	711695	1	Threaded sleeve	
13	721698	1	Valve body	
14	711700	1	Upper coil	
15	711701	1	Upper valve body	
16A	711702	1	Plate	A
17	711703	2	Valve body	
18	711704	2	Valve piston	
19	710839	1	Oil tank plug	
20D	711705	2	Push-button	D
21B	711713	1	Spacer	B
22	710854	1	Balancer hook	
23	721387	1	Oil container	
24	711783	1	Motor cover	
25	72A00126	1	Motor F002	
26	711785	1	Motor protection sector	
27	711786	1	Ring nut for motor	
28	711787	1	Stop ring	
29	712670	1	Clutch	
30	711790	1	Piston return spring	
31	711791	1	Ball locking spring	
32E	711792	1	Ball bushing	E
33	712270	1	Rod	
34	711794	1	Oleodynamic Piston	
35	711795	1	Front connector	
36	711796	1	Shaft	
37	711797	1	Milled sleeve	
38	711798	1	Stroke adjusting nut	
39	711799	1	Stroke adjusting knob	
40C	711800	1	Spring disengagement tie rod	C
41	711801	1	Head carrying tie rod	
42C	711802	1	Clutch for tie rod	C
43	711803	1	Head ring nut	
44	711804	1	Ring nut	
45	711805	1	Head M3	
46	711806	1	Head M4	
47	711807	1	Head M5	
48	711808	1	Head M6	
49	711809	1	Head M8	
50	711810	1	Tie rod M3	
51	711811	1	Tie rod M4	
52	711812	1	Tie rod M5	
53	711813	1	Tie rod M6	
54	711814	1	Tie rod M8	
55	710876	1	Pin disengagement tie rod	
56	710906	1	Hermetic washer 400-020-4490	
59D	711726	3	Pin ø 2 x 20 UNI 1707	D
60C	710537	1	Spring pin ø 4 x 12 UNI 6873	C
61	711815	2	Ball ø 3,5	
62	710911	4	Ball ø 4	
63E	711816	3	Ball ø 2,5	E
64	711817	1	Seeger ring ø 18 UNI 7437	
65B	710902	1	Seeger ring ø 16 UNI 7435	B
66	711818	1	Seeger ring SW 11	
67	711821	1	Seeger ring JV 20	
68	711721	1	Gasket B 110078/1/B/NEO	
69	711722	1	Gasket B 094063/B/NEI	
70	711819	1	Gasket B 070039/1	
71	711820	1	Gasket TS 10-18-5,8/L	
72A	711727	1	Screw TSCE M4 x 8 UNI 5933	A
73	712037	2	Inox filter ø 6 x 4	
74	711092	1	Key mm 5	

No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION	KIT
75	711728	2	Gasket OR 2-016	
76	711730	1	Gasket OR 2-119	
77	710367	1	Gasket OR 2-008	
78	710376	2	Gasket OR 2-009	
79	710918	2	Gasket OR 2-005	
80	710919	2	Gasket OR 2-004	
81	710003	2	Gasket OR 5-052	
82	710342	2	Gasket OR 2-017	
83	710594	1	Gasket OR 2-012	
84	711061	1	Gasket OR 5-614	
85	711731	1	Gasket OR 2-018	
86	711732	1	Gasket OR 2-118	
87	710258	3	Gasket OR 5-612	
88	711734	1	Gasket OR 2-232	
89	711735	1	Gasket OR 2-040	
90	711834	2	Silencer	
91	711917	1	Ring Parbak 8-119	
92B	711933	1	Seeger ring JV 24	B
95	712159	1	Protection bottom	
96	722047	1	Safety valve assembly	
97	712153	1	Rod locking spring	
98	712132	1	Rotating connector	
99E	713341	1	Gasket 1 x 4	E
KIT				
No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION	
KIT A	741702		Plate Kit	
16A	711702	2	Plate	
72A	711727	2	Screw TSCE M4 x 8 UNI 5933	
KIT B	741713		Spacer kit	
21B	711713	1	Spacer	
65B	710902	1	Seeger ring ø 16 UNI 7435	
92B	711933	1	Seeger ring JV 24	
KIT C	741802		Clutch for tie rod kit	
40C	711800	1	Spring disengagement tie rod	
42C	711802	1	Clutch for tie rod	
60C	710537	1	Spring pin ø 4 x 12 UNI 6873	
KIT D	741705		Push-button Kit	
20D	711705	2	Push-button	
59D	711726	3	Pin ø 2 x 20 UNI 1707	
KIT E	741792		Ball bushing Kit	
32E	711792	1	Ball bushing	
63E	711816	3	Ball ø 2,5	
99E	713341	1	Gasket 1 x 4	
KIT F	74000043	1	Tie rod container kit	
F002				
1	71345169	1	Connector	
2	71C00764	1	Bearing 61801	
3	71345646	1	Gear cage	
4	71345644	3	Planetary gear	
5	71345643	1	Crown gear	
6	71345642	1	Washer	
7	71C00763	1	Bearing AY7 ZZ C2	
8	71345640	1	Connector	
9	71C00761	2	Spring pin ø 1,5 x 10 UNI 6875	
10	71345639	5	Tongue	
11	71345638	1	Rotor	
12	71345637	1	Outside body	
13	71345641	1	Back cap	
14	71C00794	1	Pin ø 2 x 9,8	
15	71C00762	1	Bearing 695-ZZ	
16	710376	2	Gasket OR 2-009	
17	71C00529	1	Gasket XR 008 PP180 B	
18	720025	1	Motor driving rod	
19	711869	1	Spring	
20	711865	1	Screw M10	
A	72A00126	1	Complete motor	
KIT				
KIT A	74000051		Body cover kit	
KIT				
It indicates that the part is sold in kits consisting of different parts in different quantities.				



F002









Список сервисных центров доступен на нашем веб-сайте
<http://www.far.bo.it>



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



FASTENING SYSTEMS • СИСТЕМЫ КРЕПЕЖА

ОФИСНЫЙ ЦЕНТР • HEAD OFFICE

СКЛАД • WAREHOUSE

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

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

www.far.bo.it