

# FAR

BOLOGNA  
ITALY

# KJ28

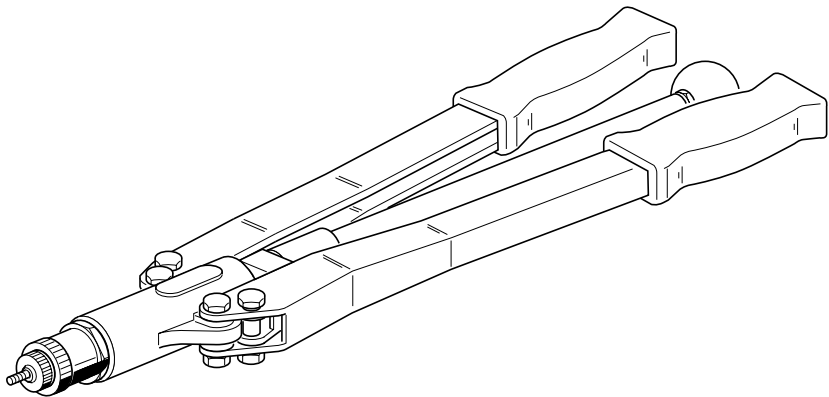
RIVETTATRICE MANUALE PER INSERTI FILETTATI  
M3/M10.

HAND TOOL FOR THREADED INSERTS M3/M10

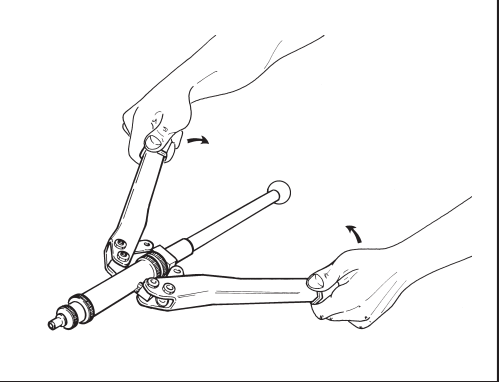
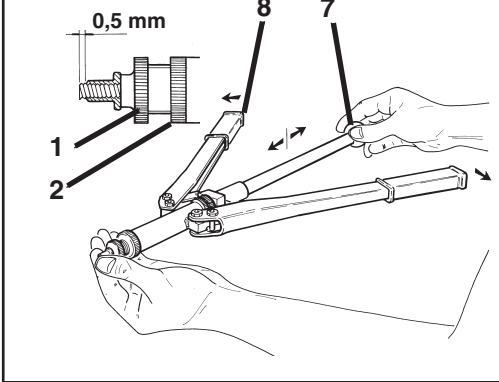
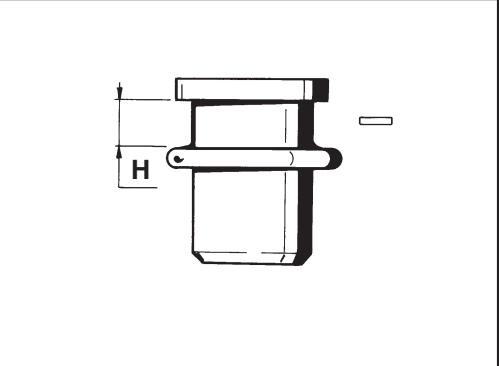
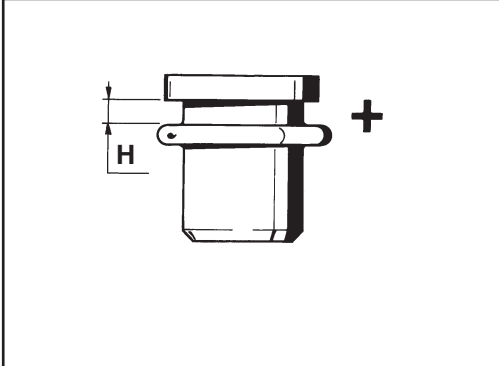
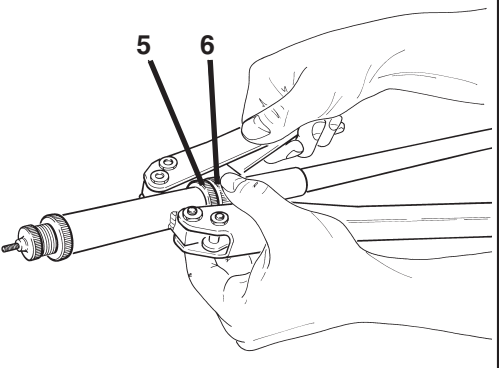
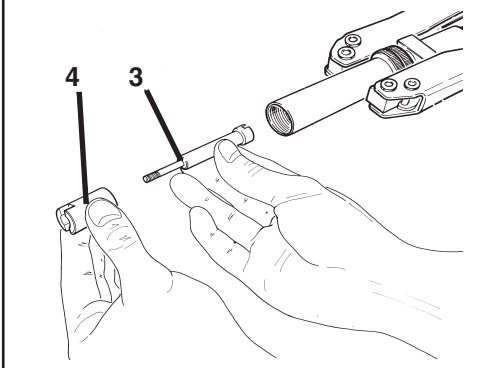
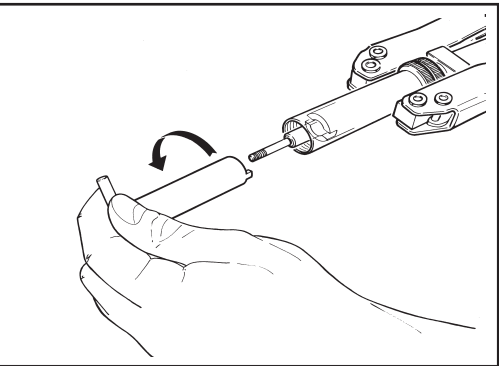
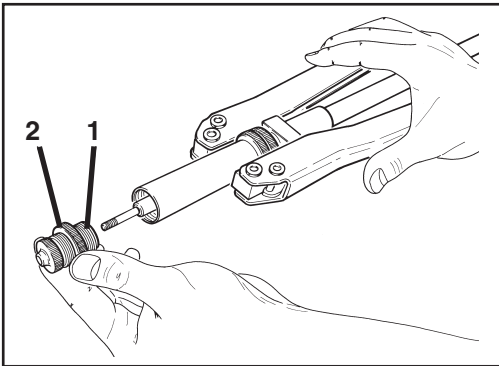
REMACHADORA MANUAL PARA INSERTOS FILE-  
TEADOS M3/M10

OUTIL MANUEL POUR INSERTS M3/M10.

HANDWERKZEUG FÜR BLINDNIETMUTTERN M3/  
M10



ISTRUZIONI PER L'USO  
OPERATING INSTRUCTIONS  
MODE D'EMPLOI  
INSTRUCCIONES DE USO  
BEDIENUNGSANLEITUNG



### **RIVETTATRICE MANUALE PER L'UTILIZZO DI INSERTI FILETTATI CON FILETTATURA DA M3 A M10.**

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

**Attenzione:** Solitamente la coppia tirante/testina montata sulla rivettatrice in confezione corrisponde ad una filettatura di M5.

#### **CAMBIO DI FORMATO:**

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

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

#### **REGOLAZIONE DELLA CORSA:**

Questa operazione deve essere eseguita prima della messa in opera dell'inserto, in funzione dello spessore del materiale da serrare. La regolazione si ottiene sbloccando la ghiera (5) intervenendo poi sul registro (6) avvitandolo per aumentare la corsa e svitandolo per diminuirla.

Aumentando la corsa si ottiene una maggiore deformazione dell'inserto con conseguente diminuzione della distanza (h) tra la testa dell'inserto e la sua deformazione. Al contrario diminuendo la corsa la distanza (h) aumenterà a causa della minore deformazione.

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

#### **REGOLAZIONE DELLA TESTINA:**

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

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

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

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

#### **SERRAGGIO DELL'INSERTO:**

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

---

## English

---

### **HAND TOOL FOR THREADED INSERTS FROM M3 TO M10.**

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

**Warning:** The standard stay bolt and head supplied with the tool is usually M5.

#### **SIZE CHANGE:**

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

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

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

#### **STROKE ADJUSTMENT:**

Loosen the ring nut (5); by screwing the adjusting screw (6) the stroke will increase; by unscrewing it, the stroke will be reduced.

By increasing the stroke, the insert deformation will be greater and therefore, the (h) distance from the insert head and its deformation, will be reduced.

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

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

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

#### **HEAD ADJUSTMENT:**

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

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

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

After that you can lock again the ring nut (2).

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

#### **INSERT OPERATION:**

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

---

### REMACHADORA MANUAL PARA EL USO DE INSERTOS FILETEADOS CON FILETEADURA DE M3 A M10.

Antes de utilizar asegurarse que la pareja tirante-cabeza montada sobre la remachadora sea adecuada a la fileteadura del inserto que se desea ajustar, en caso contrario se debe proceder al cambio de formato.

**Atencion:** Normalmente la pareja tirante-cabeza montada sobre la remachadora de fábrica corresponde a una fileteadura de M5.

#### CAMBIO DE FORMATO:

Destornillar y quitar la cabeza (1) y la virola (2).

Desbloquear con la llave en dotación la pareja tirante (3) virola (4) y extraerla de la remachadora; extraer el tirante de la virola y reemplazarlo eligiendo del kit abastecido la medida necesaria. Cada remachadora es abastecida de un tirante y una cabeza para cada formato de inserto, las virolas (2) y (4) son utilizadas con todos los formatos.

#### REGULACION DE LA CARRERA:

Esta operación debe ser realizada antes de la puesta en obra del inserto, en función del espesor del material a ajustar. La regulación se obtiene desbloqueando la virola (5) interviniendo luego su registro (6) atornillándolo para aumentar la carrera y destornillándolo para disminuirla. Aumentando la carrera se obtiene una mayor deformación del inserto con una consiguiente disminución de la distancia (h) entre la cabeza del inserto y su deformación. Al contrario disminuyendo la carrera la distancia (h) aumentará a causa de la menor deformación. Realizada la primera regulación de máxima fijar el inserto sobre el material y terminal la regulación de la carrera en base al apretamiento que el inserto ejerce sobre el material. La carrera optima es aquella que permite un firme, pero no exasperado, ajuste del inserto sobre el material; en caso de carrera reducida se corre el riesgo de tener un imperfecto bloqueo, en caso contrario, o sea carrera muy " amplia ", se corre el riesgo de la deformación del filete.

#### REGULACION DE LA CABEZA:

Una vez definida la carrera regular la cabeza (1) en modo que el tirante haga toma sobre todos los filetes del inserto. Atornillar sobre el tirante el inserto fileteado en modo que su cabeza vaya a golpear con la cabeza de la remachadora. Verificar que el tirante sobresalga de aproximadamente 0,5 mm. del inserto, en caso contrario desbloquear la virola (2) y regular la posición de la cabeza; atornillándola aumentará la parte sobresaliente del tirante, desenroscándola la parte sobresaliente del tirante disminuirá; con la operación terminada bloquear nuevamente la virola (2). Las operaciones de regulación descritas deben ser repetidas cada vez que se cambie el formato.

#### AJUSTE DEL INSERTO:

Llevar el arrancador (7) hacia el exterior y abrir las palancas (8). Atornillar el inserto sobre el tirante llevando hacia el interior el arrancador (7), posicionar el inserto en la perforación practicada sobre el material y ajustarlo a través de la acción de las palancas (8). Con la operación terminada llevar el arrancador hacia el exterior para desenroscar el tirante del inserto ya ajustado.

### OUTIL MANUEL POUR L'UTILISATION D'INSERTS DE M3 À M10.

Avant l'emploi vérifier que l'ensemble tirant-tête, monté sur l'outil, soit approprié au filetage de l'insert que l'on veut serrer. Au cas contraire, il faut pourvoir au changement de diamètre.

**Attention:** d'habitude l'ensemble tirant-tête assemblé sur l'outil dans le coffret correspond à un filetage de M5.

#### CHANGEMENT DE DIAMETRE:

Dévisser la tête ( 1 ) et l'embout ( 2 ).

Desserrer la vis ( 3 ) et enlever le tirant ( 4 ) ; remplacer le tirant en choisissant la dimension nécessaire dans le kit.

Tous les outils sont livrés avec un tirant et une tête dans chaque diamètre d'insert. L'embout ( 2 ) est employé pour tous les formats.

#### REGLAGE DE LA COURSE:

Pour régler la course, débloquer l'embout ( 5 ) ; dévisser le registre ( 6 ) pour augmenter la course et visser pour la réduire.

En augmentant la course, l'insert subira une déformation plus importante et la distance ( h ) entre la tête de l'insert et sa déformation subira un écrasement.

Au cas contraire, en réduisant la course, la distance ( h ) augmentera à cause de la déformation inférieure.

Une fois que l'on a fait le réglage préliminaire, il faut fixer l'insert sur la pièce et ajuster la course en contrôlant le serrage de l'insert sur l'épaisseur.

Au cas où la course est réduite, on risque un blocage incorrect; au cas contraire, c'est-à-dire quand la course est trop grande, on risque une déformation du filete.

#### REGLAGE DE LA TETE:

Avec la clé spéciale, débloquer le tirant ( 3 ) et l'embout ( 4 ) et extraire les deux pièces de l'outil de pose. Ensuite sortir le tirant de l'embout et remplacer le tirant en choisissant la dimension nécessaire dans le kit.

Tous les outils de pose sont équipés d'une tête et d'un tirant pour chaque dimension d'inserts. Les embouts ( 2 ) et ( 4 ) sont utilisés pour toutes les dimensions.

#### SERRAGE DE L'INSERT:

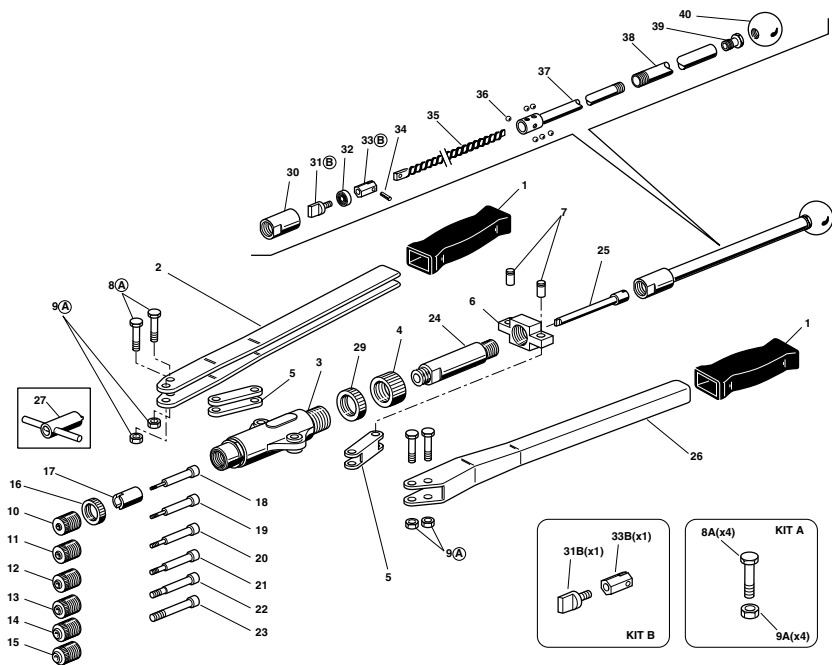
Amener le drill ( 7 ) vers l'extérieur. Visser l'insert sur le tirant en amenant le drill ( 7 ) vers l'intérieur.

Positionner l'insert dans le trou percé sur le matériel et serrer à l'aide du levier ( 8 ).

A la fin de l'opération, amener le drill vers l'extérieur pour dévisser le tirant de l'insert déjà serré.

---





N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	BESCHREIBUNG	KIT
1	710056	2	Manopola	Handle	Poignée	Griff	
2	710150	1	Leva destra	Right lever	Lever droit	Rechter Hebel	
3	721213	1	Corpo esterno	Outside body	Corps extérieur	Aussenschaft	
4	710152	1	Ghiera di registro	Registration ring nut	Douille de réglage	Einstellnutmutter	
5	710063	2	Biella	Connecting rod	Bielle	Umlenkhebel	
6	710062	1	Supporto biella	Connecting rod support	Support bielle	Umlenkhebelhalterung	
7	710064	2	Perno biella	Pin	Pivot	Stift	
8A	710241	4	Vite M7	Screw M7	Vis M7	Schraube M7	A
9A	710048	4	Dado M7X4	Nut M7X4	Ecrou M7X4	Mutter M7X4	A
10	710155	1	Testa M5	Head M5	Tête M5	Kopfteil M5	
11	710154	1	Testa M4	Head M4	Tête M4	Kopfteil M4	
12	710153	1	Testa M3	Head M3	Tête M3	Kopfteil M3	
13	710156	1	Testa M6	Head M6	Tête M6	Kopfteil M6	
14	710157	1	Testa M8	Head M8	Tête M8	Kopfteil M8	
15	710158	1	Testa M10	Head M10	Tête M10	Kopfteil M10	
16	710159	1	Ghiera per testina	Ring nut	Embout	Nutmutter	
17	710160	1	Ghiera per tirante	Tie rod ring nut	Embout pour tirant	Nutmutter für Zugbolzen	
18	720163	1	Tirante M5	Tie rod M5	Tirant M5	Zugbolzen M5	
19	720162	1	Tirante M4	Tie rod M4	Tirant M4	Zugbolzen M4	
20	720161	1	Tirante M3	Tie rod M3	Tirant M3	Zugbolzen M3	
21	720164	1	Tirante M6	Tie rod M6	Tirant M6	Zugbolzen M6	
22	710165	1	Tirante M8	Tie rod M8	Tirant M8	Zugbolzen M8	
23	710166	1	Tirante M10	Tie rod M10	Tirant M10	Zugbolzen M10	
24	712284	1	Cannotto	Tube	Tube	Rohr	
25	712285	1	Innesto	Clutch	Embrayage	Kupplung	
26	710169	1	Leva sinistra	Left lever	Lever gauche	Linker Hebel	
27	712290	1	Chiave	Key	Cle	Schlüssel	
29	710645	1	Ghiera di bloccaggio	Ring nut	Embout	Nutmutter	
30	710641	1	Cannotto avvitatore	Screwdriver tube	Tube visseur	Schraubrohr	
31B	710639	1	Innesto	Clutch	Embrayage	Kupplung	B
32	710647	1	Cuscinetto riv. 618/9	Bearing riv. 618/9	Coussinet riv. 618/9	Lager riv. 618/9	
33B	710640	1	Dado speciale	Nut	Ecrou	Mutter	B
34	710649	1	Spina elastica 3 X 10	Spring pin 3 X 10	Goupille élastique 3 X 10	Spannstift 3 X 10	
35	710704	1	Vite a tortiglione	Elicoidal shaft	Arbre elicoidale	Schraubenfoermige Welle	
36	710646	6	Sfera	Ball	Bille	Kugel	
37	710642	1	Cannotto corsoio avvitatore	Screwdriver sliding tube	Tube coulissant visseur	Gleitschraubrohr	
38	710643	1	Corpo esterno avvitatore	Outside body	Corps extérieur	Aussenschaft	
39	710644	1	Ghiera avvitatore	Ring nut	Embout	Nutmutter	
40	710648	1	Pomello	Knob	Bouton	Knopf	





**SISTEMI DI FISSAGGIO • FASTENING SYSTEMS • SYSTEMES DE FIXATION  
VERBINDUNGSSYSTEME • SISTEMAS DE FIJACION**

**SEDE • HEAD OFFICE • SIEGE  
HAUPTSITZ • SEDE:**

40057 Quarto Inferiore - Bologna - Italy  
Via Giovanni XXIII, 2  
Tel. +39 - 051 6009511 - TELEFAX +39 - 051 767443

**DEPOSITO • WAREHOUSE • DEPOT  
WARENLAGER • ALMACEN:**

20099 Sesto San Giovanni - Milano - Italy  
Via Archimede, 8  
Tel. +39 - 02 2409634 - TELEFAX +39 - 02 2622279

E-mail: [export@far.bo.it](mailto:export@far.bo.it) - [itacom@far.bo.it](mailto:itacom@far.bo.it) WEB: [www.far.bo.it](http://www.far.bo.it)