

I - **ISTRUZIONI ORIGINALI**
RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA
PER RIVETTI Ø 2,4 ÷ Ø 4,8
ISTRUZIONI D'USO - PARTI DI RICAMBIO

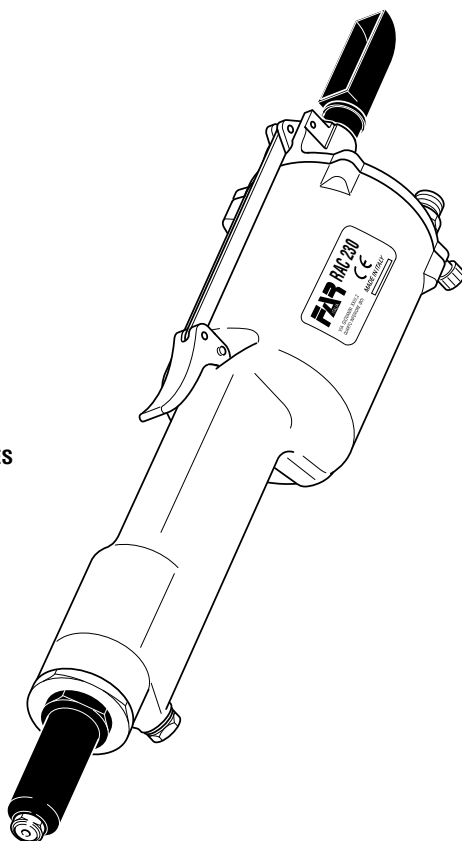
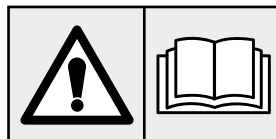
GB - **TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS**
OIL PNEUMATIC RIVETING TOOL
FOR RIVETS Ø 2,4 ÷ Ø 4,8
INSTRUCTIONS FOR USE - SPARE PARTS

F - **TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES**
PISTOLET A RIVETER OLEOPNEUMATIQUE
POUR RIVETS Ø 2,4 ÷ Ø 4,8
MODE D'EMPLOI - PIECES DETACHEES

D - **ÜBERSETZUNG VON ORIGINALANLEITUNGEN**
ÖLPNEUMATISCHES NIETWERKZEUG
FÜR NIETE 2,4 ÷ 4,8 Ø
BEDIENUNGSANLEITUNG - ERSATZTEILE

E - **TRADUCCION DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES**
REMACHADORA OLEONEUMATICA
PARA REMACHES Ø 2,4 ÷ Ø 4,8
INSTRUCCIONES DE USO - PIEZAS DE REPUESTO

PL - **TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI**
NITOWNICA OLEO-PNEUMATYCZNA
DO NITÓW 2,4-4,8 MM
INSTRUKCJA OBSŁUGI - CZĘŚCI ZAMIENNE



- I** La sottoscritta Far S.r.l., con sede in Quarto Inferiore (BO) alla via Giovanni XXIII n° 2,

DICHIARA

sotto la propria esclusiva responsabilità che la rivettatrice Modello: RAC 230 - Rivettatrice oleopneumatica Utilizzo: per rivetti diam. 2,4 ÷ 4,8, alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dal D. Lgs. 17/2010 di recepimento della Direttiva Macchine 2006/42/CE e successive modificazioni ed integrazioni.

La persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico risponde al nome di Giacomo Generali, presso la Far S.r.l., con sede in Quarto Inferiore (BO) alla via Giovanni XXIII n. 2

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

DECLARES

on its sole responsibility that the riveting machine Type: RAC 230 ÷ Hydropneumatic tool Application: for rivets diam. 2,4 - 4,8, 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.

- F** La société Far S.r.l. soussignée avec siège à Quarto Inferiore (BO), Via Giovanni XXIII n° 2,

DECLARE

sous sa seule responsabilité que la riveteuse Modèle: RAC 230 ÷ Pistolet oléopneumatique Utilisation: pour rivets diam. 2,4 - 4,8, à laquelle cette déclaration se rapporte est conforme aux conditions essentielles de sécurité requises par la loi 17/2010 d'acceptation de la Directive Machines 2006/42/CE et modifications et intégrations successives.

La personne autorisée à constituer le dossier technique est Giacomo Generali chez FAR S.r.l., avec siège à Quarto Inferiore (BO) – Via Giovanni XXIII. n.2

- D** Die Unterzeichnete, Fa. Far S.r.l., mit Sitz in Quarto Inferiore (BO), Via Giovanni XXIII Nr. 2,

ERKLÄRT

hiermit auf ihre alleinige Verantwortung, daß die Nietmaschine Typ: RAC 230 - Hydraulisch-pneumatisches Nietwerkzeug Anwendung: für Blindniete mit Durchmesser 2,4 ÷ 4,8, auf das sich diese Erklärung bezieht, den wesentlichen Sicherheitsanforderungen des Gesetzesdekrets 17/2010 von Umsetzung der Maschinenrichtlinie 2006/42/CE und den nachfolgenden Änderungen und Anfügungen entspricht.

Der Berechtigte zur Bildung der technische Broschüre ist Giacomo Generali, bei der Firma Far S.r.l., mit Sitz in Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII Nr. 2.

- E** La firmataria Far S.r.l., domiciliata in Quarto Inferiore (BO) en via Giovanni XXIII n° 2,

DECLARA

bajo su exclusiva responsabilidad que la remachadora Modelo: RAC 230 - Remachadora oleoneumática Empleo: para remaches diam. 2,4 ÷ 4,8, a la cual la presente declaración se refiere corresponde a los requisitos esenciales de seguridad previstos por el D.Lay 17/2010 de recepción de la Directiva Maquinas 2006/42/CE y sucesivas modificaciones e integraciones.

La persona autorizada a constituir el fascículo técnico es Giacomo Generali, cerca FAR S.r.l., con sede a Quarto Inferiore (BO) – Via Giovanni XXIII n.2.

- PL** Niżej podpisana firma Far S.r.l., z siedzibą w Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII nr 2,

OŚWIADCZA

na własną i wyłączną odpowiedzialność, że nitownica Model: RAC 230 – Nitownica oleopneumatyczna Zastosowanie: do nitów o śred. 2,4 ÷ 4,8, do której odnosi się niniejsza deklaracja, jest zgodna z wymogami bezpieczeństwa przewidzianymi przez D. Lgs. 17/2010 implementujący Dyrektywę Maszynową 2006/42/WE wraz z późniejszymi zmianami i uzupełnieniami. Osoba upoważniona do utworzenia dokumentacji technicznej to Giacomo Generali z firmy Far S.r.l. mającej siedzibę w Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII nr 2

Quarto Inferiore, 23-03-2010



Far S.r.l. - Giacomo Generali

(Presidente del Consiglio di Amministrazione)
(Chairman of the Board of Directors)
(Président du Conseil d'Administration)
(Vorsitzender des Verwaltungsrates)
(Presidente del Consejo de Administración)
(Prezes Zarządu)

FAR

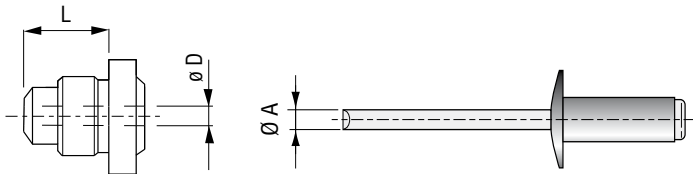
BOLOGNA
ITALY

RAC 230

I	NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	4	GB	SPARE PARTS.....	36
GB	GENERAL NOTES AND USE.....	5	F	PIECES DETACHEES	36
F	CARACTERISTIQUES ET EMPLOI	5	D	ERSATZTEILE.....	37
D	ALLGEMEINES UND ANWENDUNGSBEREICH	5	PL	CZĘŚCI ZAMIENNE.....	37
E	NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACION ...	5	I	PARTI DI RICAMBIO	38
PL	UWAGI OGÓLNE ORAZ ZAKRES ZASTOSOWANIA	5			
I	ISTRUZIONI D'USO.....	6			
GB	INSTRUCTIONS FOR USE.....	11			
F	MODE D'EMPLOI	16			
D	BEDIENUNGSANLEITUNG.....	21			
E	INSTRUCCIONES DE USO.....	26			
PL	INSTRUKCJA OBSŁUGI.....	31			

NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE

L'uso dell'utensile è finalizzato **esclusivamente** all'utilizzo di rivetti a strappo di diametro compreso tra $\varnothing 2,4 \div 4,8$ mm. Il sistema oleopneumatico utilizzato dalla rivettatrice **RAC 230** 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 **RAC 230** assolutamente maneggevole. La possibilità di perdite dal sistema oleodinamico sono precluse dall'impiego di guarnizioni a tenuta che eliminano questo problema.



Codice Code Code Kode Código Kod. код	L	Ø D	Ø A ÷
717001	8,5	2,25	1,7 ÷ 2,1
717002	10	2,7	2,15 ÷ 2,4
717003	11,2	3,1	2,6 ÷ 2,75
717004	12,5	3,4	2,9 ÷ 3,2
717006	7	1,9	1,43

GENERAL NOTES AND USE



The tool must be used for rivets diam. 2,4 ÷ 4,8 mm **only**.

The **RAC 230** 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.

CARACTERISTIQUES ET EMPLOI



L'outil de pose ne peut être utilisé que pour rivets de $\varnothing$ 2,4 ÷ 4,8 mm.

Le système oléopneumatique de l'outil **RAC 230** 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 HANDHABUNG



Das Werkzeug soll nur für Niete von 2,4 ÷ 4,8 mm verwendet werden.

Das Ölpneumatische System der **RAC 230** gewährleistet mehr Kraft als das pneumatische System anderer Modelle.. Dies bedeutet eine drastische Herabsetzung der Probleme, die auf den Verschleiß der Komponenten zurückzuführen sind und einem sich daraus ergebenden Anstieg der Zuverlässigkeit und Haltbarkeit. Die angewandten technischen Lösungen setzen die Dimensionen und das Gewicht der Maschine herab und machen das Nietwerkzeug **RAC 230** absolut handlich. Die Möglichkeiten des Auslaufens von Öl aus dem öldynamischen System werden durch die Verwendung von undurchlässigen Dichtungen verhindert, die dieses Problem eliminieren.

NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACION



El equipo se utiliza **sólo** para remaches de diámetro incluido entre $\varnothing$ 2,4 ÷ 4,8 mm.

Gracias al sistema oleoneumático, la remachadora **RAC 230** brinda 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 adoptadas reducen las dimensiones y el peso de la máquina rindiendo la remachadora **RAC 230** absolutamente maniobrable. Las posibilidades de pérdida por el sistema oleodinámico son eliminadas con el uso de retenes que eliminan este problema.

UWAGI OGÓLNE ORAZ ZAKRES ZASTOSOWANIA



Narzędzie jest przeznaczone do użycia wyłącznie z nitami zrywalnymi o średnicy od $\varnothing$ 2,4 ÷ 4,8 mm.

System oleopneumatyczny zastosowany w **RAC 230** nadaje urządzeniu dodatkowej mocy, względem tradycyjnego systemu pneumatycznego, na którym bazują inne modele nitownic. Oznacza to diametralne zmniejszenie ilości problemów związanych ze zużyciem komponentów przy równoczesnym zwiększeniu niezawodności i żywotności. Zastosowane rozwiązania techniczne pozwoliły na redukcję wymiarów oraz wagi maszyny, dzięki czemu nitownica **RAC 230** jest niezwykle wygodna w obsłudze. Możliwość wycieków w systemie oleodynamicznego została wykluczona dzięki zastosowaniu uszczelk eliminujących ten problem.

ISTRUZIONI D'USO

INDICE

GARANZIA	6
AVVERTENZE E MISURE DI SICUREZZA.....	6
IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE	7
PARTI PRINCIPALI	7
DATI TECNICI	7
USO DELLA RIVETTATRICE	8
MANUTENZIONE E CAMBIO DI FORMATO.....	9
RABBOCCO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO	10
SMALTIMENTO DELLA RIVETTATRICE	10

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.

AVVERTENZE E MISURE DI SICUREZZA



ATTENZIONE!!!

La mancata osservanza o trascuratezza delle seguenti avvertenze di sicurezza può avere conseguenze sulla vostra o altrui incolumità e sul buon funzionamento dell'utensile.

- Leggere attentamente le istruzioni prima dell'uso.
- Per le operazioni di manutenzione e/o riparazione affidarsi a centri di assistenza autorizzati dalla **FAR s.r.l.** e fare uso esclusivo di **pezzi di ricambio originali**. La **FAR s.r.l.** declina ogni responsabilità per danni da particolari difettosi, che si dovessero verificare per inadempienza di quanto sopra (**Direttiva CEE 85/374**).

L'ELENCO DEI CENTRI DI ASSISTENZA È DISPONIBILE SUL NS.

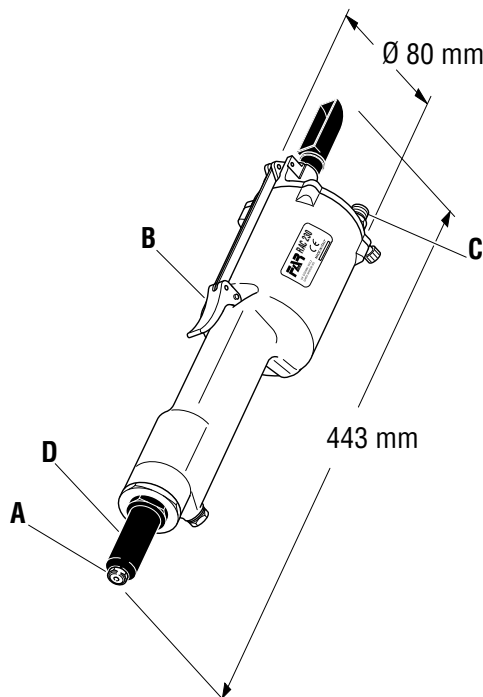
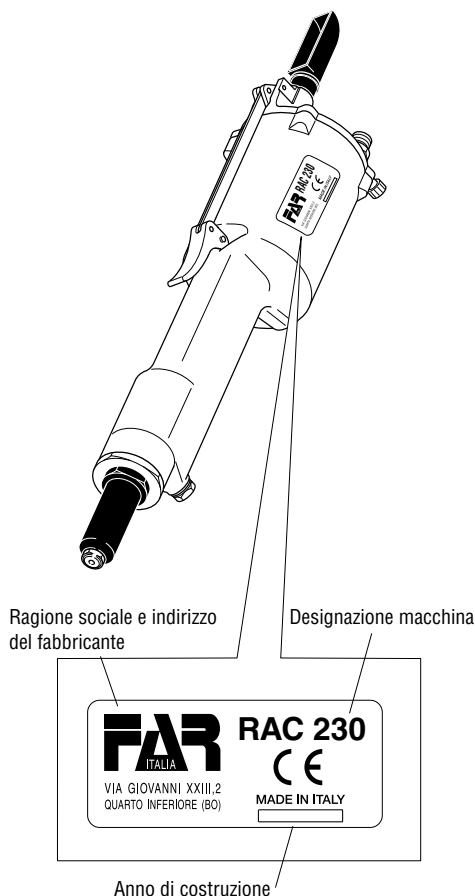
SITO WEB: <http://www.far.bo.it> (**Organizzazione**)

- Si raccomanda l'uso dell'utensile da parte di personale specializzato.
- 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.
- 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.
- In caso di esposizione quotidiana personale in ambiente il cui livello di pressione acustica dell'emissione ponderata A sia superiore al limite di sicurezza di 70 dB (A), fare uso di adeguati mezzi individuali di protezione dell'udito (cuffia o tappo antirumore, diminuzione del tempo di esposizione quotidiana etc..).
- Mantenere il banco e/o l'area di lavoro pulita e ordinata, il disordine può causare danni alla persona.
- Non lasciare che persone estranee al lavoro tocchino gli utensili.
- Assicurarsi che i tubi di alimentazione dell'aria compressa siano correttamente dimensionati per l'uso previsto.
- Non trascinare l'utensile collegato all'alimentazione tirandolo per il tubo; mantenere quest'ultimo lontano da fonti di calore e da oggetti taglienti.
- Mantenere gli utensili in buono stato d'uso e puliti, non rimuovere mai le protezioni e il silenziatore dell'utensile.
- Dopo avere eseguito operazioni di riparazione e/o registrazione assicurarsi di avere rimosso le chiavi di servizio o di registrazione.
- Prima di scollegare il tubo dell'aria compressa dalla rivettatrice, assicurarsi che quest'ultimo non sia in pressione.
- Attenersi scrupolosamente a queste istruzioni.

IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE

La rivettatrice **RAC 230** è identificata da una marcatura indicante ragione sociale e indirizzo, designazione della macchina , marcatura CE e anno di costruzione. In caso di richiesta di assistenza tecnica fare sempre riferimento ai dati riportati nella marcatura.



DATI TECNICI

- Pressione di esercizio **6 BAR**
- Diametro interno minimo tubo alimentazione aria compressa **8 mm**
- Consumo aria per ciclo **1,4 NI**
- Forza massima..... **6 BAR - 8709 N**
- Peso..... **1,684 Kg**
- Temperatura di utilizzo **-5°/+50°C**
- Valore medio quadratico ponderato in frequenza dell'accelerazione Complessiva (Ac) a cui sono sottoposte le membra superiori **0,5 m/s²**
- Pressione acustica dell'emmissione ponderata (A) . **77 dBA**
- Pressione acustica istantanea ponderata (C) **<130 dBC**
- Pressione acustica ponderata (A) **94 dBA**

PARTI PRINCIPALI

- A) Ugello
- B) Leva di trazione
- C) Allacciamento aria compressa
- D) Cannotto porta ugello

ALIMENTAZIONE DELL'ARIA

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

USO DELLA RIVETTATRICE (fig. f1-f2)

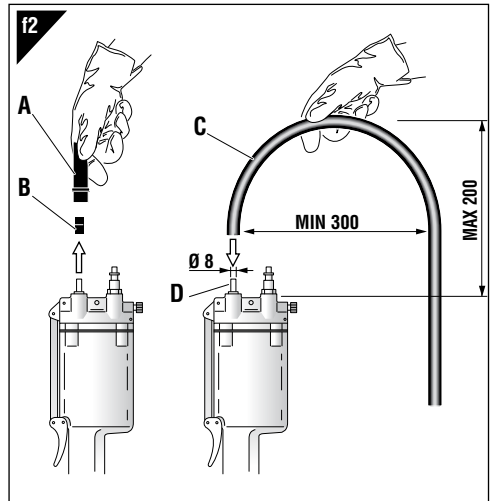
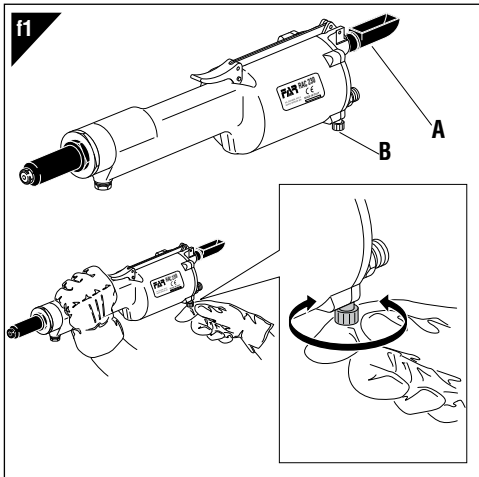
Il chiodo troncato dopo il serraggio del rivetto viene aspirato dalla rivettatrice, espulso dalla parte posteriore e fatto cadere verso il basso dal deviatore chiodo (A). La potenza dell'aspirazione si regola mediante la rotazione della valvola (B). Mediante il sistema di aspirazione del chiodo, il rivetto resta posizionato sull'ugello anche tenendo la testa della rivettatrice rivolta verso il basso, aumentando notevolmente la praticità della rivettatrice; non trattenere il rivetto con le dita!

Nel caso si desideri convogliare gli spezzoni dei chiodi tranciati all'interno di un contenitore, estrarre dalla rivettatrice il deviatore chiodo (A) e la relativa riduzione (B). Quindi connettere alla rivettatrice un tubo $\varnothing 10 \times 8$ (C) inserendolo nel raccordo (D). **ATTENZIONE:** il raggio di curvatura del tubo non deve essere inferiore ai 300 mm, e la sua altezza rispetto alla rivettatrice non deve superare 200 mm, come evidenziato in figura f2.



ATTENZIONE!! Non togliere per nessun motivo il deviatore chiodo (A) durante l'operazione di rivettatura, poiché l'espulsione del chiodo dalla parte posteriore della rivettatrice, può causare danni all'operatore e a persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro.

NON DISPERDERE I CHIODI TRANCIATI NELL'AMBIENTE!



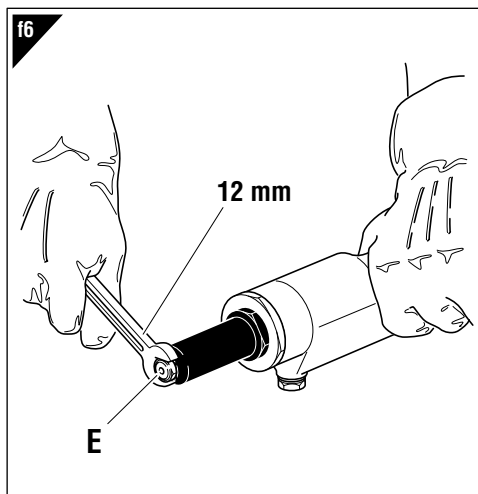
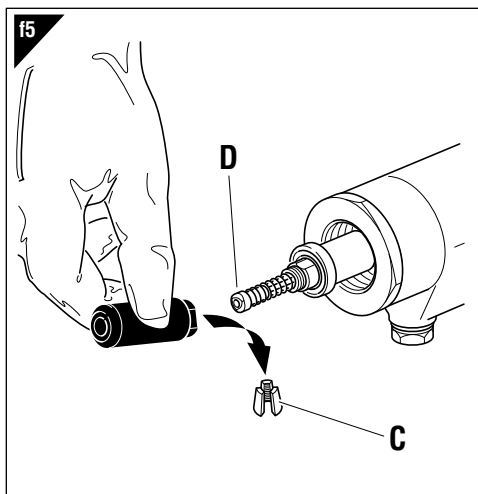
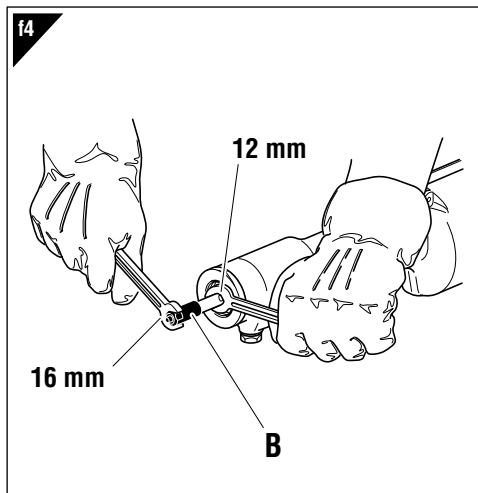
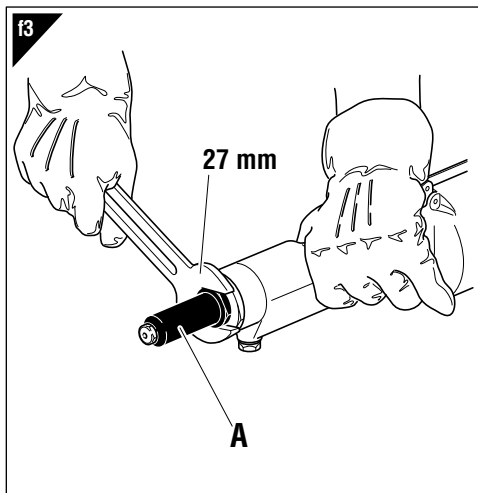
MANUTENZIONE E CAMBIO DI FORMATO (fig. f3-f4-f5-f6)

L'utilizzo prolungato della rivettatrice può dar luogo allo slittamento dei morsetti sul chiodo a causa del deposito di impurità. Si dovrà quindi procedere alla pulizia dei suddetti morsetti ed alla successiva lubrificazione oppure, in caso di usura che ne comprometta il corretto funzionamento, alla loro sostituzione.

Smontare il canotto porta ugello (**A**) servendosi di una chiave commerciale di mm 27. Una volta rimosso il canotto porta ugello, servirsi di due chiavi commerciali di mm 12 e mm 16 per smontare il mandrino (**B**) da cui saranno estratti i morsetti (**C**). Per rivetti di diametro compreso tra 2,4 e 3,4 mm, sostituire l'aprimorsetti (**D**). Per la sostituzione dell'ugello (**E**) servirsi di una chiave commerciale di mm 12.



ATTENZIONE!!! Effettuare le suddette operazioni con rivettatrice non alimentata.



RABBOCCO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO (fig. f7)

Il rabbocco dell'olio del circuito oleodinamico si rende necessario dopo un lungo periodo di lavoro, quando si avverte un calo di corsa della rivettatrice. Procedere quindi come segue: tramite un breve getto di aria compressa attraverso il foro **(C)** fare arretrare completamente il pistone, svitare la vite **(A)** con una chiave commerciale di mm 12, estrarre l'anello di tenuta e procedere quindi al rabbocco dell'olio servendosi del contenitore olio **(B)** in dotazione, preventivamente riempito con olio idraulico commerciale **PANOLIN HLP ISO 32**. Effettuare la manovra lentamente in modo da permettere l'uscita dell'aria all'interno del serbatoio. L'operazione sarà completata quando l'olio arriverà a lambire il foro filettato. Riposizionare quindi l'anello di tenuta, avvitare la vite **(A)** con una coppia di serraggio da **Min. = 5 Nm a max. = 8 Nm**. L'operazione di rabbocco è a questo punto ultimata e si può riprendere il normale ciclo di lavoro. **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!

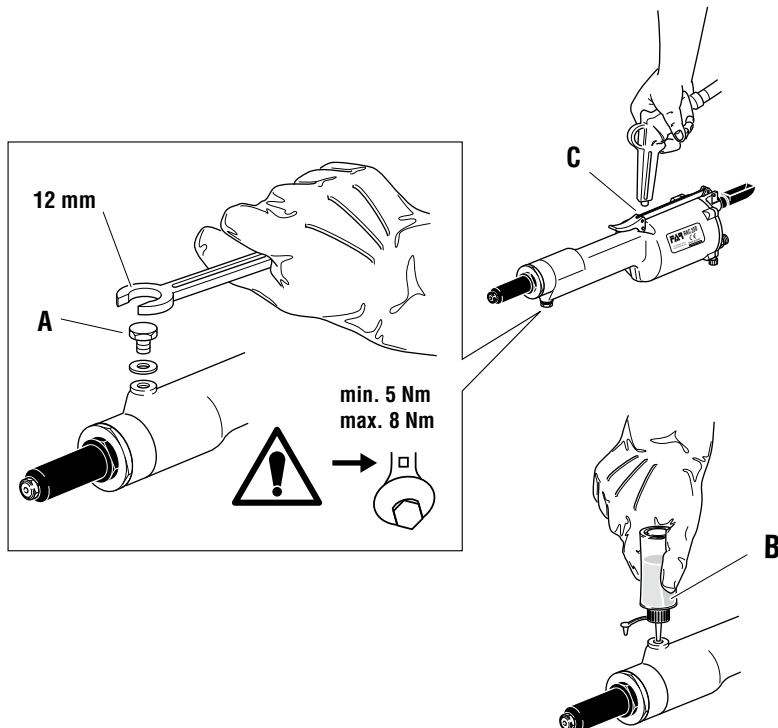


Prima di scollegare il tubo dell'aria compressa dalla rivettatrice accertarsi che quest'ultimo non sia in pressione!

IMPORTANTE: Assicurarsi che il tappo di rabbocco olio **(A)** venga serrato con una coppia pari a: **Min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm**.

Si raccomanda l'uso di olio **PANOLIN HLP ISO 32 DIN 51524-2/HLP** o simili

f7



SMALTIMENTO DELLA RIVETTATRICE

Per lo smaltimento della rivettatrice attenersi alle prescrizioni imposte dalle leggi nazionali.

Dopo aver scollegato la macchina dall'impianto pneumatico, procedere allo smontaggio dei vari componenti suddividendoli in funzione della loro tipologia: acciaio, alluminio, materiale plastico, ecc.

Procedere quindi alla rottamazione nel rispetto delle leggi vigenti.

INSTRUCTIONS FOR USE

INDEX

GUARANTEE	11
SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS	11
TOOL IDENTIFICATION	12
MAIN COMPONENTS	12
TECHNICAL DATA	12
HOW TO USE YOUR RIVETING TOOL	13
MAINTENANCE AND CHANGE OF SIZE	14
TOOPIING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT	15
DISPOSAL OF THE RIVETING TOOL	15

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.

SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS

**CAUTION!!!**

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

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

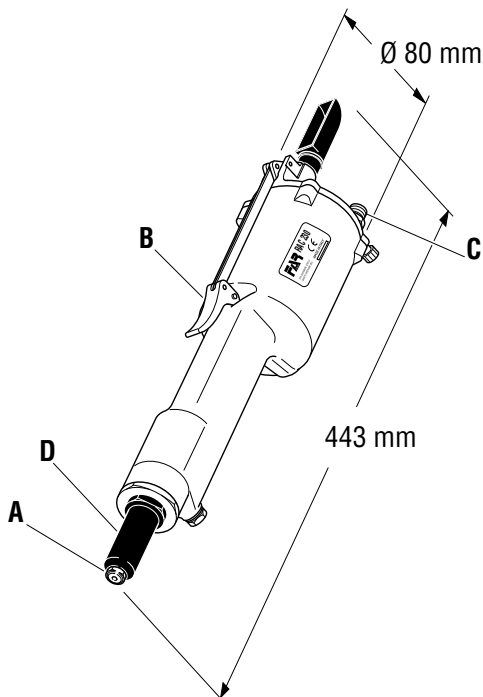
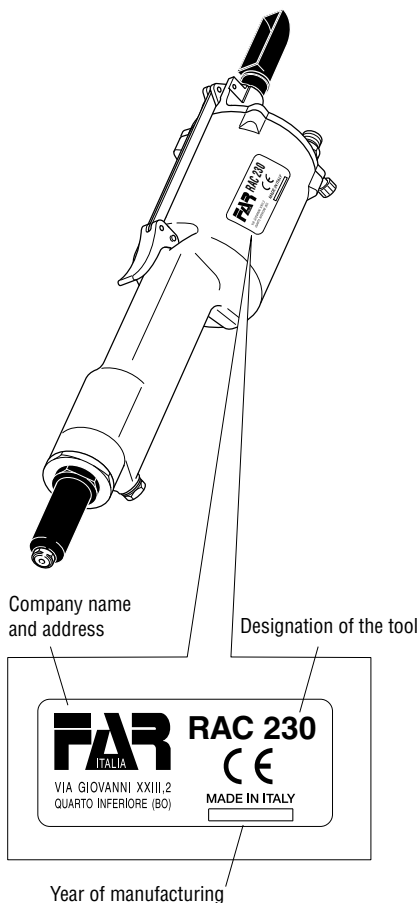
The list of the service centres is available on our website
<http://www.far.bo.it> (Organization)

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

TOOL IDENTIFICATION

The riveting tool **RAC 230** 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.



TECHNICAL DATA

- Working pressure **6 BAR**
- Min. int. diam. of the compressed air feeding hose **8 mm**
- Air consumption per cycle **1,4 NI**
- Maximum force **6 BAR - 8709 N**
- Weight **1,684 Kg**
- Working temperature **-5°/+50°C**
- Root mean square in total acceleration frequency (Ac) to which the arms are subjected. **0,5 m/s²**
- A-weighted emission sound pressure level **77 dBA**
- Peak C-weighted instantaneous sound pressure **<130 dBC**
- A-weighted emission sound pressure **94 dBA**

MAIN COMPONENTS

- A) Nozzle
- B) Tensile strenght lever
- C) Compressed air connection
- D) Head carrying nozzle

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.

HOW TO USE YOUR RIVETING TOOL (fig. f1-f2)

After the clamping, the sheared nail is piped by the riveting tool, ejected from the back and let fall down by the nail deviator (A). By swinging the valve (B) you can adjust the suction power. By the suction nail system, the rivet remains in the nozzle also turning over the head of the riveting tool downwards: this detail increases a lot the usefulness of the riveting tool. Do not keep the rivet with your fingers!

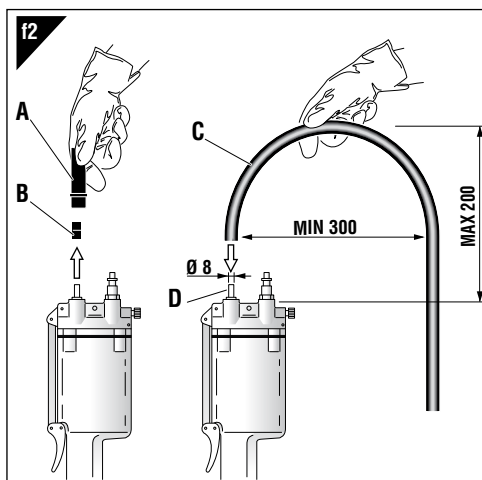
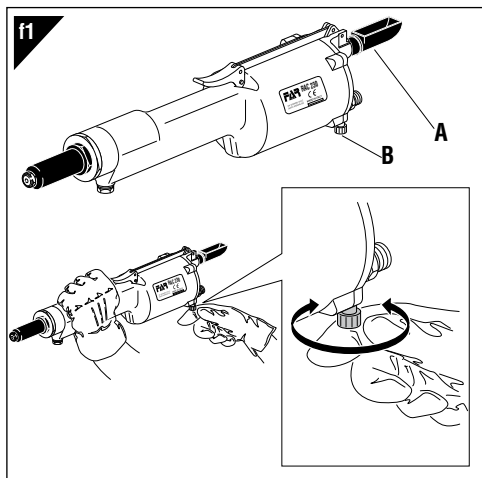
If you want to convey the sheared nails into a container, remove the nail deviator (A) and its reducer (B) from the riveting tool. Connect a pipe $\varnothing 10 \times 8$ (C) to the riveting tool introducing it into the union (D).

ATTENTION: the bending radius of the pipe should not be smaller than 300 mm and it should not be higher than 200 mm compared to the riveting tool, as shown in the picture f2.



WARNING!! Do not remove the nail deviator (A) during the riveting operation, as the nail ejection from the back of the tool can cause damages to the worker or to persons who are nearby the work surface.

DO NOT DISPERSE ANY NAIL!



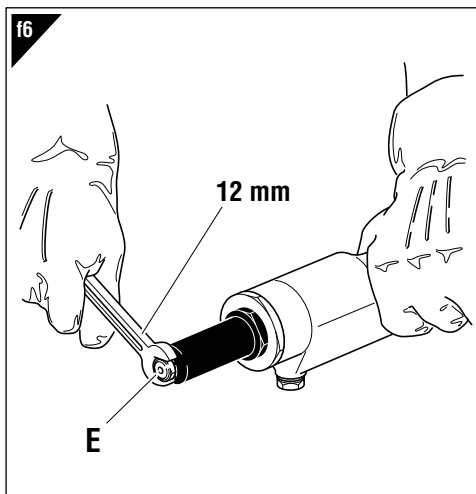
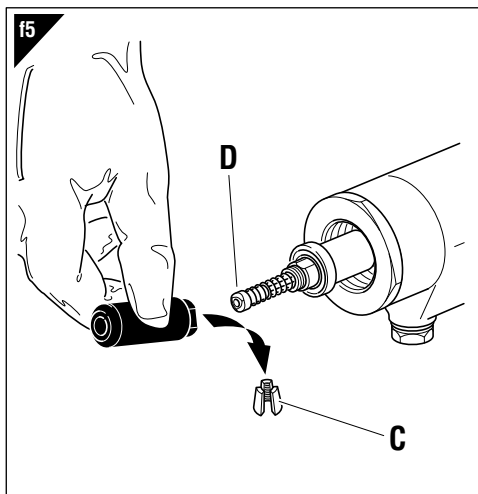
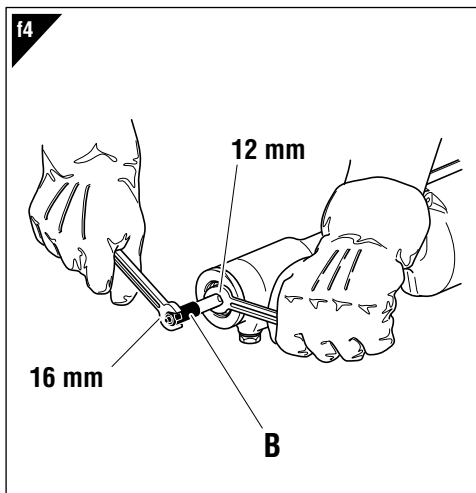
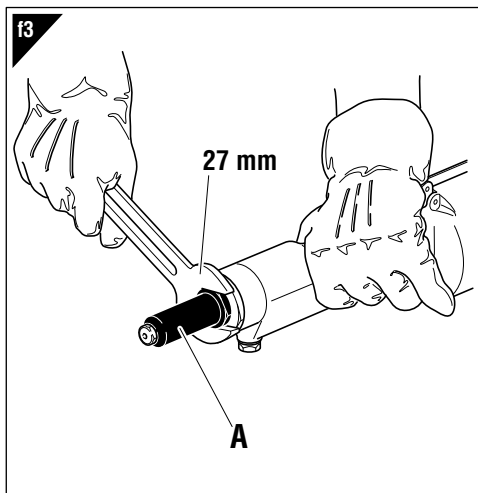
MAINTENANCE AND CHANGE OF SIZE (fig. f3-f4-f5-f6)

The extended utilization of the riveting tool can cause the slipping of the clamps on the nail due to the deposited impurities. For this reason, it is necessary to lubricate the clamps after having cleaned them. However, if clamps are worn out and as a consequence their working is jeopardized, replace them.

First remove the head which carries the nozzle (A), by means of a standard spanner of 27 mm. Then, by using two standard spanners of 12 mm and 16 mm, remove the chuck (B) and extract the clamps (C). In case of rivets with diameter from 2.4 up to 3.4 mm, replace the clamps opener (D). When replacing the nozzle (E), we recommend to use a 12-mm standard spanner.



WARNING! Disconnect air feed when performing those operations.



TOPPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT (fig. f7)

You need to top up the oil-dynamic circuit after a long period of work, when you note a power loss. Proceed as follows: by means of a short jet of compressed air through hole (C) make the piston completely go back, unscrew the screw (A) by a 12 mm standard spanner key, extract the seal and continue the oil topping up by means of the oil container (B) being part of the equipment which has preliminarily been filled with hydraulic oil **PANOLIN HLP ISO 32**. This operation has to be carried out slowly in order to enable the air to come out of the tank. The procedure has been fulfilled when the oil level arrives at the threaded port. Then, fit the o-ring in his seat and tighten the screw (A) with a torque of **min. 5 Nm to max. 8 Nm**. At this point, the topping up operation has been finished. Screw the riveting tool head (B) again on the body (A) and continue with the normal work cycle. **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.

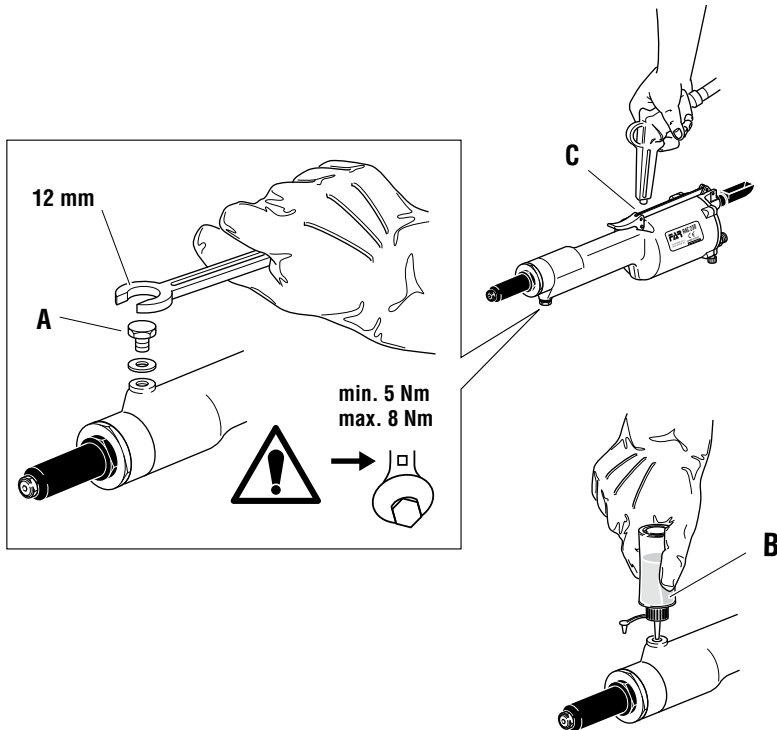
ATTENTION!

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

ATTENTION: Make sure that the oil filler cap (A) is tightened at a torque corresponding to **Min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm**.

We recommend to use oil **PANOLIN HLP ISO 32 DIN 51524-2/HLP** or similars.

f7

**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.

MODE D'EMPLOI

INDEX

GARANTIE.....	16
INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE	16
IDENTIFICATION DE L'OUTIL DE POSE.....	17
PARTIES PRINCIPALES	17
DONNES TECHNIQUES	17
MODE D'EMPLOI	18
ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE FORMAT.....	19
REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE.....	20
ELIMINATION DE LA RIVETUSE.....	20

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.

INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE



ATTENTION!!!

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

- 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**).

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

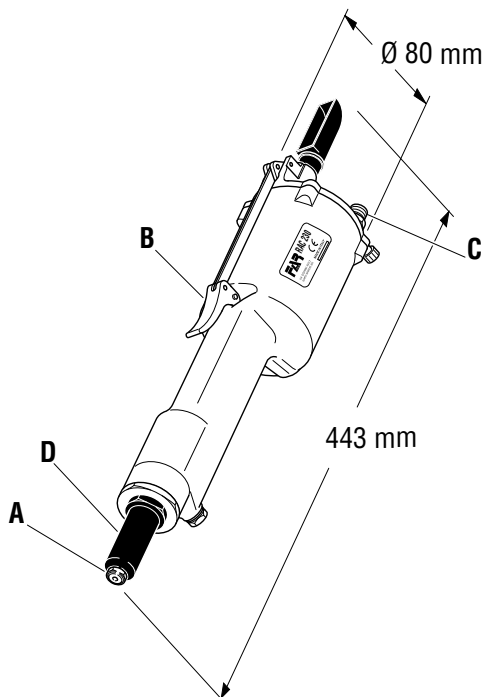
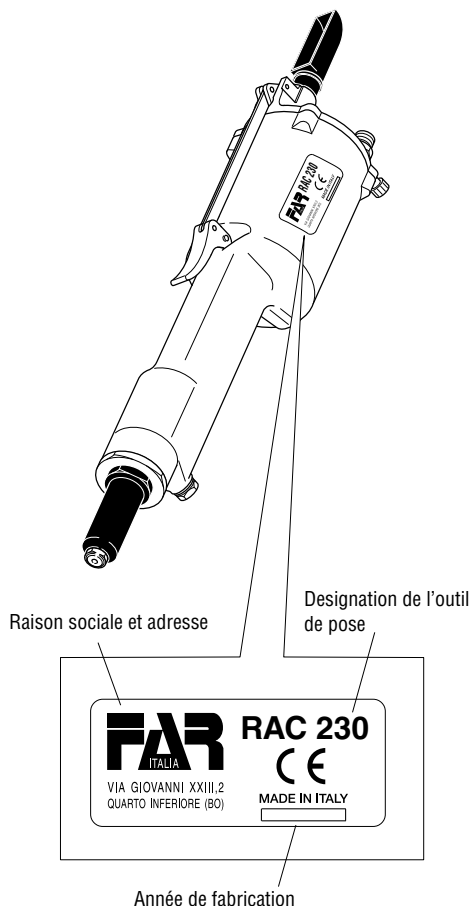
- L'outil de pose doit être utilisé par le personnel spécialisé.
- Pendant l'utilisation de l'outil utiliser des gants et des lunettes de protections ou une visière
- Pour l'entretien et/ou réglage de l'outil de pose, se servir des équipements indiqués dans le chapitre "ENTRETIEN".
- Pour le remplissage 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 la main et il doit être remis dans sa boîte après l'usage.
- Pour obtenir un bon fonctionnement de l'outil, nous vous suggérons de le réviser tous les six mois.

- Les interventions de réparations et de nettoyages de l'outil doivent se faire machine non alimenté en air.
- Si possible, il faudrait utiliser des équilibrateurs de sécurité.
- En cas d'exposition quotidienne où le niveau de pression soit supérieur à la limite de sécurité 70 dB (A), l'on doit assurer la protection de l'ouïe (casque antibruit, réduction du temps d'exposition quotidienne, etc).
- La table et le poste de travail doivent être toujours propres et rangés. Le désordre peut causer des dommages aux personnes.
- Les personnes non autorisées ne peuvent pas se servir des 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 transporter 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 débrancher le tuyau d'alimentation d'air comprimé de l'outil, il faut s'assurer qu'il ne soit pas sous pression.
- Suivre scrupuleusement ces instructions.

IDENTIFICATION DE L'OUTIL DE POSE

L'outil de pose **RAC 230** est identifié par un marquage indiquant raison sociale et adresse du fabricant, désignation de l'outil de pose, marquage CE et année de fabrication.

En cas de réclamation auprès de nos services techniques, il faut toujours se référer aux données indiquées dans le marquage.



DONNÉES TECHNIQUES

- Pression d'utilisation **6 BAR**
- Diamètre int. min. tuyau alimentation air comprimé **8 mm**
- Consommation d'air par cycle **1.4 NI**
- Force maximum **6 BAR - 8709 N**
- Poids **1,684 Kg**
- Température d'utilisation **-5°/+50°C**
- Valeur moyenne quadratique pondérée en fréquence de l'accélération totale (Ac) à laquelle les bras sont soumis **0.5 m/s²**
- Pression acoustique de l'émission pondérée (A) **77 dBA**
- Pression acoustique instantanée pondérée (C) **<130 dBC**
- Puissance acoustique pondérée (A) **94 dBA**

PARTIES PRINCIPALES

- A)** Buse
- B)** Levier de traction
- C)** Raccord d'air comprimé
- D)** Tête porte-buse

ALIMENTATION EN AIR

L'air d'alimentation doit être libre de corps étrangers et d'humidité pour sauvegarder l'outil de l'usure précoce des parties en mouvement, donc il est recommandé d'employer un groupe de graissage pour air comprimé.

MODE D'EMPLOI (fig. f1-f2)

Après le serrage du rivet, le clou trançonné est entraîné par le pistolet, expulsé de l'arrière du pistolet et laissé tomber en bas par le déviateur du clou (A). La puissance de l'aspiration se règle en tournant la soupape (B). Par le système d'aspiration le rivet reste dans la buse, même en tournant la tête de l'outil en bas. De cette façon on augmentera considérablement la praticité du pistolet. Ne pas retenir le rivet avec les doigts!

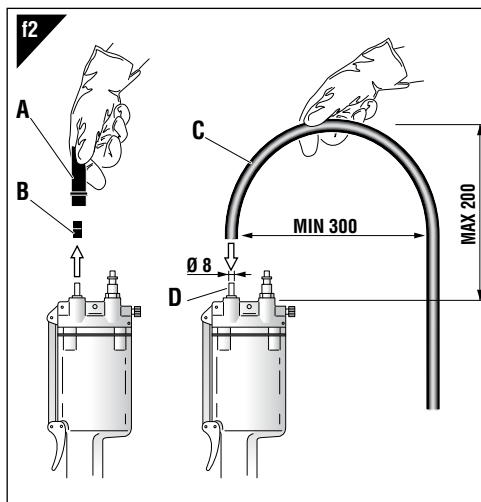
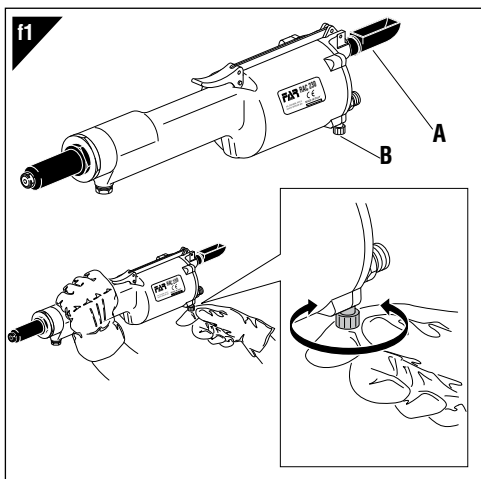
Au cas où l'on voudrait recueillir les tronçons des clous dans un conteneur, on devra extraire le déviateur du clou (A) et sa réduction (B). Ensuite, brancher un tuyau $\varnothing 10 \times 8$ (C) au pistolet, après l'avoir inséré dans le raccord (D).

ATTENTION: le rayon de courbure du tuyau ne doit pas être inférieur à 300 mm et sa hauteur par rapport au pistolet ne doit pas dépasser 200 mm (voir les détails dans la figure f2).



ATTENTION! Ne pas enlever pour aucune raison le déviateur clous (A) pendant le rivetage, car l'éjection du clou de la partie postérieure du pistolet peut causer des dommages à l'opérateur et aux personnes qui se trouvent à proximité du secteur de travail.

NE PAS DISPERSER LES CLOUS!



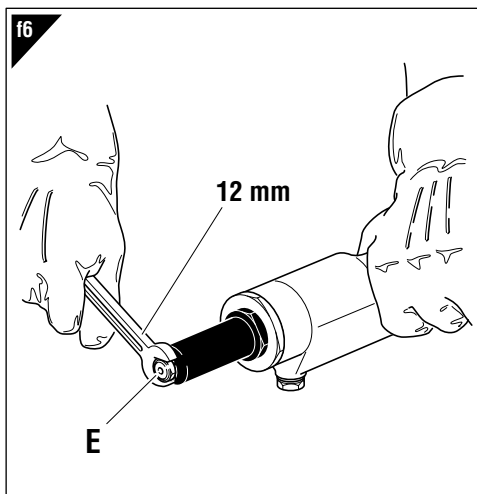
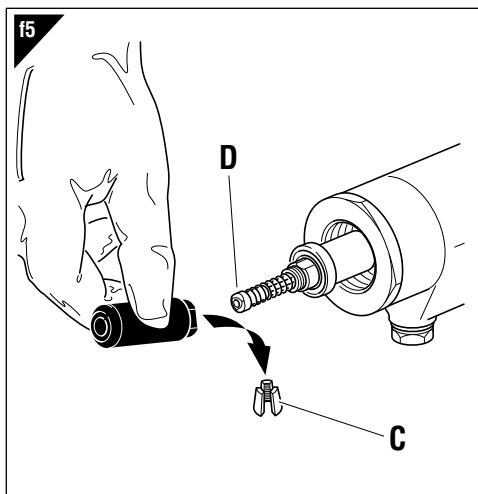
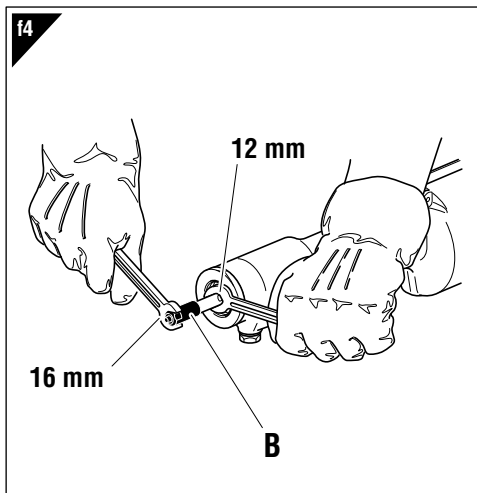
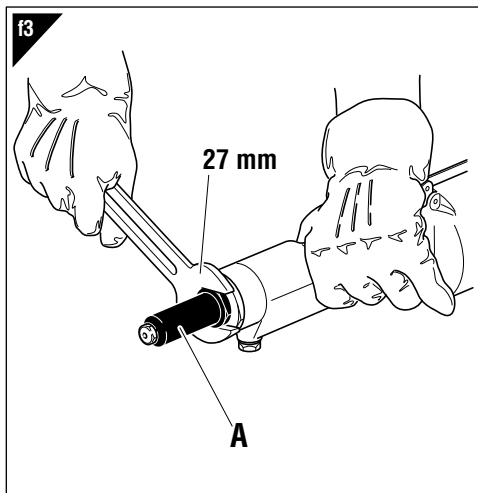
ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE FORMAT (fig. f3-f4-f5-f6)

L'utilisation prolongée du pistolet peut provoquer le glissement des mors sur le clou, à cause de dépôt d'impureté. Il faudra donc nettoyer les mors et, ensuite, les lubrifier. En cas d'usure, si elle comporte une altération de leur correct fonctionnement, il faudra au contraire remplacer les mors mêmes.

Enlever la tête porte buse (A) en utilisant une clé plate standard de 27 mm. ensuite, au moyen de deux clés plates standard de 12 mm et 16 mm enlever la broche (B), d'où on doit extraire les mors (C). En cas de rivets de diamètre compris entre 2,4 et 3,4 mm, remplacer l'ouvre-étaux (D). Pour le remplacement de la buse (E), utiliser une clé plates standard de 12 mm.



ATTENTION!!! Effectuer les opérations susmentionnées le pistolet n'étant pas alimenté!



REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE (fig. 17)

Le remplissage de l'huile du circuit hydraulique est nécessaire après une longue période de travail, quand l'on remarque une diminution de puissance. Suivre les instructions suivantes: par un bref jet d'air comprimé à travers le trou (C) faire retourner le piston tout en arrière, dévisser la vis (A) par une clé standard de 12 mm, extraire la bague d'étanchéité et procéder donc au remplissage en huile, utilisant le conteneur de l'huile (B) - en équipement - préalablement rempli en huile hydraulique **PANOLIN HLP ISO 32**. Effectuer cette opération lentement de sorte à permettre la sortie de l'air contenu à l'intérieur du réservoir. Cette opération est terminée lorsque le niveau de l'huile arrive jusqu'au trou fileté. Repositionner la bague d'étanchéité, serrer la vis (A) à l'aide d'un couple de serrage de **5 Nm min. à 8 Nm max.** L'opération de remplissage est maintenant terminée, on peut ensuite recommencer le cycle de travail régulier. **PRECAUTION:** Il faut suivre impérativement les instructions ci-dessus et se munir de gants avant l'opération de remplissage de l'huile.

En cas de vidange totale du circuit hydraulique, l'on doit verser l'huile dans un conteneur spécial et ensuite, il faut contacter une société autorisée à l'écoulement des ordures.

ATTENTION!

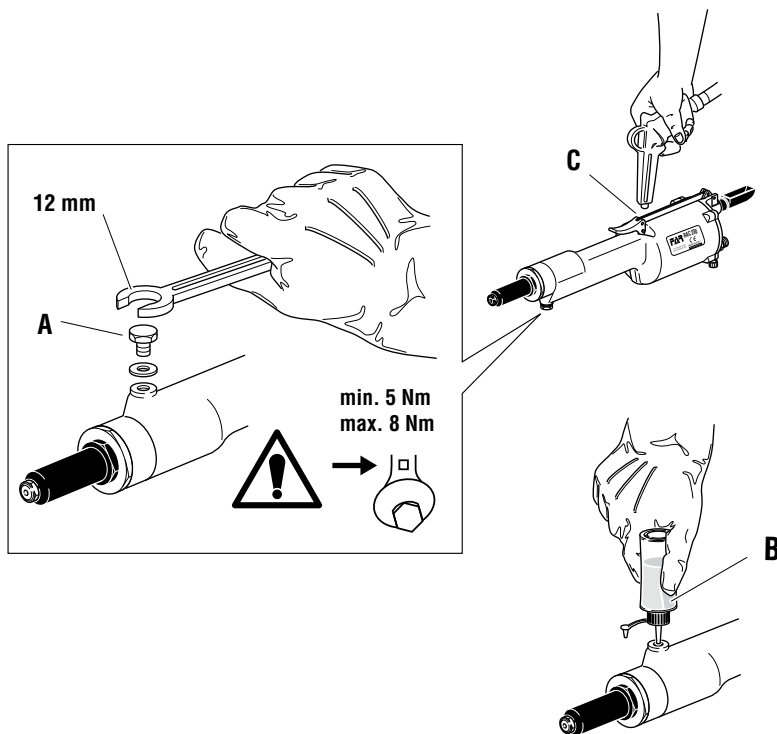


Avant de débrancher le tuyau d'air comprimé de la riveteuse, s'assurer qu'il n'est plus sous pression!

IMPORTANT: S'assurer que le bouchon de remplissage d'huile (A) soit vissé avec couple de **Min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm**.

Nous recommandons l'utilisation d'huile **PANOLIN HLP ISO 32 DIN 51524-2/HLP** ou similaires

f7



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.

BEDIENUNGSANLEITUNG

INHALTSVERZEICHNIS

GARANTIE.....	21
SICHERHEITSMASSNAHMEN UND ANWEISUNGEN	21
WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG	22
HAUPTSÄCHLICHE TEILE	22
TECHNISCHE DATEN.....	22
GEBRAUCH DES NIETWERKZEUGS	23
WARTUNG UND AUSWECHSLUNG DES FORMATS	24
NACHFÜLLEN VON ÖL IN DEM ÖLDYNAMISCHEN KREIS.....	25
ENTSORGUNG DER NIETMASCHINE.....	25

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.

SICHERHEITSMASSNAHMEN UND ANWEISUNGEN

**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

- 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**).

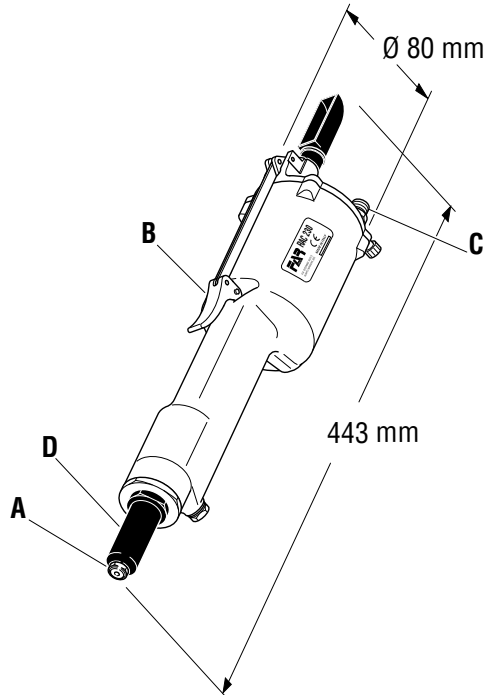
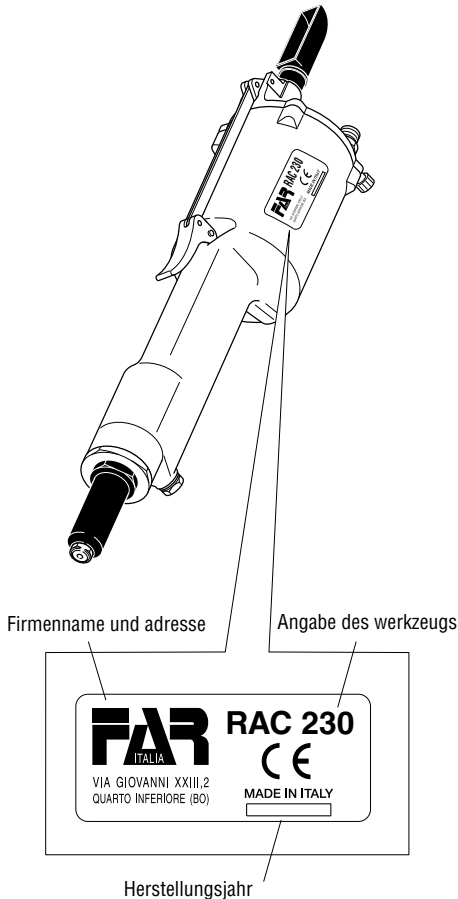
Die Liste der Reparaturservices ist verfügbar unter unserer Webseite <http://www.far.bo.it> (Organisation)

- 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 dieser Anleitung entsprechen.
- Falls Sie Öl auf die Haut bekommen, waschen Sie die mit Wasser und Alkaliseife ab.

- Wir empfehlen das Werkzeug nach Gebrauch in den Koffer zu geben, in der es auch transportiert werden kann.
- Das Werkzeug soll alle sechs Monate gründlich überholt werden.
- Bei Reparatur und Reinigung des Werkzeuges ist das Gerät immer vom Druckluftnetz zu trennen.
- Wenn notwendig verwenden Sie einen Sicherheits-Balancer.
- Falls das Personal täglich einem A-bewerteten Emissionsschalldruckpegel über die gesetzliche Grenze von 70 dB (A) ausgesetzt ist, muss immer ein Ohrenschutz getragen werden (wie Gehörschutzkapseln oder -pfropfen, Verkürzung des täglichen Aufenthalts im Lärmbereich usw.)
- Die Werkbank und/oder Arbeitsfläche sollen immer rein sein; die Unordnung kann Personenschaden verursachen.
- 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 sauber und in gutem Zustand und nehmen Sie weder Schutzvorrichtungen noch Schalldämpfer weg.
- Nach Reparatur und/oder Einstellung vergewissern Sie sich, daß die Dienst- oder Einstellschlüssel entfernt wurden.
- Bevor Sie den Druckluftschlauch vom Werkzeug abschalten, vergewissern Sie sich, dass dieser drucklos ist.
- Diese Anweisungen müssen sorgfältig beachtet werden.

WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG

Das Blindniet-Werkzeug **RAC 230** ist durch eine Markierung gekennzeichnet, die den Firmennamen und die Adresse des Herstellers, die Angabe des Werkzeugs, die CE-Markierung und das Herstellungsjahr zeigt. Falls Kundendienst notwendig ist, beziehen Sie sich immer auf die Daten in der Markierung.



TECHNISCHE DATEN

- Betriebsdruck **6 BAR**
- Der Mindestinnendurchmesser des Druckluftschlauchs beträgt **8 mm**
- Luftverbrauch **1.4 l/min**
- Max. Setzkraft **6 BAR - 8709 N**
- Gewicht **1,684 Kg**
- Einsatztemperatur **von -5°/+50°C**
- Mittelquadratwert der Beschleunigungsfrequenz (Ac) die sich auf den Arm auswirkt **0,5 m/s²**
- A-bewertete Emissionsschalldruckpegel **77 dBA**
- Momentane C-bewertete Emissionsschalldruckpegel **<130 dBC**
- A-bewertete Schallleistungspegel **94 dBA**

HAUPTSÄCHLICHE TEILE

- A) Mundstück
- B) Hebel für Ziehen
- C) Druckluftanschluß
- D) Mundstückträger

LUFTSPEISUNG

Die verwendete Luft darf keine Fremdkörper und Feuchtigkeit enthalten, um die Maschine vor dem vorzeitigen Verschleiß der sich bewegenden Teile zu schützen. Deshalb ist die Verwendung einer Wartungseinheit für Druckluft unbedingt notwendig.

GEBRAUCH DES NIETWERKZEUGS (fig. f1-f2)

Nach dem Anziehen des Nieten wird der abgerissene Nagel vom Nietwerkzeug abgesaugt und vom Hinterteil des Nietwerkzeuges ausgeworfen, wovon er mittels des Nagelablenkers (A) herunterfällt. Die Stärke der Absaugung stellt man mittels Drehung des Ansaugventils (B) ein. Durch das Absaugsystem des Nagels bleibt der Niet auf dem Mundstück in seiner Stellung, auch wenn der Kopf des Nietwerkzeuges nach unten gehalten wird. Auf diese Weise wird die Produktivität des Nietwerkzeuges erheblich erhöht. Den Niet mit den Fingern nicht zurückhalten!

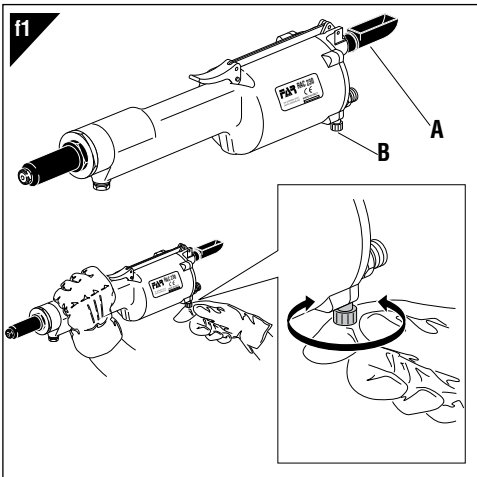
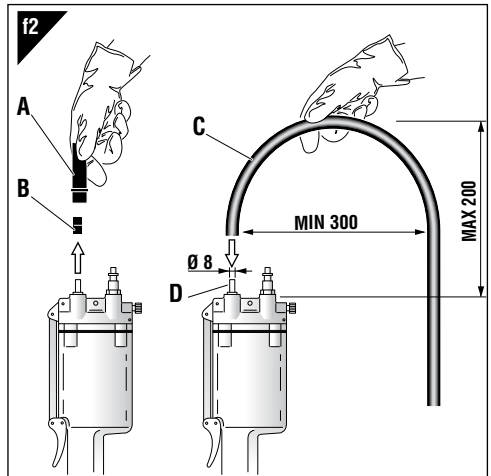
Falls die Nagelabschnitte in einen Behälter zu sammeln sind, so ist der Nagelablenker (A) mit dessen Reduzierstück (B) vom Nietwerkzeug herauszunehmen. Danach an Nietwerkzeug ein Schlauch mit Durchmesser 10 x 8 (C) anschließen, indem ihn ins Anschlußstück (D) eingesetzt wird.

ACHTUNG: Der Krümmungsradius des Schlauches muß nicht unter 300 mm liegen und seine Höhe mit Verhältnis zum Nietwerkzeug 200 mm nicht überschreiten muß (siehe die Details in der Abbildung f2).



ACHTUNG: Entfernen Sie den Nagelablenker (A) nie während des Nietvorganges, da der Nagelauswurf vom Hinterteil des Nietwerkzeuges für den Arbeiter und Personen in seiner Nähe gefährlich sein kann.

VERSTREUEN SIE KEINE NAGEL.



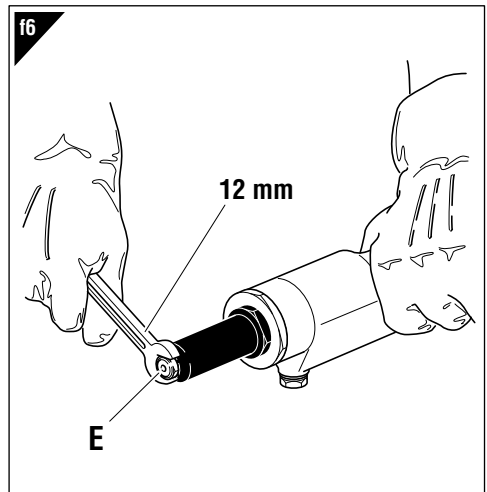
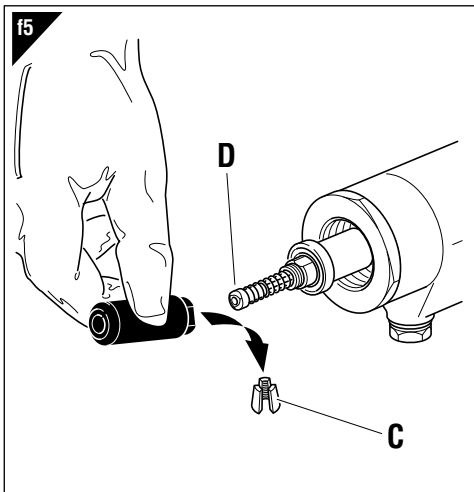
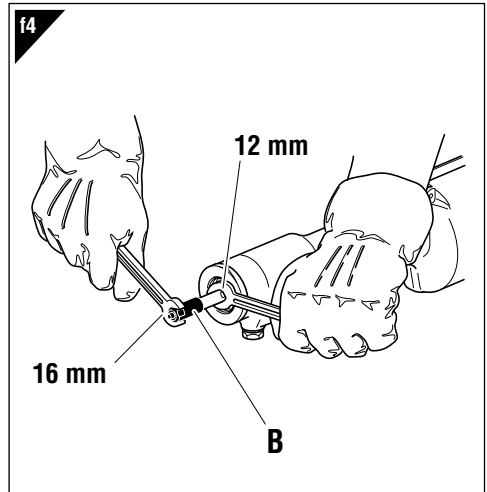
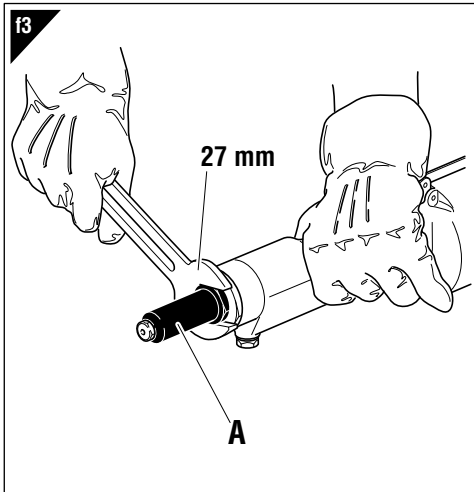
WARTUNG UND AUSWECHSLUNG DES FORMATS (fig. f3-f4-f5-f6)

Die lang andauernde Benutzung des Nietwerkzeuges kann zum Rutschen der Spannbacken auf dem Nagel führen, wegen des Sichablagerens von Unreinheiten. Die oben genannten Spannbacken müssen daher gereinigt und danach geschmiert werden. Beim Verschleiß, falls der einwandfreie Betrieb dadurch beeinträchtigt wird müssen die Spannbacken ersetzt werden.

Der Düsenträger ist durch einen 27 mm handelsüblichen Gabelschlüssel auszuspannen (A). Danach, mittels zwei 12 mm und 16 mm handelsüblicher Gabelschlüssel, die Spindel ausspannen (B), woraus die Spannbacken (C) herauszunehmen sind. Bei Nieten mit Durchmesser von 2,4 bis 3,4 mm, den Spannbackenöffner (D) austauschen. Zur Auswechslung des Mundstückes (E) einen 12 mm handelsüblichen Schlüssel verwenden.



ACHTUNG!!! Obengenannte eingriffe bei nicht luftgespeistem nietwerkzeug ausführen!



NACHFÜLLEN VON ÖL IN DEM ÖLDYNAMISCHEN KREIS (fig. f7)

Das Auffüllen des Öls des öldynamischen Kreislafs wird nach einer langen Arbeitsperiode jedesmal nötig, wenn man eine Abnahme des Hubs bemerkt. Folgendermaßen vorgehen: mit Hilfe eines kurzen Druckluftstrahles durch die Öffnung (C) den Kolben ganz ausfahren lassen, die Schraube (A) mit einem 12-mm handelsüblichen Schlüssel lösen, den Dichtring herausnehmen und danach Öl mit Hilfe des mitgelieferten Ölbehälters (B) auffüllen, der vorher mit Hydrauliköl **PANOLIN HLP ISO 32** gefüllt worden ist. Diesen Vorgang langsam durchführen, damit die Luft aus dem Behälter entweichen kann. Der Vorgang ist beendet, wenn das Öl die Gewindebohrung erreicht. Anschließend Dichtring wieder einsetzen, Schraube (A) mit einem Anzugsmoment von **mind. 5 Nm bis max. 8 Nm** festziehen. An diesem Punkt ist der Auffüllvorgang beendet und der normale Arbeitsgang wieder aufgenommen werden kann.

VORSICHT: Es ist sehr wichtig obige Hinweise zu beachten und mit Handschuhen zu arbeiten.

Bei kompletter Entleerung des Hydrauliksystems das Öl nur durch autorisierte Firmen verwerten lassen.

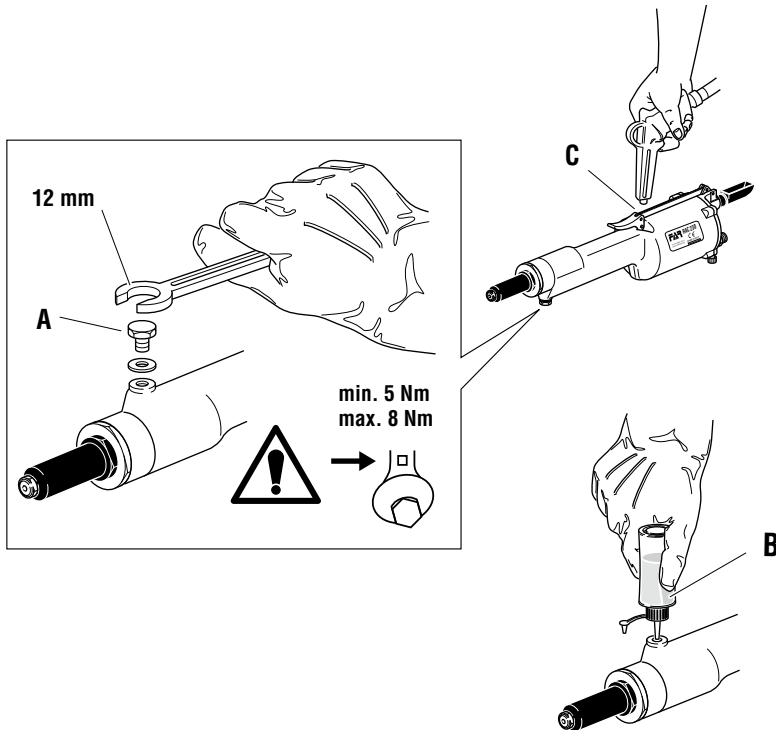
ACHTUNG!

Stellen Sie vor dem Trennen des Druckluftrohres der Nietmaschine sicher, dass dieses nicht unter Druck steht!

WICHTIG: Es muß sichergestellt werden, daß der Öltankverschluß (A) mit einem **Min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm** liegenden Anzugsmoment angeschraubt wird.

Es empfiehlt sich Öl **PANOLIN HLP ISO 32 DIN 51524-2/HLP** oder ähnliches zu verwenden.

f7

**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

INSTRUCCIONES DE USO

INDICE

GARANTÍA	26
ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA	26
IDENTIFICACIÓN DE LA REMACHADORA	27
PARTES PRINCIPALES.....	27
DATOS TÉCNICOS.....	27
USO DE LA REMACHADORA.....	28
MANTENIMIENTO Y VARIACION DE TAMAÑO	29
LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINÁMICO.....	30
ELIMINACIÓN DE LA REMACHADORA	30

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.

ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA



¡¡¡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

- 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 repuestos 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**).

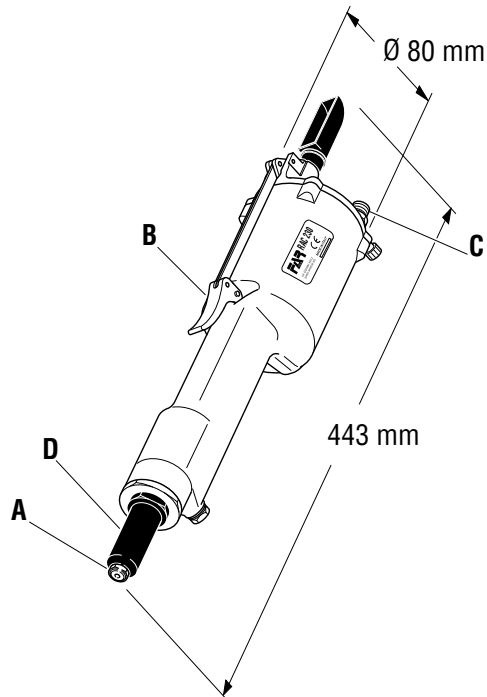
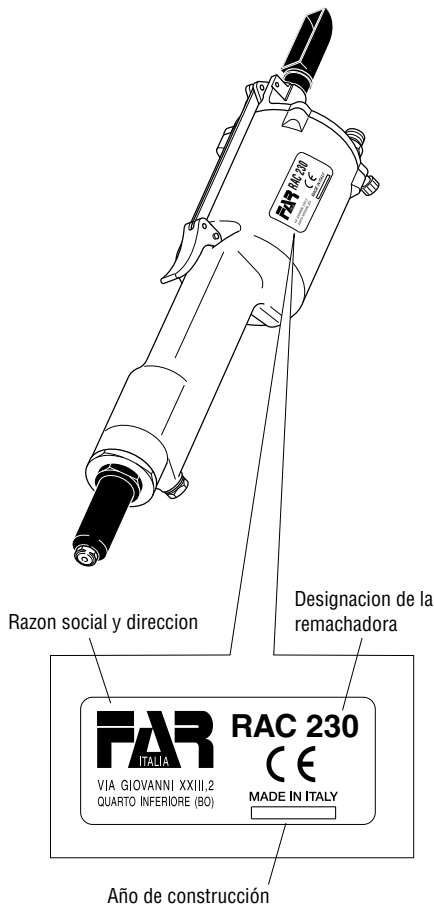
La lista de los servicios postventa es disponible en nuestro sitio web <http://www.far.bo.it> (Organización)

- El equipo tiene que ser empleado sólo por personas especializadas.
- Durante el empleo del equipo ponerse gafas de 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.
- 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 balanceador de seguridad.
- 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.).
- Mantener el banco y/o la zona de trabajo limpia, pues el desorden puede ocasionar daños a las personas.
- No se permite a personas inexpertas tocar los equipos.
- Asegurarse que los tubos de alimentación del aire comprimido tengan la dimensión idónea según la utilización prevista.
- 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.
- Mantener los equipos en buena condición y limpios. Jamás se quitarán las protecciones o el silenciador del equipo.
- Se han de remover siempre las llaves de servicio y de ajuste después las operaciones de reparación y/o de ajuste.
- Antes de desconectar el tubo de alimentación del aire comprimido de la remachadora, asegurarse que este no esté bajo presión.
- Se han de cumplir detenidamente estas instrucciones.

IDENTIFICACION DE LA REMACHADORA

La remachadora **RAC 230** es identificada por una marca con razón social y dirección del productor, designación de la remachadora, marca CE y año de construcción. Al consultar con el servicio de asistencia técnica, mencionar siempre los datos citados sobre la marca.



DATOS TÉCNICOS

- Presion de ejercicio..... **6 BAR**
- Diámetro interior mínimo del tubo de alimentación aire comprimido **8 mm**
- Consumo aire por ciclo..... **1.4 NI**
- Potencia máxima **6 BAR - 8709 N**
- Peso..... **1,684 Kg**
- Temperatura de utilización **-5°/+50°C**
- Valor medio cuadrático de la aceleración total registrado en frecuencia (Ac) ejercitado sobre los miembros superiores..... **0,5 m/s²**
- Presión acústica emisión ponderada (A) **77 dBA**
- Presión acústica instantánea ponderada (C) **<130 dBC**
- Potencia acustica ponderada (A) **94 dBA**

PARTES PRINCIPALES

- A)Inyector
- B) Palanca de tracción
- C) Conexión aire comprimido
- D) Tubito externo porta inyector

ALIMENTACION DEL AIRE

El aire de alimentación debe estar libre de cuerpos extraños y de humedad para proteger la máquina de usura precoz de las partes en movimiento, se aconseja el uso de un grupo de lubricación para aire comprimido.

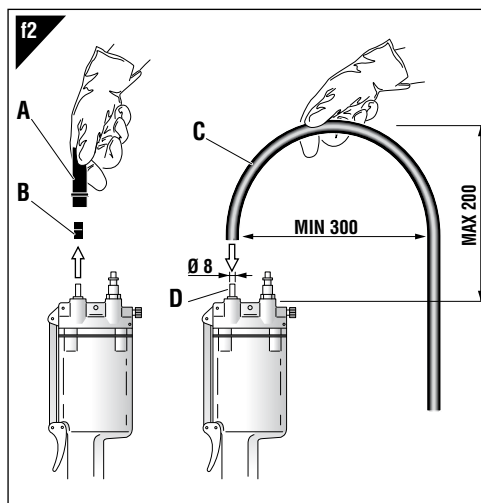
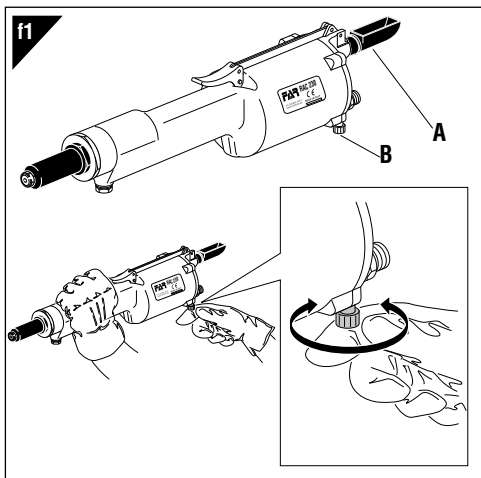
USO DE LA REMACHADORA (fig. f1-f2)

El clavo truncado luego del ajuste del remache es absorbido por la remachadora y expulsado por la parte posterior, donde por medio del desviador del clavo (A) cae abajo. La potencia de la aspiración se regula mediante la rotación de la válvula (B). A través del sistema de aspiración del clavo, el remache queda posicionado sobre el inyector aunque la cabeza de la remachadora esté hacia abajo: esto aumenta notablemente la practicidad de la remachadora. ¡No sujetar el remache con los dedos!



¡CUIDADO! Jamás se quitará el desviador del clavo (A) durante la operación de remachado pues el remache truncado, durante su trayecto hasta la parte posterior de la remachadora, puede ocasionar daños al operador y a las personas en la zona de trabajo.

JAMAS SE DEJARAN LOS REMACHES TRUNCADOS EN EL AMBIENTE!



Si se quieren llevar los clavos truncados a un contenedor, quitar de la remachadora el desviador del clavo (A) y su reductor (B). Pues conectar a la remachadora un tubo $\varnothing 10 \times 8$ (C) introduciéndolo en la unión (D).

ATENCIÓN: el radio de curvatura del tubo no debe ser inferior a los 300 mm y su altura respecto a la remachadora no debe sobrepasar los 200 mm, como indicado en la figura f2.

MANTENIMIENTO Y VARIACION DE TAMAÑO (fig. f3-f4-f5-f6)

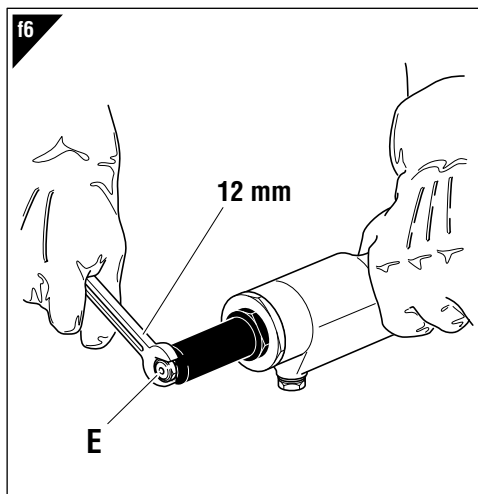
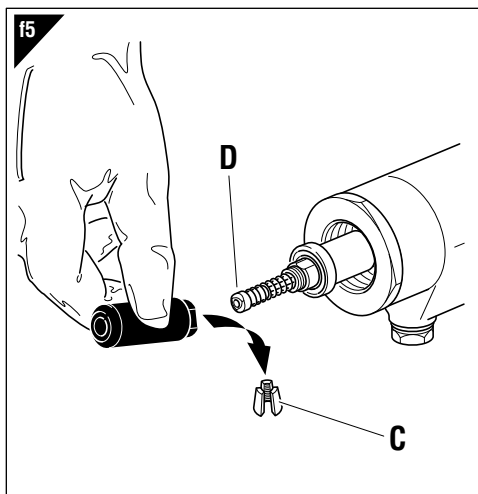
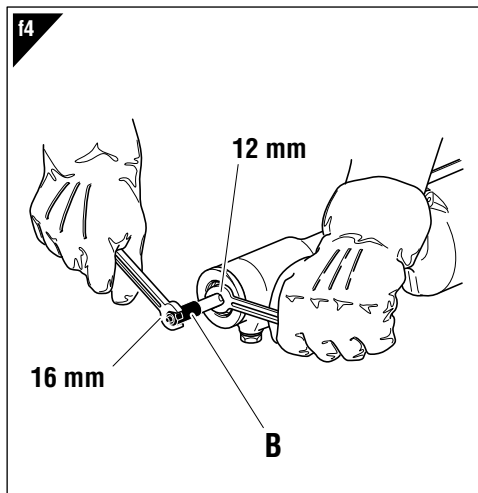
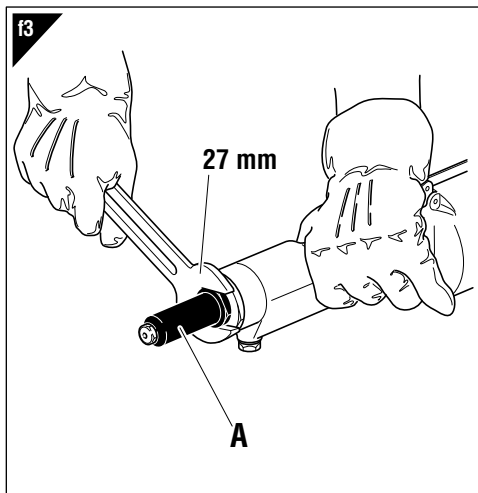
El uso prolongado de la remachadora puede dar lugar al deslizamiento de los bornes sobre el clavo, causado por depósitos de impurezas. Se deberá por lo tanto proceder a la limpieza de dichos bornes y a la sucesiva lubricación. Sin embargo, si los bornes están desgastados y su funcionamiento está comprometido, proceder a su reemplazo.

Es necesario desmontar la cabeza porta inyector (A), empleando una llave de tipo estándar de mm. 27. Después de haber desmontado la cabeza porta inyector, con dos llaves de tipo estándar de mm. 12 y mm. 16 quitar el mandril (B) y extraer los bornes (C). Para remaches con diámetro de 2,4 hasta 3,4 mm, reemplazar el abre-bornes (D).

Para reemplazar el inyector (E), se aconseja el uso de la llave de tipo estándar de mm 12.



¡CUIDADO! Al efectuar esas operaciones cortar la alimentación de aire a la remachadora.



LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINAMICO (fig. f7)

Es necesario llenar el circuito oleodinámico de aceite luego de un prolongado periodo de trabajo, cuando se advierte una disminución de potencia de la remachadora. Luego proceder como sigue: por medio de una breve rociada de aire comprimido a través del agujero **(C)** volver el pistón completamente atrás, destornillar el tornillo **(A)** por una llave standard de 12 mm y extraer el anillo de fijación. Proceder al llenado de aceite utilizando el contenedor de aceite **(B)** suministrado y lleno de aceite hidráulico PANOLIN HLP ISO 32. Efectuar esa operación muy despacio de manera que las burbujas de aire salgan del tanque. La operación se acaba cuando el nivel de aceite alcanza el agujero fileteado. Reposicionar el anillo de fijación, atornillar el tornillo **(A)** por un par de sujeción de **min. 5 Nm y max. 8 Nm**. La operación está acabada y se puede volver a efectuar el ciclo de trabajo usual.

¡ATENCIÓN!!: Se han de cumplir siempre las instrucciones arriba mencionadas y efectuar todas las operaciones de restauración de nivel de aceite por medio de guantes. Si se efectúa el vaciado completo del circuito hidráulico, hay que coger el aceite en un contenedor apropiado y contactar con una firma autorizada para la eliminación de desechos.

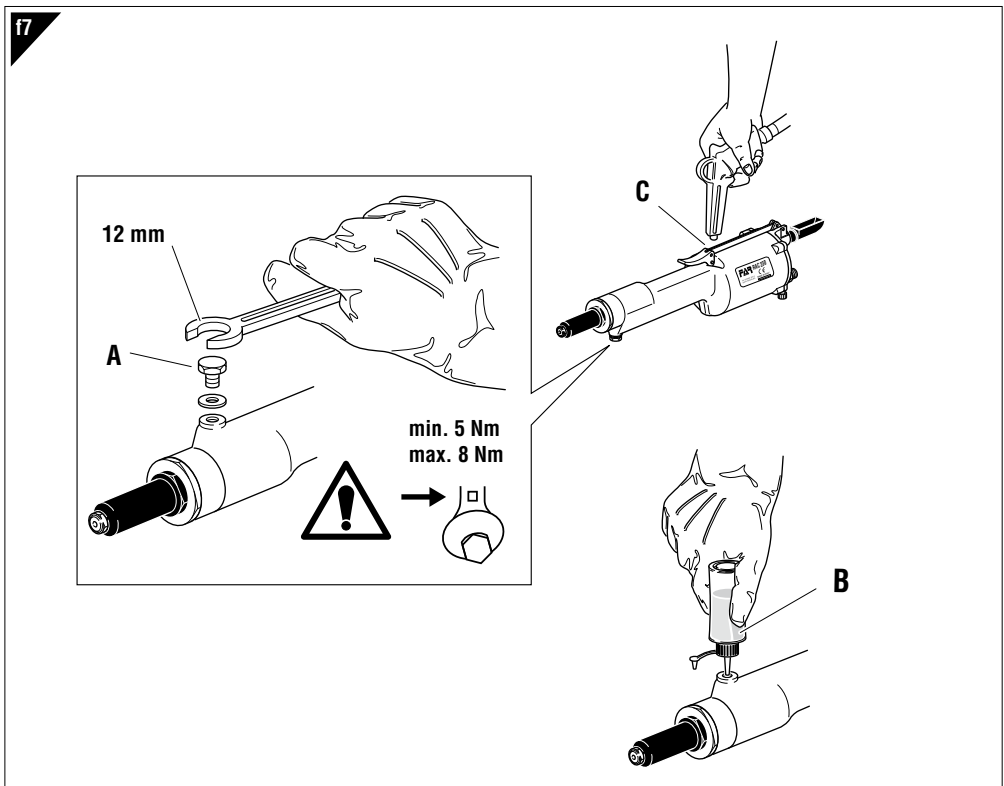
¡ATENCIÓN!



Antes de desconectar el tubo del aire comprimido de la remachadora, ¡asegurarse que éste no esté bajo presión!

¡IMPORTANTE: Asegurarse que el tapón de llenado aceite **(A)** sea enroscado con un par de acople correspondiente a: **Mín. 5 Nm ÷ Máx. 8 Nm**.

Nosotros aconsejamos el uso del aceite **PANOLIN HLP ISO 32 DIN 51524-2/HLP o similares**



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.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

SPIS TREŚCI

GWARANCJA	31
BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM	31
IDENTYFIKACJA NARZĘDZIA	32
GŁÓWNE CZĘŚCI SKŁADOWE	32
DANE TECHNICZNE	32
EKSPLLOATACJA NITOWNICY	33
KONSERWACJA I ZMIANA ŚREDNICY DYSZY	
NITUJĄCEJ	34
WYMIANA OLEJU	35
UTYLIZACJA ZUŻYTEGO NARZĘDZIA	35

GWARANCJA

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

BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM

**UWAGA!!!**

Nie przestrzeganie podanych zaleceń bezpiecznej pracy, może skutkować wypadkiem.

- 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**).

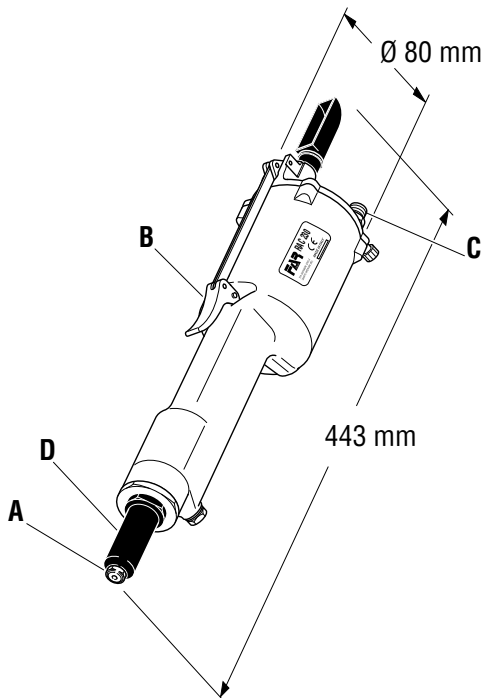
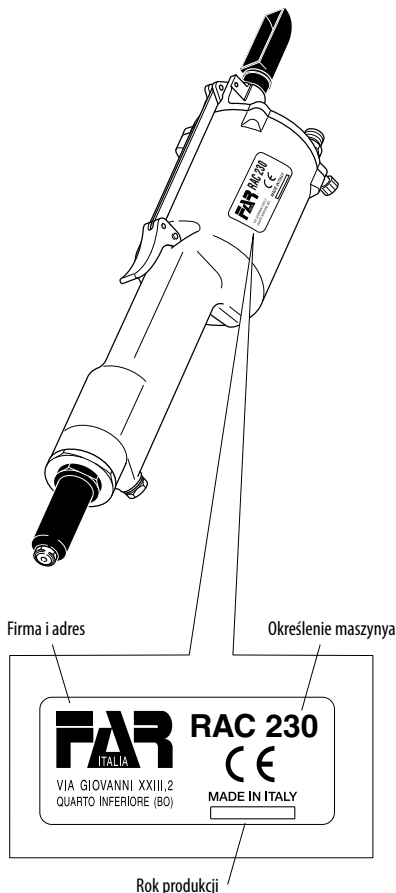
Lista punktów serwisowych jest dostępna na naszej stronie internetowej <http://www.far.bo.it> (Organizacja)

- 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 "Konserwacja" 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.
- Wszelkie czynności serwisowe lub czyszczenia, należy wykonywać przy wyłączonym narzędziu.
- Tam gdzie to możliwe zaleca się podwieszenie narzędzia na balanserze.
- 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 (nauszniki lub zatyczki przeciwhałasowe, redukcja dziennego czasu ekspozycji, itd.)
- Miejsce pracy należy utrzymywać w czystości i porządku co zmniejsza ryzyko wypadku.
- Narzędzia mogą używać tylko osoby do tego uprawnione.
- Upewnić się że przewody zasilające powietrza są odpowiednia dla narzędzia.
- Narzędzie należy utrzymywać w czystości, nie wolno zdejmować osłony tłumika.
- Nie szarpać narzędzia za przewód zasilania powietrzem, przewód z powietrzem powinien być oddalony od źródeł ciepła.
- Po skończonej naprawie, upewnić się iż wewnątrz narzędzia nie zostały klucze serwisowe.
- Przed odłączenie rury z powietrzem od narzędzia, upewnić się że narzędzie nie jest pod ciśnieniem.
- Stosować się skrupulatnie do powyższych zaleceń.

TOOL IDENTIFICATION

Nitownica **RAC 230** jest identyfikowana poprzez oznaczenie obejmujące nazwę i adres producenta, określenie maszyny, oznakowanie CE oraz rok produkcji. W przypadku zgłoszenia się do serwisu technicznego, należy zawsze podać powyższe dane.



DANE TECHNICZNE

- Ciśnienie robocze **6 BAR**
- Minimalna średnica wewn. przewodu zasilania powietrzem **Ø min. = 8 mm**
- Średnie zużycie powietrza w cyklu pracy **1,4 NI**
- Siła maksymalna **6 BAR - 8709 N**
- Waga **1,684 Kg**
- Temperatura robocza **-5 st. C/ +50 St. C**
- Przyspieszenie ręka/ramię **0,5 m/s²**
- Ciśnienie akustyczne emisji skorygowane charakterystyką A **77 dBA**
- Chwilowe ciśnienie akustyczne skorygowane charakterystyką C **<130 dBC**
- Moc akustyczna skorygowana charakterystyką A **94 dBA**

ZASILANIE W POWIETRZE

Dostarczane powietrze musi być wolne od ciał obcych oraz wilgoci, aby chronić nitownicę przed przedwczesnym zużyciem ruchomych części; zaleca się więc zastosowanie zespołu smarującego do sprężonego powietrza.

CZĘŚCI GŁÓWNE

- A) Dysza
 B) Dźwignia ciągu
 C) Złącze do sprężonego powietrza
 D) Tuleja nośna dyszy

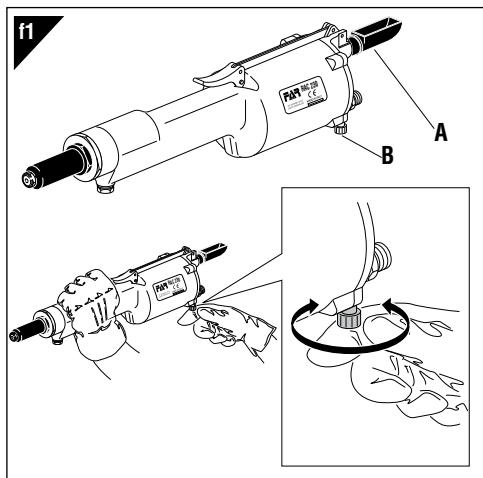
EKSPLLOATACJA NITOWNICY (rys f1-f2)

Gwóźdź odcięty po zaciśnięciu nitu, zostaje zassany przez nitownicę i wyrzucony z tylnej części i skierowany do dołu przez element ukierunkowujący gwóźdź (A). Moc zasysania można regulować poprzez obrót zaworu (B). Dzięki systemowi zasysania gwóźdźa, nit pozostaje w prawidłowym położeniu na dysce, również gdy głowica nitownicy jest skierowana do dołu, co znacznie zwiększa aspekt praktyczny obsługi nitownicy; nie przytrzymywać nitu palcami!



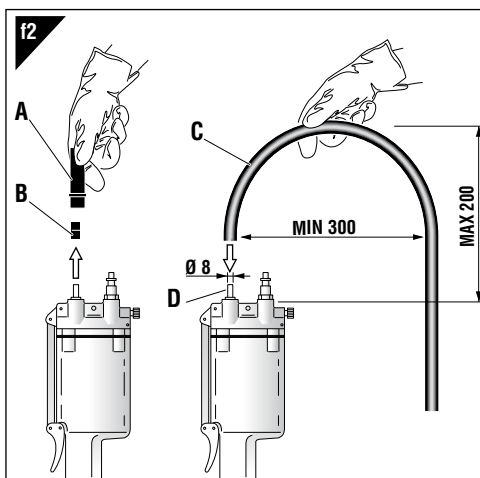
UWAGA!! Nie zdejmować pod żadnym względem elementu ukierunkowującego gwóźdź (A) podczas nitowania, ponieważ wyrzut gwóźdźa z tylnej części nitownicy, może spowodować obrażenia operatora lub osób znajdujących się w pobliżu strefy roboczej.

ODCIĘTYCH GWOŹDZI NIE WOLNO WYRZUCAĆ WRAZ ZE ZWYKŁYMI ODPADAMI!



Odcięte gwóźdźe mogą być wyrzucane do pojemnika: q tym celu należy wyjąć element ukierunkowujący gwóźdź (A) i jego złączkę redukcyjną (B), a następnie podłączyć do nitownicy rurę $\varnothing 10 \times 8$ (C) wkładając ją w złączkę (D).

UWAGA: promień krzywizny rury nie może być mniejszy od 300 mm, a jego wysokość względem nitownicy nie może przekraczać 200 mm, tak jak to przedstawiono na rysunku f2.



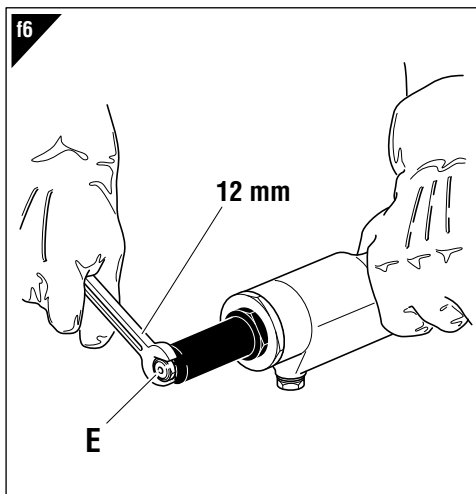
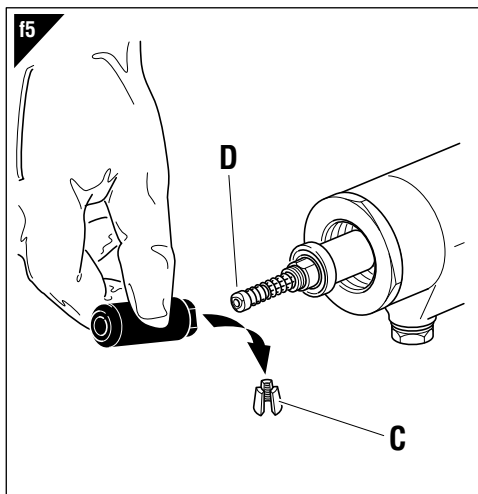
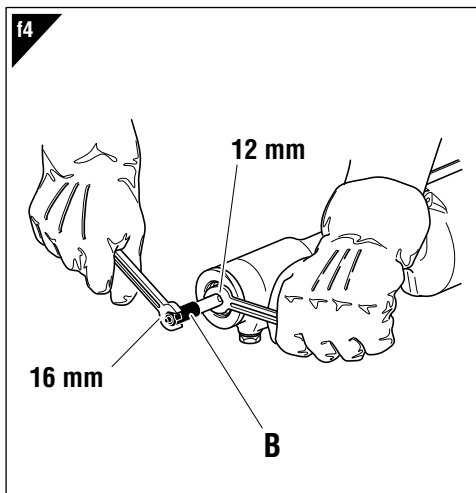
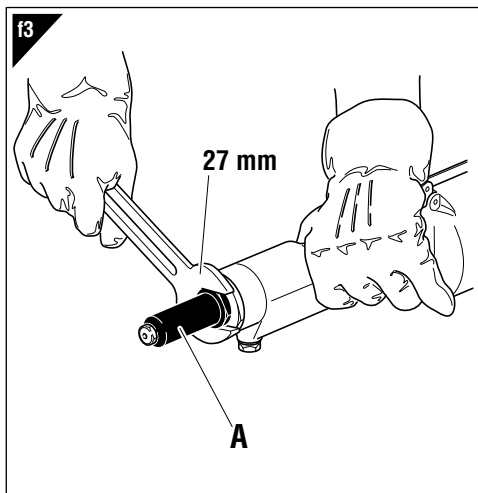
KONSERWACJA I ZMIANA ŚREDNICY DYSZY NITUJĄCEJ (rys f3-4-5-6)

Przedłużające się użycie nitownicy może spowodować ślizganie się zacisków na gwoździu wskutek odkładania się zabrudzeń. Należy wówczas wyczyścić zaciski, a następnie nasmarować je, lub, w przypadku zużycia zacisków uniemożliwiającego dalsze z nich korzystanie, wymienić je.

Zdjąć tuleję nośną dyszy (A) za pomocą klucza 27 mm. Następnie za pomocą dwóch kluczy 12 mm i 16 mm zdjąć wrzeciono (B), z którego zostaną wyjęte zaciski (C). W przypadku nitów o średnicy od 2,4 do 3,4 mm, należy wymienić otwieracz zacisków (D). Przy wymianie dyszy (E) należy korzystać z dostępnego w handlu klucza 12 mm.



UWAGA!!! Opisane powyżej operacje należy przeprowadzać przy urządzeniu odłączonym od zasilania.



WYMIANA OLEJU (fig. f7)

Dolanie oleju do obwodu hydraulicznego jest niezbędne po długim okresie pracy, gdy wyczuwalne staje się zmniejszenie skoku nitownicy. W tym celu należy: krótkim strumieniem powietrza w otwór (C) całkowicie wycofać tłok, odkręcić śrubę (A) kluczem 12 mm dostępnym w handlu, wyjąć pierścieni uszczelniający i uzupełnić olej posługując się dostarczonym pojemnikiem (B), napełnionym uprzednio dostępnym w handlu olejem hydraulicznym **PANOLIN HLP ISO 32**.

Przeprowadzać tę czynność powoli, tak aby umożliwić wyjście powietrza znajdującego się wewnątrz zbiornika. Dolewanie należy przerwać, gdy poziom oleju sięgnie gwintowanego otworu. Należy wówczas ponownie założyć pierścieni uszczelniający, przykręcić śrubę (A) momentem dokręcania od **Min. = 5 Nm do max. = 8 Nm**. Uzupełnianie oleju zostało zakończone i można rozpocząć dalsze nitowanie. **OSTROŻNIE:** bardzo ważne: stosować się do powyższych instrukcji i przeprowadzać operacje dolewania oleju w założonych rękawicach. W przypadku całkowitego opróżnienia obwodu hydraulicznego, należy spuścić cały olej do odpowiedniego pojemnika, a następnie oddać go do firmy zajmującej się usuwaniem odpadów.

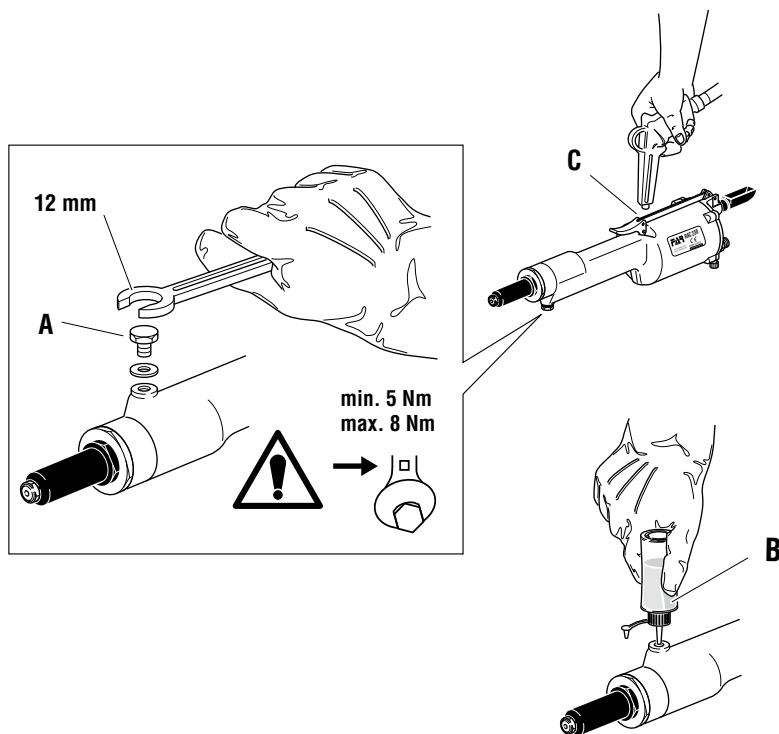


UWAGA! Przed odłączeniem przewodu powietrza od nitownicy, upewnić się że nie jest on pod ciśnieniem!

UWAGA! Upewnić się że korek wlewu oleju (A) został dokręcony z siłą równą **Min. 5 Nm- Maks. 8 Nm**.

Zaleca się użycie oleju **PANOLIN HLP ISO 32 DIN 51524-2/HLP** lub podobnych.

f7

**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.

SPARE PARTS

PIECES DETACHEES

No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION
1	710843	1	Head carrying nozzle
2	712342	1	Ring nut
3	710554	1	Cap
4	710555	1	Washer 400-004-4490
5	712341	1	Tool body
6	712340	1	Push button
7	712337	3	Plug ø 3 x 14 UNI 1707
8	712338	1	Connecting rod
9	712334	1	Connector
10	712339	1	Fork
11	712335	1	Plug ø 3 x 16 UNI 1707
12	712283	1	Guard
13	722333	1	Bottom
14	712332	1	Suction adjustment knob
15	717004	1	Nozzle for rivet ø 4.8 Steel - Copper
16	71345507	3	High-performance clamps
	710011	3	Standard clamps
17	710859	1	Clamps holding cone
18	710853	1	Clamps return springs
19	710849	1	Clamps opener
20	712331	1	Cone holder
21	712329	1	Reducer
22	712330	1	Piston guide
23	710577	1	Gasket B 086055
24	712328	1	Piston
25	711721	1	Gasket B 110078/1/B/NEO
26	712326	1	Oil-dynamic cylinder
27	711063	2	Gasket OR 2-121
28	716060	1	Gasket OR 2-010
29	712325	1	Spring
30	712324	1	Steam guide
31	710390	1	Gasket B 075047
32	712322	1	Ring nut
33	712321	1	Dampener
34	712320	1	Steam
35	722319	1	Piston
36	712318	1	Gasket OR 2-231
37	710837	1	Stem screw
38	712317	1	Gasket OR 038
39	712316	1	Spring guide plug
40	710594	1	Gasket OR 2-012
41	712315	1	Spring
42	710385	1	Gasket OR 2-006
43	710377	1	Ball RB-8
44	712314	1	Gasket OR 2-107
45	712313	1	Gasket OR 104
46	712312	1	Piston
47	710003	1	Gasket OR 5-052
48	710002	2	Gasket OR 2-108
49	712416	1	Washer ø 9.4 x 20 x 1.5
50	712293	1	Air conveyor
51	710303	4	Screw TCCE M5 x 16 UNI 5931
52	710173	1	Milled nut connector 1/4
53	712343	1	Silencer 2 SEM 1/4" M
54	712142	2	Ring Parbak 8 -121
55	712327	1	Spring
56	717001	1	Nozzle for rivet ø 2.4 ÷ 3.4
57	717002	1	Nozzle for rivet ø 4
58	717003	1	Nozzle for rivet ø 4.8 Al.
59	717006	1	Nozzle for rivet ø 2,4
60	711357	1	Key
61	710969	1	Oil container
62	723283	1	Clamps opener for rivet ø 2.4 ÷ 3.4

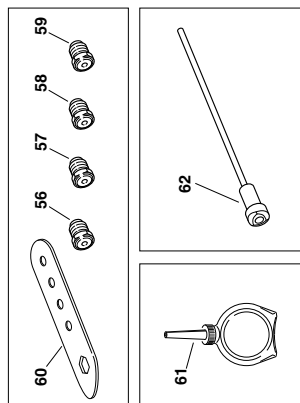
N°	CODE	Q.16	DESCRIPTION
1	710843	1	Tête porte buse
2	712342	1	Embout
3	710554	1	Bouchon
4	710555	1	Rondelle 400-004-4490
5	712341	1	Corps outil
6	712340	1	Bouton poussoir
7	712337	3	Fiche ø 3 x 14 UNI 1707
8	712338	1	Bielle
9	712334	1	Raccord
10	712339	1	Fourche
11	712335	1	Fiche ø 3 x 16 UNI 1707
12	712283	1	Protection
13	722333	1	Culot
14	712332	1	Bouton a réglage aspiration
15	717004	1	Buse pour rivets ø 4,8 Acier - Cuivre
16	71345507	3	Mors haute résistance
	710011	3	Mors
17	710859	1	Cône porte- étaux
18	710853	1	Ressort retour étaux
19	710849	1	Ouvre-étaux
20	712331	1	Porte-cône
21	712329	1	Réducteur
22	712330	1	Guide pour le piston
23	710577	1	Garniture B 086055
24	712328	1	Piston
25	711721	1	Garniture B 110078/1/B/NEO
26	712326	1	Cylindre oleodynamique
27	711063	2	Garniture OR 2-121
28	716060	1	Garniture OR 2-010
29	712325	1	Ressort
30	712324	1	Guide tige
31	710390	1	Garniture B 075047
32	712322	1	Embout
33	712321	1	Ammortisseur
34	712320	1	Tige
35	722319	1	Piston
36	712318	1	Garniture OR 2-231
37	710837	1	Vis tige
38	712317	1	Garniture OR 038
39	712316	1	Bouchon guide ressort
40	710594	1	Garniture OR 2-012
41	712315	1	Ressort
42	710385	1	Garniture OR 2-006
43	710377	1	Bille RB-8
44	712314	1	Garniture OR 2-107
45	712313	1	Garniture OR 104
46	712312	1	Piston
47	710003	1	Garniture OR 5-052
48	710002	2	Garniture OR 2-108
49	712416	1	Rondelle ø 9,4 x 20 x 1,5
50	712293	1	Convoyeur air
51	710303	4	Vis TCCE M5 x 16 UNI 5931
52	710173	1	Raccord écrou moleté 1/4"
53	712343	1	Silencieux 2 SEM 1/4" M
54	712142	2	Bague Parbak 8 -121
55	712327	1	Ressort
56	717001	1	Buse pour rivets ø 2,4 ÷ 3,4
57	717002	1	Buse pour rivets ø 4
58	717003	1	Buse pour rivets ø 4,8 Al.
59	717006	1	Buse pour rivets ø 2,4
60	711357	1	Clé
61	710969	1	Conteneur d'huile
62	723283	1	Ouvre-étaux pour rivets ø 2,4 ÷ 3,4

CZEŚCI ZAMIENNE

[illegible]

PARTI DI RICAMBIO

N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE
1	710843	1	Cannotto porta ugello
2	712342	1	Ghiera
3	710554	1	Tappo spurgo
4	710555	1	Rondella 400-004-4490
5	712341	1	Corpo rivettatrice
6	712340	1	Pulsante di comando
7	712337	3	Spina cilindrica ø 3 x 14 UNI 1707
8	712338	1	Biella
9	712334	1	Raccordo
10	712339	1	Forcella
11	712335	1	Spina cilindrica ø 3 x 16 UNI 1707
12	712283	1	Protezione
13	722333	1	Fondello
14	712332	1	Pomello regolazione aspirazione
15	717004	1	Ugello per rivetto ø 4.8 Acciaio - Rame
16	71345507	3	Morsetti alta prestazione
	710011	3	Morsetti standard
17	710859	1	Cono porta morsetti
18	710853	1	Molla ritorno morsetti
19	710849	1	Apri morsetti
20	712331	1	Testa porta cono
21	712329	1	Riduzione
22	712330	1	Guida pistone
23	710577	1	Guarnizione B 086055
24	712328	1	Pistone
25	711721	1	Guarnizione B 110078/1/B/NEO
26	712326	1	Cilindro Oleodinamico
27	711063	2	Guarnizione OR 2-121
28	716060	1	Guarnizione OR 2-010
29	712325	1	Molla
30	712324	1	Guida stelo
31	710390	1	Guarnizione B 075047
32	712322	1	Ghiera
33	712321	1	Ammortizzatore
34	712320	1	Stelo
35	722319	1	Pistone
36	712318	1	Guarnizione OR 2-231
37	710837	1	Vite stelo
38	712317	1	Guarnizione OR 038
39	712316	1	Tappo guida molla
40	710594	1	Guarnizione OR 2-012
41	712315	1	Molla
42	710385	1	Guarnizione OR 2-006
43	710377	1	Sfera RB - 8
44	712314	1	Guarnizione OR 2-107
45	712313	1	Guarnizione OR 104
46	712312	1	Pistone
47	710003	1	Guarnizione OR 5-052
48	710002	2	Guarnizione OR 2-108
49	712416	1	Rondella ø 9.4 x 20 x 1.5
50	712293	1	Tubo di aspirazione
51	710303	4	Vite TCCE M5 x 16 UNI 5931
52	710173	1	Raccordo dado fresato 1/4"
53	712343	1	Silenziatore 2 SEM 1/4" M
54	712142	2	Anello Parbak 8-121
55	712327	1	Molla
56	717001	1	Ugello per rivetto ø 2.4 ÷ 3.4
57	717002	1	Ugello per rivetto ø 4
58	717003	1	Ugello per rivetto ø 4.8 Al.
59	717006	1	Ugello per rivetto ø 2.4
60	711357	1	Chiave di corredo
61	710969	1	Contenitore olio
62	723283	1	Apri morsetti per rivetti ø 2.4 ÷ 3.4



WARNING

(I) **NOTA:** la macchina viene fornita di serie con morsetti ad alta prestazione cod.71345507. E comunque ancora possibile montare il morsetto cod. 710011.

(GE) **NOTE:** the tool is provided with high-performance clamps P/N 71345507. The clamps P/N 710011 can be still used on this tool.

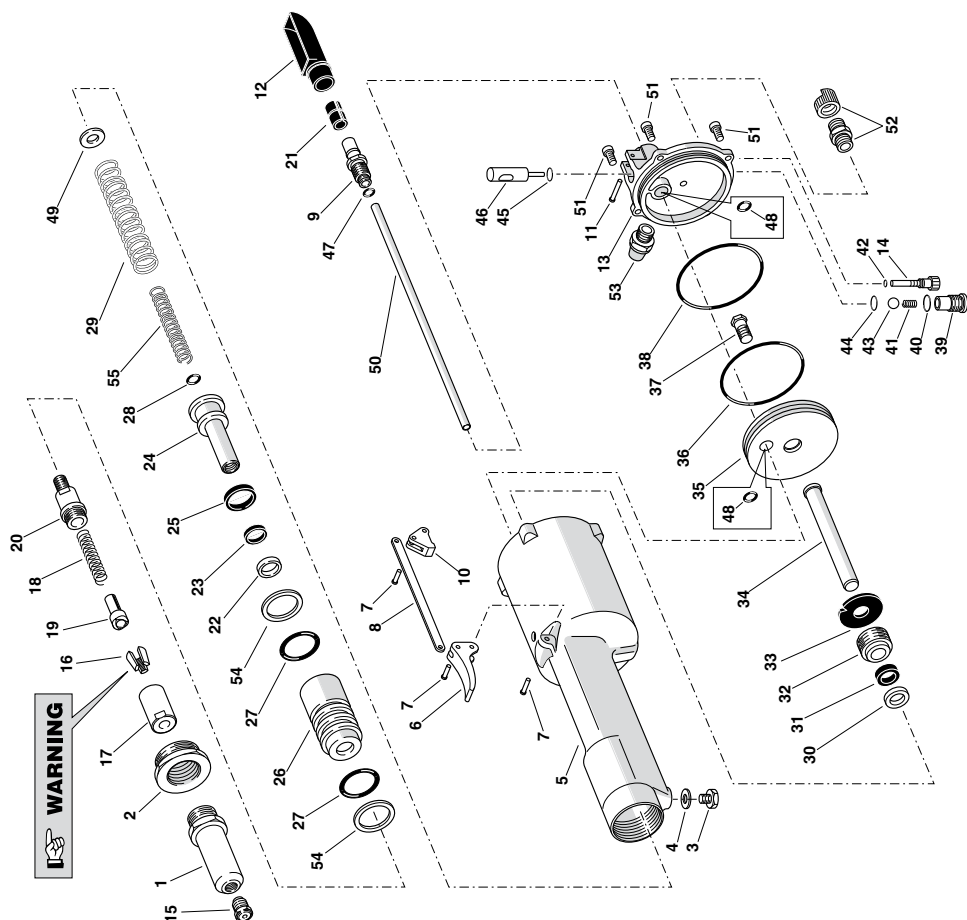
(F) **NOTE:** l'outil est livré de série avec des étaux de haute résistance réf:71345507. Toutefois, il est encore possible d'utiliser des étaux standard réf: 710011.

(D) **HINWEIS:** das Werkzeug wird mit Hochleistungs-Spannbacken Art. 71345507 geliefert. Es ist noch möglich die Spannbacken Art. 710011 zu montieren.

(E) **NOTA:** la remachadora es suministrada en serie con bornes a alto rendimiento código 71345507. Es todavía posible ensambiar los bornes código 710011.

(PL) **UWAGA:** nitownica jest fabrycznie wyposażona w szcękę o zwiększonej wytrzymałości, kod art. 71345507. Istnieje też możliwość założenia standardowych szcęk, kod art. 710011.

(RUS) **ПРИМЕЧАНИЕ:** в серийную комплектацию оборудования входят зажимы с высшими эксплуатационными качествами, код изделия 71345507. В любом случае, возможно установить зажимы код 710011.



- 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**)



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

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

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