

I - **ISTRUZIONI ORIGINALI**
RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA
PER RIVETTI Ø 2,4 ÷ Ø 6
(Ø 6 SOLO ALLUMINIO)
ISTRUZIONI D'USO - PARTI DI RICAMBIO

GB - **TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS**
HYDROPNEUMATIC RIVETING TOOL
FOR RIVETS Ø 2,4 ÷ Ø 6
(Ø 6 ALU ONLY)
INSTRUCTIONS FOR USE - SPARE PARTS

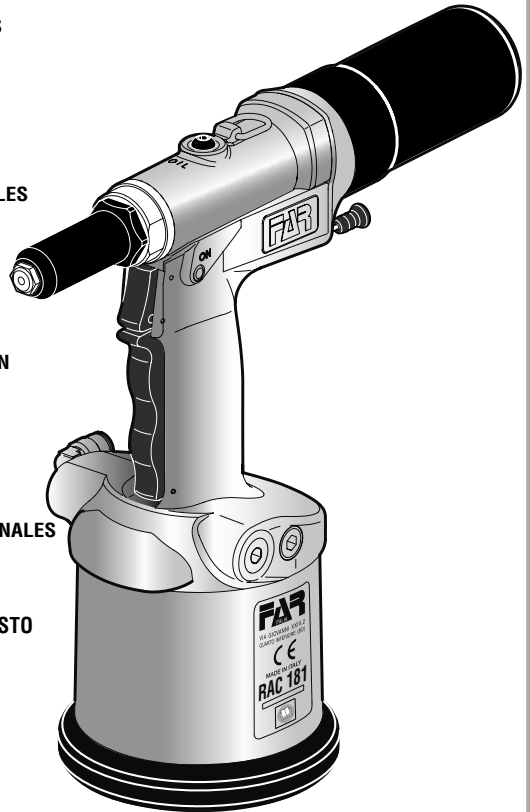
F - **TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES**
OUTIL À RIVETER OLÉOPNEUMATIQUE
POUR RIVETS Ø 2,4 ÷ Ø 6
(Ø 6 ALU SEULEMENT)
MODE D'EMPLOI - PIECES DETACHEES

D - **ÜBERSETZUNG VON ORIGINALANLEITUNGEN**
PNEUMATISCH-HYDRAULISCHES WERKZEUG
FÜR BLINDNIETE Ø 2,4 ÷ Ø 6
(Ø 6 NUR FÜR ALU)
BEDIENUNGSANLEITUNG - ERSATZTEILE

E - **TRADUCCION DE LAS ISTRUCCIONES ORIGINALES**
REMACHADORA OLEONEUMATICA
PARA REMACHES Ø 2,4 ÷ Ø 6
(Ø 6 SOLO EN ALUMINIO)
ISTRUCCIONES DE USO - PIEZAS DE REPUESTO

PL - **TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI**
NITOWNICA PNEUMATYCZNO-HYDRAULICZNA
DO NITÓW Ø 2,4-6 MM
(Ø 6 MM TYLKO ALU)
INSTRUKCJA OBSŁUGI - CZĘŚCI ZAMIENNE

RUS - **ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ**
ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЗАКЛЕПОЧНИК
ДЛЯ ЗАКЛЕПОК Ø 2,4 ÷ Ø 6
(Ø 6 ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ИЗ АЛЮМИНИЯ)
ИНСТРУКЦИИ ПОА ИСПОЛЬЗОВАНИЮ - ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



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 181 - Rivettatrice oleopneumatica
Utilizzo: per rivetti diam. 2,4-6 (6 solo alluminio) Numero di serie: vedi retro copertina, alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dal D.Leg.vo 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 Massimo 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 181 - Hydropneumatic tool Application: for rivets diam. 2,4-6 (6 aluminium only), Serial number: see back cover which is the object of this declaration complies with the basic safety requirements established in the law decree Leg. D. 17/2010 of Machinery Directive 2006/42/CE acknowledge and subsequent amendments and integrations. The person who is authorized to create the technical brochure is Massimo 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 181 - Pistolet oléopneumatique
Utilisation: pour rivets diam. 2,4-6 (6 alu seulement), Numéro de série: voir la dos couverture 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 Massimo 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 181 - Hydraulisch-pneumatisches Nietwerkzeug
Anwendung: für Blindniete mit Durchmesser 2,4-6 (6 nur für Alu), Seriennummer siehe Rückseite 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 Massimo 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 181 - Remachadora oleoneumática
Empleo: para remaches diam. 2,4-6 (6 este último sólo aluminio),
Número de serie: ver la contratapa 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 Massimo 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,

ÓSWIADCZA

na własną i wyłączną odpowiedzialność, że nitownica
Model: RAC 181 - Nitownica oleopneumatyczna
Zastosowanie: do nitów o średn. 2,4-6 (6 tylko aluminium), Numer seryjny patrz tylna okładka do której odnosi się niniejsza deklaracja, jest zgodna z wymogami bezpieczeństwa przewidzianymi przez dekret legislacyjny 17/2010 implementujący Dyrektywę Maszynowa 2006/42/WE wraz z późniejszymi zmianami i uzupełnieniami.
"Osoba upoważniona do utworzenia dokumentacji technicznej to Massimo Generali z firmy Far S.r.l. mającej siedzibę w Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII nr 2".

RUS Компания – изготовитель 000 Far S.r.l., головной офис которой расположен по адресу: Италия, Кuarto Инфериоре (Болонья), ул Джованни XXIII 2,

ЗАЯВЛЯЕТ

под свою собственную исключительную ответственность, что заклёпывающий аппарат Модель: RAC 181 – Масляно – пневматический заклёпывающий аппарат Использование: для заклёпок diam. 2,4-6 (6 только алюминиевые) серийный номер: см. на внутренней стороне задней обложки, к которому это заявление относится, соблюдает основные требования безопасности, предусмотренные постановлением № 17.2010 о принятии директивы «Машины и механизмы» 2006/42/CE с последующими изменениями и дополнениями. Уполномоченным лицом для создания технической документации является господин (Massimo Generali), в головном офисе компании Far S.r.l., который расположен по адресу: Италия, Кuarto Инфериоре (Болонья), ул Джованни XXIII, д. 2.

Quarto Inferiore, 01-03-2019


.....
Far S.r.l. - Massimo 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 Zarzadu)
(Председатель Административного Совета)

FAR

BOLOGNA
ITALY

RAC 181

I	NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	4	I	PARTI DI RICAMBIO	64
GB	GENERAL NOTES AND USE	4	GB	SPARE PARTS	65
F	NOTES GÉNÉRALES ET CHAMP D'APPLICATION	4	F	PIÈCES DÉTACHÉES	66
D	ALLGEMEINES UND ANWENDUNGSBEREICH	4	D	ERSATZTEILEN	67
E	NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACIÓN	4	E	PIEZAS DE REPUESTO.....	68
PL	UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA	5	PL	CZĘŚCI ZAMIENNE	69
RUS	ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	5	RUS	ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	70
I	ISTRUZIONI D'USO.....	8	I	ACCESSORI	73
GB	INSTRUCTIONS FOR USE	16	GB	ACCESSORIES	73
F	MODE D'EMPLOI	24	F	ACCESSOIRES	73
D	BEDIENUNGSANLEITUNG.....	32	D	ZUBEHÖR.....	73
E	INSTRUCCIONES DE USO	40	E	ACCESORIOS	73
PL	INSTRUKCJA OBSŁUGI	48	PL	AKCESORIA	73
RUS	ИНСТРУКЦИИ ПОА ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	56	RUS	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	73

I

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 e 6 mm. Il diametro \varnothing 6 mm può essere impiegato solo per rivetti in alluminio.

Il sistema oleopneumatico utilizzato dalla rivettatrice **RAC 181** 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 181** assolutamente maneggevole. La possibilità di perdite dal sistema oleodinamico sono precluse dall'impiego di guarnizioni a tenuta che eliminano questo problema.

GB

GENERAL NOTES AND USE

The tool must be used for rivets diam. 2,4 - 6 mm.

Diam 6 mm only in aluminium.

The **RAC 181** 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.

F

NOTES GÉNÉRALES ET CHAMP D'APPLICATION

L'outil à riveter **ne peut être utilisé** que pour rivets de \varnothing 2,4 à 6 mm.

Le \varnothing 6 mm pour rivets en aluminium.

Le système oléopneumatique de l'outil **RAC 181** 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.

D

ALLGEMEINES UND ANWENDUNGSBEREICH

Das Werkzeug soll **nur** für Blindniete von 2,4 ÷ 6 mm verwendet werden.

6 Durchmesser nur in Aluminium.

Das Öl-pneumatische System der **RAC 181** 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 181** absolut handlich. Die Möglichkeiten des Auslaufens von Öl aus dem öldynamischen System werden durch die Verwendung von undurchlässigen Dichtungen verhindert, die dieses Problem eliminieren.

E

NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACIÓN

El equipo se utiliza **sólo** para remaches de diámetro incluido entre \varnothing 2,4 y 6 mm.

El diámetro \varnothing 6 mm se utiliza sólo para remaches de aluminio.

Gracias al sistema oleoneumático, la remachadora **RAC 181** 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 181** absolutamente mane jable. Las posibilidades de perdida por et sistema oleodinámico son eliminadas con el uso de retenes que eliminan este problema.



UWAGI OGÓLNE ORAZ ZAKRES ZASTOSOWANIA

Narzędzie przeznaczone jest wyłącznie do obsługi nitów zrywalnych o średnicy zawierającej się pomiędzy \varnothing 2,4 a 6 mm.

Średnicę \varnothing 6 mm można stosować wyłącznie w przypadku nitów aluminiowych.

Zastosowany w nitownicy **RAC 181** układ hydrauliczno-pneumatyczny zapewnia większą moc, w porównaniu do tradycyjnego układu pneumatycznego, stosowanego w innych modelach nitownic.

Oznacza to zdecydowane ograniczenie problemów wywołanych zużyciem komponentów, z jednoczesnym zwiększeniem niezawodności i wydłużeniem okresu eksploatacji. Zastosowane rozwiązania techniczne pozwoliły zmniejszyć wymiary i masę urządzenia, czyniąc z nitownicy **RAC 181** poręczne narzędzie. Wyciekom z układu hydraulicznego zapobiegają zamontowane uszczelki, pozwalające uniknąć tej niedogodności.



ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ


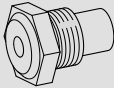
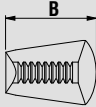
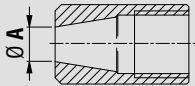
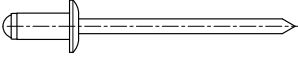
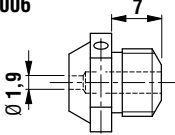

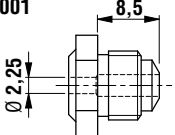
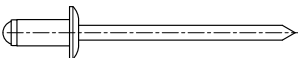
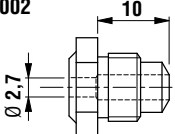
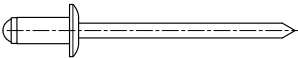
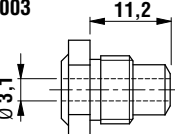

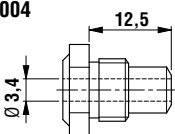

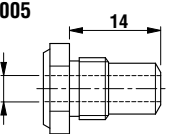
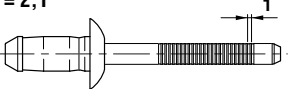
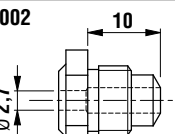
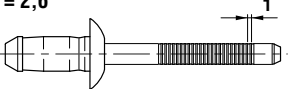
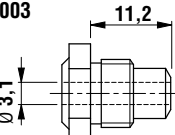
Использование данного инструмента направлено исключительно на применение заклепок диаметром от \varnothing 2,4мм до 6мм.


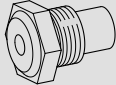
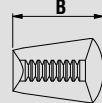
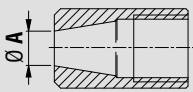
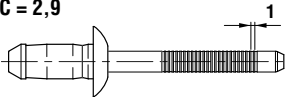
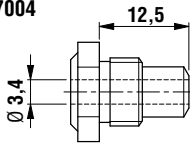
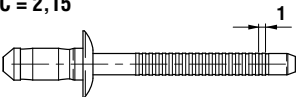
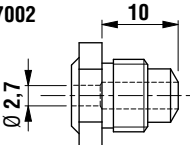
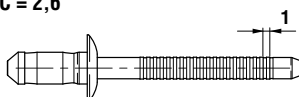
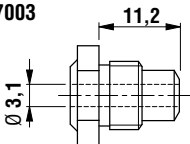
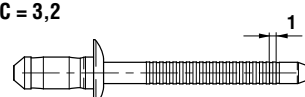
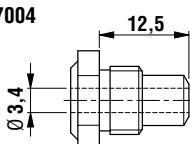
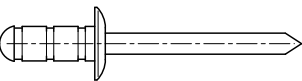
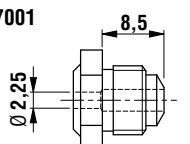
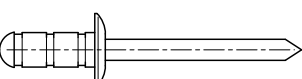
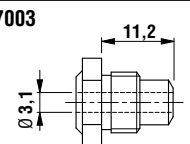
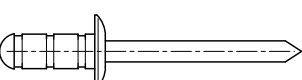
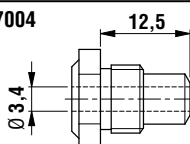
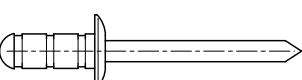
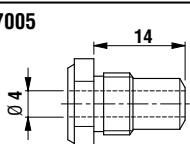
Диаметр \varnothing 6мм предназначен исключительно для заклепок из алюминия.

Олеопневматическая система которой оснащен **RAC 181** гарантирует более высокую мощность, по сравнению с обычной пневматической системой на которой основаны другие модели установочных инструментов для заклепок. Это означает радикальное уменьшение проблем связанных с износом компонентов оборудования, с последующим ростом их надежности и долголетия.

Принятые технические решения уменьшают размеры и вес машины, превращая **RAC 181** в абсолютно податливый инструмент.

Возможность утечки в олеодинамической системе преграждены использованием надежных уплотнительных прокладок, которые устраняют этот вид явлений.

			
<p>Ø C = 1,43</p> 	<p>717006</p> 	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>Ø C = 1,7 ÷ 2,1</p> 	<p>717001</p> 	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>Ø C = 2,15 ÷ 2,4</p> 	<p>717002</p> 	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>Ø C = 2,6</p> 	<p>717003</p> 	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>Ø C = 2,9 ÷ 3</p> 	<p>717004</p> 	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>Ø C = 3,5</p> 	<p>717005</p> 	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>TAMP Acc. Ø 3,2 Ø C = 2,1</p> 	<p>717002</p> 	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>TAMP Acc. Ø 4 Ø C = 2,6</p> 	<p>717003</p> 	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>

			
TAMP Acc. Ø 4,8 Ø C = 2,9 	717004 	B = 13 71345507	Ø A = 8,3 710859
MULTIFAR Inox. Ø 3,2 Ø C = 2,15 	717002 	B = 13 71345507	Ø A = 8,3 710859
MULTIFAR Inox. Ø 4 Ø C = 2,6 	717003 	B = 13 71345507	Ø A = 8,3 710859
MULTIFAR Inox. Ø 4,8 Ø C = 3,2 	717004 	B = 13 71345507	Ø A = 8,3 710859
Ø C = 1,80 ÷ 2,15 	717001 	B = 13 71345507	Ø A = 8,3 710859
Ø C = 2,6 	717003 	B = 13 71345507	Ø A = 8,3 710859
Ø C = 3,2 	717004 	B = 13 71345507	Ø A = 8,3 710859
Ø C = 3,4 	717005 	B = 13 71345507	Ø A = 8,3 710859

ISTRUZIONI D'USO

INDICE

GARANZIA8
 AVVERTENZE E MISURE DI SICUREZZA8
 IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE8
 DATI TECNICI9
 PARTI PRINCIPALI9
 USO DELLA RIVETTATRICE10
 MANUTENZIONE E CAMBIO DI FORMATO12
 RABBOCCO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO13
 SMALTIMENTO DELLA RIVETTATRICE13

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 **RAC181** è identificata da una marcatura indicante ragione sociale e indirizzo, designazione della macchina, marcatura CE. In caso di richiesta di assistenza tecnica fare sempre riferimento ai dati riportati nella marcatura.



Ragione sociale e indirizzo del fabbricante

Designazione macchina

Numero di serie

DATI TECNICI

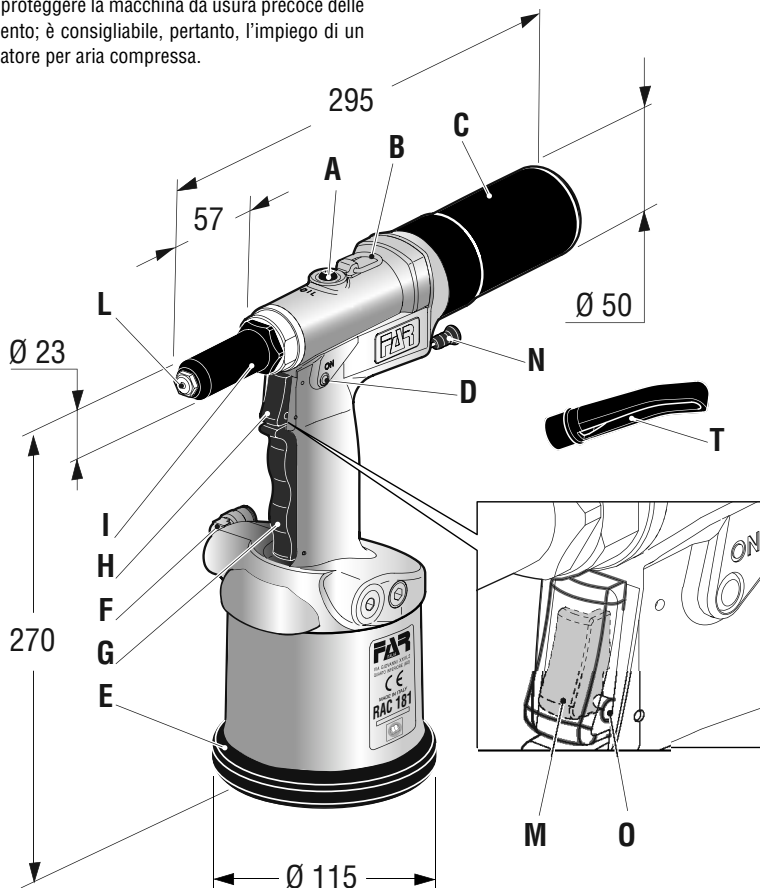
- Pressione di esercizio **6,5 BAR**
- Diametro interno minimo tubo alimentazione aria compressa **Ø min. = 8 mm**
- Consumo aria per ciclo **5,1 NI**
- Forza massima **6 BAR - 10500 N**
- Peso **1,60 Kg**
- Temperatura di utilizzo **-5°/+50°**
- Valore medio quadratico ponderato in frequenza dell'accelerazione complessiva (Ac) a cui sono sottoposte le membra superiori **< 2,5 m/s²**
- Pressione acustica dell'emissione ponderata (A) **81 dBA**
- Pressione acustica istantanea ponderata (C) **< 130 dBC**
- Potenza acustica ponderata (A) **92 dBA**

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.

PARTI PRINCIPALI

- A) Tappo serbatoio olio
- B) Attacco bilanciatore
- C) Contenitore chiodi
- D) Selettore ON / OFF aspirazione
- E) Fondello di protezione
- F) Allacciamento aria compressa
- G) Comando aspirazione
- H) Pulsante di trazione
- I) Cannotto porta ugello
- L) Ugello
- M) Dispositivo aspirazione sempre attiva
- N) Spina
- O) Foro introduzione spina
- T) Deflettore chiodi



USO DELLA RIVETTATRICE



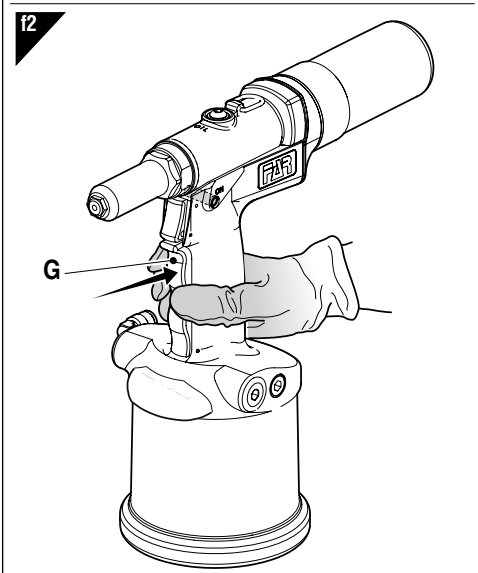
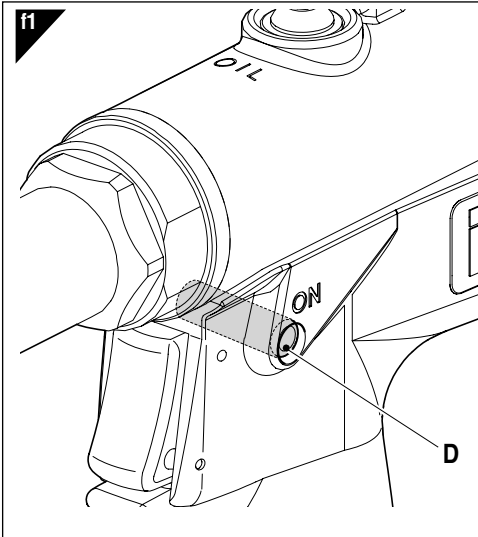
ATTENZIONE!

Prima di utilizzare l'utensile è assolutamente necessario montare il contenitore chiodi (C) o il deflettore chiodi (T).

Aspirazione comandata (Impostazioni di fabbrica)

(fig. f1-f2)

Dalla posizione "ON" accertarsi che il selettore (D) sia posizionato come in figura (fig. f1), ovvero verso l'interno della rivettatrice.

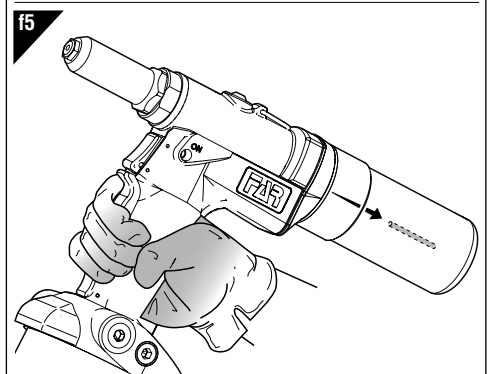
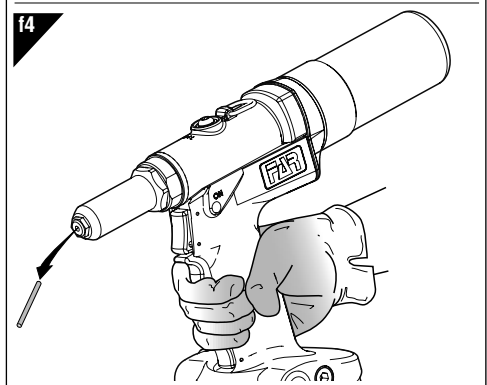
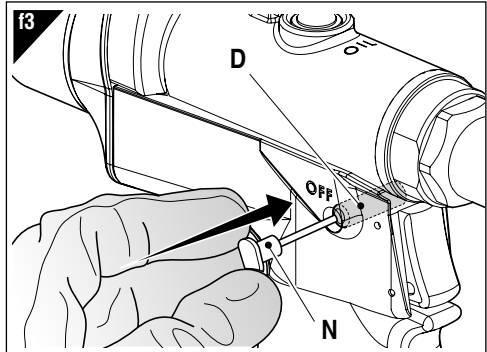


L'aspirazione si avvia alla pressione della leva (G) come in figura (fig. f2).

Aspirazione chiusa (fig. f3-f4-f5)

Dalla posizione "OFF", con l'ausilio della spina in dotazione (N), spingere il selettore (D) verso l'interno della rivettatrice, come in figura (fig. f3).

In questa configurazione la fuoriuscita del chiodo tranciato avverrà per gravità dalla parte frontale o posteriore inclinando la rivettatrice come da figura (fig. f4-f5).

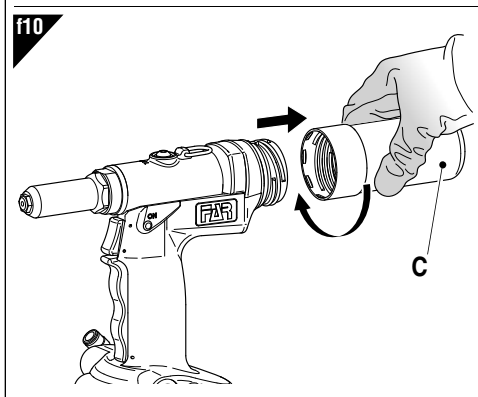
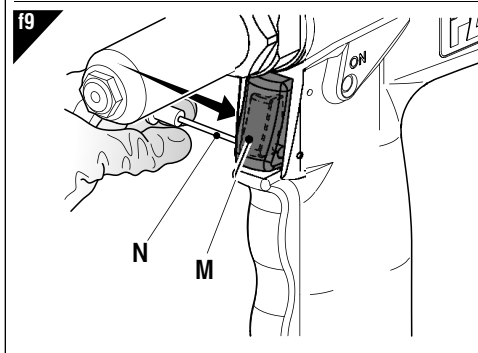
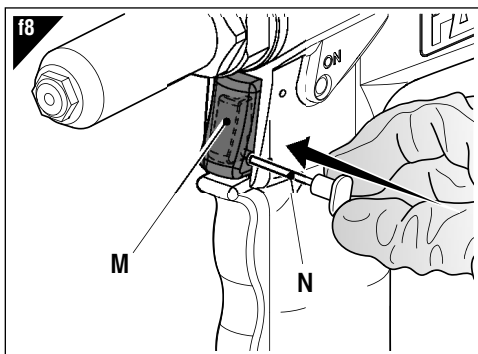
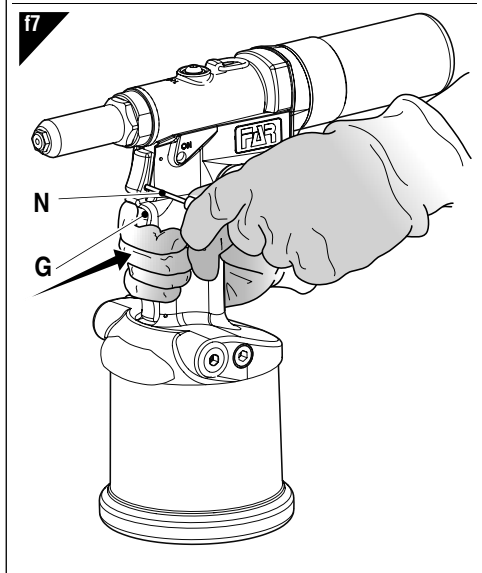
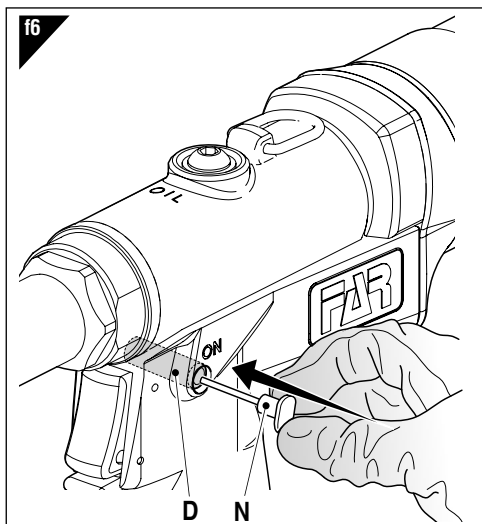


Aspirazione sempre attiva (fig. f6-f7-f8-f9-f10)

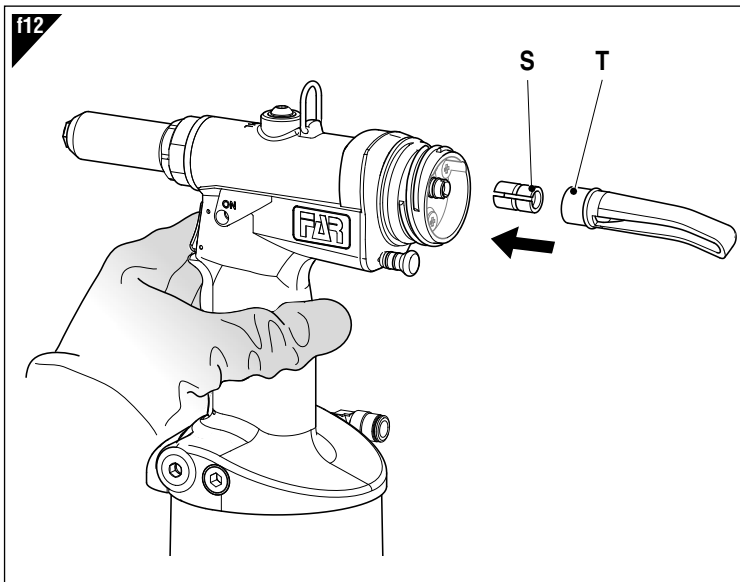
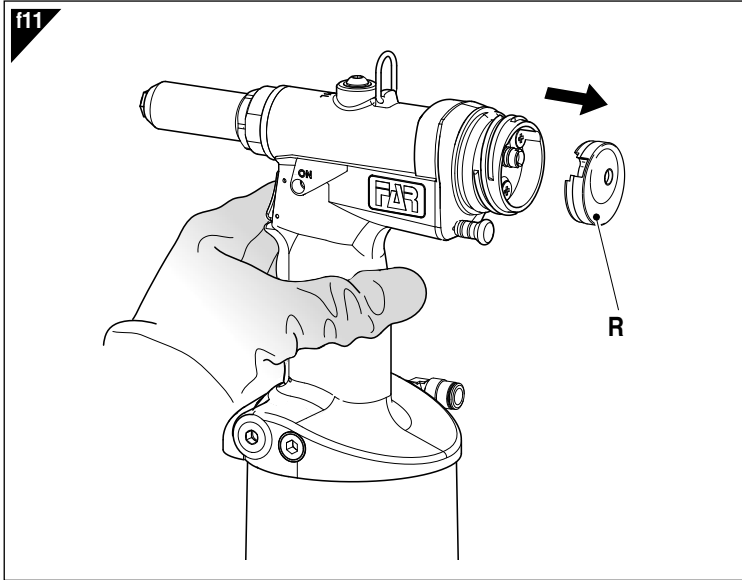
Dalla posizione "ON", con l'ausilio della spina in dotazione (N), spingere il selettore (D) verso l'interno della rivettatrice, come in figura (fig. f6). Tenere premuta la leva (G), e contemporaneamente spingere verso l'interno della rivettatrice il dispositivo di bloccaggio (M) (fig. f7-f8). Per ritornare all'aspirazione comandata spingere il dispositivo di bloccaggio (M) dalla parte opposta (fig. f9). A contenitore (C), pieno, non azionare la rivettatrice, svitare il contenitore (C) e svuotarlo (fig. f10).

NON DISPERDERE I CHIODI TRANCIATI NELL'AMBIENTE!

ATTENZIONE! Nel caso in cui si utilizzi la rivettatrice in assenza del contenitore chiodi (C), è indispensabile montare il deflettore (T) e la relativa riduzione (S) (fig. f12), al fine di evitare danni all'operatore e/o persone che si trovino in prossimità della zona di lavoro.

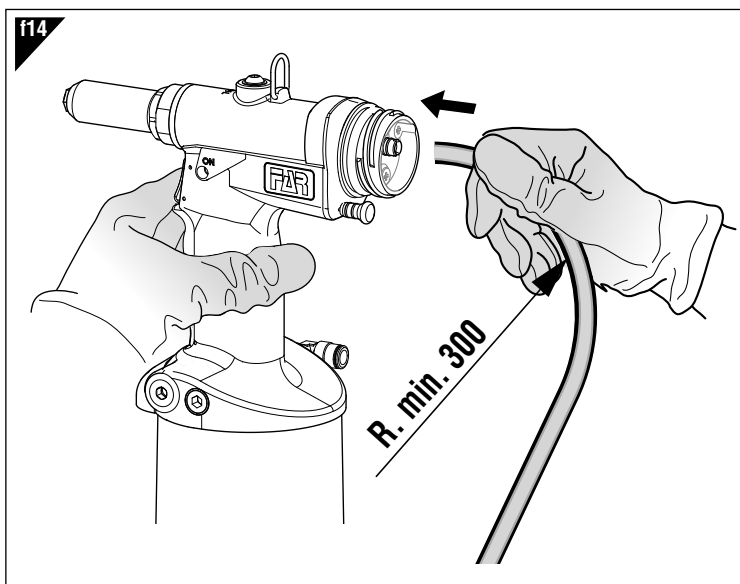
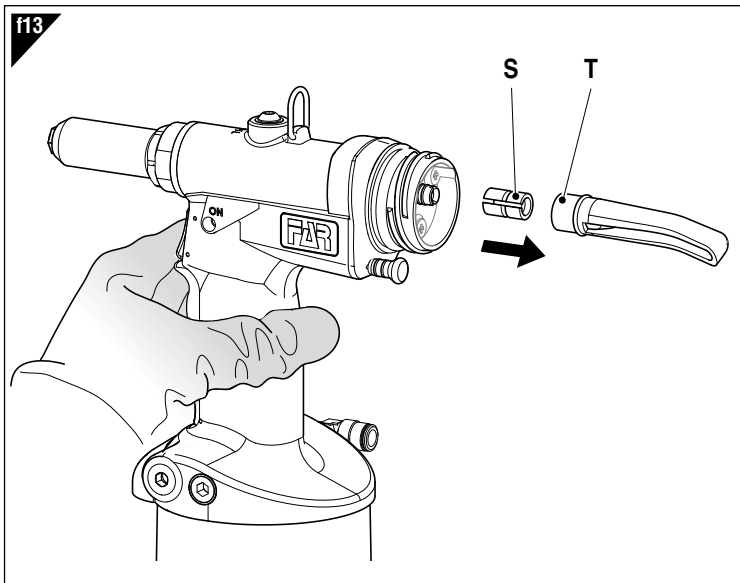


Per l'assemblaggio del deflettore (T) procedere come segue: rimossa il contenitore chiodi (C) (fig. f10), rimuovere il coperchio (R), montare la riduzione (S) sul raccordo e con una leggera pressione inserire il deflettore (T).



Nel caso si desideri convogliare gli spezzoni dei chiodi tranciati all'interno di un contenitore, estrarre dalla rivettatrice il deviatore chiodo (T) e la relativa riduzione (S).

ATTENZIONE! il raggio di curvatura del tubo non deve essere inferiore ai 300 mm, come evidenziato in (fig. f14).



MANUTENZIONE E CAMBIO DI FORMATO (fig. f15-f16-f17-f18)

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.

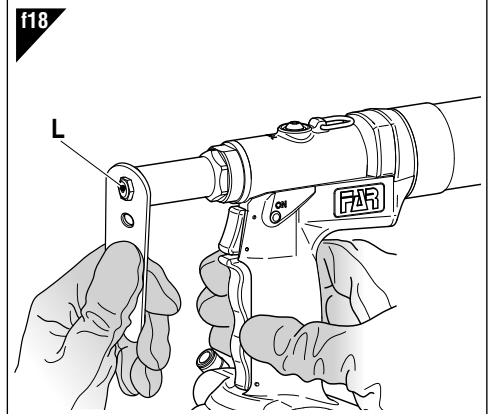
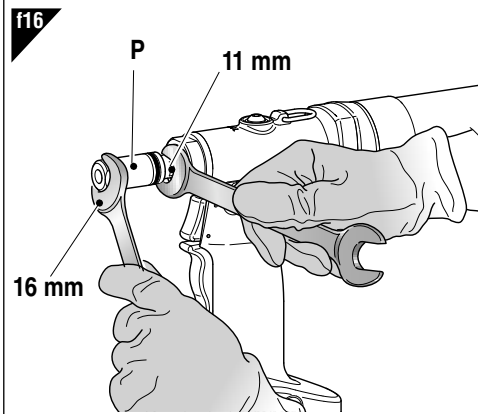
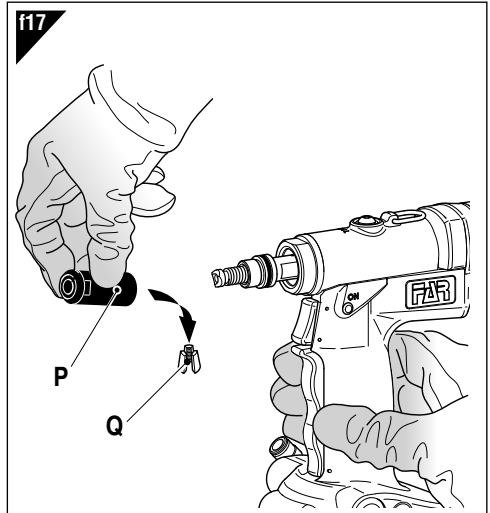
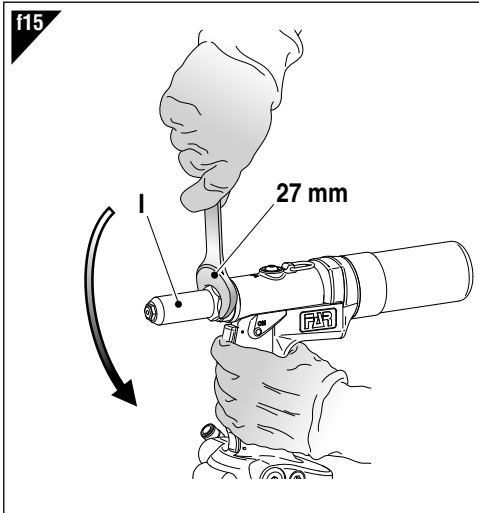
Smontare il cannotto porta ugello (I) servendosi di una chiave commerciale di mm 27. Una volta rimosso il cannotto porta ugello, servirsi di due chiavi commerciali di mm 11 e mm 16 per smontare il cono (P) da cui saranno estratti i morsetti (Q).

Per la sostituzione dell'ugello (L) servirsi dell'apposita chiave in dotazione e avvitare su di essa l'ugello rimosso dalla rivettatrice in modo da non disperderlo.



ATTENZIONE!

Effettuare le suddette operazioni con rivettatrice non alimentata.



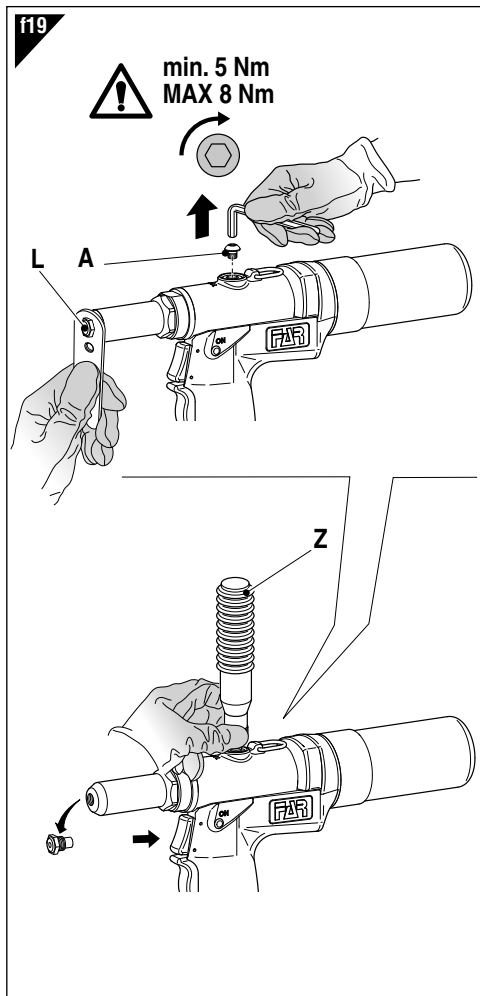
RABBOCCO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO (fig. f19)

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: con rivettatrice in sosta, alimentata, e tenuta in posizione verticale, rimuovere il tappo (A) servendosi della chiave a brugola di mm 4, e l'ugello (L) servendosi dell'apposita chiave in dotazione. Durante questa operazione prestare la massima attenzione per evitare fuoriuscite di olio. Avvitare nella sede del tappo (A) il contenitore olio (Z) preventivamente riempito con olio idraulico commerciale **HLP 32 cSt**.

Mantenendo la rivettatrice verticale, premere il pulsante di trazione facendo compiere alla rivettatrice una serie di cicli fino a quando non sia completamente cessata l'emissione di bolle d'aria all'interno del contenitore olio (Z), questa condizione sta a significare che il rabbocco dell'olio è completato. A questo punto con rivettatrice sempre verticale, ed alimentata, svitare il contenitore olio (Z) e procedere quindi alla chiusura del tappo (A).

CAUTELA: è di estrema importanza attenersi alle istruzioni sopra indicate ed effettuare le operazioni di rabbocco olio muniti di guanti e occhiali, o visiere protettive.

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 **HLP 32 cSt** o simili.

**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 14
 SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS.....14
 TOOL IDENTIFICATION14
 TECHNICAL DATA15
 MAIN COMPONENTS15
 HOW TO USE YOUR RIVETING TOOL16
 MAINTENANCE AND CHANGE OF SIZE18
 TOOPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT19
 DISPOSAL OF THE RIVETING TOOL 19

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's 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 above mentioned (**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.
- If it is possible, we suggest a safety balancer.
- If the A-weighted emission sound pressure level is more than 70 dB (A), proper hearing protections have to be worn (anti-noise headset, etc.).
- The workbench and the work surface must be always clean and tidy. Messiness could cause injury to persons.
- Do not allow unauthorized persons to use the working tools.
- Make sure that the compressed air feeding hoses are properly sized for their use.
- Do not carry the connected tool by pulling the hose. The pipe 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 repair and/or adjustment operation, make sure to remove 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 181** is identified by a marking that shows company name and address of manufacturer, designation of the tool, CE. Always refer to the information on the riveting tool when requesting technical service.



Company name and address

Designation of the tool

Serial number

TECHNICAL DATA

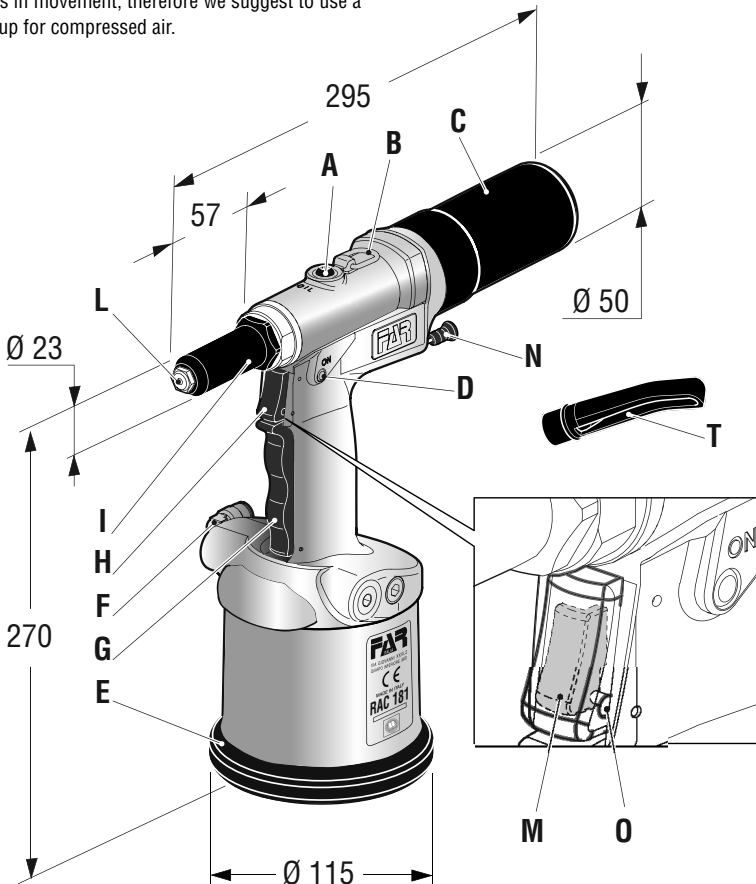
- Working pressure **6,5 BAR**
- Min. int. Dia. of the compressed air feeding hose **min. dia. = 8 mm**
- Air consumption per cycle **5,1 NI**
- Maximum force **6 BAR - 10500 N**
- Weight **1,60 Kg**
- Working temperature **-5°/+50°**
- Root mean square in total acceleration frequency (Ac) to which the arms are subjected. **< 2,5 m/s²**
- A-weighted emission sound pressure level **81 dBA**
- Peak C-weighted instantaneous sound pressure **< 130 dBC**
- A-Weighted sound power **92 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.

MAIN COMPONENTS

- A) Oil tank plug
- B) Balancer connection
- C) Nails container
- D) ON / OFF Button suction
- E) Rubber protective base
- F) Compressed air connection
- G) Suction control
- H) Tensile strenght button
- I) Sleeve carrying nozzle
- L) Nozzle
- M) Suction Device always on
- N) Pin
- O) Insertion pin hole
- T) Nails baffle



HOW TO USE YOUR RIVETING TOOL



WARNING!

Before using the tool it is absolutely necessary to fit the nails container (C), or the nails baffle (T).

Controlled suction (factory settings) (pic. f1-f2)

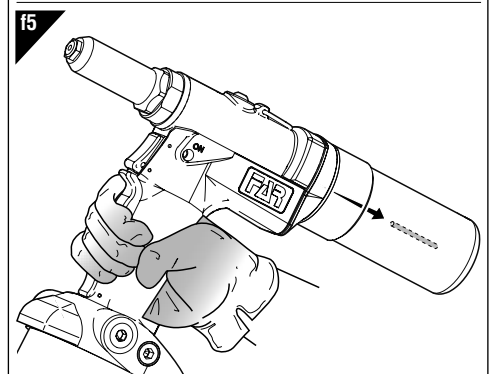
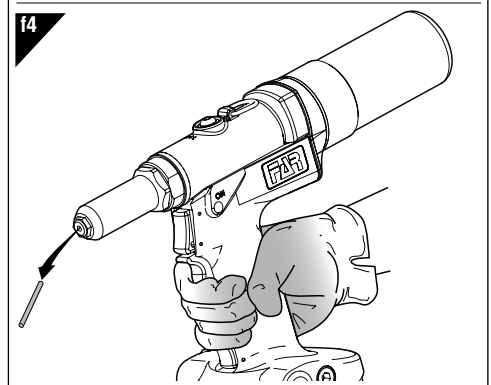
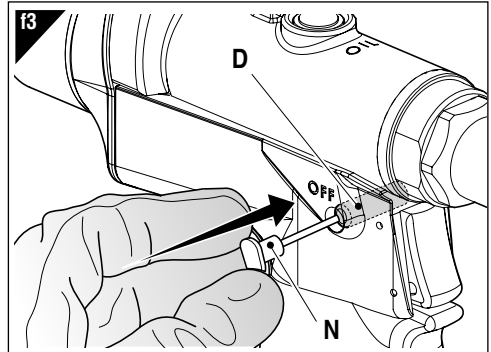
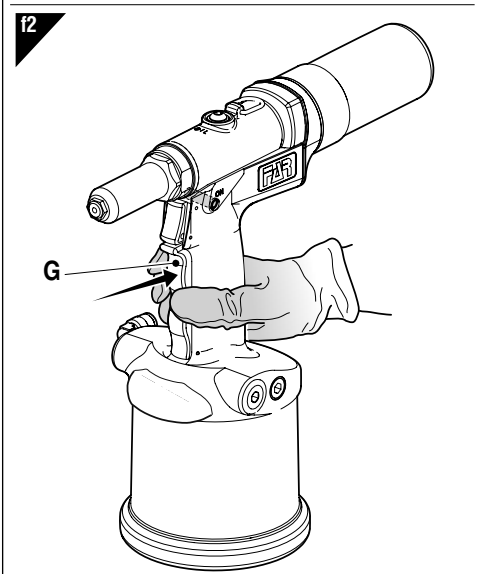
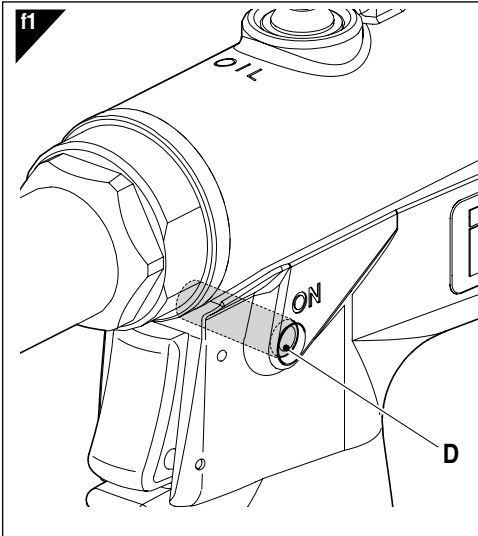
From the "ON" position ensure that the button (D) is positioned as in the picture (pic. f1), ie towards the inside of the riveting tool.

The suction starts pressing the lever (G) as shown in the picture (pic. f2).

Suction OFF (pic. f3-f4-f5)

From the "OFF" position, through the provided pin (N), push in the button (D), as shown in the picture (pic. f3).

In this setup, the nail comes out from the front by gravity or from the back of the tool by tilting it, as per picture (pic. f4-f5).



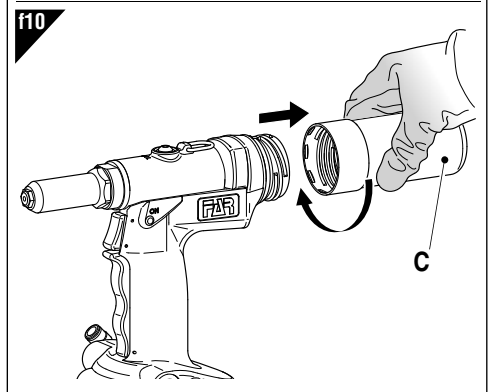
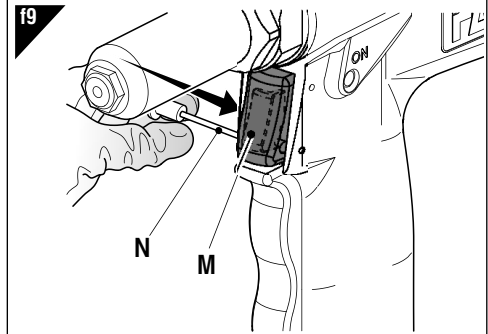
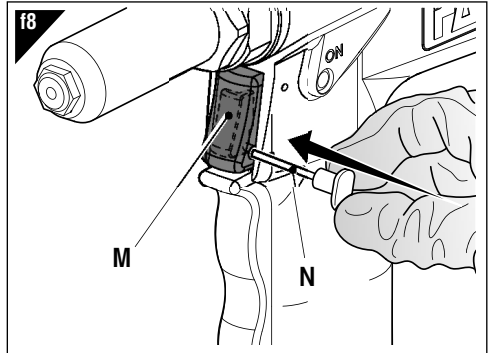
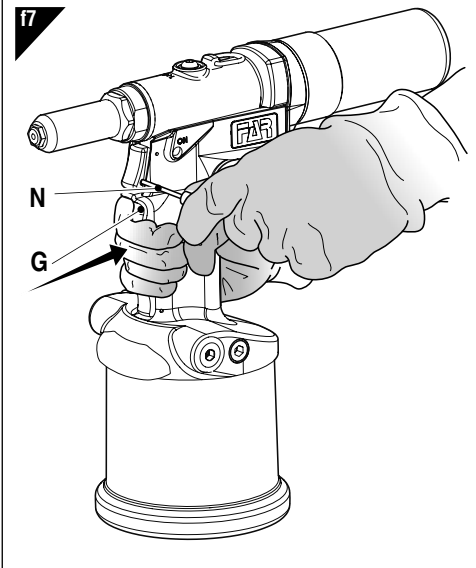
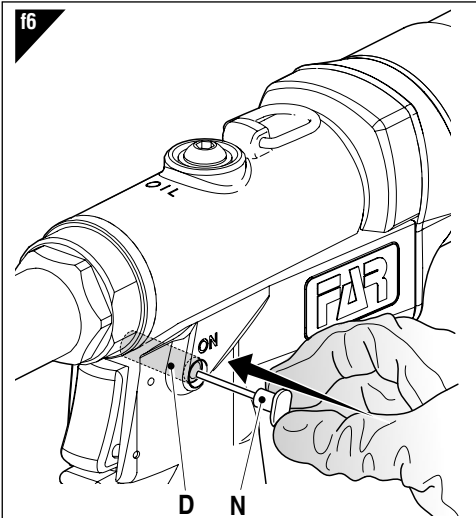
Suction always ON (pic. f6-f7-f8-f9-f10)

From the "ON" position, with the supplied pin (N), push the selector (D) towards the inside of the riveting tool, as in the picture (pic. f6). Press and hold the lever (G) and, at the same time, push in the locking device (M) (pic. f7-f8). To return to the controlled suction press the locking device (M) on the opposite side (pic. f9).

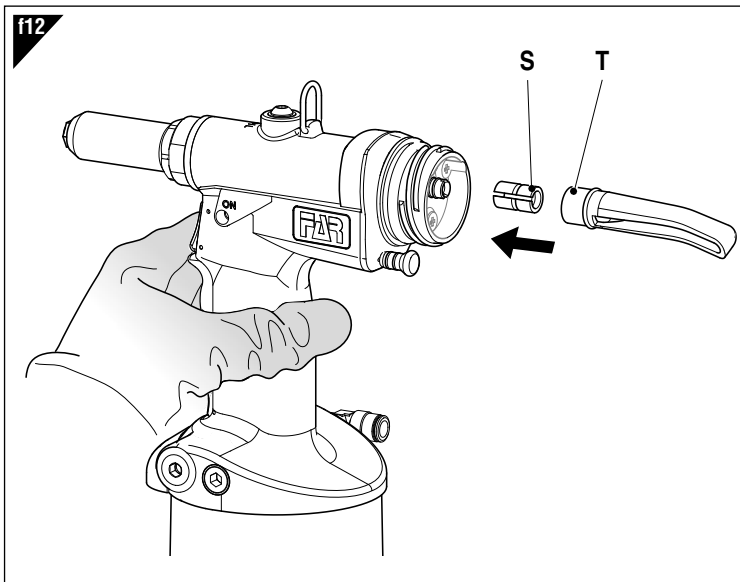
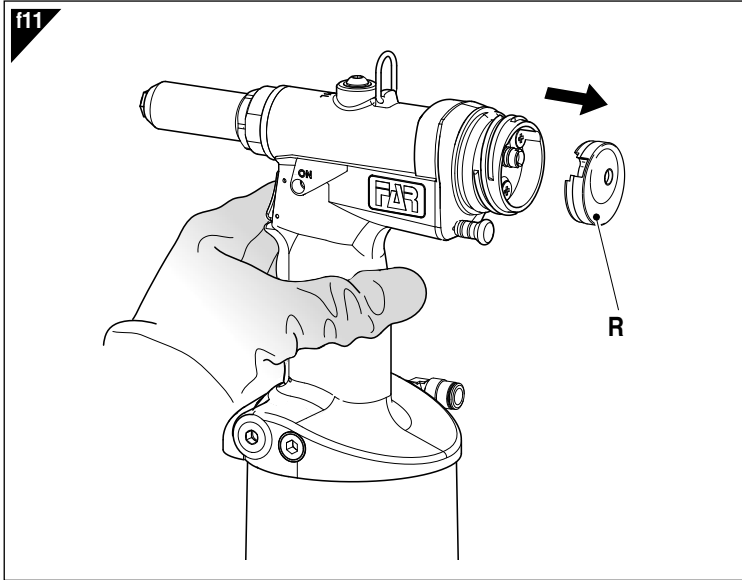
When the nail container (C) is full, do not operate the riveter, unscrew the container (C) and empty it (pic. f10).

PLEASE DISPOSE OF NAILS CAREFULLY!

WARNING: When the riveting tool is used in the absence of nails tank (C), it is essential to fit the baffle (T) and the relative reduction (S) (pic. F12), in order to avoid injury to the operator and / or persons close to him.



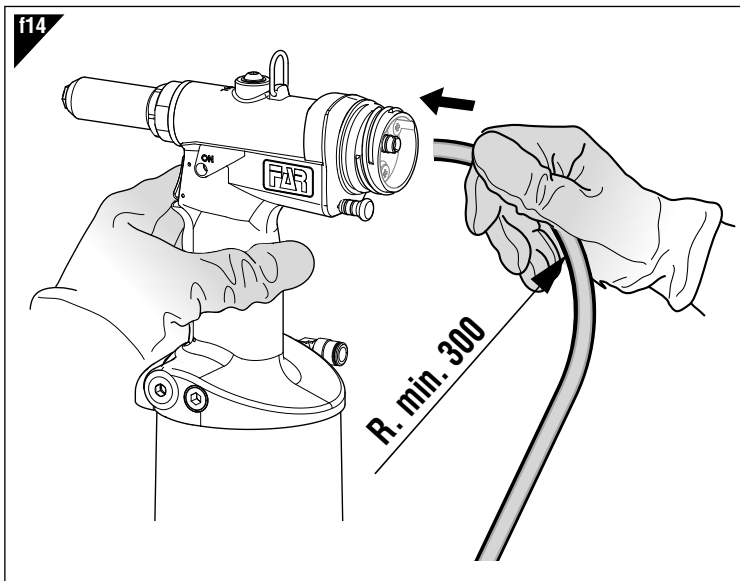
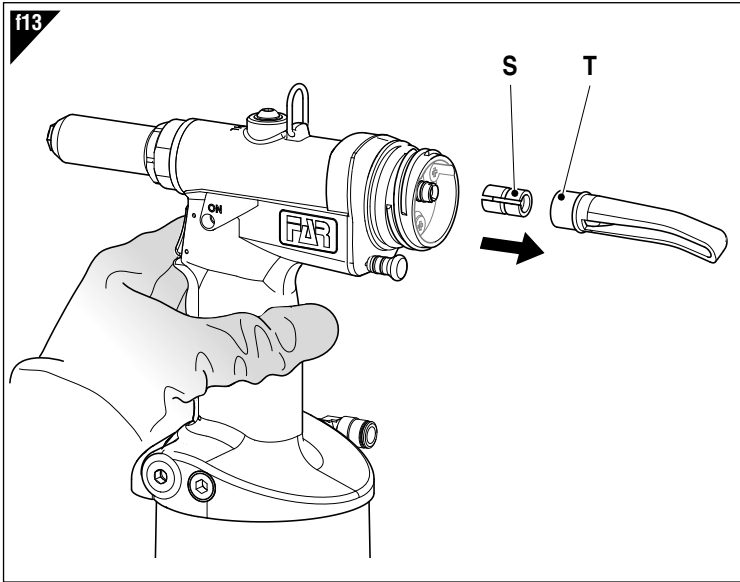
To assemble the baffle (T) proceed as follows: remove the nail tank (C) (pic. F10) as well as the cover (R), assemble the reduction (S) on the connector and insert the baffle (T) with a slight pressure.



In case you want to convey the pieces of sheared nails inside a container, pull out the baffle (T) and the relative reduction (S) from the tool.

Connect the riveter with a pipe $\varnothing 10 \times 8$ (C) by inserting it on the fitting.

CAUTION: the radius of curvature of the pipe must not be less than 300 mm, as shown in (pic. f14).



MAINTENANCE AND CHANGE OF SIZE (pic. f15-f16-f17-f18))

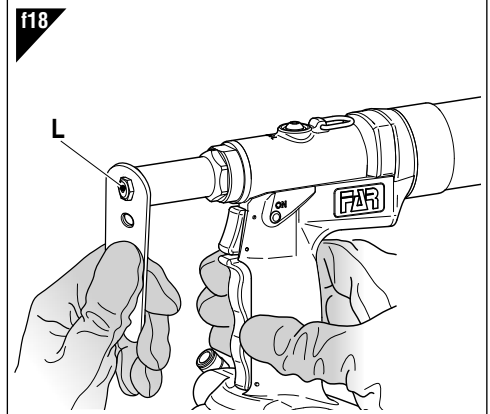
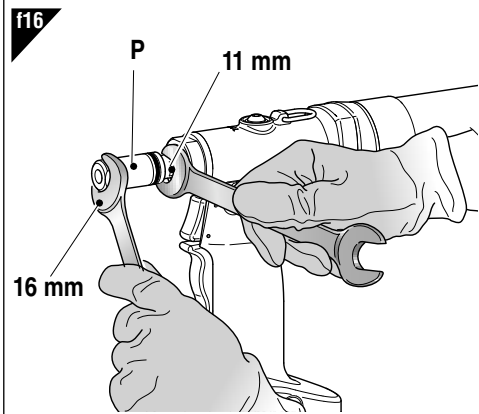
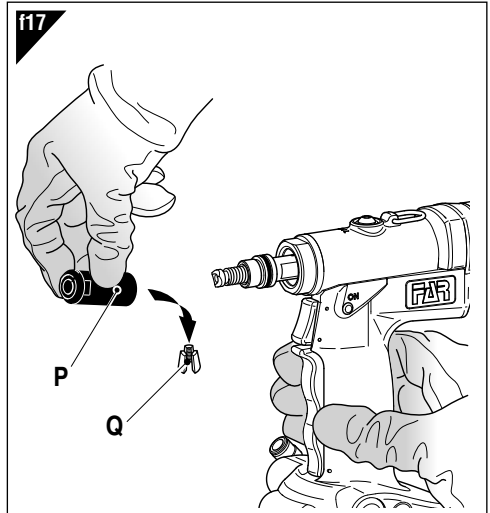
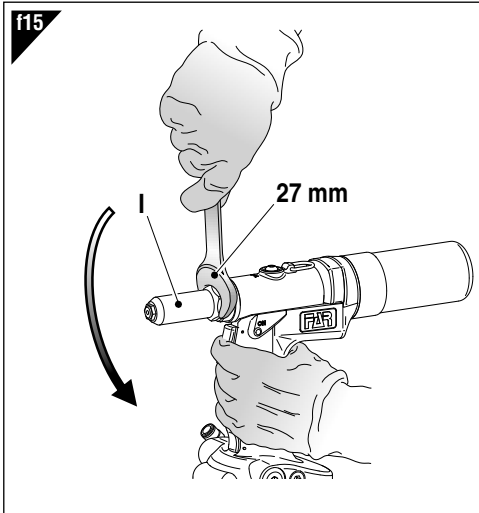
The prolonged use of the riveting tool can cause the slipping of the clamps on the nail because of the impurities. For this reason, it is necessary to lubricate the clamps after cleaning. However, if clamps are worn out and their proper functioning compromised, they must be replaced. First remove the head which carries the nozzle (I), by means of a standard spanner of 27 mm. Then, by using two standard spanners of 11 mm and 16 mm, remove the cone (P) and extract the clamps (Q).

When replacing the nozzle (L), use the proper supplied wrench and screw the removed nozzle in it in order to avoid losing the nozzle.



WARNING!

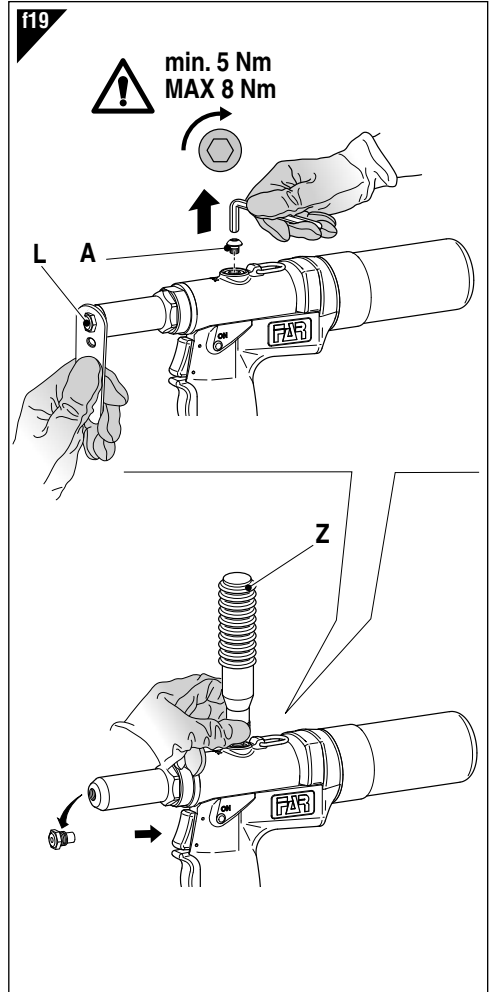
Disconnect air feed when performing those operations.



TOPPING UP OIL IN THE HYDRAULIC CIRCUIT (pic. f19)

Topping up the oil in the hydraulic circuit is necessary after a long period of work, when there is a reduction of the riveter stroke. Then proceed as follows: riveting tool on standby but fed and in a vertical position, remove the cap (A) using the allen wrench 4 mm., remove also the nozzle (L) with the provided key. When doing this operation use extreme caution to prevent oil spills. Screw the oil container (Z), previously filled with commercial hydraulic oil **HLP 32 cSt**, into the place of the cap (A). By keeping the riveting tool vertically, press the trigger several times until the riveter ends to make bubbles from the oil container (Z). It means that the oil filling has been fully achieved. With the riveter still vertical and fed, unscrew the oil container (Z) and then proceed by placing the cap (A).

WARNING: it is very important to follow the about mentioned instructions and use gloves and protection glasses or protective visors. 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 **HLP 32 cSt** 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.

MODE D'EMPLOI

INDEX

GARANTIE..... 20
 INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE20
 IDENTIFICATION DE L'OUTIL À RIVETER20
 DONNÉES TECHNIQUES21
 PARTIES PRINCIPALES21
 MODE D'EMPLOI22
 ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE FORMAT.....24
 REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CYRCUIT HYDRAULIQUE..25
 ELIMINATION DE LA RIVETUSE..... 25

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.
- Avant l'usage, il faut se munir d'une visière et de gants de travail.
- Pour l'entretien et/ou réglage de l'outil de pose, se servir des équipements indiqués dans le chapitre "ENTRETIEN".
- Pour le remplissage de l'huile, il faut utiliser les fluides indiqués dans ce dossier.
- En cas de fuites imprévues de huile (au contact de la peau), il faut se laver soigneusement avec de l'eau et du savon alcalin.
- L'outil de pose peut être transporté à main et il doit être remis dans sa boîte après l'usage.

- Pour obtenir un bon fonctionnement de l'outil, nous vous suggérons de le réviser tous les six mois.
- Il faut faire la réparation et le nettoyage de l'outil quand il n'est pas alimenté.
- Si possible, il faudrait utiliser des équilibreur 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 s'assurer la protection de l'ouïe (casque antibruit, réduction du temps d'exposition quotidienne, etc).
- La table et la place de travail doivent être toujours propres et rangées. Le désordre peut causer des dommages aux personnes.
- Personne (si étranger) ne peut utiliser les outils de pose.
- Il faut s'assurer que les tuyaux d'alimentation de l'air comprimé soient appropriés (conformes) à l'utilisation prévue.
- Ne pas traîner l'outil de pose quand il est connecté à l'alimentation. Le tuyau doit se trouver toujours loin de sources de chaleur ou d'objets tranchants.
- Les outils de pose doivent être toujours en bon état. Ne pas enlever les protections et le silencieux de l'outil.
- Après la réparation et/ou réglage, il faut s'assurer d'avoir enlever les clés de réglage.
- Avant de déconnecter le tuyau de l'air comprimé de l'outil de pose, il faut s'assurer qu'il ne soit pas en pression.
- Suivre scrupuleusement ces instructions.

IDENTIFICATION DE L'OUTIL À RIVETER

L'outil de pose **RAC 181** est identifié par un marquage indiquant raison sociale et adresse du fabricant, désignation de l'outil de pose, marquage CE.

En cas de recours au service après-vente, il faut toujours se référer aux données indiquées sur la riveteuse.



Raison sociale et adresse

Désignation de l'outil de pose

Numéro de série

DONNES TECHNIQUES

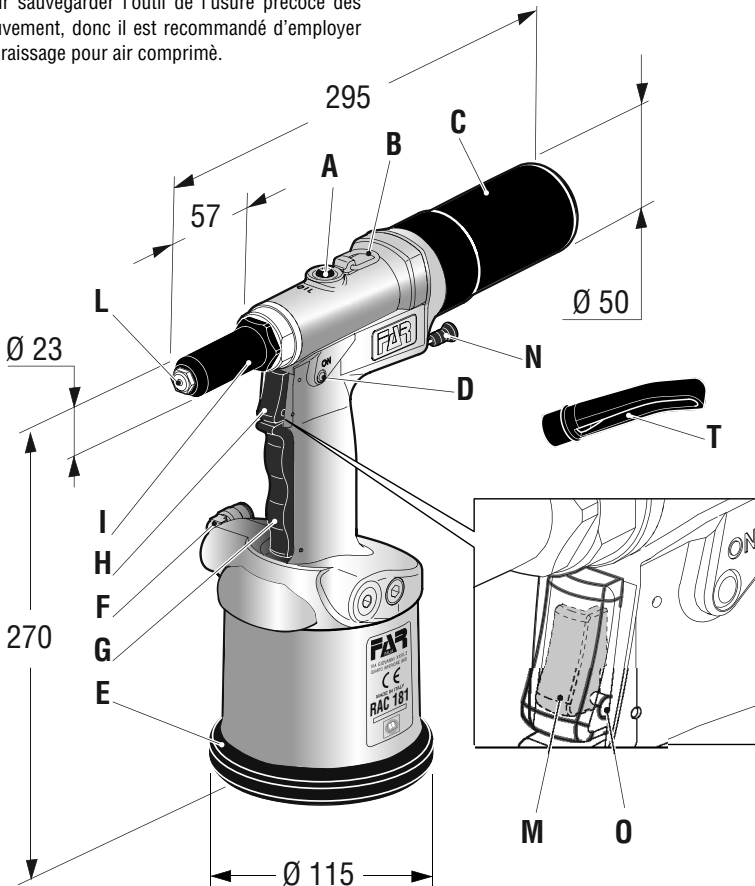
- Pression d'utilisation **6,5 BAR**
- Diamètre int. min. tuyau alimentation air comprimé **min. diam = 8 mm**
- Consommation d'air par cycle **5,1 NI**
- Force maximum..... **6 BAR - 10500 N**
- Poids **1,60 Kg**
- Température d'utilisation **-5°/+50°**
- Valeur moyenne quadratique pondérée en fréquence de l'accélération totale (Ac) à laquelle les bras sont soumis..... **< 2,5 m/s²**
- Pression acoustique de l'émission pondéré (A) **81 dBA**
- Pression acoustique instantanée pondéré (C) **< 130 dBC**
- Puissance acoustique pondérée (A) **92 dBA**

PARTIES PRINCIPALES

- A) Bouchon réservoir d'huile
- B) Etrier de support
- C) Conteneur clous
- D) Sélecteur ON / OFF aspiration
- E) Culot de protection
- F) Raccord d'air comprimé
- G) Commande aspiration
- H) Bouton de traction
- I) Tube porte buse
- L) Buse
- M) Dispositif d'aspiration toujours active
- N) Goupille
- O) Perçage introduction goupille
- T) Déflecteur clous

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

Aspiration commandée (Réglage d'usine) (f1-f2)

ATTENTION! Avant l'utilisation de l'outil, il est impératif de monter le récupérateur de clous (C) ou le déflecteur de clous (T).

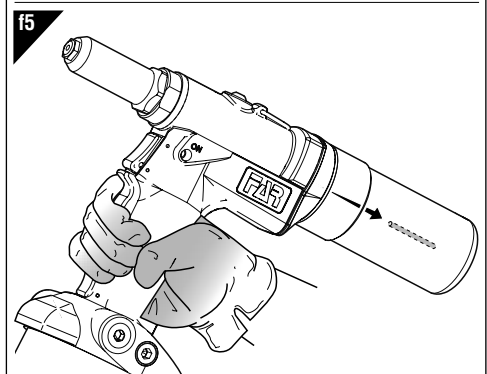
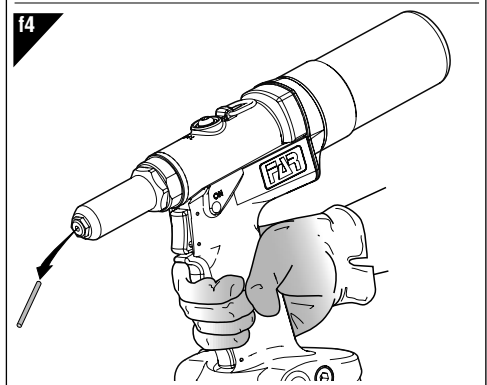
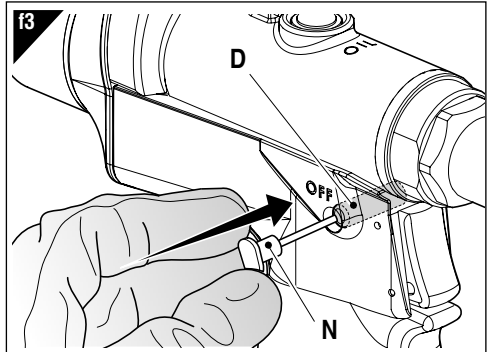
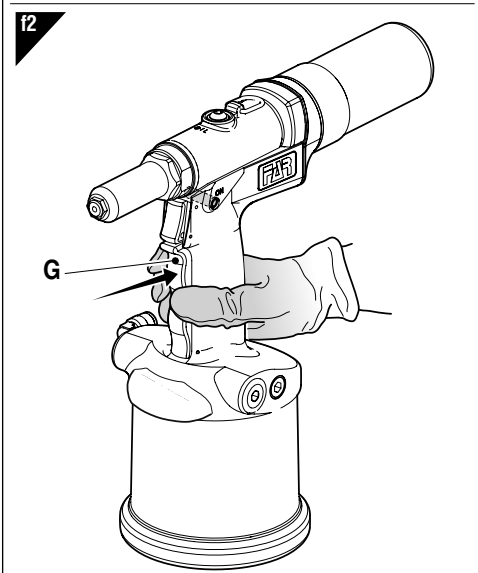
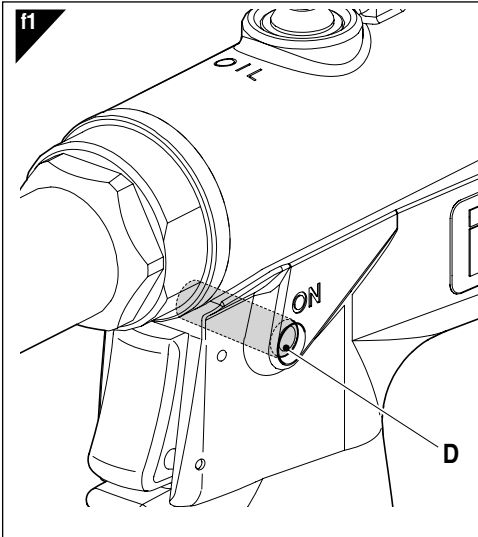
De la position "ON" s'assurer que le sélecteur (D) soit positionné comme indiqué sur l'image (f1), c'est-à-dire vers l'intérieur de l'outil à riveter.

L'aspiration démarre à la pression du levier (G) comme indiqué sur l'image (f2)

Aspiration fermée (f3-f4-f5)

De la position "OFF", avec l'aide de la goupille en dotation (N), pressez le sélecteur (D) vers l'intérieur de l'outil à riveter, comme indiqué sur l'image (f3)

Dans cette configuration, la sortie du clou coupé arrive par gravité de la partie frontale ou postérieure en inclinant l'outil à riveter comme indiqué sur l'image (f4-f5)



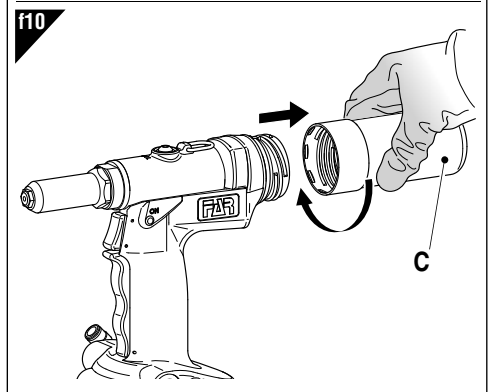
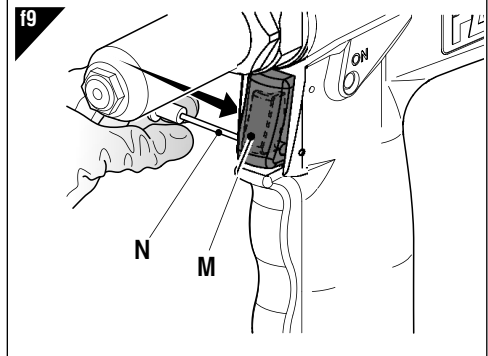
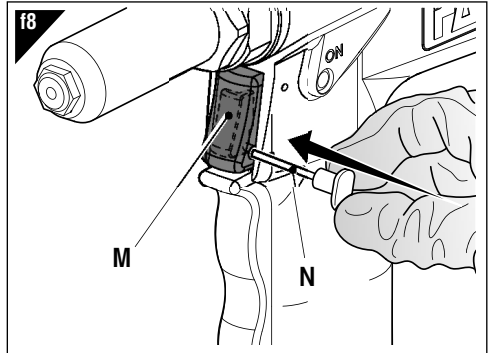
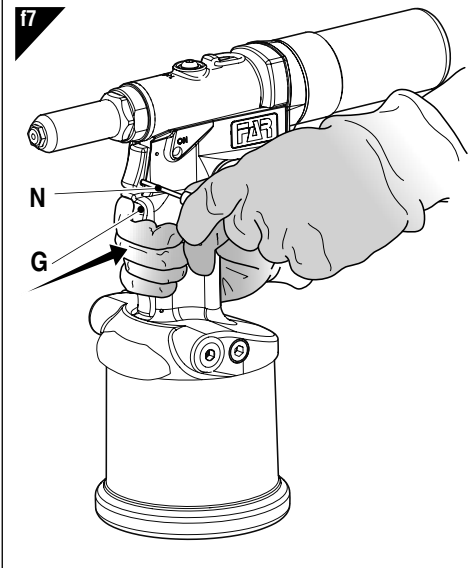
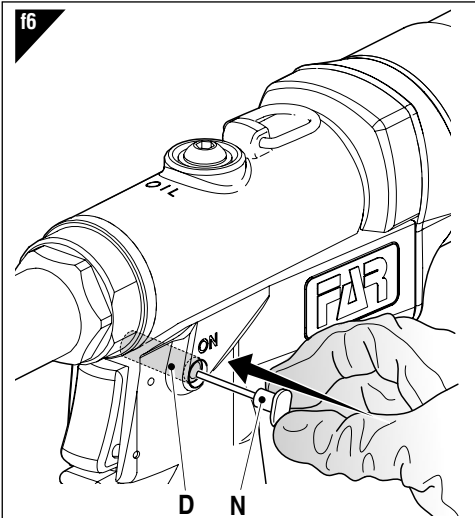
Aspiration toujours active (f6-f7-f8-f9-f10)

Da la position "ON" avec l'aide de la goupille en dotation (N), pressez le sélecteur (D) vers l'intérieur de l'outil à riveter, comme indiqué sur l'image (f6). Pressez sur le levier (G) et en même temps, poussez vers l'intérieur de l'outil à riveter le dispositif de blocage (M) (f7-f8). Pour revenir à l'aspiration commandée, il faut pousser le dispositif de blocage (M) du côté opposé (f9).

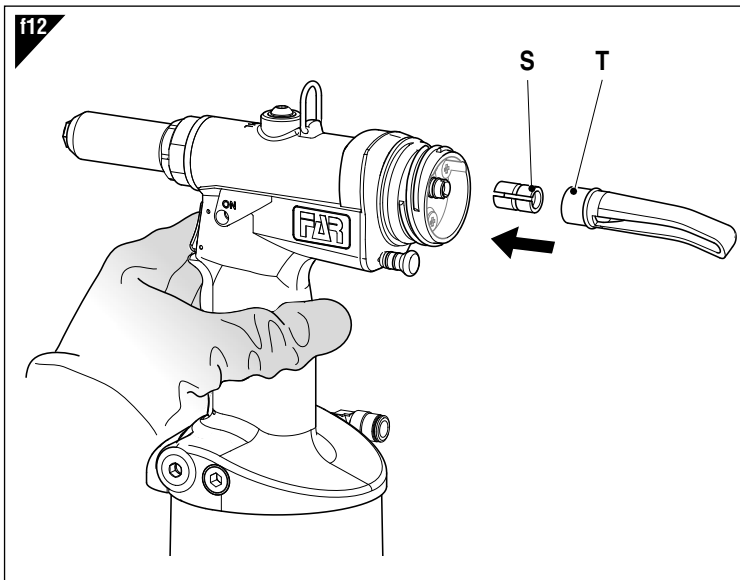
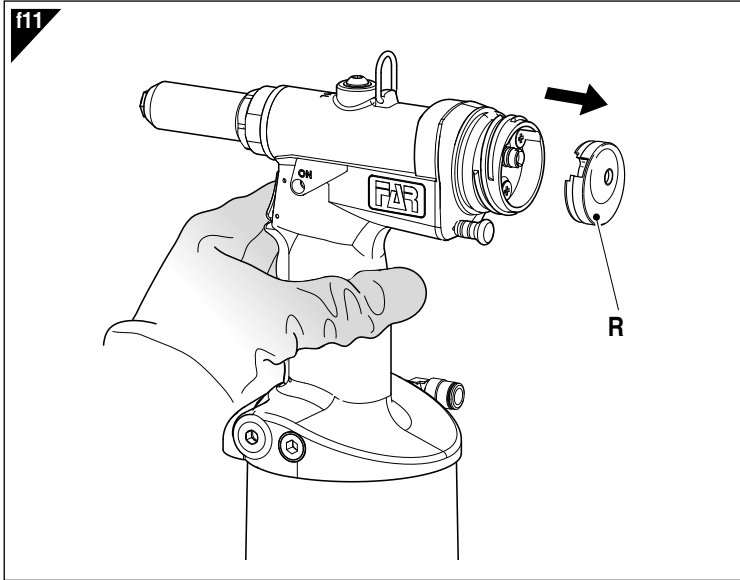
Ne pas utiliser l'outil à riveter avec le conteneur (C) plein, dévisser le conteneur (C) et le vider (f10).

NE PAS DISPERSER LES CLOUS COUPES DANS L'ENVIRONNEMENT!

ATTENTION!: Dans le cas où vous voulez utiliser l'outil à riveter sans le conteneur de clous (C) il est indispensable de monter le déflecteur (T) et la réduction (S) (fig. f12) afin d'éviter des blessures à l'opérateur et/ou aux personnes à proximité de la zone de travail.



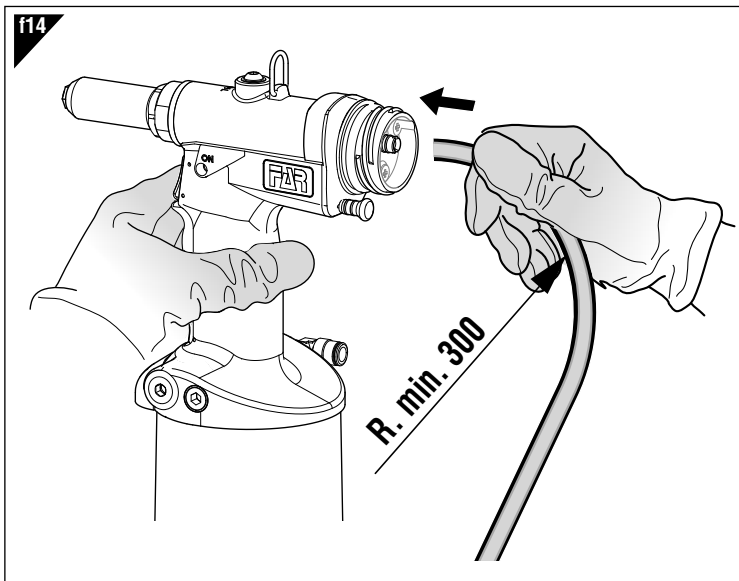
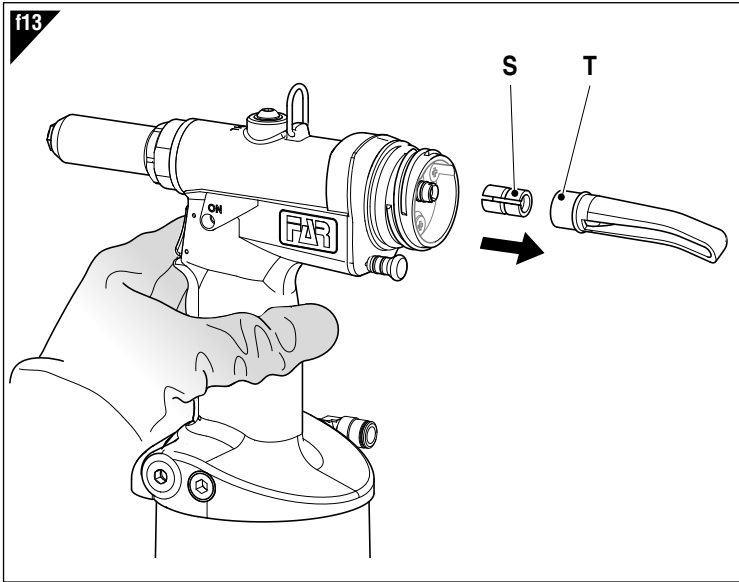
Pour l'assemblage du déflecteur (T) vous devez: enlever le conteneur de clous (C) (fig. f10), enlever le couvercle (R), mettre la réduction (S) sur le raccord et, avec une légère pression, insérer le déflecteur (T).



Si vous souhaitez transférer les morceaux de clous coupés à l'intérieur d'un conteneur, il faut enlever le déviateur de clous (T) et la réduction (S) de l'outil à riveter.

Brancher un tube de Ø 10x8 (C) sur le raccord de l'outil à riveter .

ATTENTION: le rayon de courbure du tuyau ne doit pas être inférieur à 300 mm, comme expliqué dans (fig. f14).



ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE FORMAT (f15-f16-f17-f18)

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

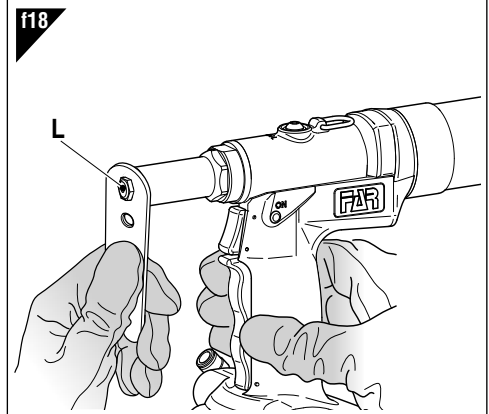
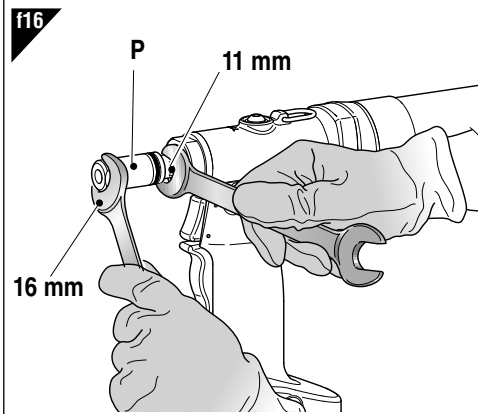
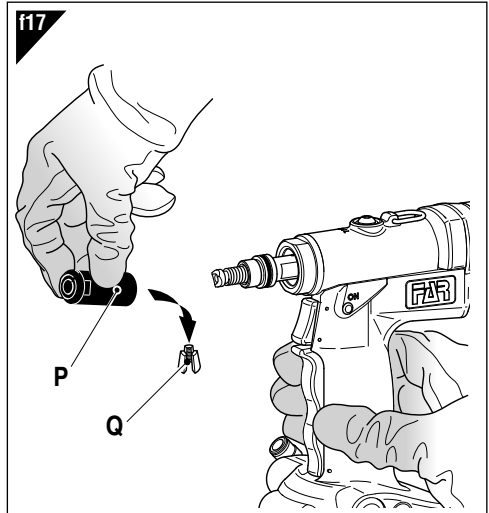
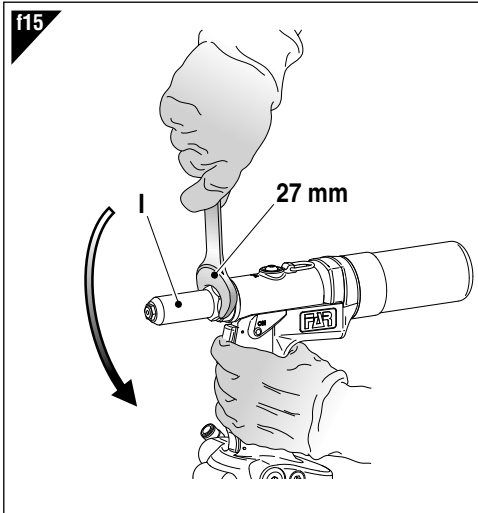
Enlever la tête porte buse (I) en utilisant une clé plate standard de 27 mm. ensuite, au moyen de deux clé plates standard de 11 mm et 16 mm pour enlever le cône (P), d'où on doit extraire les mors (Q).

Pour le remplacement de la buse (L), utiliser la clé appropriée fournie, sur laquelle on doit visser la buse enlevée du pistolet pour éviter de perdre la buse même.



ATTENTION!

Effectuer les opérations susmentionnées l'outil à riveter n'étant pas alimenté!



REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE (f19)

Le remplissage d'huile du circuit hydraulique est nécessaire après une longue période de travail, lorsque vous notez une réduction de la course de l'outil à riveter. Procéder comme suit : avec l'outil à riveter en arrêt et alimenté, tenu en position verticale, enlever le bouchon (A), en utilisant une clé Allen de 4mm, et la buse (L) par la clé fournie. Pendant cette opération, prêter une attention extrême pour éviter des déversements/fuites d'huile.

Visser dans le logement du bouchon (A), le conteneur d'huile (Z) préalablement rempli avec huile hydraulique commerciale HLP 32 cSt.

Avec l'outil à riveter en position verticale, presser le bouton de traction en faisant de manière que l'outil à riveter puisse accomplir une série de cycles jusqu'au moment où l'émission de bulles d'air dans le conteneur d'huile (Z) soit arrêtée complètement, cette condition signifie que le remplissage d'huile a été effectué. A ce stade, avec l'outil à riveter en position verticale et alimenté, dévisser le conteneur d'huile (Z) et ensuite refermer le bouchon (A).

PRECAUTION: Il faut suivre impérativement les instructions ci-dessus et se munir de gants et lunettes ou visières de protection 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 maison (société) autorisée à l'écoulement des ordures.

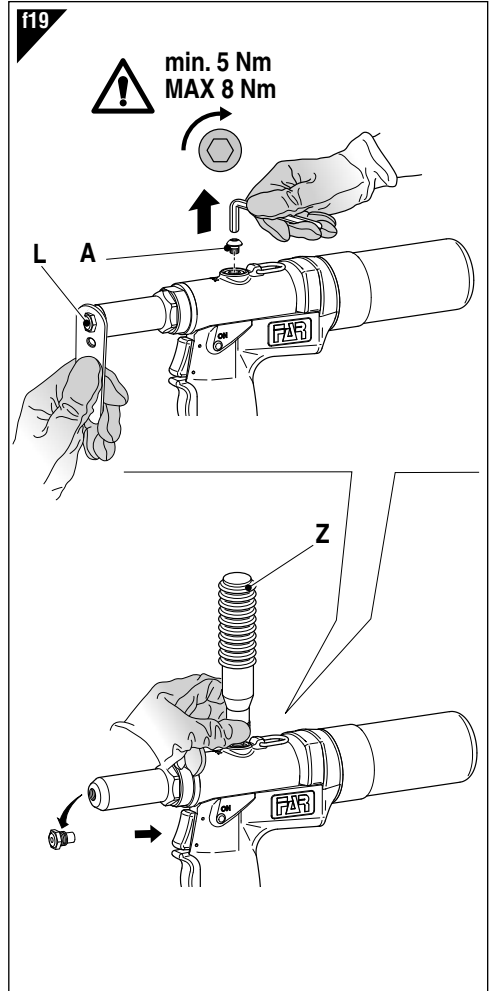


ATTENTION!

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 HLP 32 cSt ou similaires.



ELIMINATION DE L'OUTIL À RIVETER

Pour l'élimination de l'outil à riveter, 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.....26
 SICHERHEITSMASSNAHMEN UND BESTIMMUNGEN26
 WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG.....26
 TECHNISCHE DATEN27
 HAUPTSÄCHLICHE TEILE27
 GEBRAUCH DES NIETWERKZEUGS.....28
 WARTUNG UND DIMENSIONSWECHSEL30
 AUFFÜLLEN DES ÖLS DES ÖLDYNAMISCHEN
 KREISLAUFS.....31
 ENTSORGUNG DER NIETMASCHINE.....31

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 BESTIMMUNGEN



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 des Handbuches entsprechen.

- Falls Sie Öl auf die Haut bekommen, waschen Sie die mit Wasser und Alkaliseife ab.
- Wir empfehlen das Werkzeug nach Gebrauch in die Kassette zu geben, in der es auch transportiert werden kann.
- Das Werkzeug soll alle sechs Monate gründlich überholt werden.
- Reparatur und Reinigung bei nicht angeschlossenem Gerät durchführen.
- Wenn notwendig verwenden Sie einen Sicherheits-Balancer.
- Falls der A-bewerteten Emissionsschalldruckpegel 70 dB übersteigt, müssen Sie einen Gehörschutz verwenden.
- Die Werkbank und Arbeitsfläche soll immer rein sein, ansonsten besteht Verletzungsgefahr.
- Werkzeuge dürfen durch Unbefugte nicht betrieben werden.
- Versichern Sie sich, daß der Druckluftschlauch in der richtigen Dimension ist.
- Nehmen Sie das angeschlossene Werkzeug nie am Druckluftschlauch. Das gesamte Werkzeug soll fern von Hitze und schneidenden Teilen gehalten werden.
- Halten Sie das Werkzeug in guter Verfassung und verändern Sie weder Schutzvorrichtungen noch Schall-dämpfer.
- Nach Reparatur und/oder Einstellung vergewissern Sie sich, daß das Sicherheitswerkzeug entfernt wurde.
- Bevor Sie den Druckluftschlauch abschließen, vergewissern Sie sich, daß dieser drucklos ist.
- Diese Anweisungen müssen sorgfältig beachtet werden.

WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG

Das Blindniet-Werkzeug **RAC 181** ist durch eine Markierung gekennzeichnet, die den Firmennamen und Adresse des Herstellers, Angabe des Werkzeugs, CE Marke zeigt. Bei Anfragen an den technischen Kundendienst stets die auf dem Nietwerkzeug genannten Daten angeben.



Firmenname und Adresse

Angabe des Werkzeugs

Seriennummer

TECHNISCHE DATEN

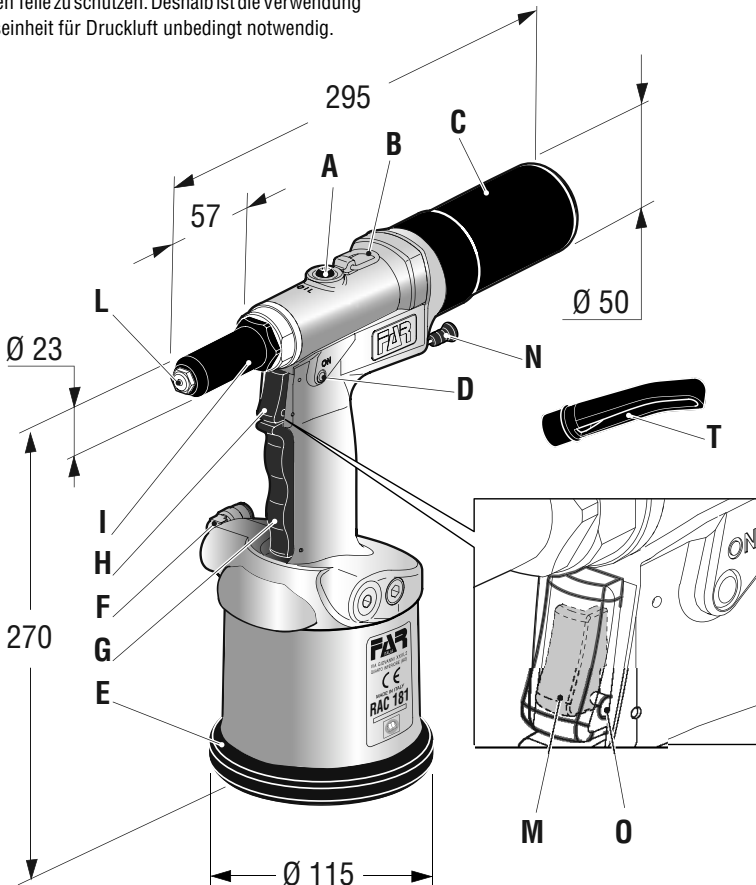
- Betriebsdruck **6,5 BAR**
- Der Mindestinnendurchmesser des Druckluftschlauches beträgt **8 mm**
- Luftverbrauch pro Arbeitszyklus **5,1 NI**
- Max. Setzkraft **6 BAR - 10500 N**
- Gewicht **1,60 Kg**
- Einsatztemperatur **von -5°/+50°**
- Mittelquadratwert der Beschleunigungsfrequenz (Ac), die sich auf den Arm auswirkt..... **< 2,5 m/s²**
- A-bewertete Emissionsschalldruckpegel **81 dBA**
- Momentane C-bewertete Emissionsschalldruckpegel < **130 dBC**
- A-bewertete Schalldruckpegel..... **92 dBA**

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.

HAUPTSÄCHLICHE TEILE

- A) Stopfel Ölbehälter
- B) Balancerhalterung
- C) Behälter für Nägel
- D) Wahlschalter ON / OFF Absaugung
- E) Bodenscheibe
- F) Druckluftanschluß
- G) Absaugung Taste
- H) Auslöser für Ziehen
- I) Düsenträger
- L) Mundstück
- M) Absaugvorrichtung immer aktiv
- N) Stift
- O) Bohrung für Stift
- T) Ablenker für Nägel



GEBRAUCH DES NIETWERKZEUGS

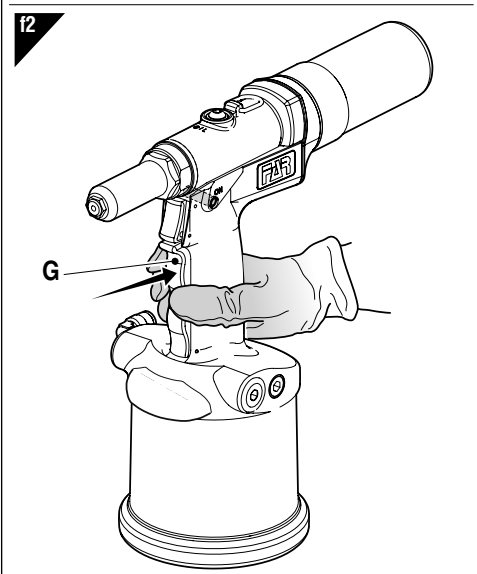
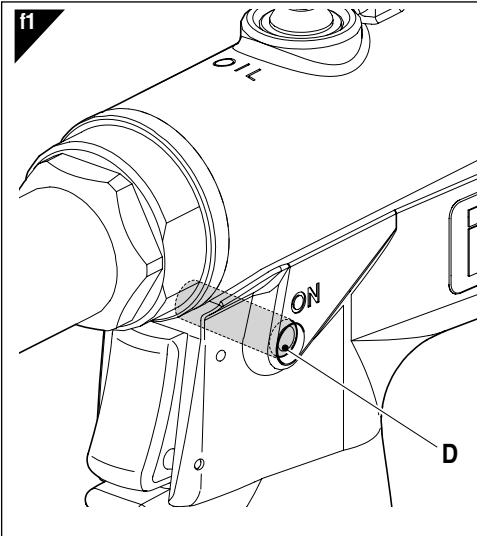


ACHTUNG!

Vor Gebrauch des Geräts ist es unbedingt notwendig den Behälter für Nägel (C) oder den Ablenker für Nägel (T) zu montieren.

Gesteuerte Absaugung (Werkseinstellungen) (Abb. f1-f2)

In der Position "ON" muss es sichergestellt werden, dass der Wahlschalter (D) wie in der Abbildung (f1) positioniert ist, d.h. in der Richtung der Innenseite des Nietwerkzeugs.

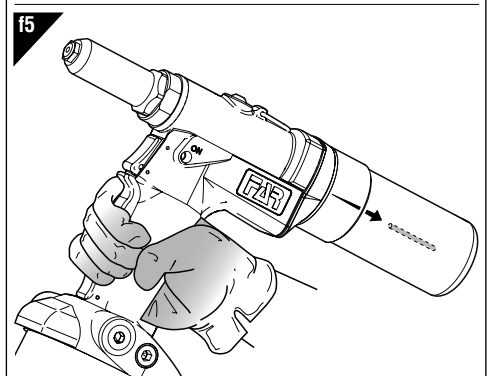
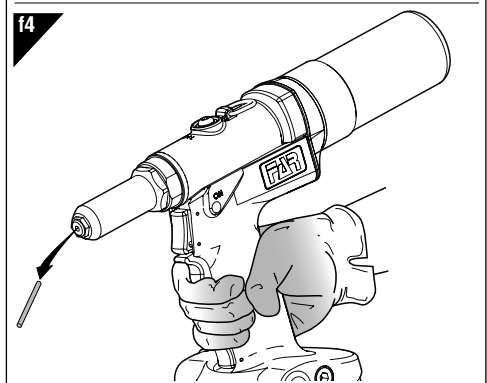
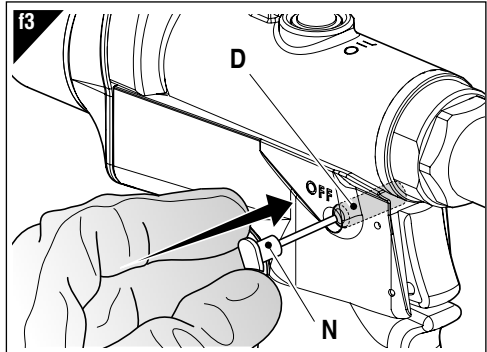


Die Absaugung wird bei dem Druck der Taste (G) aktiviert, wie in der Abbildung (f2) gezeigt ist.

Geschlossene Absaugung (Abb. f3-f4-f5)

In der Position "OFF" drücken Sie den Wahlschalter (D) in der Richtung der Innenseite des Nietwerkzeugs mit Hilfe des mitgelieferten Stifts (N), wie in der Abbildung (f3).

In dieser Konfiguration wird der abgetrennte Nietdorn von der Vorder- oder Rückseite mit geeignetem Nietwerkzeug durch Schwerkraft ausgeworfen, wie in der Abbildung (f4-f5).



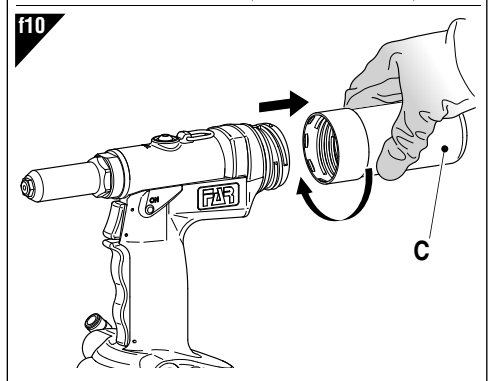
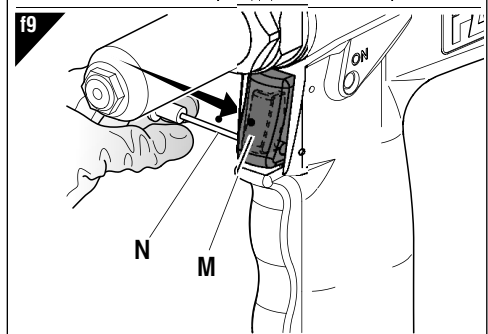
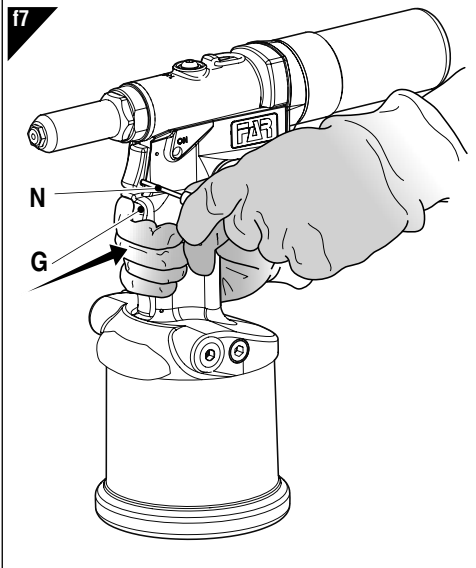
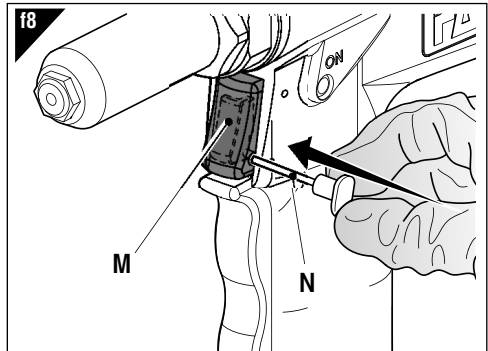
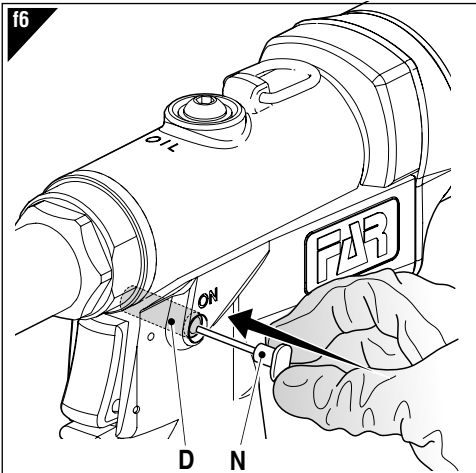
Absaugung immer aktiv (Abb. f3-f4-f5-f4-f5)

In der Position "ON" drücken Sie den Wahlschalter (D) in der Richtung der Innenseite des Nietwerkzeuges mit Hilfe des mitgelieferten Steckers (N), wie in der Abbildung (f6). Halten Sie die Taste (G), und zur gleichen Zeit schieben Sie in der Richtung der Innenseite des Nietwerkzeuges die Verriegelungsvorrichtung (M) (Abb. f7-f8). Um die gesteuerte Absaugung zurückzuführen, die Verriegelungsvorrichtung (M) auf der gegenüberliegenden Seite schieben (Abb. f9).

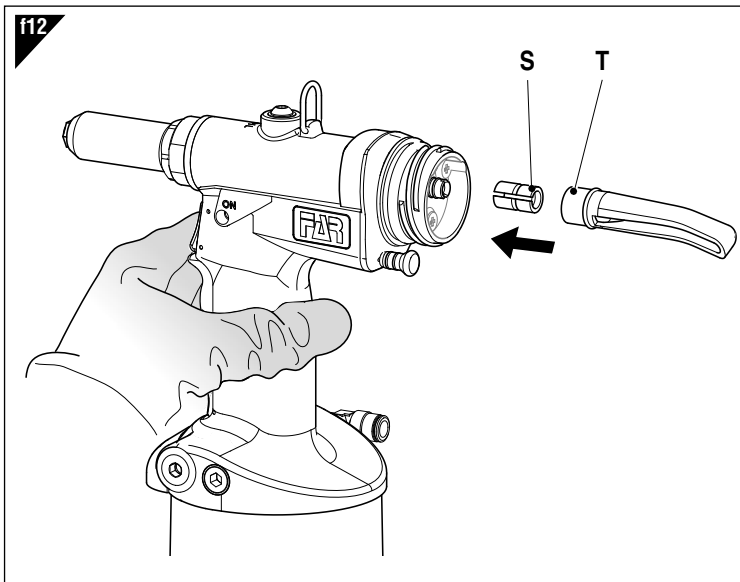
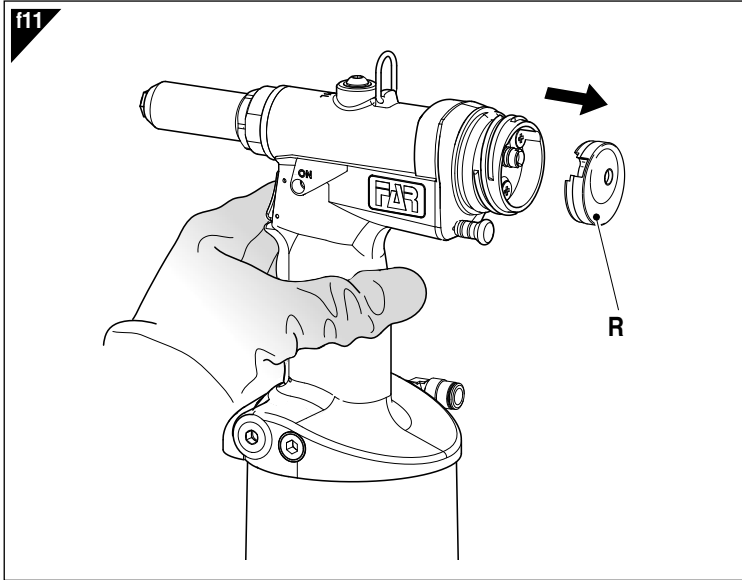
Wenn der Nagelbehälter (C) voll ist, soll man das Nietwerkzeug nicht mehr verwenden, schrauben Sie den Behälter (C) und entleeren Sie ihn (Abb. f10).

ZERSTREUEN SIE KEINE NIETDORNEN IN DER UMWELT!

ACHTUNG! Falls Sie das Nietwerkzeug in Abwesenheit von Behälter für Nägel (C) verwenden, ist es wichtig, den Ablenker (T) und die relative Reduktion (S) (Abb. f12) zu montieren, um Schaden für den Betreiber und/oder für die Personen zu vermeiden, die sich in der Nähe des Arbeitsbereichs finden.



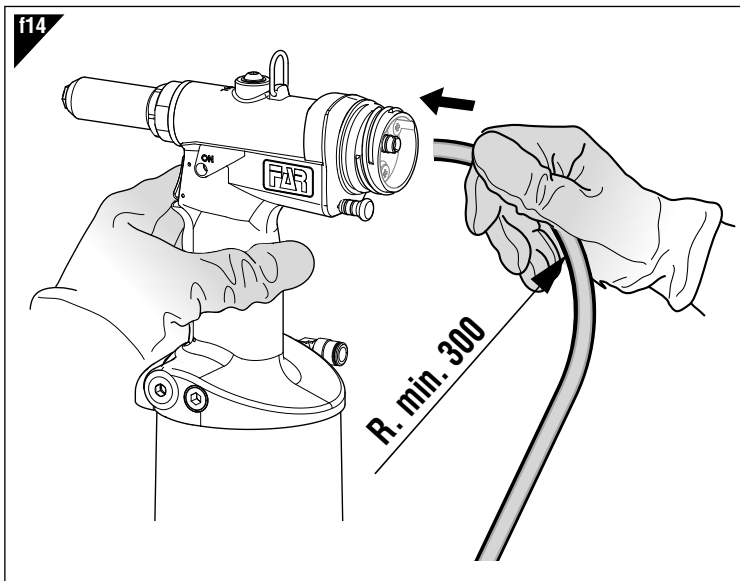
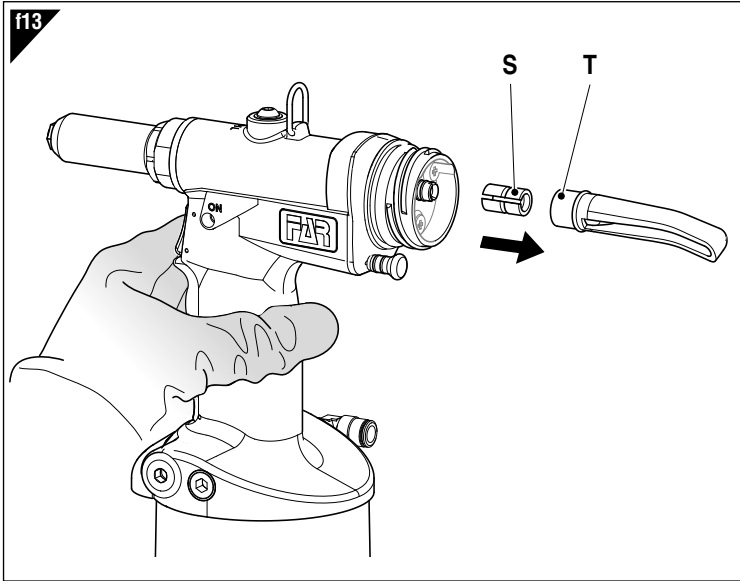
Um den Ablenker (T) zu montieren, wie folgt vorgehen: entfernen Sie erst den Behälter für Nägel (C) (Abb. f10), und dann den Deckel (R), montieren Sie die Reduktion (S) auf dem Verbindungsstück und mit einem leichten Druck den Ablenker (T) einfügen.



Wollte man die abgetrennten Nietdorne in einem Container transportieren, entfernen Sie von dem Nietwerkzeug den Ablenker für Nägel (T) und die relative Reduktion (S).

Verbinden Sie das Nietwerkzeug mit einem Schlauch $\varnothing 10 \times 8$ (C), das auf dem Verbindungsstück eingeführt werden muss.

ACHTUNG: der Krümmungsradius des Schlauches muss nicht weniger als 300 mm sein, wie in (Abb. f14) gezeigt.



WARTUNG UND AUSWECHSLUNG DES FORMATS (Abb. f15-f16-f17-f18)

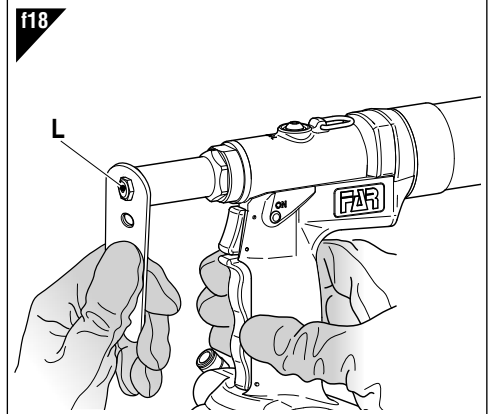
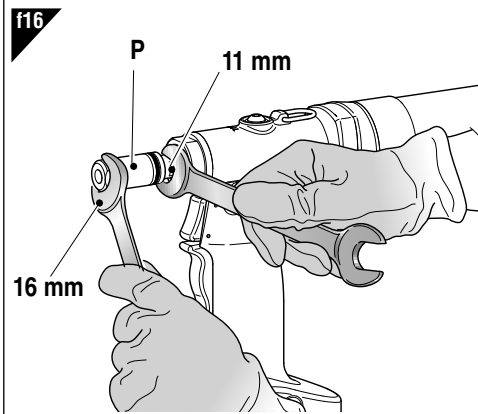
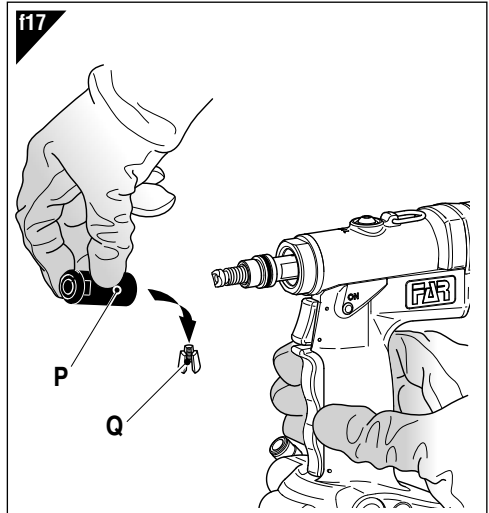
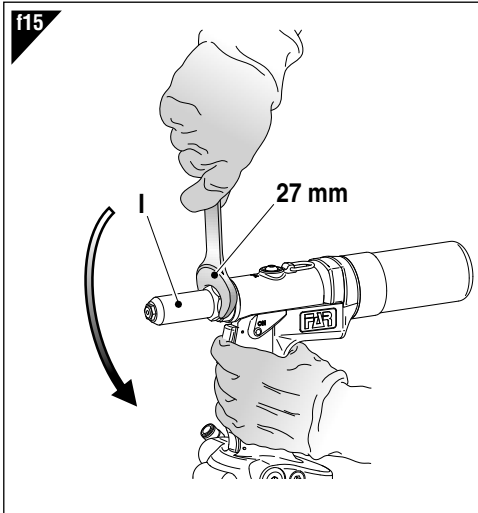
Die lang andauernde Benutzung des Nietwerkzeuges kann zum Rutschen der Spannbacken auf dem Nagel führen, wegen des Sichablagerns von Unreinheiten. Die oben genannten Spannbacken müssen daher gereinigt und danach geschmiert werden. Beim Verschleiß, falls der einwandfreie Betrieb dadurch beeinträchtigt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

Der Düsenträger ist durch einen 27 mm handelsüblichen Gabelschlüssel auszuspannen (I). Danach, mittels zwei 11 mm und 16 mm handelsüblicher Gabelschlüssel, die Spindel ausspannen (P), woraus die Spannbacken (Q) herauszunehmen sind.

Zur Auswechslung des Mundstückes (L), den dazugehörigen zur Ausstattung gehörenden Schlüssel verwenden, worin das aus dem Nietwerkzeug entfernte Mundstück einzuschrauben ist, damit es nicht verlorengeht.



ACHTUNG!
OBENGENANNT EINGRIFFE BEI NICHT LUFTGESPEISTEM NIETWERKZEUG AUSFÜHREN!

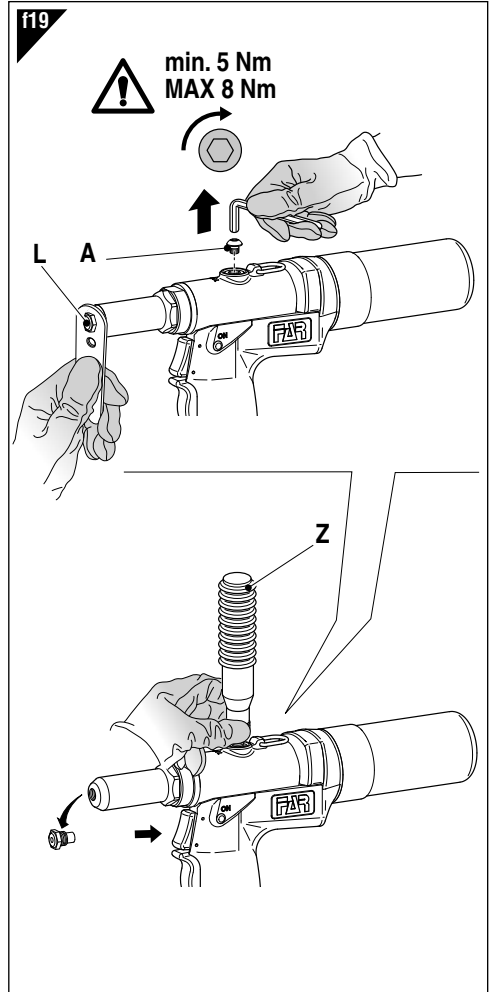


AUFFÜLLEN DES ÖLS DES ÖLDYNAMISCHEN KREISLAUFS

(Abb. f19)

Das Auffüllen des Öls des öldynamischen Kreislaufs wird nötig jedesmal nach einer langen Arbeitsperiode, wenn eine Abnahme des Hubs bemerkt. Bei stillgelegtem luftzugeführten vertikalen Nietwerkzeug, den Stöpsel (A) durch den 4mm mitgelieferten Inbusschlüssel und das Mundstück (L) durch den besonders mitgelieferten Schlüssel entfernen. Dabei achten Sie darauf, dass das Öl nicht überläuft. Den Ölbehälter (Z), der man vorher mit kommerzieller Hydrauliköl **HLP 32 cSt** eingefüllt hat, in die Öffnung des Stöpsels (A) einschrauben. Legen Sie das Nietwerkzeug vertikal hin, drücken Sie den Auslöser mehrmals bis keine Luft aus dem Ölbehälter (Z) ausströmt, d.h. das Nietwerkzeug ist gefüllt. Nun bei immer vertikalem luftzugeführten Nietwerkzeug den Ölbehälter (Z) abschrauben und dann den Stöpsel (A) schließen.

VORSICHT: Es ist sehr wichtig obige Hinweise zu beachten und mit Handschuhen und Schutzbrille oder Schutzvisier 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 **HLP 32 cSt** oder ähnliches zu verwenden.

**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 32
 ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA32
 IDENTIFICACION DE LA REMACHADORA32
 DATOS TECNICOS33
 PARTES PRINCIPALES33
 USO DE LA REMACHADORA34
 MANTENIMIENTO Y VARIACION DE TAMAÑO36
 LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINAMICO37
 ELIMINACIÓN DE LA REMACHADORA37

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 **piezas de repuesto originales**. **FAR s.r.l.** declina cualquier responsabilidad por daños ocasionados por piezas defectuosas y si no se ha cumplido por inobservancia cuanto arriba (**Directiva CEE 85/374**).

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

- El equipo tiene que ser empleado sólo por personas especializadas.
- Antes de ponerse a utilizar el equipo se ha de ponerse gafas protectoras o viseras 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 balancín 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 permiten 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 del aire comprimido de la remachadora, asegurarse que éste no esté bajo presión.
- Se han de cumplir detenidamente estas instrucciones.

IDENTIFICACION DE LA REMACHADORA

La remachadora **RAC 181** es identificada por una marca con razón social y dirección del productor, designación de la remachadora, marca CE. Al contactar el servicio de postventa, mencionar siempre los datos de la remachadora.



Razon social y direccion

Designacion de la remachadora

Número de serie

DATOS TÉCNICOS

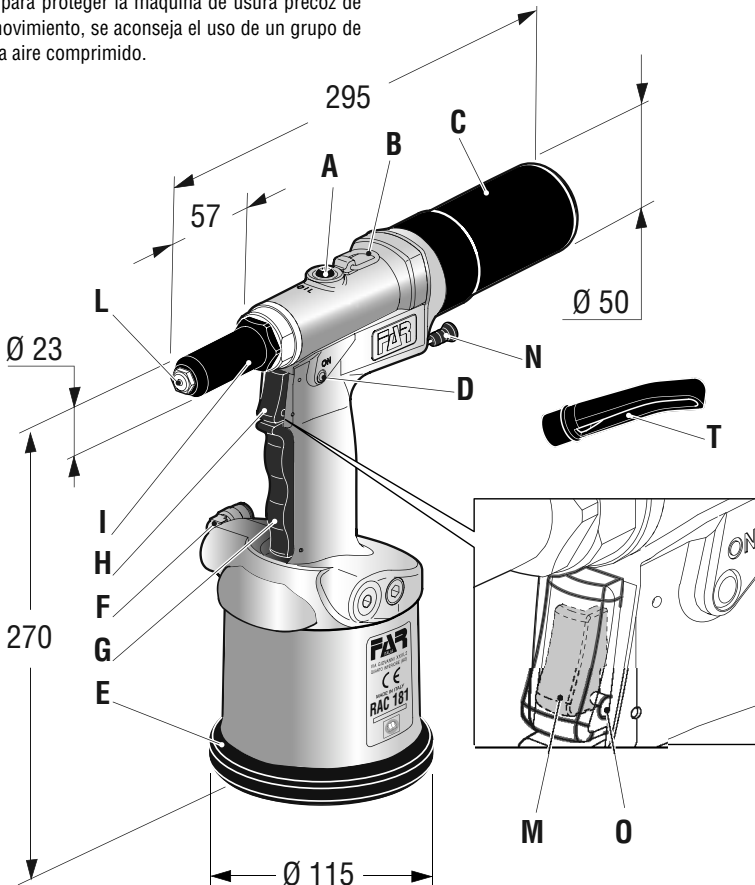
- Presion de ejercicio..... **6,5 BAR**
- Diámetro interior mínimo del tubo de alimentación aire comprimido **Ø min. = 8 mm**
- Consumo aire por ciclo..... **5,1 NI**
- Potencia máxima **6 BAR - 10500 N**
- Peso..... **1,60 Kg**
- Temperatura de utilización **-5°/+50°**
- Valor medio cuadrático de la aceleración total registrado en frecuencia (Ac) ejercitado sobre los miembros articulados superiores..... **< 2,5 m/s²**
- Presión acústica emisión ponderata (A)..... **81 dBA**
- Presión acústica instantánea emisión ponderata (C).. **< 130 dBC**
- Potencia acústica ponderado (A)..... **92 dBA**

PARTES PRINCIPALES

- A) Tapón deposito aceite
- B) Toma balanceador
- C) Contenedor clavos
- D) Selector ON/OFF aspiración
- E) Goma protectora
- F) Conexión aire comprimido
- G) Mando aspiración
- H) Pulsador de tracción
- I) Manguito portaboquilla
- L) Boquilla
- M) Dispositivo de aspiración siempre activa
- N) Clavija
- O) Taladro entrada clavija
- T) Deflector clavos

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

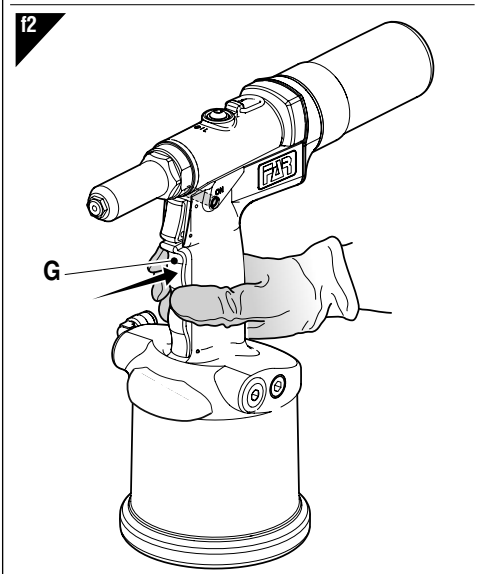
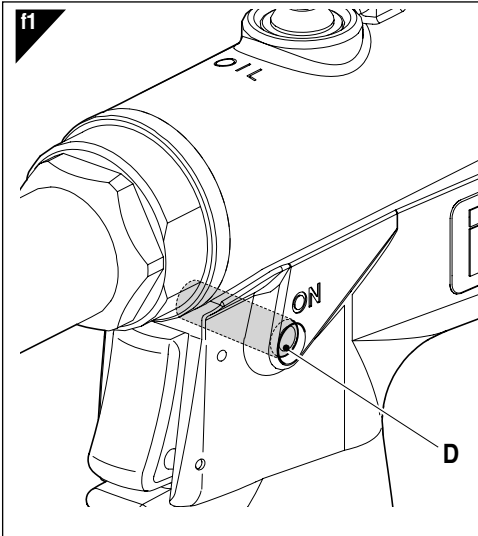


¡CUIDADO!

Antes de utilizar la herramienta es absolutamente necesario montar el recolector de vástagos (C), o el deflector vástagos (T).

Aspiración accionada (Regulación de fábrica) (fig. f1-f2)

Desde la posición "ON" asegurarse que el selector (D) sea posicionado como en la figura (fig. f1), es decir, hacia el interior de la remachadora.

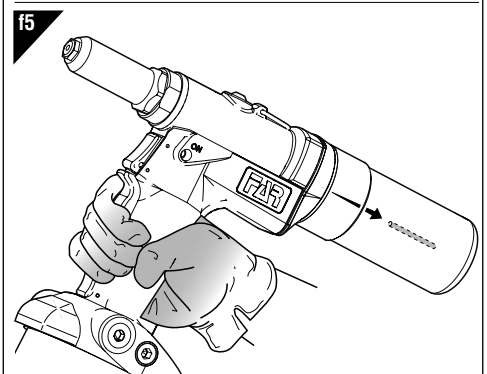
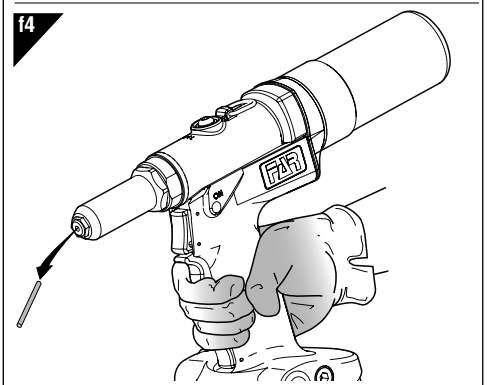
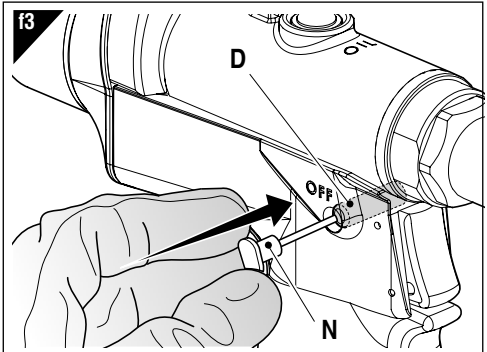


La aspiración se pone en marcha por la presión de la palanca (G) como en la figura (fig. f2).

Aspiración cerrada (fig. f3-f4-f5)

Desde la posición "OFF", con la ayuda de la chaveta suministrada (N), apretar el selector (D) hacia el interior de la remachadora, como en la figura (fig. f3).

En esta configuración, la salida del vástago cortado se pasará por gravedad desde la parte delantera o trasera inclinando la remachadora como en la figura (fig. f4-f5).

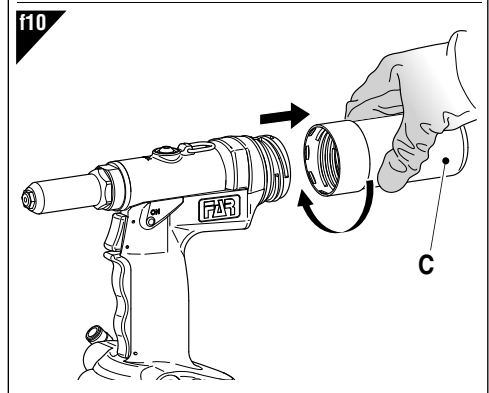
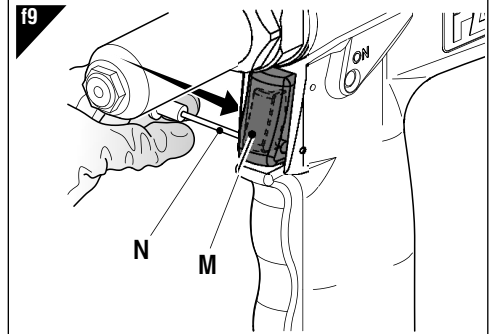
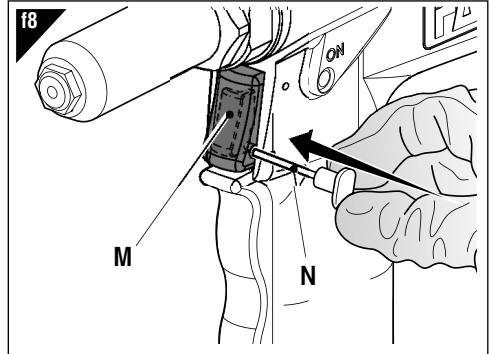
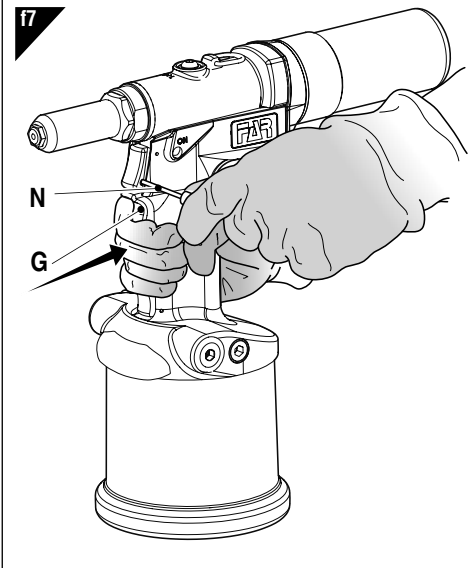
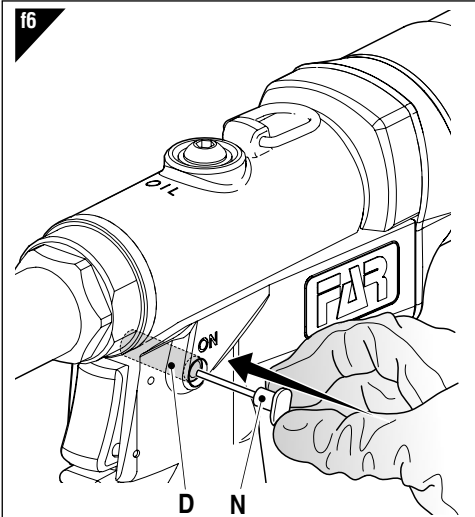


Aspiración siempre activa (fig. f6-f7-f8-f9-f10)

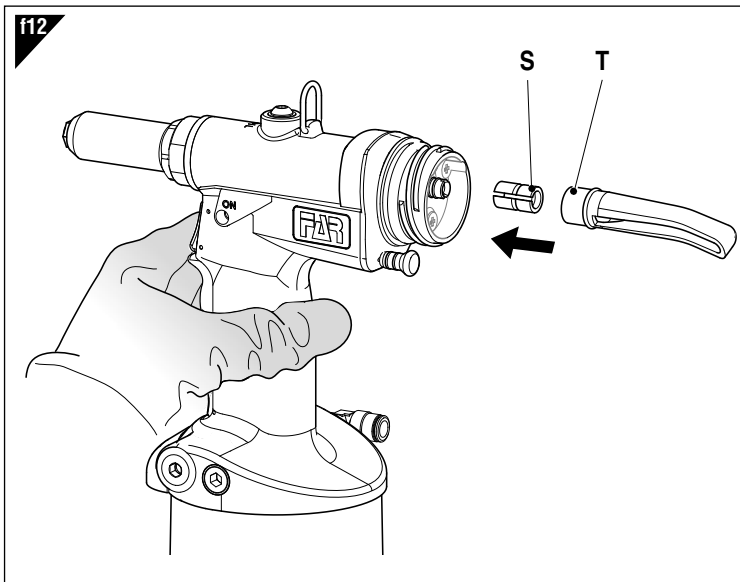
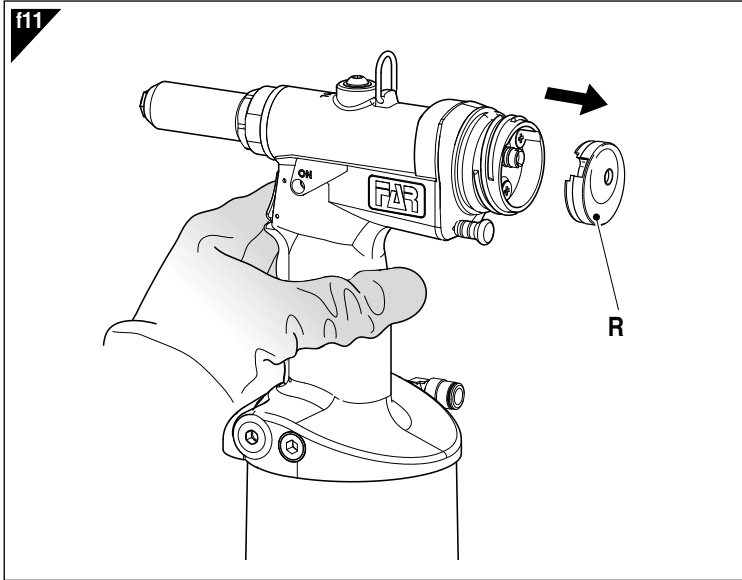
Desde la posición "ON", con la ayuda de la chaveta suministrada (N), empuje el selector (D) hacia el interior de la remachadora, como en la figura (fig. f6). Sigue presionando la palanca (G) y, al mismo tiempo, empuje hacia el interior de la remachadora el dispositivo de bloqueo (M) (fig. f7-f8). Para devolver la succión empujar el dispositivo de bloqueo (M) en el lado opuesto (fig. f9). Con el tanque (C) lleno jamás se pondrá en función la remachadora, destornillar el contenedor (C) y efectuar el vaciado (fig. f10).

JAMAS SE DEJARAN LOS REMACHES TRUNCADOS EN EL AMBIENTE!

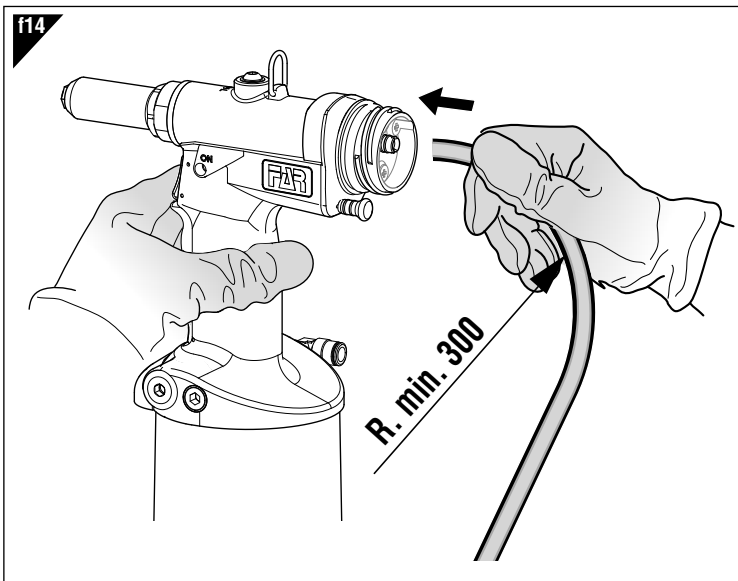
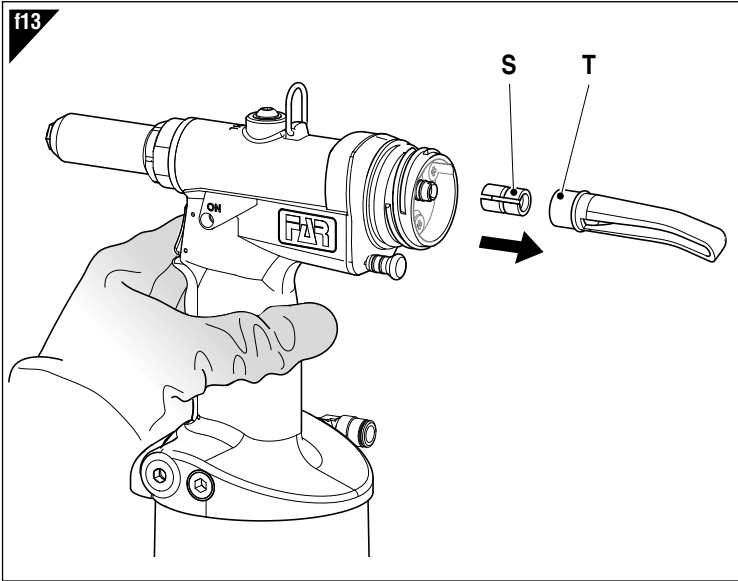
¡ATENCIÓN!: En el caso de utilizar la remachadora en ausencia del colector de vástagos (C), se debe montar el deflector (T) y la reducción relativa (S) (Fig. f12), para evitar daños al operador y / o personas que se encuentran en las proximidades de la zona de trabajo.



Para el montaje del deflector (T) proceder como sigue: eliminar el colector de vástagos (C) (Fig. f10) y el tapon (R), montar la reducción (S) sobre el conector e insertar el deflector (T) con una ligera presión.



Si quieren convayar los vástagos cortados en un contenedor, sacar el desviador vástago (T) de la herramienta y la reducción relacionada (S). Conectar la remachadora con un tubo $\varnothing 10 \times 8$ (C) con su inserción en el empalme. PRECAUCIÓN: el radio de curvatura del tubo no debe ser inferior a 300 mm, como se encuentra en la (fig. f14).



MANTENIMIENTO Y VARIACION DE TAMAÑO (fig. f15-f16-f17-f18)

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.

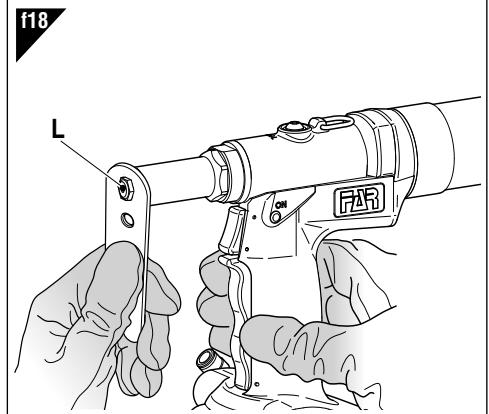
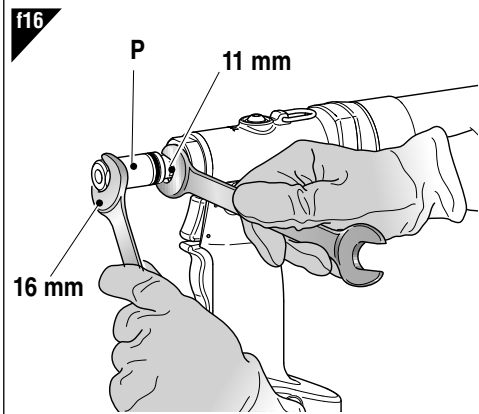
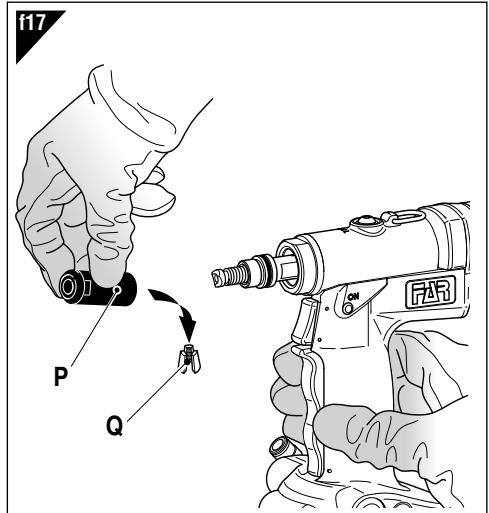
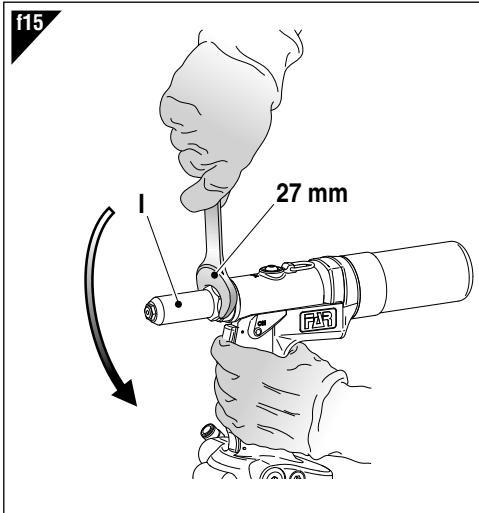
Es necesario desmontar la cabeza porta inyector (I), empleando una llave de tipo standard de mm. 27. Después de haber desmontado la cabeza porta inyector, con dos llaves de tipo standard de mm. 11 y mm. 16 quitar el cono (P) y extraer los bornes (Q).

Para reemplazar el inyector (L), utilizar la llave apropiada equipada y atornillar sobre la llave misma el inyector quitado de la remachadora, para evitar su posible pérdida.



¡CUIDADO!

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



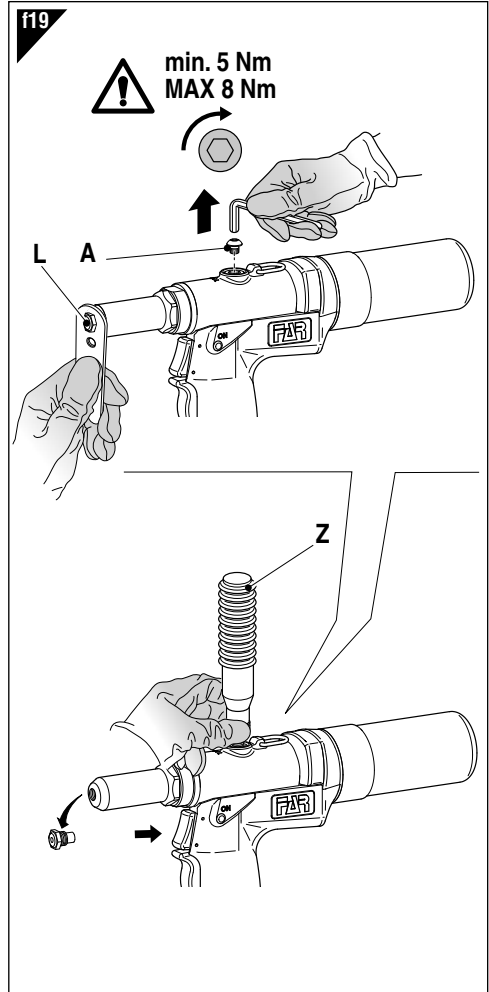
LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINAMICO

(fig. f19)

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. Proceder como sigue: con la remachadora parada y alimentada en posición vertical, quitar el tapón (A) por medio de la llave especial prevista en el equipamiento de base. Al efectuar esa operación hay que cuidar de que no se hayan desbordamientos de aceite. Atornillar en el asiento del tapón (A) el contenedor de fuelle (M) lleno de aceite hidráulico de tipo comercial HLP 32 cSt.

A continuación, con la remachadora vertical, apretar el pulsador de tracción de manera que la remachadora cumpla una serie de ciclos y acabe la emisión de burbujas de aire en el contenedor aceite (Z). Una vez alcanzada esa condición, se acaba la restauración de nivel de aceite. Luego, desconectar la alimentación de aire siempre con la remachadora vertical y alimentada, destornillar el contenedor aceite (Z) y seguir a cerrar el tapón (A).

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 y gafas o viseras protectoras. 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: **min. 5 Nm ÷ Máx. 8 Nm**.

Nosotros aconsejamos el uso del aceite **HLP 32 cSt** 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.....	38
BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM	38
IDENTYFIKACJA NARZĘDZIA.....	38
DANE TECHNICZNE	39
CZĘŚCI SKŁADOWE	39
EKSPLOATACJA NITOWNICY.....	40
KONSERWACJA I ZMIANA ŚREDNICY DYSZY NITUJĄCEJ	42
WYMIANA OLEJU.....	43
UTYLIZACJA ZUŻYTEGO NARZĘDZIA	43

GWARANCJA

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

IDENTYFIKACJA NARZĘDZIA

Nitownica **RAC 181** jest identyfikowana poprzez oznaczenie obejmujące nazwę i adres producenta, określenie maszyny, oznakowanie CE. Korzystając z pomocy technicznej należy zawsze podać dane znajdujące się na nitownicy.



Firma i adres

Określenie maszyny

Numer serii

DANE TECHNICZNE

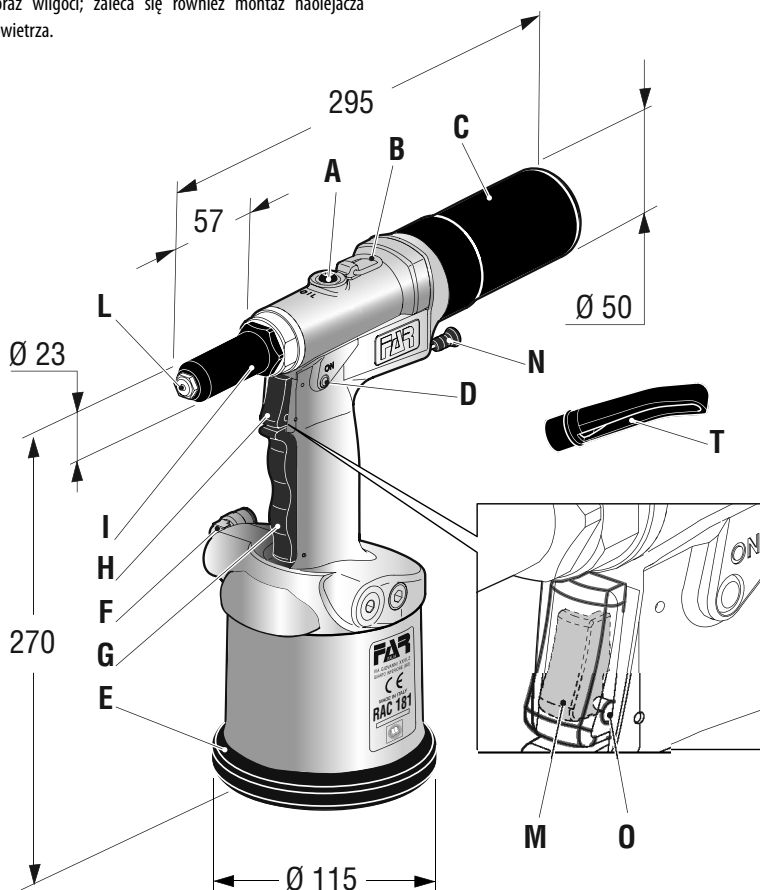
- Ciężnienie robocze **6,5 BAR**
- Minimalna średnica wewn. przewodu zasilania powietrzem **Ø min. = 8 mm**
- Średnie zużycie powietrza w cyklu pracy **5,1 NI**
- Siła maksymalna **6 BAR - 10500 N**
- Waga **1,60 Kg**
- Temperatura robocza **-5 st. C/ +50 St. C**
- Przyspieszenie ręka/ramię **< 2,5 m/s²**
- Ciężnienie akustyczne emisji skorygowane charakterystyką A .. **81 dBA**
- Chwilowe ciśnienie akustyczne skorygowane charakterystyką C **< 130 dBC**
- Ciężnienie akustyczne skorygowane A **92 dBA**

ZASILANIE POWIETRZEM

Powietrze zasilające powinno być wolne od zanieczyszczeń, szczególnie ciał stałych oraz wilgoci; zaleca się również montaż należąca sprężonego powietrza.

CZĘŚCI SKŁADOWE

- A)Korek zbiornika oleju
- B)Zacpek do balansera
- C) Pojemnik na gwoździe
- D) Przełącznik ON / OFF zasilania
- E)Denko ochronne
- F) Króciec przyłącza sprężonego powietrza
- G) Sterowanie zasysaniem
- H)Przycisk zrywania nitu
- I) Tuleja nosna dyszy
- L) Dysza
- M)Urządzenie odsysające zawsze aktywne
- N) Wtyczka
- O)Otwór wprowadzania wtyczki
- T) Deflektor gwoździa



EKSPLLOATACJA NITOWNICY

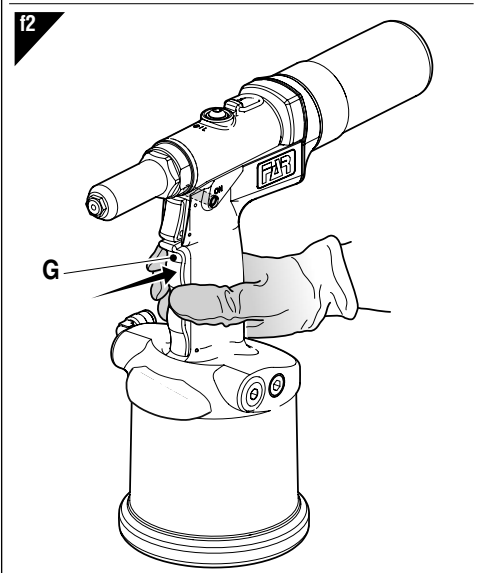
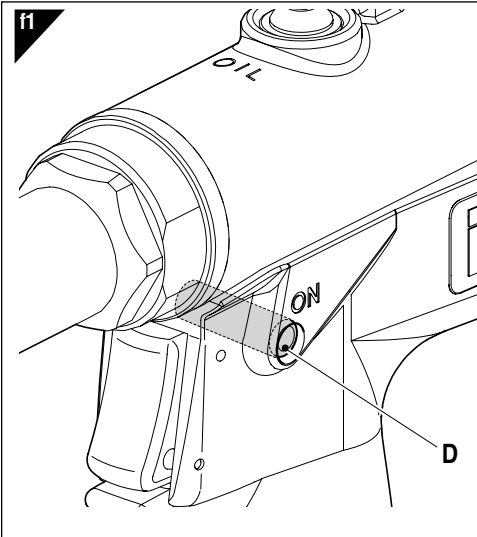


UWAGA! Przed użyciem narzędzia należy obowiązkowo zamontować pojemnik na gwoździe (C) lub osłonę zatrzymującą gwoździ (T).

Zasysanie nadzorowane (ustawienie fabryczne)

(rys f1-f2)

W położeniu „ON” sprawdzić, czy przełącznik (D) ustawiony został zgodnie ze wskazaniami na rysunku (rys. f1), tzn. w kierunku wewnętrznej strony nitownicy.

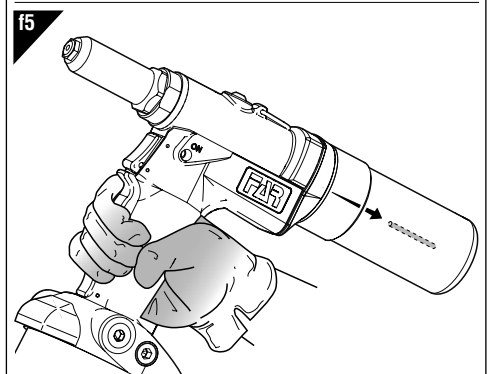
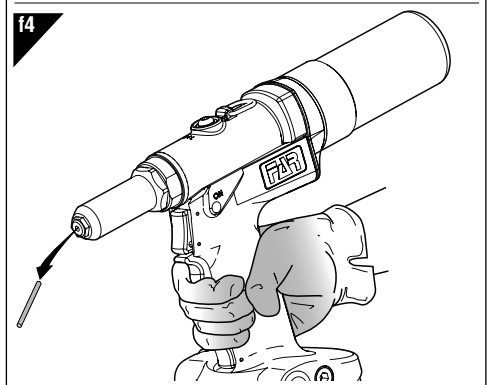
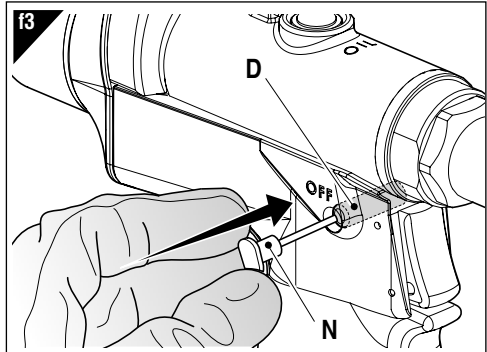


Zasysanie uruchamiane jest po naciśnięciu dźwigni (G), zgodnie ze wskazaniami na rysunku (rys. f2).

Zasysanie wyłączone (rys f3-f4-f5)

Z położenia „OFF”, posługując się przeciągaczem pozostającym na wyposażeniu (N), przestawić przełącznik (D) w kierunku wewnętrznej strony nitownicy, zgodnie ze wskazaniami na rysunku (rys. f3).

W konfiguracji tej obcięte gwoździe odprowadzane są w części przedniej lub tylnej w wyniku działania grawitacji, po nachyleniu nitownicy zgodnie ze wskazaniami na rysunku (rys. f4 – f5).

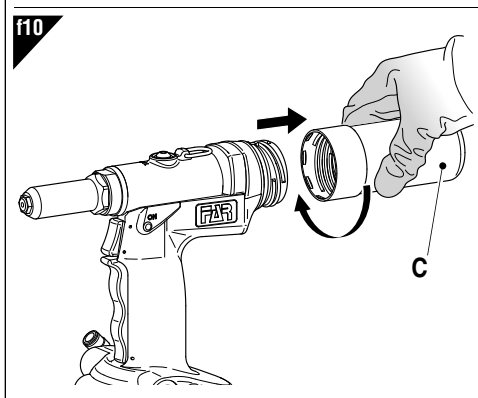
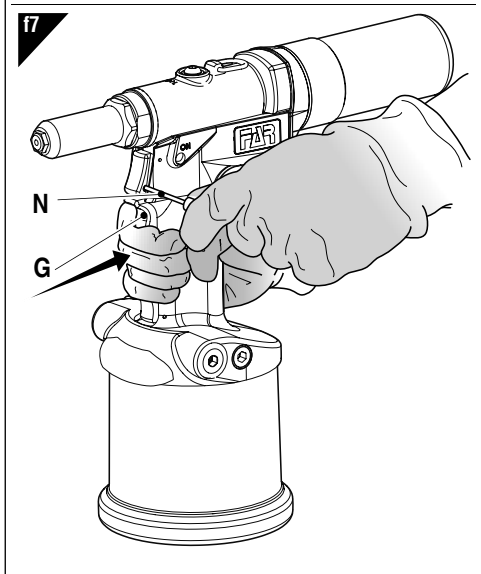
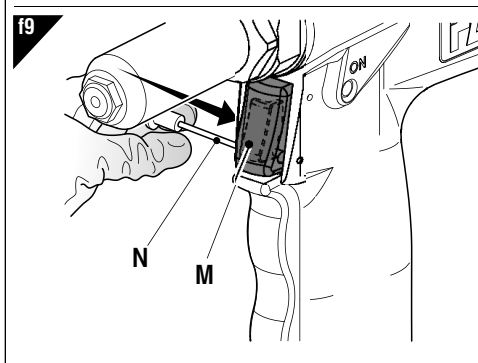
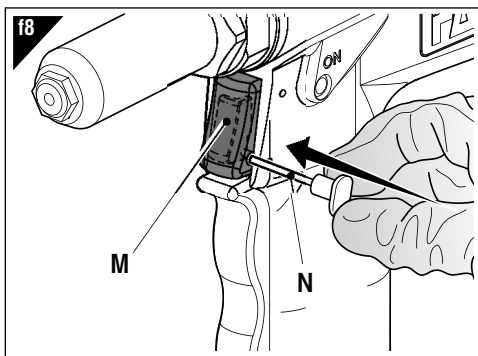
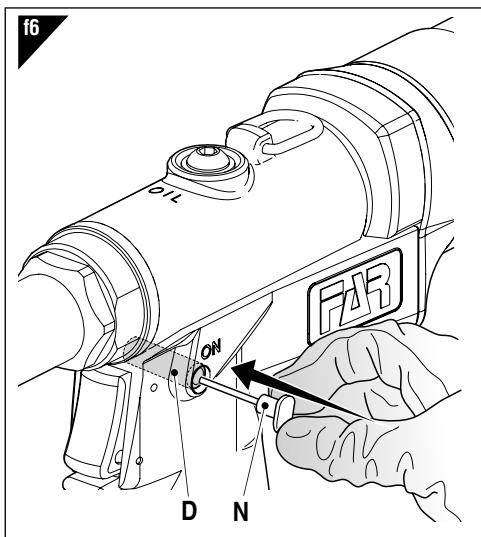


Zasysanie zawsze aktywne (rys f6-f7-f8-f9-f10)

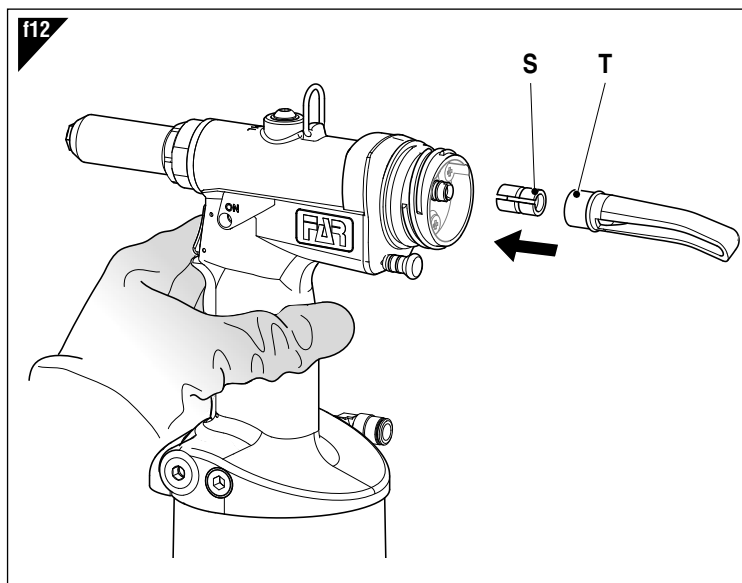
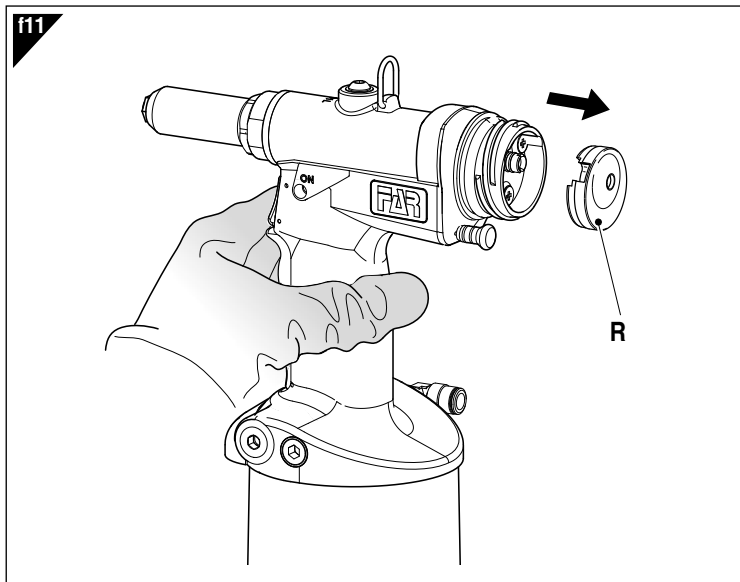
Z położenia „ON”, posługując się przeciągaczem pozostającym na wyposażeniu (N), przestawić przełącznik (D) w kierunku wewnętrznej strony nitownicy, zgodnie ze wskazaniami na rysunku (rys. f6). Trzymając naciśniętą dźwignię (G), przestawić urządzenie blokujące (M) w kierunku wewnętrznej strony nitownicy (rys. f7 – f8). Aby powrócić do trybu zasysania nadzorowanego, przestawić urządzenie blokujące (M) w położenie przeciwnie (rys. f9). Po zapełnieniu zbiornika (C) nie uruchamiać nitownicy. Odkręcić zbiornik (C) i opróżnić (rys. f10).

NIE WYRZUCAĆ ODCIĘTYCH GWOŹDZI DO ŚRODOWISKA!

UWAGA! W przypadku używania nitownicy bez zamontowanego pojemnika na gwoździe (C), należy zamontować osłonę zatrzymującą gwoździe (T) oraz odpowiednią redukcję (S) (rys. f12), aby zapobiec obrażeniom operatora i/lub osób, znajdujących się w pobliżu strefy roboczej.

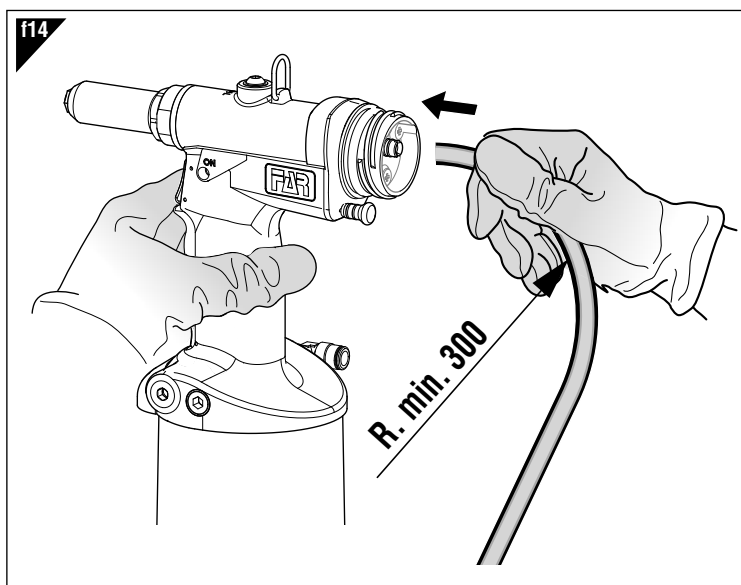
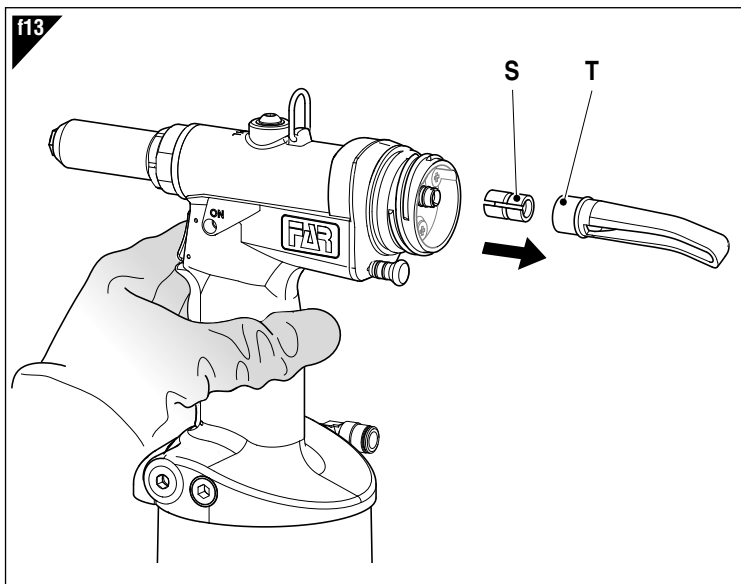


Aby zamontować osłonę zatrzymującą gwóźdź (T), stosować się do następującej procedury: po zdemontowaniu pojemnika na gwoździe (C) (rys. f10), zdemontować pokrywę (R) i zamontować redukcję (S) na złączce; wsunąć osłonę zatrzymującą gwóźdź (T), wywierając lekki nacisk.



W przypadku konieczności odprowadzenia uciętych gwoździ do pojemnika, zdemontować z nitownicy osłonę zatrzymującą gwoździ (T) oraz redukcję (S). Podłączyć do nitownicy przewód rurowy $\varnothing 10 \times 8$ (C), nasuwając go na złączkę.

UWAGA: promień krzywizny przewodu rurowego nie może być mniejszy, niż 300 mm, jak pokazano to na (rys. f14).



KONSERWACJA I ZMIANA ŚREDNICY DYSZY NITUJĄCEJ (rys f15-f16-f17-f18)

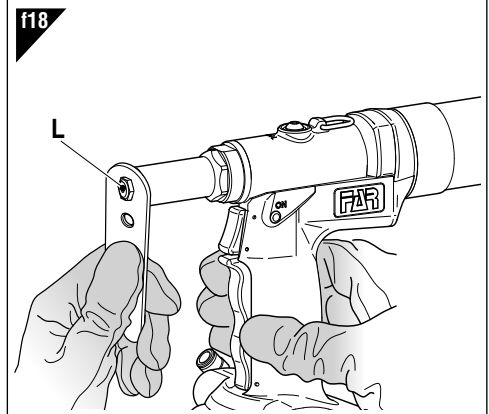
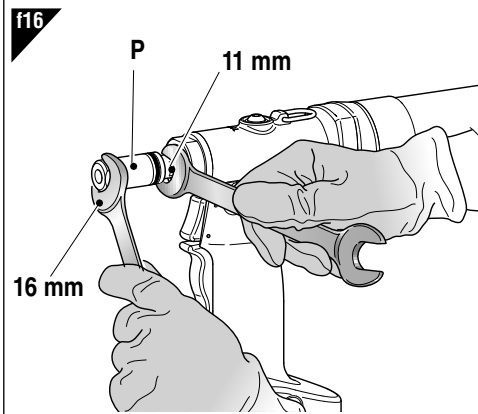
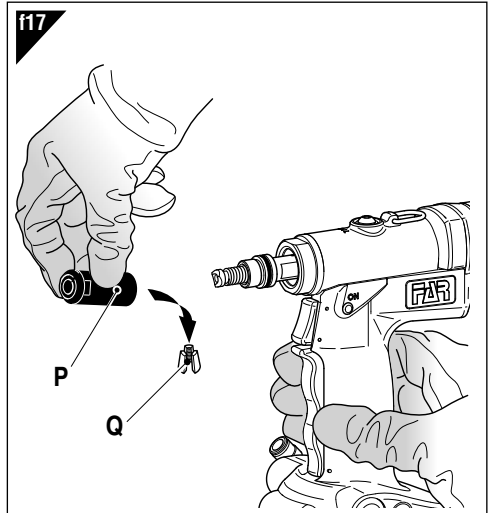
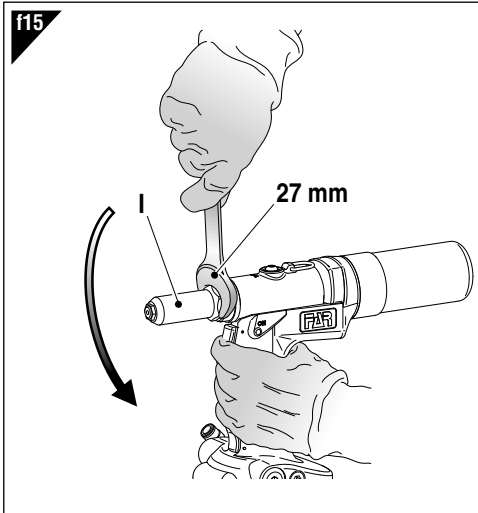
Po długim i intensywnym użytkowaniu, może pojawić się efekt "ślizgania" szczęki, spowodowane to jest osadzeniem się na nich metalowych zanieczyszczeń. W takim przypadku należy wyjąć i oczyścić szczękę, a w razie ich mocnego zużycia, należy wymienić je na nowe.

Należy zdemontować tulejkę (I) używając klucza 27 mm. Następnie używając kluczy 11 i 16 mm należy wykręcić trzpień (P) z którego wyjmujemy szczękę (Q). Jeżeli zachodzi konieczność wymiany dyszy (L) na inną, wykręcamy dyszę kluczem jak na rys.



UWAGA!

Powyższe czynności wykonujemy przy nitownicy odłączonej od zasilania.



WYMIANA OLEJU (rys f19)

Poziom oleju w obwodzie hydraulicznym należy uzupełniać po długim okresie pracy, po stwierdzeniu zmniejszenia skoku nitownicy.

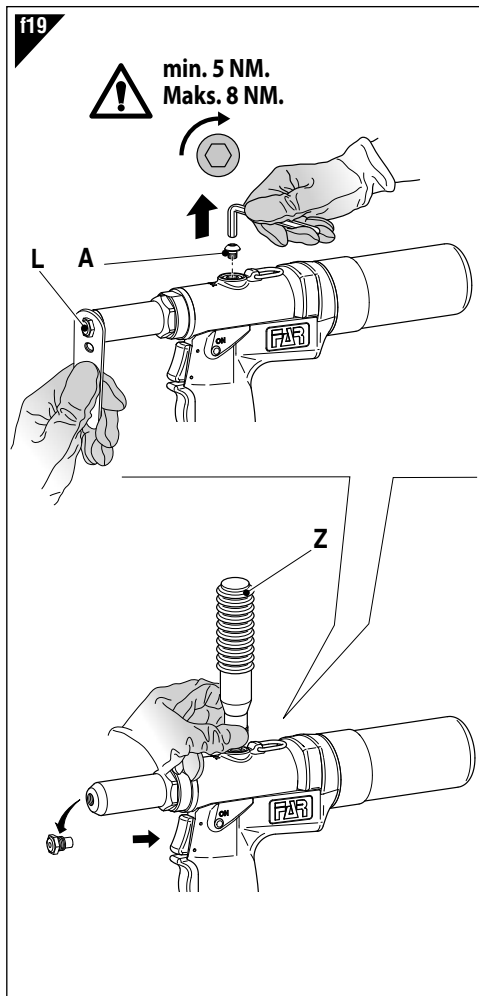
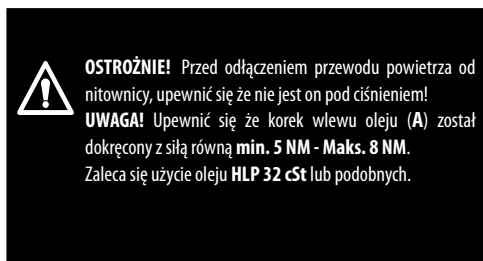
Stosować się do następującej procedury: ustawić nitownicę w trybie spoczynkowym, z doprowadzonym zasilaniem, w położeniu pionowym; zdemontować korek (A) za pomocą klucza imbusowego 4 mm, oraz dyszę (L), posługując się dołączonym kluczem. ; Podczas wykonywania tej czynności zachować ostrożność, aby nie spowodować wypływu oleju.

Nakręcić na gniazdo korka (A) pojemnik z olejem (Z), napełniony wcześniej dostępnym w handlu olejem hydraulicznym **HLP 32 cSt**.

Trzymając nitownicę w położeniu pionowym, nacisnąć przycisk napędu. Nitownica wykona kilka cykli, aż do całkowitego ustania powstawania pęcherzy powietrza wewnątrz pojemnika z olejem (Z). Oznacza to zakończenie uzupełniania poziomu oleju Trzymając nadal nitownicę w położeniu pionowym i z doprowadzonym zasilaniem, odkręcić pojemnik oleju (Z) i zamontować korek (A).

OSTROŻNIE: Niezwykle ważne jest rygorystyczne stosowanie się do powyższych instrukcji. Czynności nalewania oleju wykonywać po założeniu rękawic oraz okularów lub przyłbic ochronnych.

Olej, który przelewał się podczas wykonywania operacji, należy zebrać w odpowiedni pojemnik i przekazać do autoryzowanego ośrodka usuwania odpadów.

**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.

ИНСТРУКЦИИ ПОА ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

СОДЕРЖАНИЕ

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....44
 ПРИМЕЧАНИЯ И МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....44
 ИДЕНТИФИКАЦИЯ УСТАНОВОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА.....44
 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.....45
 ГЛАВНЫЕ ЧАСТИ.....45
 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УСТАНОВОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА.....46
 УХОД И СМЕНА ФОРМАТА.....48
 ДОЛИВКА МАСЛА В ГИДРОДИНАМИЧЕСКИЙ КОНТУР С МАСЛЯНОЙ.....49
 ПЕРЕРАБОТКА ЗАКЛЕПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА.....49

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

ПРИМЕЧАНИЯ И МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



ВНИМАНИЕ!!!

Невыполнение или небрежность в исполнении последующих мер предосторожности может привести к неприятным последствиям для вашей и чужой невредимости, и для хорошего функционирования инструмента.

- Внимательно ознакомьтесь с инструкциями перед использованием.
- Для ухода или/и починки доверьтесь уполномоченным офисным центрам **FAR s.r.l.** и используйте **только подлинные запчасти. FAR s.r.l.** не берет на себя ответственность в случае повреждений нанесенных при использовании дефектных запчастей, обнаруженных из-за неисполнения вышеуказанного (Директива ЕЭС 85/374).

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

- Советуем доверять использование инструмента специально подготовленному персоналу.
- Используйте предохранительные очки или маски и перчатки во время работы с инструментом.
- Для ухода и/или регуляции инструмента используйте принадлежности из оснащения и/или коммерческие приспособления указанные в разделе об Уходе за инструментом.

- Для доливки масла используйте только жидкости с характеристиками указанными в данной брошюре.
- В случае непредвиденных утечек масла и его контакта с кожей, аккуратно смойте его при помощи воды и щелочного мыла.
- Данный инструмент можно переносить вручную, после его использования мы советуем класть его в упаковку.
- Для правильного функционирования инструмента необходима тщательная проверка каждое полугодие.
- Проверьте, что инструмент не подключен к питанию, прежде чем начинать его чистку или починку.
- Советуем, при возможности, пользоваться балансиром.
- В случае ежедневной работы операторов в помещении, в котором эквивалентный уровень испускаемого звукового давления А превышает предельное значение безопасности 70 дБ (А), необходимо пользоваться индивидуальными средствами защиты органов слуха (наушники или беруши; снизить время нахождения в шумном помещении т.п.).
- Необходимо поддерживать порядок и чистоту на рабочих местах, беспорядок может привести к ущербу для здоровья оператора.
- Не допускайте контакт посторонних с инструментом.
- Удостоверьтесь, что трубы подачи сжатого воздуха соответствуют нужным размерам.
- Не тяните за трубу подключенный к питанию инструмент, храните его подальше от режущих и излучающих тепло объектов.
- Необходимо содержать инструментарий чистым и в хорошем состоянии пользования, не снимайте средства защиты и звукопоглощающее приспособление.
- После ремонта или регистрации, удостоверьтесь, что вы удалили служебные или регистрационные ключи.
- Прежде чем отсоединить трубу сжатого воздуха, удостоверьтесь, что он не под давлением.
- Тщательно придерживайтесь этим правилам.

ИДЕНТИФИКАЦИЯ УСТАНОВОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

Установочный инструмент для заклепок **RAC 181** идентифицируется при помощи маркировки, в которой указывается наименование предприятия и адрес изготовителя, предназначение аппарата, маркировка CE. При обращении за технической поддержкой всегда указывайте идентификационные данные аппарата.



наименование предприятия и адрес изготовителя

предназначение аппарата

Серийный номер

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

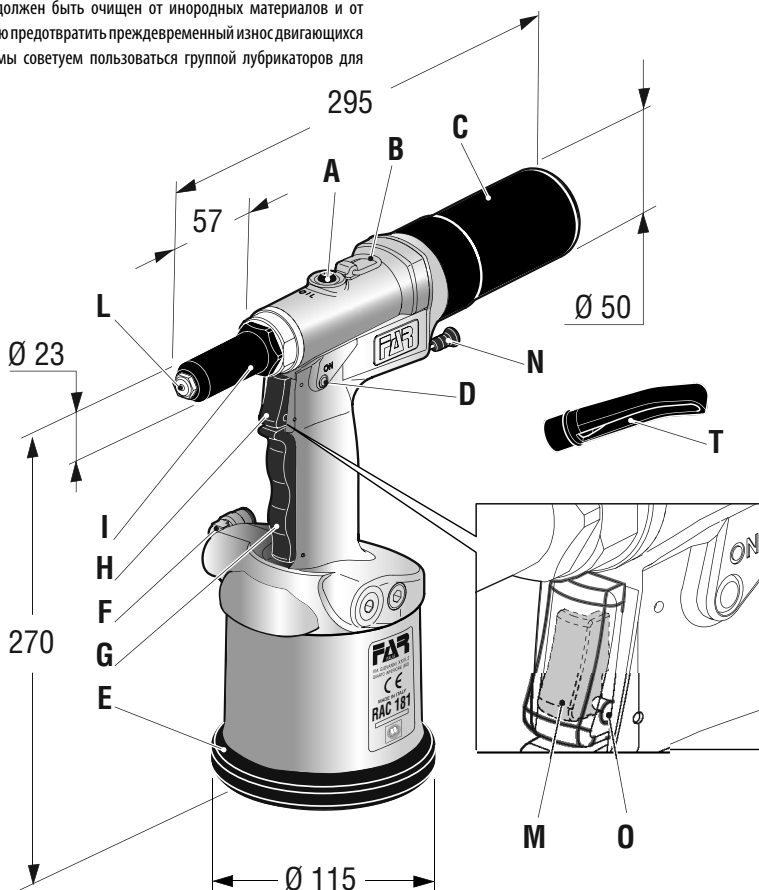
- Рабочее давление **6,5 ар**
- Минимальный внутренний диаметр трубы сжатого воздуха **ø min. = 8 mm**
- Расход воздуха на цикл **5,1 нл**
- Максимальная Мощность **6 ар -10500 кН**
- Вес **1,60 кг**
- Температура использования **-5°/+50°**
- Среднее квадратное значение уравнивающее общей частоте ускорения (Ас) которой подвержены верхние конечности . < **2,5 m/s²**
- Эквивалентный уровень испускаемого звукового давления (А) **81 dBA**
- Эквивалентный уровень мгновенного значение звукового давления (С) **<130 dBC**
- Умеренный уровень шума (А) **92 dBA**

ГЛАВНЫЕ ЧАСТИ

- A) Пробка масляного бака
- B) Крепление балансира
- C) Приёмник хвостов заклёпок
- D) Выключатель (ON/OFF) отсоса
- E) Защитное днище
- F) Подключение сжатого воздуха
- G) Блок управления отсосом
- H) Кнопка тяги
- I) Патрон
- L) Насадка
- M) Отсос постоянно включен
- N) Стержень
- O) Отверстие под стержень
- T) Отклонитель

ВОЗДУШНОЕ ПИТАНИЕ

Воздух питания должен быть очищен от инородных материалов и от влажности, с целью предотвратить преждевременный износ двигающихся частей; поэтому мы советуем пользоваться группой лубрикаторов для сжатого воздуха.



ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УСТАНОВОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА



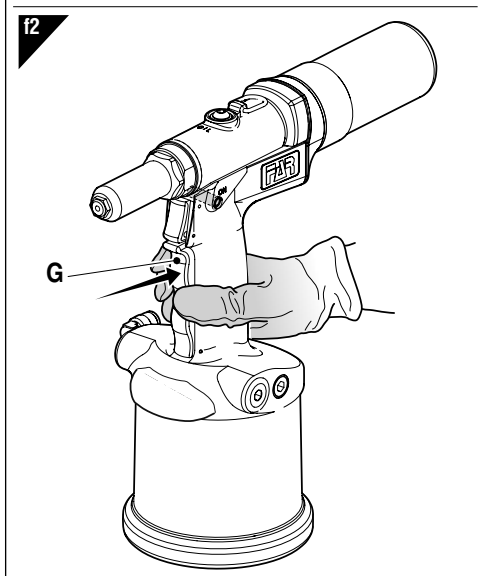
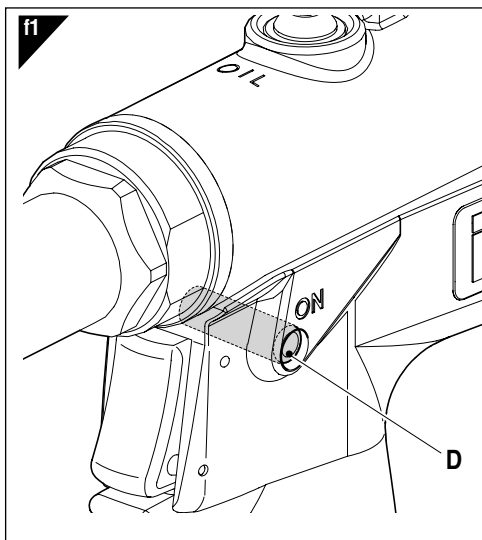
ВНИМАНИЕ!!!

Перед началом использования инструмента необходимо обязательно установить приёмник хвостовиков заклёпок (С) или отбойник (Т).

Циклический отсос (стандартная заводская настройка)

(рисунки f1-f2)

В положении «ON» убедитесь в том, что переключатель (D) расположен, как показано на рисунке (рис. f1), или внутри заклёпочника.

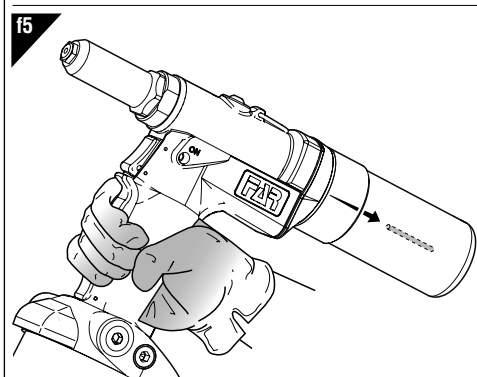
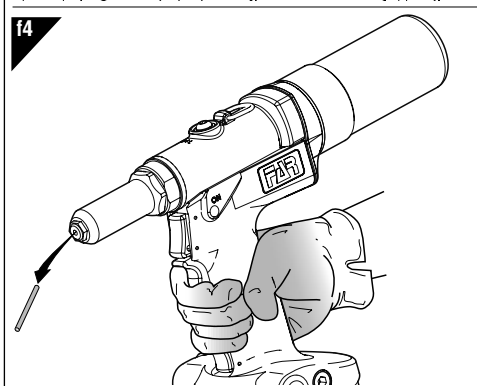
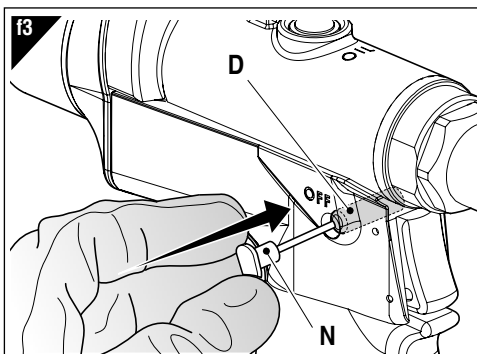


Отсос запускается при нажатии рычажка (G), как показано на рисунке (рис. f2).

Отсос закрыт (рисунки f3-f4-f5)

В положении «OFF» входящим в комплект поставки стержнем (N) втолкните переключатель (D) внутрь заклёпочника, как показано на рисунке (рис. f3).

В данной конфигурации выброс оборванного сердечника роисходит под действием силы тяжести из передней или задней части при наклоне заклёпочника, как показано на рисунке (рис. f4-f5).



Отсос работает непрерывно (рисунке f6-f7-f8-f9-f10)

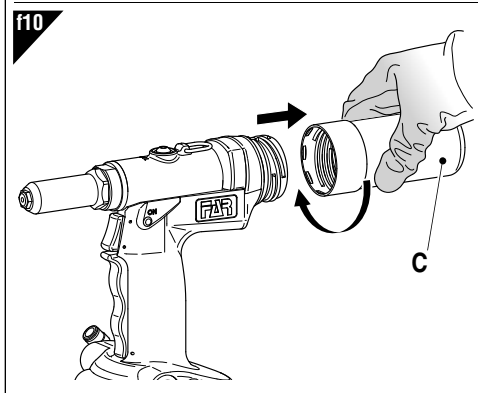
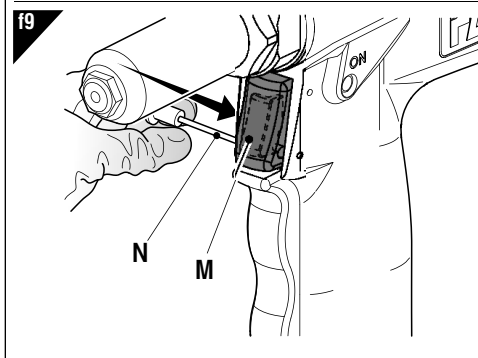
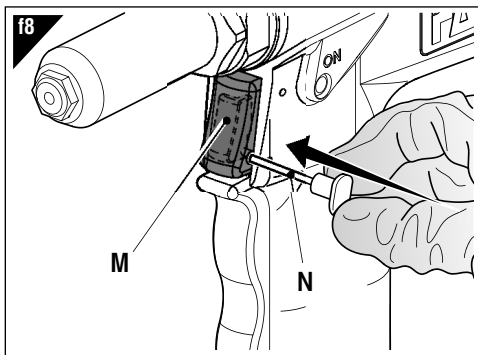
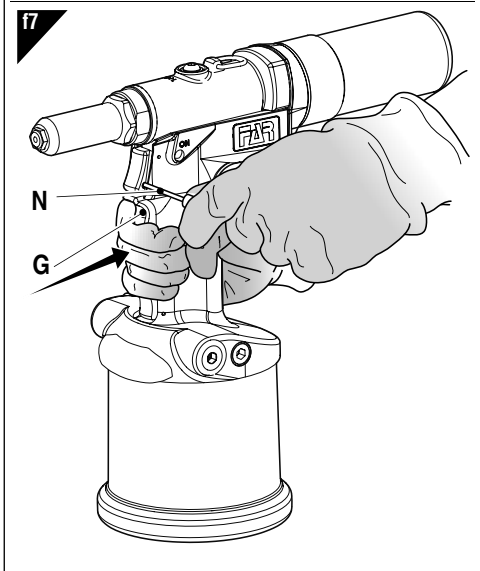
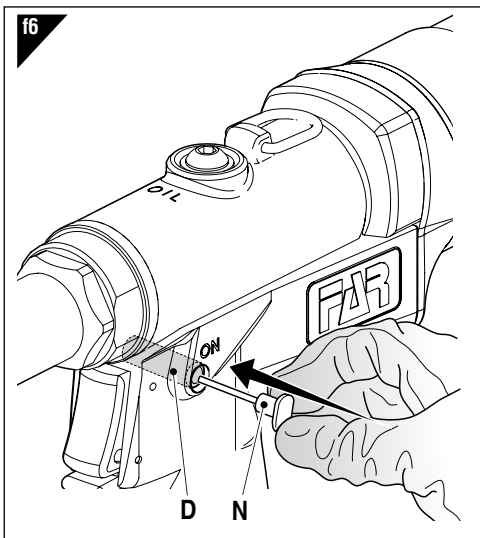
В положении «ON» входящим в комплект поставки стержнем (N) втолкните переключатель (D) внутрь заклепочника, как показано на рисунке (рис. f6). Удерживая нажатым рычажок (G) одновременно протолкните внутрь заклепочника блокирующее устройство (M) (рис. f7-f8).

Для возврата к циклическому отсосу нажмите на блокирующее устройство (M) с противоположной стороны (рис. f9).

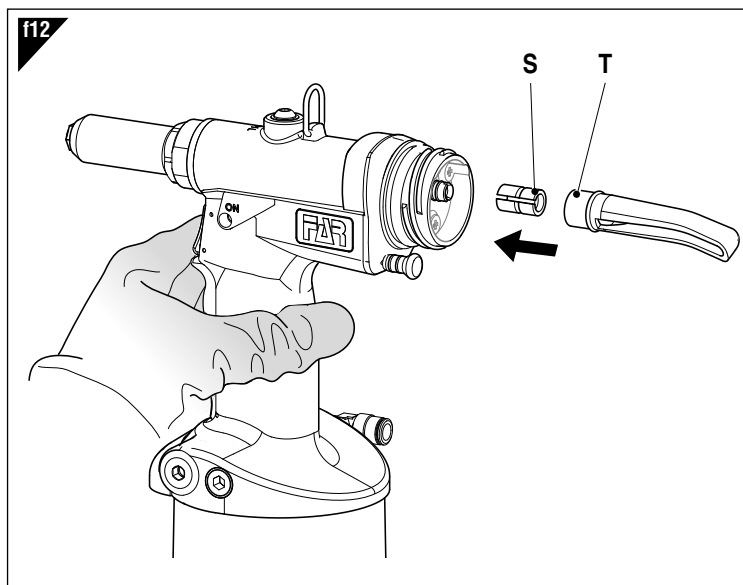
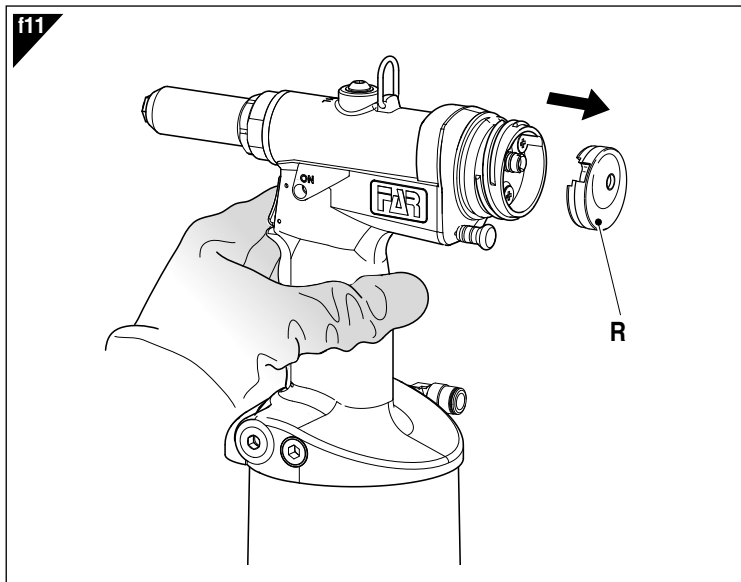
После заполнения приёмника (C) не используйте заклепочник. Откройте приёмник (C) и опорожните его (рис. f10).

НЕ ДОПУСКАЙТЕ РАССЫПАНИЯ СЕРДЕЧНИКОВ НА ЗЕМЛЮ!

ВНИМАНИЕ! При использовании заклепочника без приёмника хвостовиков (C) для предотвращения травмирования оператора или лиц, которые могут оказаться вблизи места проведения работ, следует обязательно установить отбойник (T) с соответствующим переходником (S) (рис. f12).

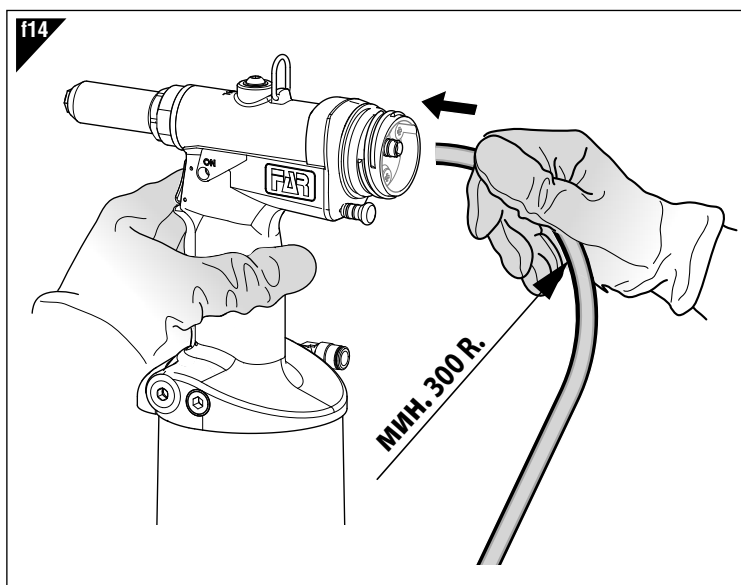
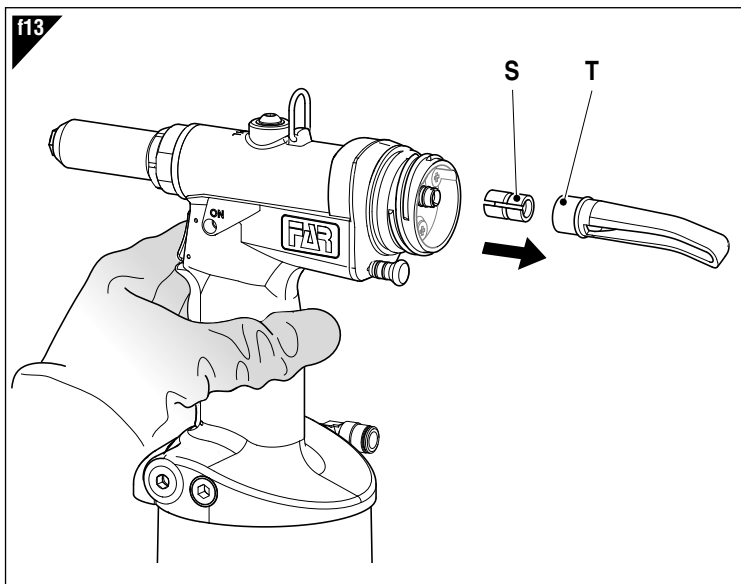


Порядок установки отбойника (Т) следующий: после снятия приёмника хвостовиков (С) (рис. f10) снимите крышку (R), установите переходник (S) на шуцер лёгким нажимом и затем подсоедините отбойник (Т).



Если потребуется снова установить приёмник для хвостовиков, необходимо снять отбойник (Т) и соответствующий переходник (S).
Подсоедините к штуцеру заклёпочника трубку $\varnothing 10 \times 8$ (С).

ВНИМАНИЕ: радиус изгиба трубки должен быть не менее 300 мм, как показано на (рис. f14).



УХОД И СМЕНА ФОРМАТА (рисунки f15-f16-f17-f18)

Длительное использование инструмента может привести к соскалзыванию зажимов для гвоздей из-за накопления засоряющих частиц. В таком случае будет необходимым прочистить и смазать зажимы, или в случае их износа сменить.

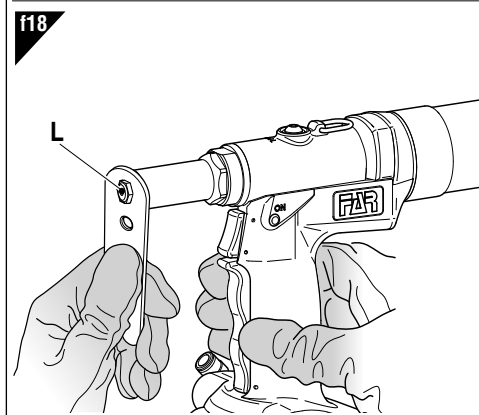
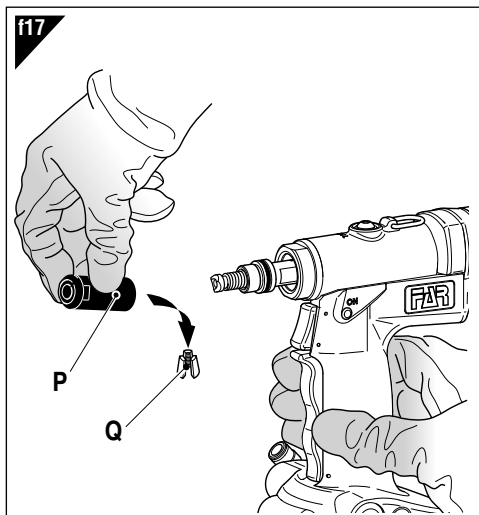
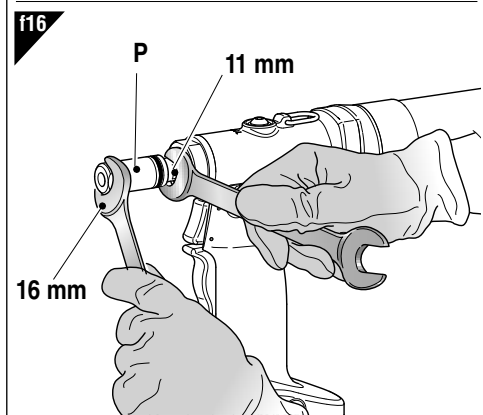
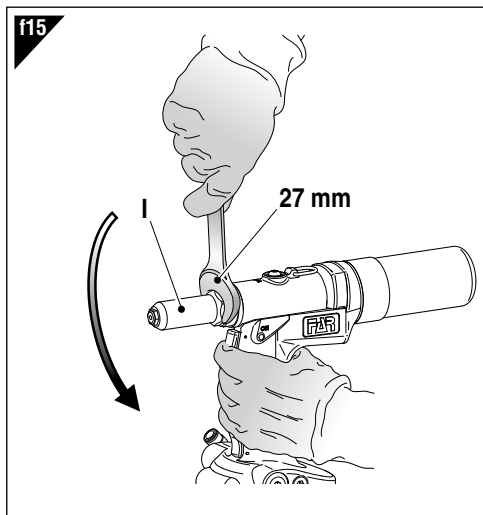
Демонтируйте втулку для насадок (I) пользуясь обычным ключом на 27мм. Затем используя два ключа 11мм и 16мм демонтируйте так же конус (P), который содержит зажимы (Q).

Для смены насадки (L) пользуйтесь специальным ключом, содержащимся в комплекте с инструментом, накрутите на нее демонтированную насадку, чтобы она не потерялась.



ВНИМАНИЕ!

Выполняйте данные действия с отключенным от питания инструментом.

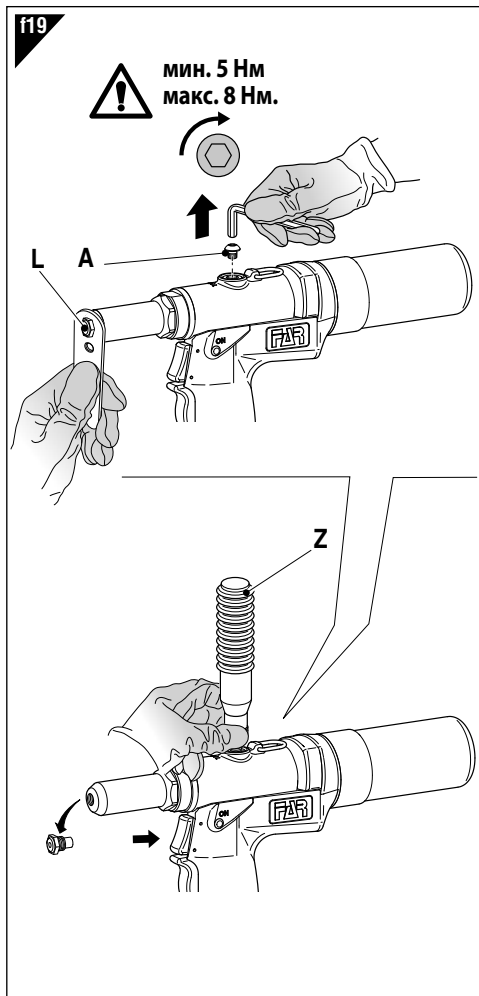


ДОЛИВКА МАСЛА В ГИДРОДИНАМИЧЕСКИЙ КОНТУР С МАСЛЯНОЙ (рисунке f19)

Долив масла в гидравлический контур требуется после продолжительной работы при уменьшении рабочего хода заклепочника. Действуйте, как описано далее: на неработающем, но запитанном заклепочнике, установленном вертикально, удалите пробку (A) шестигранным ключом 4 мм, и насадку (L) (также ключом, входящим в комплект). При выполнении данной операции следите за тем, чтобы не пролить масло. Закрутите в отверстие для пробки (A) масляный бачок (Z), заполненный гидравлическим маслом HLP 32 cSt.

Удерживая заклепочник в вертикальном положении нажимайте кнопку клёпки, пока в масляном бачке (Z) не перестанут появляться воздушные пузыри. Достижение такого состояния свидетельствует о завершении заполнения контура маслом. Теперь, продолжая удерживать заклепочник в вертикальном состоянии и с поданным питанием, открутите масляный бачок (Z) и закройте отверстие пробкой (A).

ОСТОРОЖНО: соблюдайте вышеприведенные указания и проводите долив масла, используя защитные перчатки и очки или маску. В случае полного опустошения гидравлической среды, соберите все остатки масла в специально подготовленный сосуд и отдайте его уполномоченным структурам по переработке отходов.



ВНИМАНИЕ!

Перед тем, как отсоединять шланг подачи сжатого воздуха от заклепывающего аппарата убедитесь в том, что он не под давлением!

ВНИМАНИЕ!

Убедитесь в том, что пробка масляного бака (A) завинчивается с усилием затяжки от мин. **5 Нм до макс. 8 Нм.**

Рекомендуется использовать масло **HLP 32 cSt** или подобное.



ПЕРЕРАБОТКА ЗАКЛЕПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА

Для переработки заклепывающего аппарата соблюдать положения и нормы местного законодательства. После того, как аппарат будет отсоединен от системы сжатого воздуха, необходимо разобрать аппарат на отдельные компоненты и рассортировать их в зависимости от материала: сталь, алюминий, пластмасса и т.п.

Переработать утильсырьё в соответствии с нормативами действующего местного законодательства.

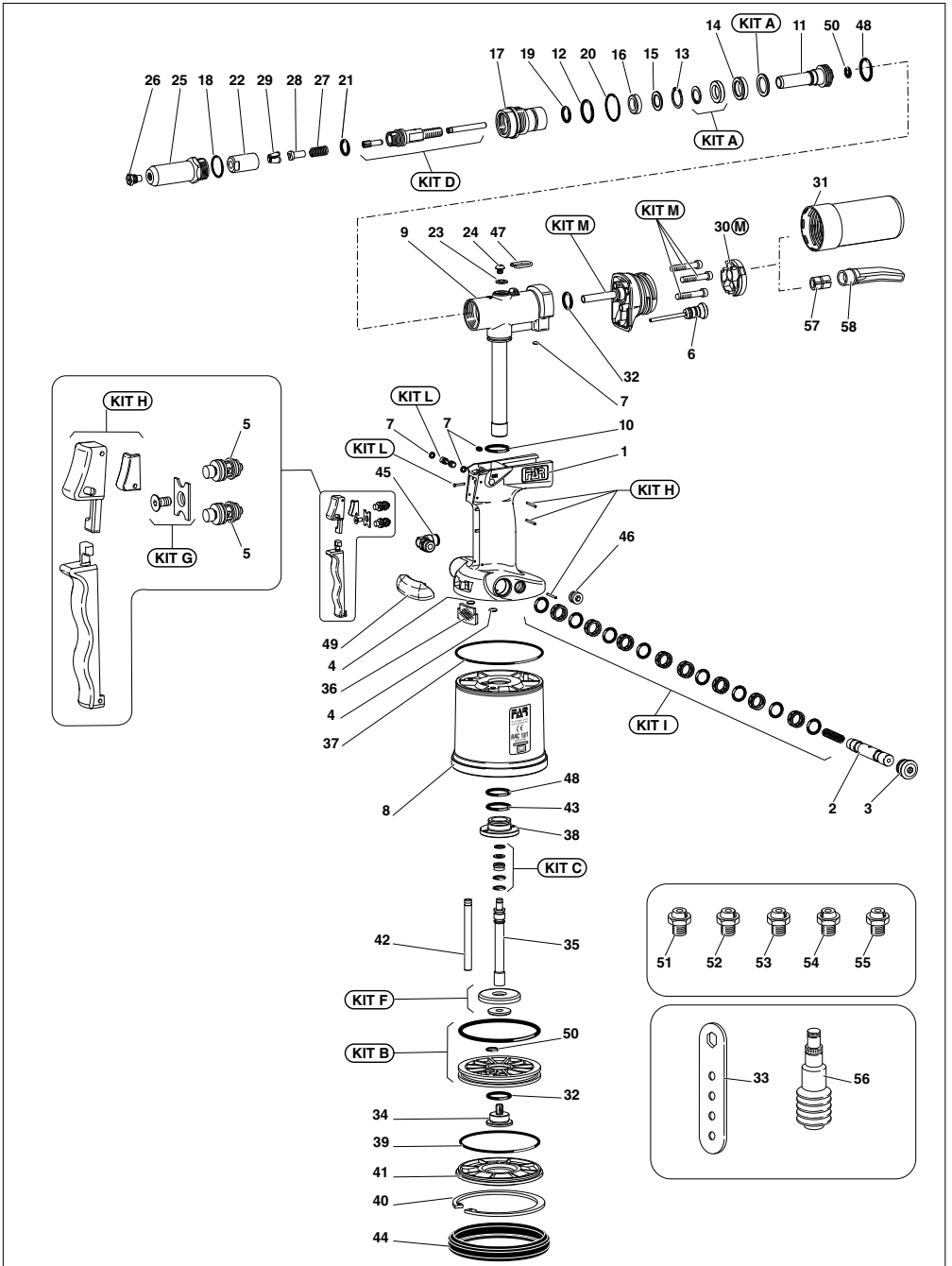
SPARE PARTS

No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION	KIT
01	72000146	1	Handgrip	
02	71346099	1	Coil	
03	71346285	1	Valve cap	
04	710376	2	Gasket OR 2-009	
05	72000144	2	Push-button unit	
06	72A00043	1	Push-button	
07	713390	4	Gasket OR 2-007	
08	72000154	1	Pneumatic cylinder	
09	72000143	1	Hydraulic cylinder	
10	711730	1	Gasket OR 2-119	
11	71346103	1	Hydraulic piston	
12	710917	1	Gasket OR 2-118	
13	711974	1	Seeger ring JV 22	
14	710901	1	Gasket B-10207D	
15	710908	1	Washer	
16	710577	1	Gasket B-086055	
17	71346101	1	Front connector	
18	710300	1	Gasket OR 020	
19	710579	1	Gasket OR 2-113	
20	711729	1	Gasket OR 2-024	
21	710102	1	Gasket OR 113	
22	710859	1	Clamps holding cone	
23	710555	1	Washer 400-004-4490	
24	71C01278	1	Screw TBCE M6 x 6 ISO 7380	
25	71346060	1	Sleeve carrying nozzle	
26	717004	1	Nozzle for rivet ø 4, 8 Cu / Steel	
27	710853	1	Spring	
28	710849	1	Clamps opener	
29	71345507	3	High-performance clamps	
30M	71346200	1	Cover	M
31	711706	1	Nails container	
32	711336	2	Gasket OR 2-114	
33	711357	1	Wrench kit	
34	71346098	1	Flange	
35	71346096	1	Rod	
36	71346171	1	Silencer	
37	71C00297	1	Gasket OR 6-700	
38	71346106	1	Ring nut	
39	71C01297	1	Gasket OR 2-043	
40	71C01296	1	Seeger ring ø 100 UNI 7437	
41	71346085	1	Rubber protective base	
42	71346094	1	Tube ø 8 x 7	
43	711337	1	Gasket OR 2-021	
44	71346084	1	Rubber protective base	
45	716377	1	Connector 6522 - ø 10 - 1/4"	
46	71C01022	1	Cap 1/4"	
47	71346107	1	Balancer hook	
48	711732	2	Gasket OR 2-118	
49	71346168	1	Baffle	
50	710350	2	Gasket OR 2-109	
51	717001	1	Nozzle for rivet ø 2,5 ÷ 3,4	
52	717002	1	Nozzle for rivet ø 4	
53	717003	1	Nozzle for rivet ø 4, 8 All.	
54	717005	1	Nozzle for rivet ø 6 / 6,4	
55	717006	1	Nozzle for rivet ø 2,4	
56	72A00053	1	Oil container assembly	
57	712329	1	Reduction	
58	71345212	1	Nails baffle	

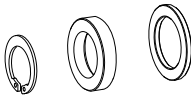
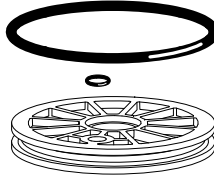

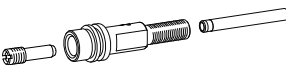
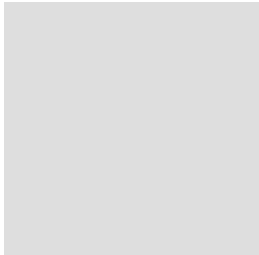

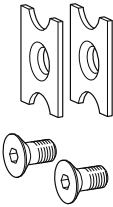
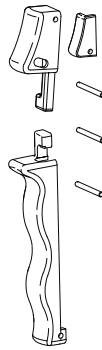
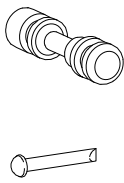
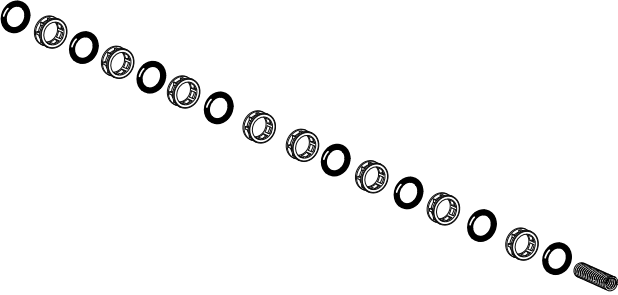
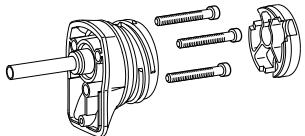
KIT				
No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION	
KIT A	740821		Anti-extrusion ring kit	
KIT B	74000030		Pneumatic piston kit	
KIT C	74000081		Gaskets kit	
KIT D	74000088		Cone holder kit	
KIT F	74000078		Dampener kit	
KIT G	741702		Plate kit	
KIT H	74000079		Lever kit	
KIT I	74000080		Coil kit	
KIT L	74000084		Valve kit	
KIT M	74000086		Kit back connector	

KIT	It indicates that the part is sold in kits consisting of different parts in different quantities.
------------	--

PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO •
 • CZĘŚCI ZAMIENNE • ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

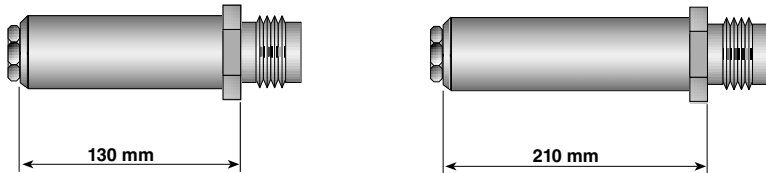


**PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO •
• CZĘŚCI ZAMIENNE • ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**

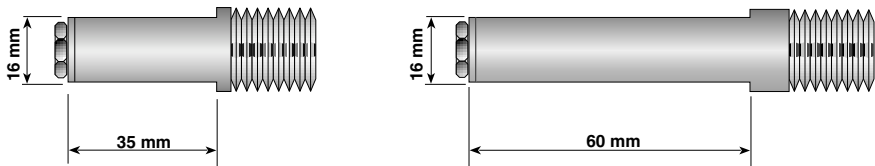
<p>KIT A</p> 	<p>KIT B</p> 	<p>KIT C</p> 
<p>KIT D</p> 		<p>KIT F</p> 
<p>KIT G</p> 	<p>KIT H</p> 	<p>KIT L</p> 
<p>KIT I</p> 		<p>KIT M</p> 

ACCESSORI - ACCESSORIES - ACCESSOIRES - ZUBEHÖR - ACCESORIOS - AKCESORIA - ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

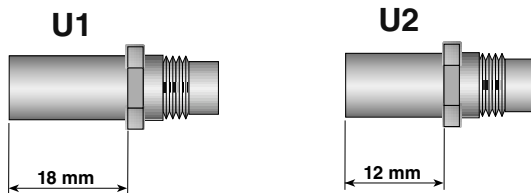
TESTE PROLUNGATE - EXTENDED HEADS - TÊTES ALLONGÉES - VERLÄNGERTE KÖPFE - CABEZAS ALARGADAS - PRZEDŁUŻANE GŁOWICE - УДЛИНЕННЫЕ ГОЛОВКИ



TESTE PROLUNGATE A SEZIONE RIDOTTA - EXTENDED HEADS WITH REDUCED SECTION - TÊTES ALLONGÉES AVEC SECTION RÉDUITE - VERLÄNGERTE KÖPFE MIT VERKLEINERTEM QUERSCHNITT - CABEZAS ALARGADAS DE SECCION REDUCIDA - GŁOWICE WYDŁUŻANE O ZREDUKOWANYM PRZEKROJU - УДЛИНЕННЫЕ ГОЛОВКИ С ЗНИЖЕННЫМ СЕЧЕНИЕМ

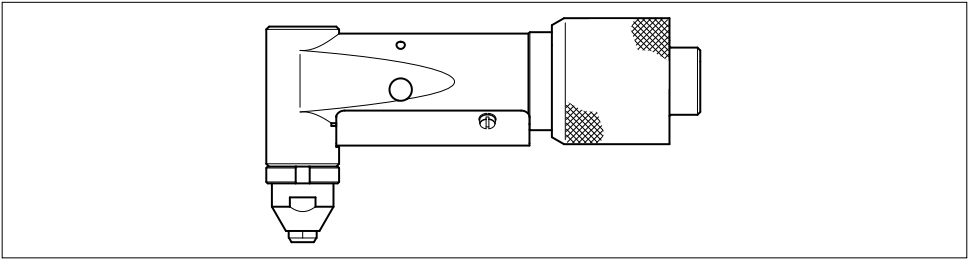


UGELLI PROLUNGATI - EXTENDED NOZZLES - EMBOUCHURES ALLONGÉES - VERLÄNGERTE MUNDSTÜCKE - BOQUILLAS ALARGADAS - PRZEDŁUŻANE DYSSZE - УДЛИНЕННЫЕ СОПЛА



ACCESSORI - ACCESSORIES - ACCESSOIRES - ZUBEHÖR - ACCESORIOS - AKCESORIA - ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

TESTA ANGOLARE - ANGLE HEAD - TÊTE ANGULAIRE - WINKELKOPF - CABEZA ANGULAR - GŁOWICA KĄTOWA - УГЛОВАЯ ГОЛОВКА



**PER L'UTILIZZO DI RIVETTI S-TRIFAR / X TRIFAR - TO USE S-TRIFAR / X TRIFAR RIVETS -
 - POUR L'UTILISATION DE RIVETS S-TRIFAR / X TRIFAR - FÜR DIE VERWENDUNG VON BLINDNIETEN S-TRIFAR / X-TRIFAR -
 - PARA EL USO DE REMACHES S-TRIFAR / X TRIFAR - DO NIŹÓW S-TRIFAR / X TRIFAR - ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ СЗАКЛЕПКАМИ S-TRIFAR / XTRIFAR**

<p>S-TRIFAR / X-TRIFAR Ø 5,2 Ø C = 3</p>	<p>71345652</p>	<p>B = 13</p> <p>71345507</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>

**KIT PER RIVETTI AD ALTE PRESTAZIONI - KIT FOR HIGH-PERFORMANCE RIVETS - KIT POUR RIVETS AVEUGLES HAUTES PERFORMANCES -
 - KIT FÜR HOCHLEISTUNGSBLINDNIETEN - KIT PARA REMACHES ALTO RENDIMIENTO -
 - ZESTAW DO NIŹÓW WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI - ВИСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ЗАКЛЕПЧНАЯ СИСТЕМА**

<p>Ø C = 3</p>	<p>717016 ROSSO</p>	<p>B = 14</p> <p>71345476</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>
<p>Ø C = 3</p>	<p>717018</p>	<p>B = 14</p> <p>71345476</p>	<p>Ø A = 8,3</p> <p>710859</p>

ACCESSORI - ACCESSORIES - ACCESSOIRES - ZUBEHÖR - ACCESORIOS - AKCESORIA - ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

MONITORING SYSTEM



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



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

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



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

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