

- I** RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA
PER RIVETTI Ø 4,8* ÷ 7,8** (*Escluso alluminio **Solo alluminio)
FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® (3/16" - 1/4")
ISTRUZIONI D'USO - PARTI DI RICAMBIO



- GB** OIL PNEUMATIC RIVETING TOOL
FOR RIVETS Ø 4,8* ÷ 7,8** (*Aluminium Excluded **Aluminium
only)
FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® (3/16" - 1/4")
INSTRUCTIONS FOR USE - SPARE PARTS

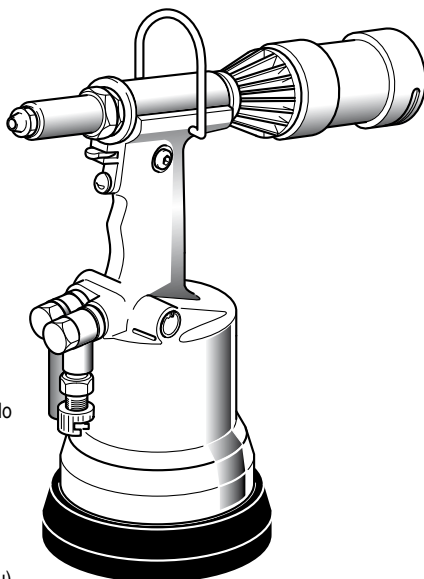
- F** PISTOLET A RIVETER OLEOPNEUMATIQUE
POUR RIVETS Ø 4,8* ÷ 7,8** (*Sauf Aluminium **Seulement
Aluminium)
FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® (3/16" - 1/4")
MODE D'EMPLOI - PIECES DETACHEES

- D** ÖLPNEUMATISCHES NIETWERKZEUG
FÜR NIETE Ø 4,8* ÷ 7,8** (*Alu ausgeschlossen **Nur
Aluminium)
FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® (3/16" - 1/4")
BEDIENUNGSANLEITUNG - ERSATZTEILE

- E** REMACHADORA OLEONEUMATICA
PARA REMACHES Ø 4,8* ÷ 7,8** (*Excluido en Aluminio **Solo
en Aluminio)
FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® (3/16" - 1/4")
INSTRUCCIONES DE USO - PIEZAS DE REPUESTO

- PL** NITOWNICA PNEUMATYCZNA
DO NITÓW 4,8-7,8 mm (zakres 6 - 7,8 mm tylko dla nitów Alu)
nitów strukturalnych
FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® (3/16" - 1/4")
INSTRUKCJA OBSŁUGI - CZĘŚCI ZAMIENNE

- RUS** ОЛЕОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ УСТАНОВОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ЗАКЛЕПОК Ø 4,8* ÷ 7,8**
(*Все виды кроме алюминия, **Только из алюминия)
FARBOLT, MAGNA-LOK®, MONOBOLT® (3/16" - 1/4")
ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ - ДЕТАЛИ



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 171 - Rivettatrice oleopneumatica

Utilizzo: per rivetti diam. 4,8-7,8 (4,8 escluso alluminio)

alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dal DPR 459/96 di attuazione delle Direttive CEE 89/392 e 91/368 e successive modificazioni ed integrazioni.

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 171 - Hydropneumatic tool

Application: for rivets diam. 4,8-7,8 (4,8 alu excluded)

which is the object of this declaration complies with the basic safety requirements established in the DPR 459/96 implementing the EC standards 89/392 and 91/368 and subsequent amendments and integrations.

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 171 - Pistolet oléopneumatique

Utilisation: pour rivets diam. 4,8-7,8 (4,8 sauf aluminium)

à laquelle cette déclaration se rapporte est conforme aux conditions essentielles de sécurité requises par les DPR 459/96 de mise à effet des Directives CEE 89/392 et 91/368 et modifications et intégrations successives.

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 171 - Hydraulisch-pneumatisches

Nietwerkzeug

Anwendung: für Blindniete mit Durchmesser 4,8

(ausschliesslich aus Aluminium) bis 7,8

auf das sich diese Erklärung bezieht, den wesentlichen Sicherheitsanforderungen des DPR 459/96 für die Durchführung der EG-Richtlinien 89/392 und 91/368 und den nachfolgenden Änderungen und Anfügungen entspricht.

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 171 - Remachadora oleoneumática

Empleo: para remaches diam. 4,8-7,8 (4,8 excluido aluminio)

a la cual la presente declaración se refiere corresponde a los requisitos esenciales de seguridad previstos por el DPR 459/96 de actuación de las Directivas CEE 89/392 y 91/368 y sucesivas modificaciones e integraciones.

PL Firma FAR S.r.l z siedzibą w Quarto Inferiore (Włochy), Via Giovanni XXIII,2

DEKLARUJE

iz nitownica pneumatyczna

Typ: RAC 171 do nitów w zakresie 4,8-7,8 mm

jest zgodna wymogami norm bezpieczeństwa DPR 459/96 i Dyrektywą UE 89/392 i 91/368 z późniejszymi zmianami.

RUS Нижеподписавшееся Far S.r.l., с местонахождением в Quarto Inferiore (BO) ул. Giovanni XXIII, 2,

ЗАВЯЛЯЕТ

своей единой ответственностью, что инструмент

Модель: RAC 171 – Олеопневматический установочный инструмент

Использование: для заклепок диаметром 4,8 – 7,8 (4,8 за исключением алюминия)

к которому относится данное заявление, соответствует базовым требованиям безопасности DPR 459/96, в исполнении Директивы ЕЭС 89/392 и 91/368 и ее последующих поправок и дополнений.

Quarto Inferiore, 01-01-2005



Far S.r.l. - Giacomo Generali

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



RAC 171

I	ISTRUZIONI D'USO	4
GB	INSTRUCTIONS FOR USE.....	8
F	MODE D'EMPLOI	12
D	BEDIENUNGSANLEITUNG.....	16
E	INSTRUCCIONES DE USO	20
PL	INSTRUKCJA OBSŁUGI	24
RUS	ИНСТРУКЦИИ ПОА ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	28

I	PARTI DI RICAMBIO	32
GB	SPARE PARTS.....	33
F	PIECES DETACHEES.....	34
D	ERSATZTEILE	35
E	PIEZAS DE REPUESTO	36
PL	CZĘŚCI ZAMIENNE.....	37
RUS	ДЕТАЛИ.....	38

ISTRUZIONI D'USO

INDICE

AVVERTENZE DI SICUREZZA.....	4
IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE.....	4
NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE	5
PARTI PRINCIPALI.....	5
DATI TECNICI.....	5
USO DELLA RIVETTATRICE.....	5
MANUTENZIONE E CAMBIO DI FORMATO.....	6
RABBOCCO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO.....	7

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**).
- 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.
- La macchina è progettata e costruita in modo che il livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A nel posto di lavoro dell'operatore non superi 85 dB (A).
- In caso di esposizione quotidiana personale in ambiente il cui livello di rumore sia superiore al limite di sicurezza di 85 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

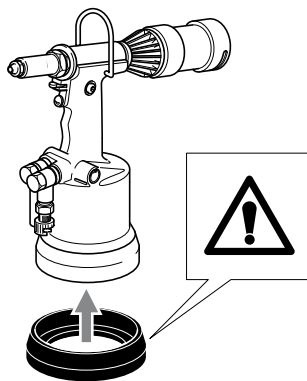
può causare danni alla persona.

- 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.

ATTENZIONE!!!

Prima di utilizzare la rivettatrice, montare il fondello di protezione in dotazione, come evidenziato nella figura sottostante.

FAR declina ogni responsabilità per eventuali danni alla rivettatrice, persone o cose causati dalla mancata presenza del fondello.



IDENTIFICAZIONE DELLA RIVETTATRICE

La rivettatrice **RAC 171** è identificata da una targhetta adesiva indicante nome e indirizzo costruttore e modello.

In caso di richiesta di assistenza tecnica fare sempre riferimento ai dati riportati sulla targhetta.



NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE

L'uso dell'utensile è finalizzato esclusivamente all'utilizzo di rivetti a strappo di diametro compreso tra $\varnothing$ 4,8 (escluso alluminio) e 7,8 mm (solo alluminio). La rivettatrice **RAC 171** può inoltre utilizzare rivetti **FARBOLT**, **MONOBOLT®** e **MAGNA-LOK®** 3/16" - 1/4" previa installazione degli appositi ugelli, cono e morsetti. Il sistema oleopneumatico utilizzato dalla rivettatrice **RAC 171** 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 171** assolutamente maneggevole. La possibilità di perdite dal sistema oleodinamico sono precluse dall'impiego di guarnizioni a tenuta che eliminano questo problema.

PARTI PRINCIPALI

- A)..... Ugello
- B)..... Attacco bilanciatore
- C)..... Contenitore chiodi
- D)..... Levetta chiusura aspirazione
- E)..... Pulsante di trazione
- F)..... Tappo serbatoio olio
- G)..... Allacciamento aria compressa
- H)..... Cannotto porta ugello
- I)..... Fondello di protezione

DATI TECNICI

- Pressione di esercizio **6 BAR**
- Diametro interno minimo tubo alimentazione
aria compressa..... **$\varnothing$ min. = 8 mm**
- Consumo aria per ciclo **10,9 Lt.**
- Potenza Massima..... **6 BAR-1750 Kg**
- Corsa..... **25,5 mm**
- Peso **2,930 Kg**
- Temperatura di utilizzo **-5°/+50°**
- Valore medio quadratico ponderato in
frequenza dell'accelerazione complessiva (Ac)
a cui sono sottoposte le membra superiori **16,7 m/sec²**

ALIMENTAZIONE DELL'ARIA

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

USO DELLA RIVETTATRICE (fig. f1-f2-f3)



ATTENZIONE!

Prima di utilizzare l'utensile è assolutamente necessario montare il contenitore chiodi (C) e il deflettore chiodi (L).

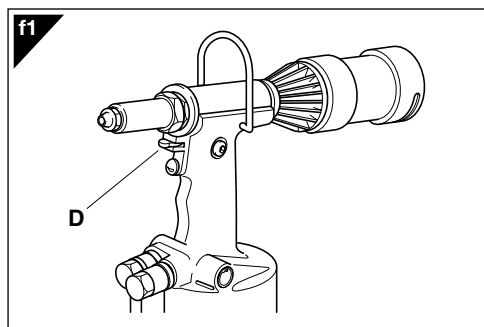
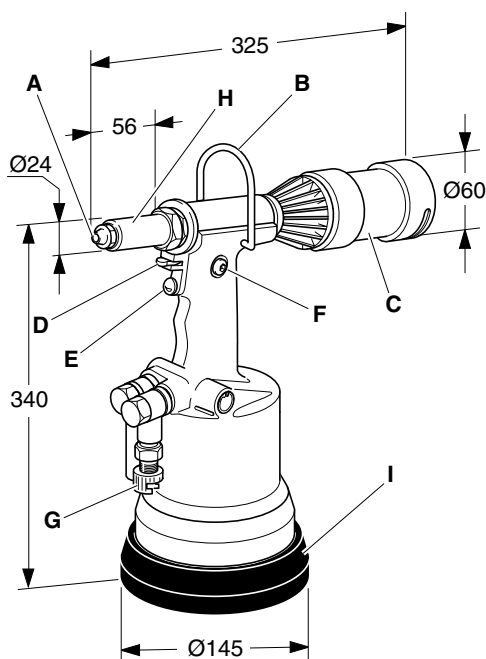
Per l'assemblaggio del deflettore chiodi (L) esercitare una leggera pressione, come indicato nella figura f3.

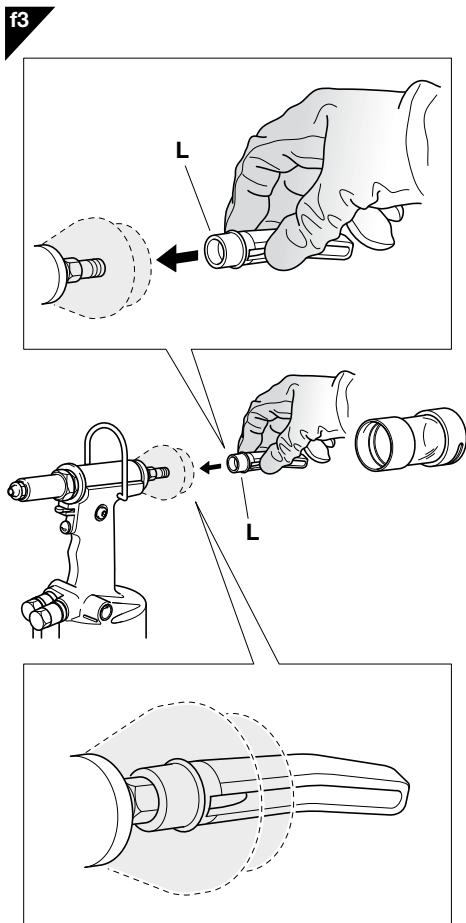
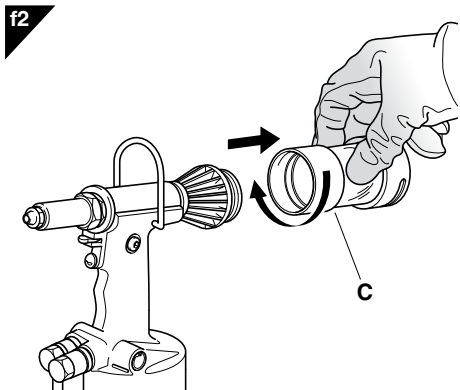
Il chiodo troncato dopo il serraggio del rivetto, viene aspirato dalla rivettatrice ed espulso dalla parte posteriore. L'aspirazione si attiva mediante la rotazione della levetta (D). Mediante il sistema di aspirazione del chiodo, il rivetto resta posizionato sull'ugello anche tenendo la testa della rivettatrice rivolta verso il basso, aumentando notevolmente la praticità della rivettatrice.

Non trattenere il rivetto con le dita!

Se si utilizza il contenitore chiodi (C), quando questo è pieno non azionare la rivettatrice, togliere alimentazione, svitare il contenitore chiodi (C) e svuotarlo in un apposito contenitore.

NON DISPERDERE I CHIODI TRANCIATI NELL'AMBIENTE!
Riposizionare il contenitore chiodi (C) e riprendere il normale ciclo di lavoro.



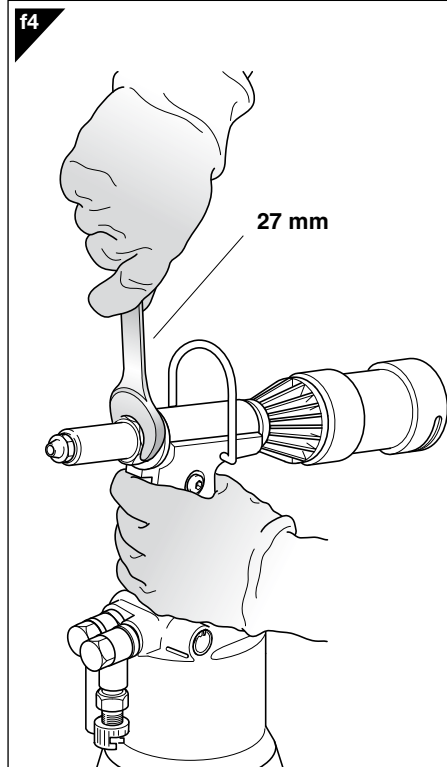

MANUTENZIONE E CAMBIO DI FORMATO (fig. f4-f5-f6-f7)

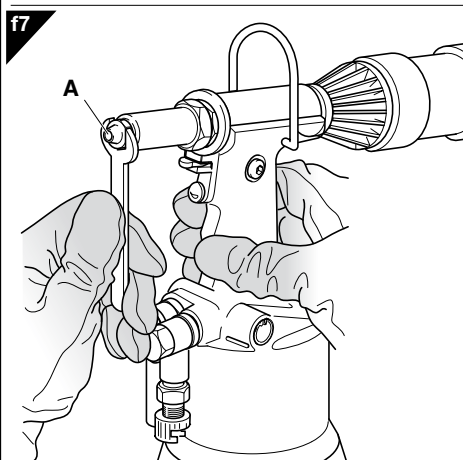
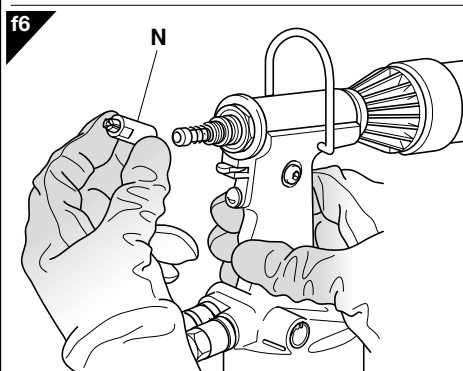
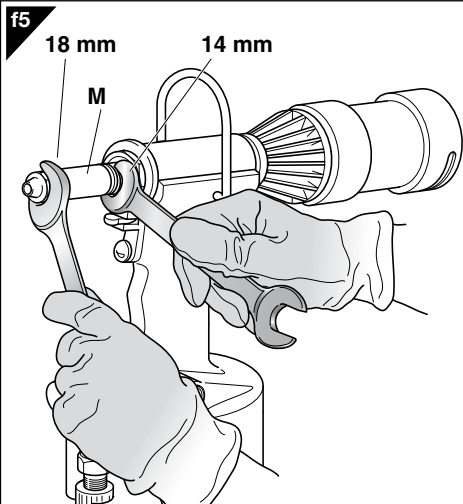
L'utilizzo prolungato della rivettatrice può dar luogo allo slittamento dei morsetti sul chiodo a causa del deposito di impurità. Si dovrà quindi procedere alla pulizia dei suddetti morsetti ed alla successiva lubrificazione oppure, in caso di usura che ne comprometta il corretto funzionamento, alla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

Smontare il canotto porta ugello (**H**) servendosi di una chiave commerciale di mm 27. Una volta rimosso il canotto porta ugello, servirsi di due chiavi commerciali di mm 18 e mm 14 per smontare il cono (**M**) da cui saranno estratti i morsetti (**N**). La dotazione della rivettatrice comprende, oltre alla serie di ugelli per rivetti **FAR**, una serie di accessori per l'utilizzo di rivetti **FARBOLT**, **MONOBOLT**® e **MAGNA-LOK**® rispettivamente di 3/16" e 1/4", per l'utilizzo dei suddetti rivetti è necessaria la sostituzione degli ugelli, dei morsetti e del cono porta morsetti. Per la sostituzione dell'ugello (**A**) 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. f8)

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 e **non alimentata**, tenuta in posizione orizzontale, rimuovere il tappo (F) servendosi della chiave a brugola di mm 5 (in dotazione), durante questa operazione prestare la massima attenzione per evitare fuoriuscite di olio. Avvitare nella sede del tappo (F) il contenitore a soffietto (O) preventivamente riempito con olio idraulico commerciale con **VISCOSITÀ 32°**. Mantenendo la rivettatrice orizzontale, attivare l'alimentazione dell'aria, 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 (O), questa condizione sta a significare che il rabbocco dell'olio è completato. A questo punto, con rivettatrice in posizione orizzontale, svitare il contenitore olio (O) e richiuderlo.

Non premere il pulsante di trazione durante questa operazione. Procedere quindi alla chiusura del tappo (F).

CAUTELA: è di estrema importanza attenersi alle istruzioni sopra indicate ed effettuare le operazioni di rabbocco olio muniti di guanti.

Nel caso di svuotamento completo del circuito idraulico, recuperare tutto l'olio in un apposito contenitore e avvalersi successivamente di una ditta autorizzata allo smaltimento dei rifiuti.



ATTENZIONE!

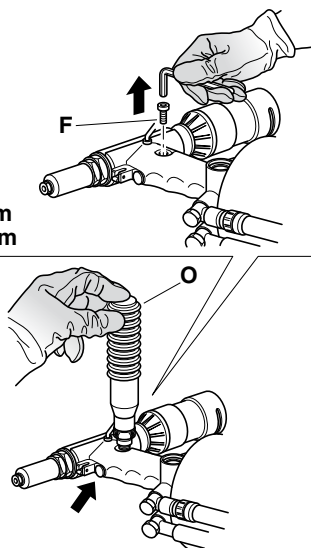
Prima di scollegare il tubo dell'aria compressa dalla rivettatrice accertarsi che quest'ultimo non sia in pressione.



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



min. 5 Nm
max. 8 Nm



f8

INSTRUCTIONS FOR USE

INDEX

SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS.....	8
TOOL IDENTIFICATION.....	8
GENERAL NOTES AND USE	9
MAIN COMPONENTS.....	9
TECHNICAL DATA.....	9
HOW TO USE YOUR RIVETING TOOL.....	9
MAINTENANCE AND CHANGE OF SIZE	10
TOOPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT	11

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.

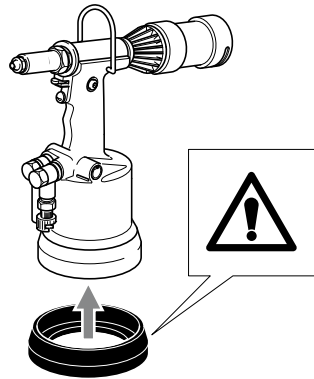
- Read the instructions carefully before using the tool.
- For all maintenance and/or repairs please contact **FAR s.r.l.** authorized service centers and use only **original spare parts**. **FAR s.r.l.** may not be held liable for damages from defective parts caused by failure to observe what above mentioned (**EEC directive 85/374**).
- The 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.
- The tool is made so that acoustic pressure level continuous equivalent weighted A is not more than 85 dB (A) where people works.
- If the noise level is more than 85 dB (A), you must use some hearing protections (anti-noise headset, etc.).
- The workbench and the work surface must be always clean and tidy. The untidy can cause damages to people.
- Do not allow unauthorized persons to use the working tools.
- Make you sure that the compressed air feeding hoses have the correct size to be used.
- Do not carry the connected tool by pulling the hose. The hole must be far from any heating sources or from cutting parts.
- Keep the tools in good conditions; do not remove either safety parts or silencers.

- After repairing and/or adjusting, make sure you have already removed the adjusting spanners.
- Before disconnecting the compressed air hose from the tool make sure that there is no pressure in the hose.
- These instructions must be carefully followed.

WARNING!

Before using the tool, assemble the protection bottom supplied with the tool, as indicated in the picture below.

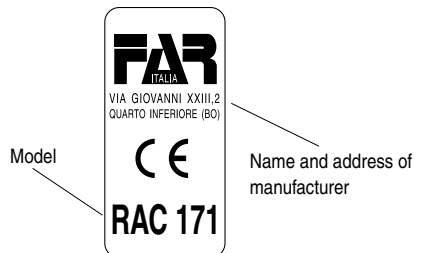
FAR has no responsibility for any damages on the tool, persons or things caused by lack of the protection bottom.



TOOL IDENTIFICATION

The riveting tool **RAC 171** is identified by a label showing the name and the address of the manufacturer and model.

If any service is requested please make reference to data shown on the label.



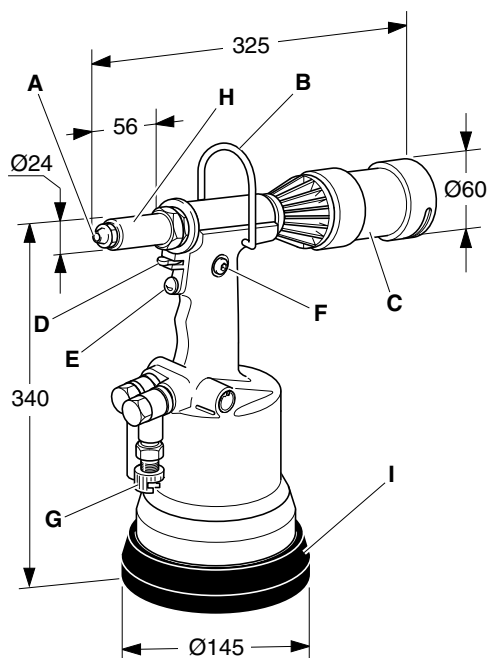
GENERAL NOTES AND USE

The tool must be used for rivets diam. 4.8 (aluminium excluded) - 7.8 mm (aluminium only).

The riveting tool **RAC 171** can also work with rivets type **FARBOLT**, **MONOBOLT®** and **MAGNA-LOK®** 3/16" - 1/4" by previous replacement of nozzles, cone and clamps. The **RAC 171** oil pneumatic system assures more power than the pneumatic system used for other models. That means a reduction in the problems due to the wear and tear of the components, therefore, there will be an increase in reliability. The technical solutions adopted reduce the dimensions and the weight of the tool which, for these reasons, make it very handy. The possibilities of leakage from the oil-dynamic system, are eliminated by some sealed gaskets, which solve this problem.

MAIN COMPONENTS

- A)..... Nozzle
- B)..... Balancer connection
- C)..... Nails tank
- D)..... Suction opening lever
- E)..... Tensile strenght button
- F)..... Oil tank plug
- G)..... Compressed air connection
- H)..... Head carring nozzle
- I)..... Protection bottom



TECHNICAL DATA

- Working pressure..... 6 BAR
- Min. int. diam. of the compressed air feeding hose..... min. diam = 8 mm
- Air consumption per cycle..... 10.9 Lt.
- Max power..... 6 BAR-1750 Kg
- Stroke..... 25.5 mm
- Weight..... 2.930 Kg
- Working temperature..... -5°/+50°
- Root mean square in total acceleration frequency (Ac) to which the arms are subjected 16,7 m/sec2

AIR FEED

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

HOW TO USE YOUR RIVETING TOOL (fig. f1-f2-f3)



WARNING!

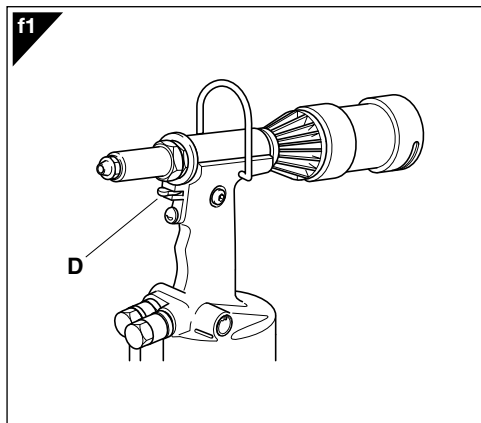
Before using the tool, it is compulsory to fit the nails tank (C) and the nails baffle (L).

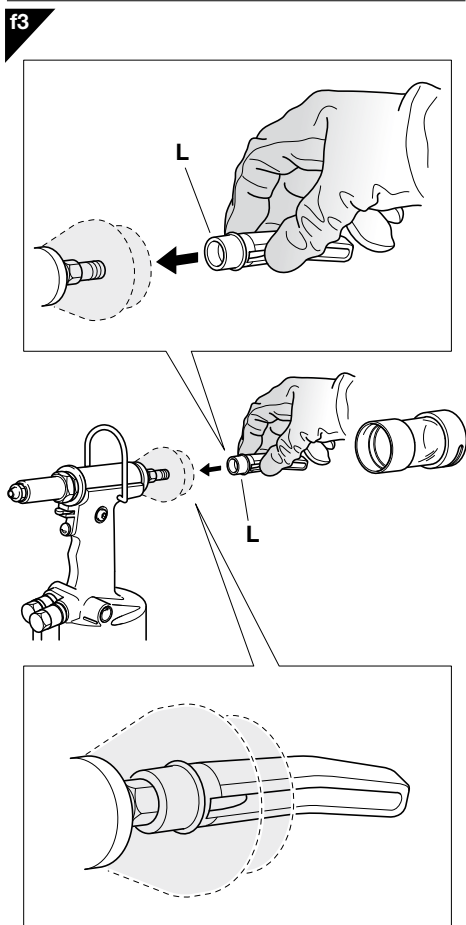
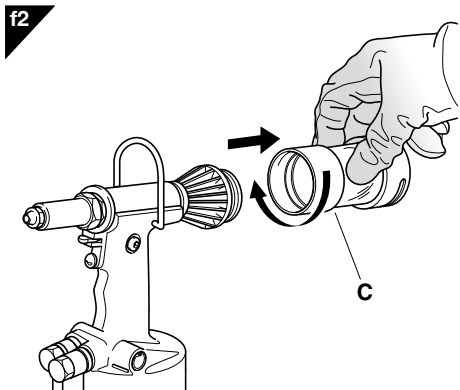
Press lightly for assembling the nails baffle (L), as shown in the figure f3.

After the clamping, the sheared nail is piped by the riveting tool and ejected from the back. By swinging the lever (D) you can activate the suction. By the suction nail system, the rivet remains in the nozzle also turning over the head of the riveting tool downwards: this detail increases a lot the usefulness of the riveting tool.

Do not keep the rivet with your fingers!

If you use the nails tank (C), when it is full of nails do not use the riveting tool. Disconnect the tool, unscrew the nails tank (C) and empty it properly. **DO NOT DISPERSE ANY NAIL!** Screw the nails tank (C) and start again to work.





MAINTENANCE AND CHANGE OF SIZE (fig. f4-f5-f6-f7)

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

First remove the head which carries the nozzle (H), by means of a standard spanner of 27 mm. Then, by using two standard spanners of 18 mm and 14 mm, remove the chuck (M) and extract the clamps (N).

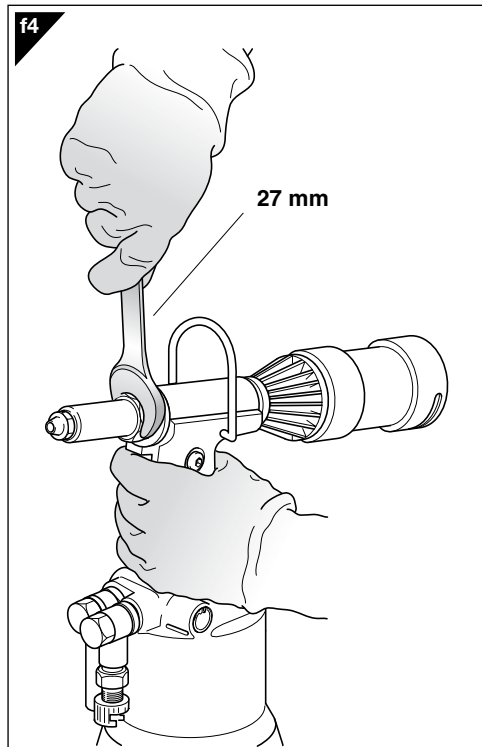
The riveting tool is supplied, besides the nozzle series for FAR rivets, with a series of accessories for using the rivets type **FARBOLT**, **MONOBOLT®** and **MAGNA-LOK®**, respectively of 3/16" and 1/4". For operating with these rivets you have to replace the nozzles, the clamps and the cone holding clamps.

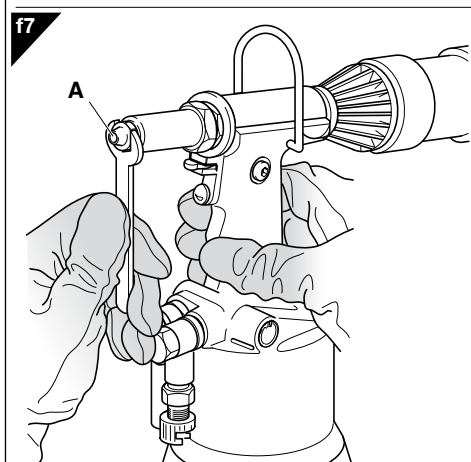
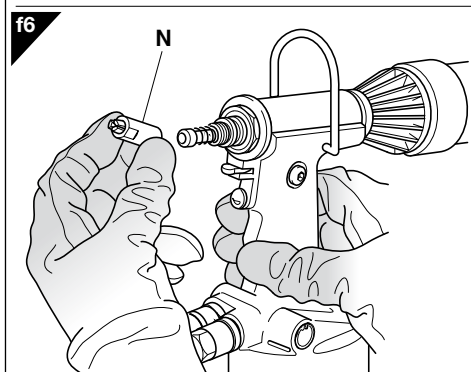
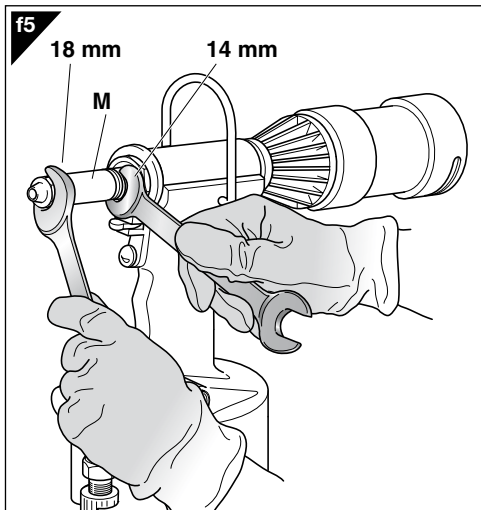
When replacing the nozzle (A), use the proper supplied wrench and screw the removed nozzle in it in order to avoid losing the nozzle.



WARNING!

Disconnect air feed when performing those operations.





TOPPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT (fig. f8)

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

Do not push the tensile strength button during this operation. Go on by closing the oil tank plug (**F**).

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



WARNING!

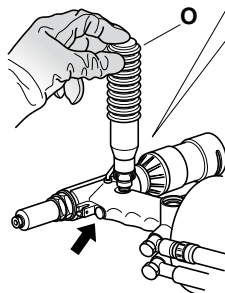
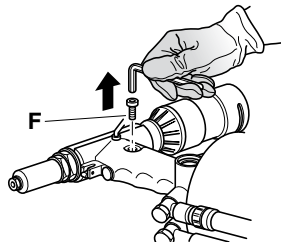
Before disconnecting the compressed air hose, make sure that it is not under pressure.



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



min. 5 Nm
max. 8 Nm



f8

MODE D'EMPLOI

INDEX

INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE	12
IDENTIFICATION DE L'OUTIL DE POSE	12
CARACTERISTIQUES ET EMPLOI	13
PARTIES PRINCIPALES	13
DONNÉES TECHNIQUES	13
MODE D'EMPLOI	13
ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE BUSES	14
REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CYRCUITHYDRAULIQUE	15

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**).
- 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.
- Le plan et la fabrication de l'outil ont été faits pour obtenir le niveau maxi de 85 dB (A) de pression acoustique continu équivalent pondéré A sur la place de travail de l'opérateur.
- En cas d'exposition quotidienne où le niveau de bruit soit supérieur à la limite de sécurité 85 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

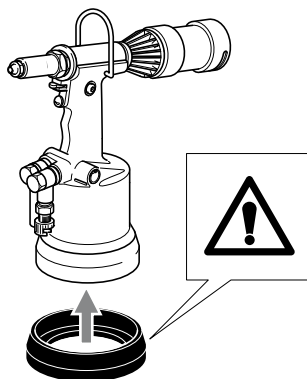
soient appropriés (conformes) à l'utilisation prévue.

- 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.

ATTENTION!

Avant d'utiliser l'outil, veuillez l'équiper du culot de protection (suivant la figure ci-dessous).

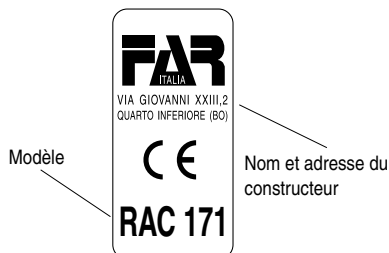
La société **FAR** n'est pas responsable des éventuels dommages occasionnés à l'outil, personnes ou choses par manque du culot.



IDENTIFICATION DE L'OUTIL DE POSE

L'outil de pose **RAC 171** peut être identifié par une étiquette collante avec nom et adresse du fabricant et modèle.

En cas de service après-vente, il faut toujours se référer aux données indiqués sur l'étiquette.



CARACTERISTIQUES ET EMPLOI

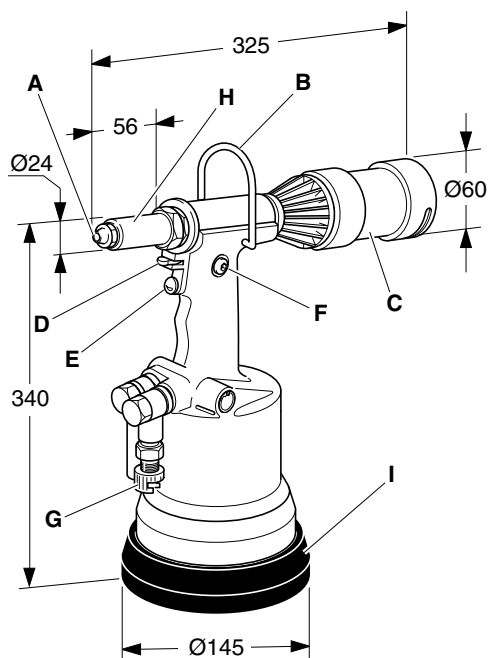
L'outil de pose ne peut être utilisé que pour rivets de $\varnothing$ 4,8 (sauf aluminium) à 7,8 mm (seulement aluminium).

Le pistolet **RAC 171** peut être, en outre, être utilisé avec les rivets **FARBOLT**, **MONOBOLT®** et **MAGNA-LOK®** 3/16" - 1/4", après avoir remplacé les buses, cône et étaux.

Le système oléopneumatique de l'outil **RAC 171** 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.

PARTIES PRINCIPALES

- A).....Buse
- B).....Etrier de support
- C).....Bol récupération clous
- D).....Lever ouverture aspiration
- E).....Bouton de traction
- F).....Orifice de remplissage d'huile
- G).....Raccord d'air comprimé
- H).....Tête porte buse
- I).....Culot de protection



DONNÉES TECHNIQUES

- Pression d'utilisation 6 BAR
- Diamètre int. min. tuyau alimentation
air comprimé min. diam = 8 mm
- Consommation d'air par cycle..... 10,9 Lt.
- Puissance Maximum 6 BAR-1750 Kg
- Course..... 25,5 mm
- Poids 2,930 Kg
- Température d'utilisation -5°/+50°
- Valeur moyenne quadratique pondérée
en fréquence de l'accélération totale (Ac)
à laquelle les bras sont soumis..... 16,7 m/sec²

ALIMENTATION EN AIR

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

MODE D'EMPLOI (fig. f1-f2-f3)



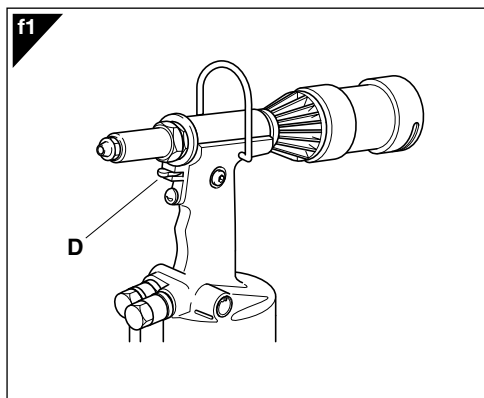
ATTENTION! Avant d'utiliser le pistolet, on doit impérativement monter le bol récupération clous (C) et le déflecteur clous (L).

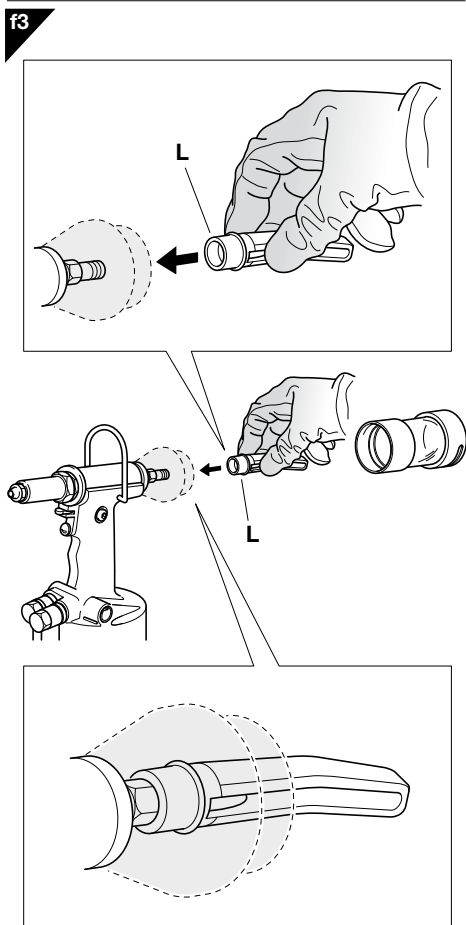
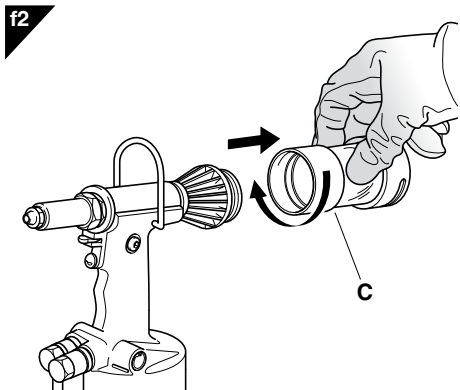
Pour l'assemblage du déflecteur clous (L) il faut presser légèrement, comme indiqué dans la figure f3.

Après le serrage du rivet, le clou tronçonné est entraîné par le pistolet et éjecté par la partie postérieure. L'aspiration se active en tournant le levier (D). Par le système d'aspiration le rivet reste dans la buse, même en tournant la tête de l'outil en bas. De cette façon on augmentera considérablement la praticité du pistolet.

Ne pas retenir le rivet avec les doigts!

Si l'on utilise le bol récupération clous (C), ne pas actionner l'outil de pose quand il est plein; on devra déconnecter l'outil, dévisser le bol récupération clous (C) et le vider dans un conteneur spécial. **NE PAS DISPERSER LES CLOUS!** Visser le bol récupération clous (C) et commencer de nouveau à travailler.





ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE FORMAT (fig. f4-f5-f6-f7)

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

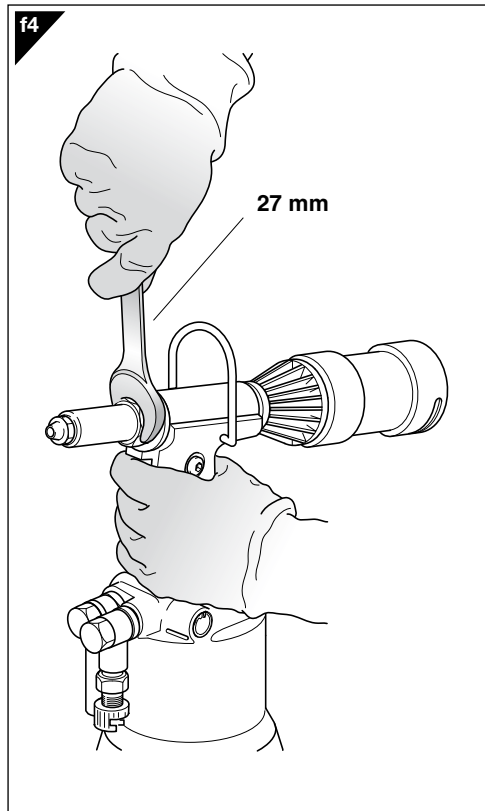
Enlever la tête porte buse (H) en utilisant une clé plate standard de 27 mm. ensuite, au moyen de deux clés plates standard de 18 mm et 14 mm, enlever la broche (M), d'où on doit extraire les étaux (N).

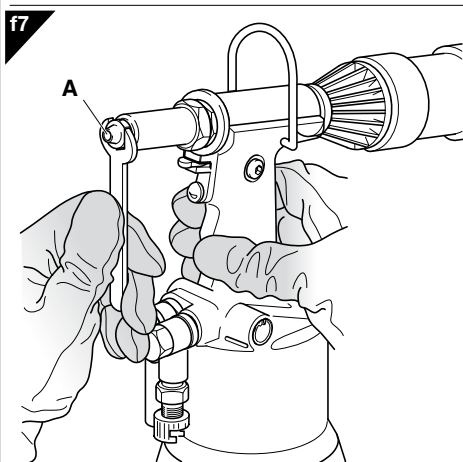
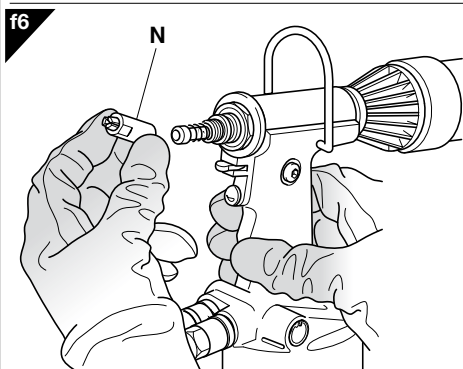
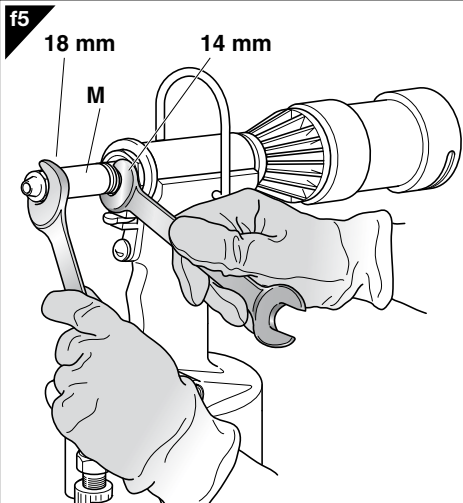
Le pistolet est pourvu, à part le jeu de buses pour rivets FAR, d'un jeu d'accessoires pour l'utilisation de rivets **FARBOLT**, **MONOBOLT®** et **MAGNA-LOK®**, respectivement de 3/16" et 1/4". Pour utiliser ce type de rivets il est nécessaire de remplacer les buses, les étaux et le cône porte-étaux. Pour le remplacement de la buse (A), 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 le pistolet n'étant pas alimenté!





REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE (fig. f8)

Le remplissage de l'huile du circuit hydraulique est nécessaire après une longue période de travail, quand l'on remarque une diminution de puissance. Mettre l'outil de pose (déconnecté) en position horizontale, enlever le bouchon (F) en utilisant la clé de 5 mm (fournie); pendant cette opération, il faut soigneusement éviter d'écoulements d'huile. Ensuite visser dans le logement du bouchon (F) le conteneur à soufflet (O) après l'avoir rempli d'huile à **VISCOSITE 32°**. En retenant l'outil de pose en position horizontale, mettre en route l'alimentation de l'air, presser le bouton de traction et faire effectuer à l'outil quelques cycles jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de bulles d'air à l'intérieur du conteneur (O). Cette condition signifie que le remplissage de l'huile est achevé. A ce stade en retenant l'outil horizontal, dévisser le conteneur de l'huile (O) et le refermer. **Ne presser pas sur le bouton de traction pendant cet opération.** Procéder à la fermeture de l'orifice de remplissage d'huile (F).

PRECAUTION: Il faut suivre impérativement les instructions ci-dessus et se munir de gants avant l'opération de remplissage de l'huile.

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



ATTENTION!

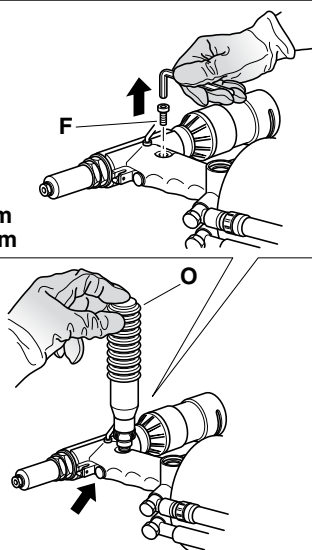
Avant de déconnecter le tuyau de l'air comprimé, il faut s'assurer qu'il ne soit pas en pression.



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



min. 5 Nm
max. 8 Nm



f8

BEDIENUNGSANLEITUNG

INHALTSVERZEICHNIS

SICHERHEITSMASSNAHMEN UND BESTIMMUNGEN	16
WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG	16
ALLGEMEINES UND HANDHABUNG	17
HAUPTSÄCHLICHE TEILE	17
TECHNISCHEN DATEN	17
GEBRAUCH DES NIETWERKZEUGS	17
WARTUNG UND AUSWECHSLUNG DES FORMATS	18
AUFFÜLLEN DES ÖLS DES ÖLDYNAMISCHEN KREISLAUFS	19

SICHERHEITSMASSNAHMEN UND BESTIMMUNGEN



ACHTUNG!!!

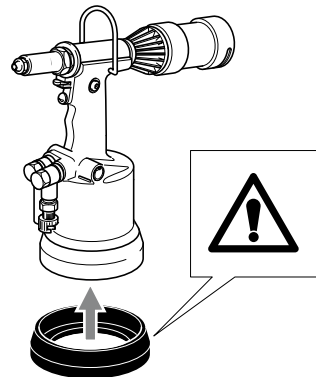
Alle Arbeiten müssen in Übereinstimmung mit den Sicherheitsvorschriften durchgeführt werden, um die eigene Sicherheit und die anderer Personen zu gewährleisten und die beste zu erreichen.

- 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**).
- 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 Handbuchs 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.
- Das Werkzeug ist so gebaut, daß der Lärmpegel A nicht mehr als 85 dB (A) am Arbeitsplatz übersteigt.
- Falls der Lärmpegel 85 dB (A) 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.

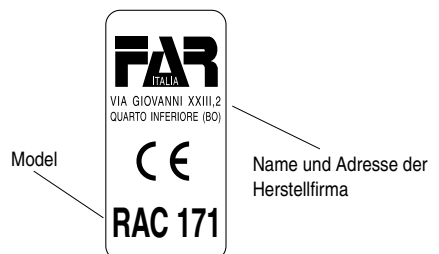
ACHTUNG!

Bevor Inbetriebnahme der Nietmaschine, ist der mitgelieferte Schutzring anzubauen, wie in der unterstehenden Abbildung angegeben. **FAR** übernimmt keinerlei Verantwortung für Schäden an der Nietmaschine, Leuten oder Sachen, die aus dem Mangel von dem Schutzring verursacht werden.



WERKZEUGIDENTIFIZIERUNG

Das Blindniet-Werkzeug **RAC 171** ist durch ein Schild gekennzeichnet, welches den Namen und Adresse des Herstellers und das Modell aufweist. Falls ein Service notwendig ist, lesen Sie die Daten des Schildes ab.



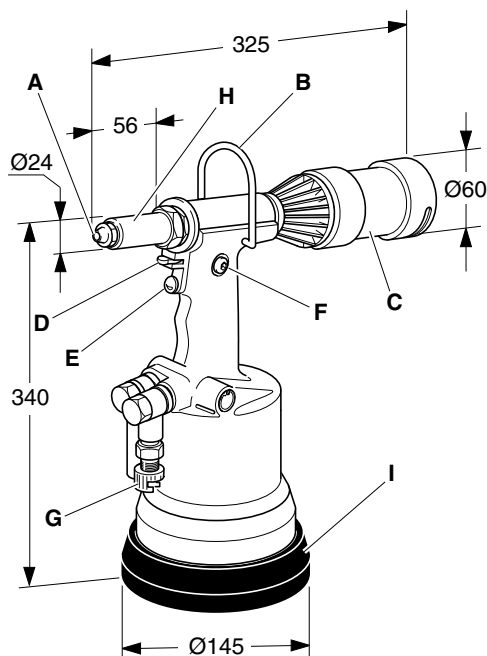
ALLGEMEINES UND HANDHABUNG

Das Werkzeug soll nur für Niete von 4,8 (Aluminium ausgeschlossen) und 7,8 mm (nur Aluminium) verwendet werden.

Außerdem kann das Nietwerkzeug **RAC 171** mit den Nieten **FARBOLT**, **MONOBOLT®** und **MAGNA-LOK® 3/16" - 1/4"** betrieben werden, nachdem man Mundstücke sowie Kegel und Spannbacken entfernt hat. Das ölpneumatische System der **RAC 171** 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 171** absolut handlich. Die Möglichkeiten des Auslaufens von Öl aus dem öldynamischen System werden durch die Verwendung von undurchlässigen Dichtungen verhindert, die dieses Problem eliminieren.

HAUPTSÄCHLICHE TEILE

- A) Mundstück
- B) Balancerhalterung
- C) Tank für Nägel
- D) Hebel für Einlaßöffnung
- E) Auslöser für Ziehen
- F) Öleinfüllschraube
- G) Druckluftanschluß
- H) Mundstückträger
- I) Schutzring



TECHNISCHE DATEN

- Betriebsdruck 6 BAR
- Der Mindestinnendurchmesser des Druckluftschlauches beträgt $\varnothing \text{ min.} = 8 \text{ mm}$
- Luftverbrauch 10,9 Lt.
- Maximale Leistung 6 BAR-1750 Kg
- Hub 25,5 mm
- Gewicht 2,930 Kg
- Einsatztemperatur von -5°/+50°
- Mittelquadratwert der Beschleunigungsfrequenz (Ac), die sich auf den Arm auswirkt 16,7 m/sec²

LUFTSPEISUNG

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

GEBRAUCH DES NIETWERKZEUGS (Abb. f1-f2-f3)



ACHTUNG!

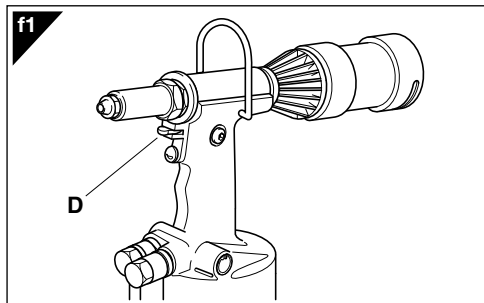
Bevor man das Werkzeug betreibt, muss man immer den Tank für Nägel (C) und den Ablenker für Nägel (L) anbauen.

Für den Anbau des Ablenkers für Nägel (L) einen leichten Druck ausüben, wie in der Abbildung f3 gezeigt.

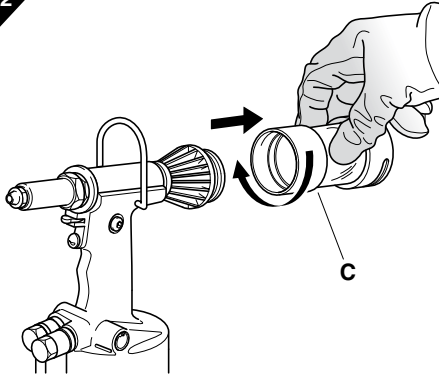
Nach dem Anziehen des Nietes wird der abgerissene Nagel vom Nietwerkzeug abgesaugt und aus dem Hinterteil ausgeworfen. Die Absaugung wird mittels Drehung des Ansaughebels (D) betrieben. Durch das Absaugsystem des Nagels bleibt der Niet auf dem Mundstück in seiner Stellung, auch wenn der Kopf des Nietwerkzeuges nach unten gehalten wird. Auf diese Weise wird die Produktivität des Nietwerkzeuges erheblich erhöht.

Den Niet mit den Fingern nicht zurückhalten!

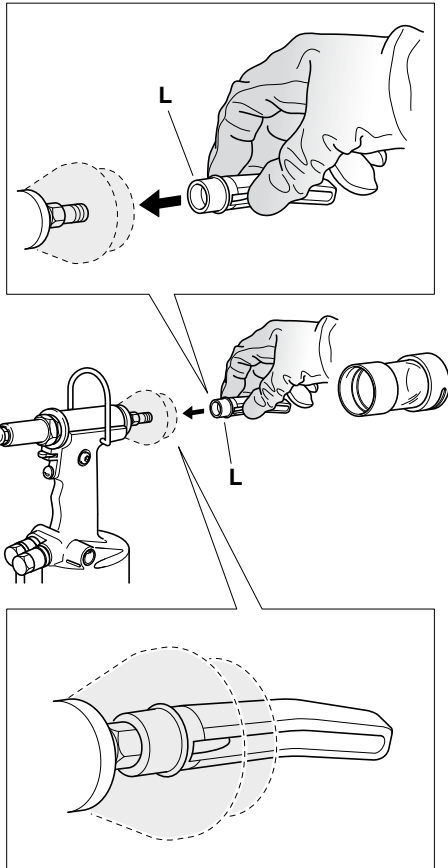
Arbeitet man mit dem Tank für Nägel (C), so soll man das Werkzeug nicht mehr verwenden wenn der Tank voll ist. Zum Entleeren unterbrechen Sie die Druckluftverbindung, schrauben den Tank für Nägel (C) ab und entleeren diesen. **VERSTREUEN SIE KEINE NAGEL.** Schrauben Sie den Tank für Nägel (C) auf und beginnen Sie wieder mit der Arbeit.



f2



f3



WARTUNG UND AUSWECHSLUNG DES FORMATS

(Abb. f4-f5-f6-f7)

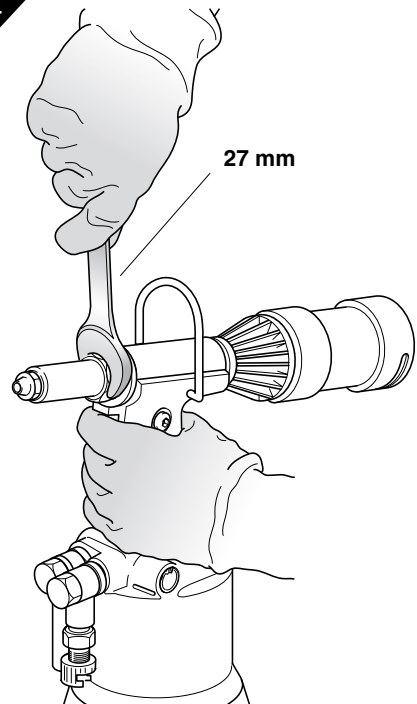
Die lang andauernde Benutzung des Nietwerkzeuges kann zum Rutschen der Spannbacken auf dem Nagel führen, wegen des Sichablagerns von Unreinheiten. Die oben genannten Spannbacken müssen daher mit benzin oder dessen Derivaten gereinigt und danach geschmiert werden. Beim Verschleiß, falls der einwandfreie Betrieb dadurch beeinträchtigt wird müssen die Spannbacken ersetzt werden. Der Düsenträger ist durch einen 27 mm handelsüblichen Gabelschlüssel auszuspannen (H). Danach, mittels zwei 18 mm und 14 mm handelsüblicher Gabelschlüssel, die Spindel ausspannen (M), woraus die Spannbacken (N) herauszunehmen sind.

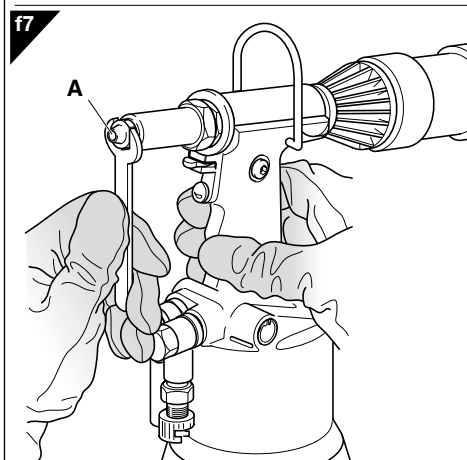
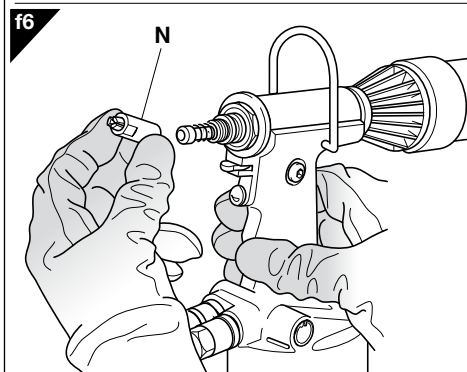
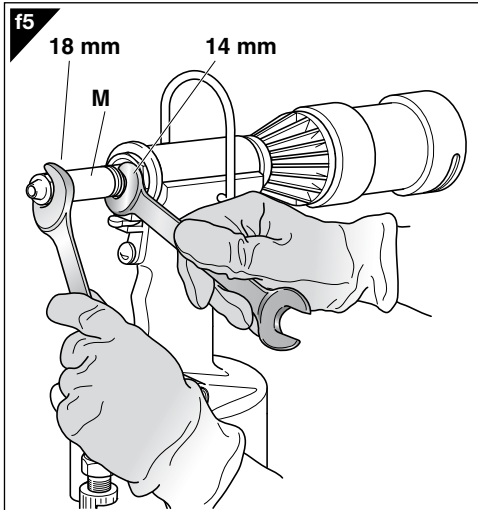
Die Ausstattung des Nietwerkzeuges enthält, außer dem Satz von Mundstücken für Niete **FAR**, einen Zubehör-Satz für den Einsatz von Nieten Typ **FARBOLT**, **MONOBOLT®** und **MAGNA-LOK®** von 3/16" bzw. 1/4". Vorher muß man Mundstücke, Spannbacken und Kegel entfernen. Zur Auswechslung des Mundstückes (A), 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!

f4





AUFFÜLLEN DES ÖLS DES ÖLDYNAMISCHEN KREISLAUFS (Abb. f8)

Das Auffüllen des Öls des öldynamischen Kreislaufs wird nach einer langen Arbeitsperiode jedesmal nötig, wenn man eine Abnahme des Hubs bemerkt. Bei stillgelegtem **NICHT LUFTZUGEFÜHRTEN** horizontalen Nietwerkzeug, den Stöpsel (F) durch den Ausstattung gehörenden 5mm Inbusschlüssel entfernen. Dabei achten Sie darauf, daß das Öl nicht überläuft. Den Ölbehälter (O), der man vorher mit Öl **ZÄHIGKEIT 32°** eingefüllt hat, in die Öffnung des Stöpsels (F) einschrauben. Legen Sie das Werkzeug horizontal hin, aktivieren Sie die Luftzufuhr und drücken Sie den Luftauslöser mehreremale bis keine Luft aus dem Ölbehälter (O) ausströmt, d.h. das Werkzeug ist gefüllt. An diesem Punkt, mit der Nietmaschine in waagrechter Stellung, den Ölbehälter (O) losschrauben und verschließen. **Die Zugtaste während dieses Arbeitsgangs nicht drücken.**

Dann den Verschluss (F) wieder anbringen.

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

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



ACHTUNG!

Wenn Sie den Druckluftschlauch vom Werkzeug entfernen muß dieser druckfrei sein.

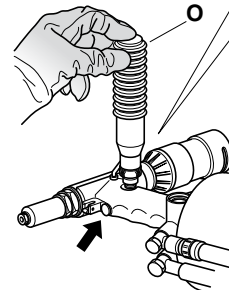
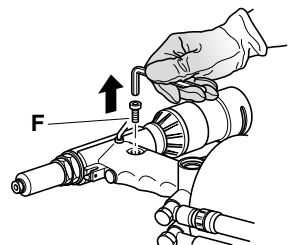


WICHTIG:

Es muß sichergestellt werden, daß der Öleinfüllstopfen (F) mit einem **Min. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm** liegenden Anzugsmoment angeschraubt wird.



**min. 5 Nm
max. 8 Nm**



f8

INSTRUCCIONES DE USO

INDICE

ADVERTENCIAS Y MEDIDAS DE SALVAGUARDIA.....	20
IDENTIFICACION DE LA REMACHADORA.....	20
NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACION	21
PARTES PRINCIPALES	21
DATOS TECNICOS	21
USO DE LA REMACHADORA	21
MANTENIMIENTO Y VARIACION DE TAMAÑO	22
LLENADO DE ACEITE DEL CIRCUITO OLEODINAMICO.....	23

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.

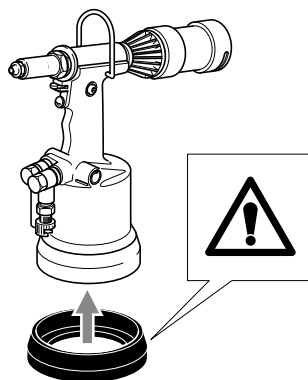
- Leer atentamente las instrucciones antes del uso.
- Para las operaciones de mantenimiento y/o reparación, dirigirse a centros de postventa autorizados por **FAR s.r.l.** y utilizar exclusivamente **piezas de repuesto originales**. **FAR s.r.l.** declina cualquier responsabilidad por daños ocasionados por piezas defectuosas y si no se ha cumplido por inobservancia cuanto arriba (**Directiva CEE 85/374**).
- 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.
- La máquina ha sido proyectada y realizada de manera que el nivel continuo de presión acústica equivalente registrado A en el lugar de trabajo del operador no sobrepase 85 dB (A).
- En caso de exposición diaria en un lugar donde el nivel de ruido sea mayor que el límite de seguridad de 85 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.

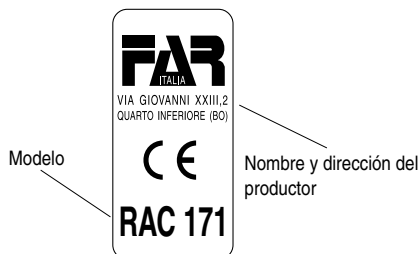
¡CUIDADO!

Antes de utilizar la remachadora, montar el fondillo de protección en el equipamiento base, como indicado en la figura de abajo. **FAR** declina toda responsabilidad por los eventuales daños de la remachadora, personas o cosas que pueden ser causados por la falta del fondillo.



IDENTIFICACION DE LA REMACHADORA

La remachadora **RAC 171** se identifica por una placa adhesiva en la que se encuentran el nombre y la dirección del fabricante y el modelo. Al consultar con el servicio de asistencia técnica, mencionar siempre los datos en la placa.



NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACION

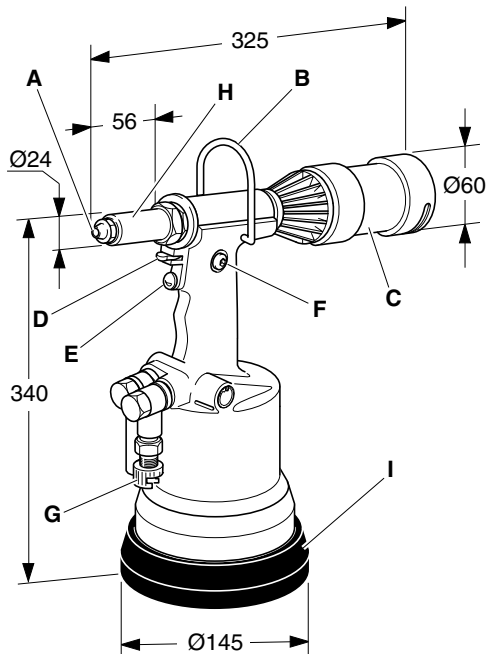
El equipo se utiliza sólo para remaches de diámetro incluido entre ϕ 4,8 (aluminio excluido) y 7,8 mm (solo aluminio).

La remachadora **RAC 171** puede emplear también remaches **FARBOLT**, **MONOBOLT®** y **MAGNA-LOK®** 3/16" - 1/4" previo reemplazo de los apropiados inyector, mandril y bornes.

Gracias al sistema oleoneumático, la remachadora **RAC 171** 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 171** absolutamente maniobrable. Las posibilidades de pérdida por el sistema oleodinámico son eliminadas con el uso de retenes que eliminan este problema.

PARTES PRINCIPALES

- A)..... Inyector
- B)..... Toma balanceador
- C)..... Tanque de clavos
- D)..... Palanca de apertura aspiración
- E)..... Pulsador de tracción
- F)..... Tapón tanque aceite
- G)..... Conexión aire comprimido
- H)..... Tubito externo porta inyector
- I)..... Fondillo de protección



DATOS TÉCNICOS

- Presion de ejercicio..... **6 BAR**
- Diámetro interior mínimo del tubo de alimentación aire comprimido **ϕ min. = 8 mm**
- Consumo aire por ciclo **10,9 Lt.**
- Potencia máxima..... **6 BAR-1750 Kg**
- Carrera..... **25,5 mm**
- Peso **2,930 Kg**
- Temperatura de utilización **-5°/+50°**
- Valor medio cuadrático de la aceleración total registrado en frecuencia (Ac) ejercitado sobre los miembros articulados superiores **16,7 m/sec²**

ALIMENTACIÓN DEL AIRE

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

USO DE LA REMACHADORA (fig. f1-f2-f3)



¡CUIDADO!

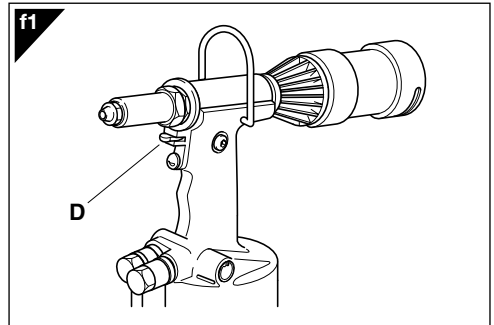
Antes de utilizar la remachadora, se debe necesariamente montar el tanque de clavos (C) y el deflector de clavos (L).

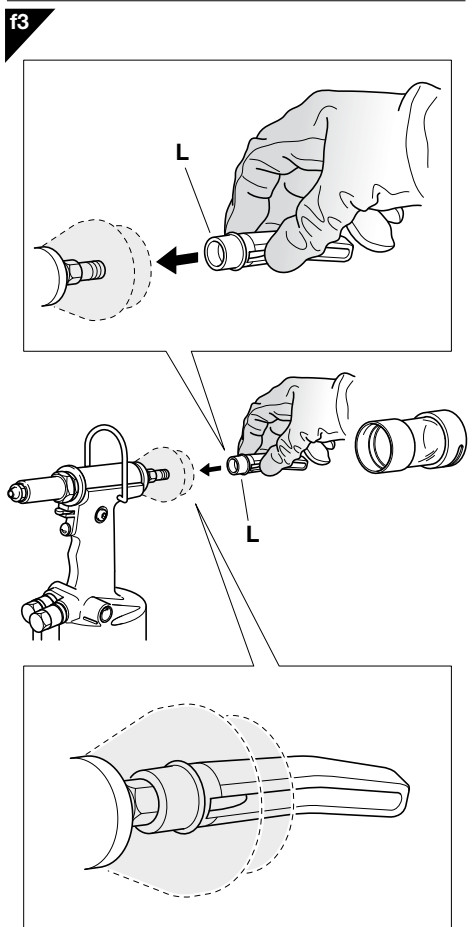
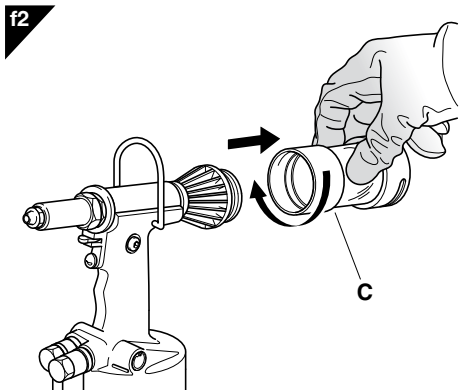
Para el montaje del deflector de clavos (L) apretar ligeramente, como se ve en la figura f3.

El clavo truncado luego del ajuste del remache es absorbido por la remachadora y expulsado por la parte posterior. La aspiración se activa mediante la rotación de la palanca (D). A través del sistema de aspiración del clavo, el remache queda posicionado sobre el inyector aunque la cabeza de la remachadora esté hacia abajo: esto aumenta notablemente la practicidad de la remachadora.

¡No sujetar el remache con los dedos!

Si se utiliza el tanque de clavos (C) jamás se pondrá en función la remachadora con tanque lleno. En cambio, cortar la alimentación, destornillar el tanque de clavos (C) y efectuar el vaciado por medio de un apropiado contenedor. **JAMAS SE DEJARAN LOS REMACHES TRUNCADOS EN EL AMBIENTE!** Volver a colocar el tanque de clavos (C) y efectuar un regular ciclo de trabajo.





MANTENIMIENTO Y VARIACION DE TAMAÑO

(fig. f4-f5-f6-f7)

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 con bencina o derivados y a la sucesiva lubricación. Sin embargo, si los bornes están desgastados y su funcionamiento está comprometido, proceder a su reemplazo.

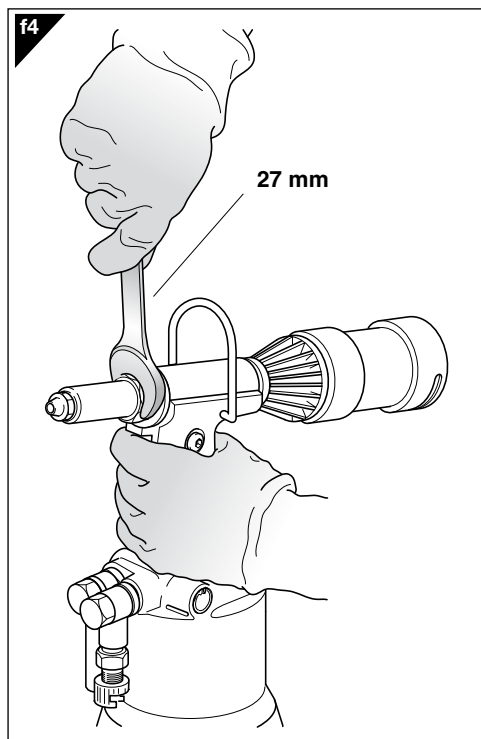
Es necesario desmontar la cabeza porta inyector (H), empleando una llave de tipo estandard de mm. 27. Después de haber desmontado la cabeza porta inyector, con dos llaves de tipo estandard de mm 18 y mm 14 quitar el mandril (M) y extraer los bornes (N).

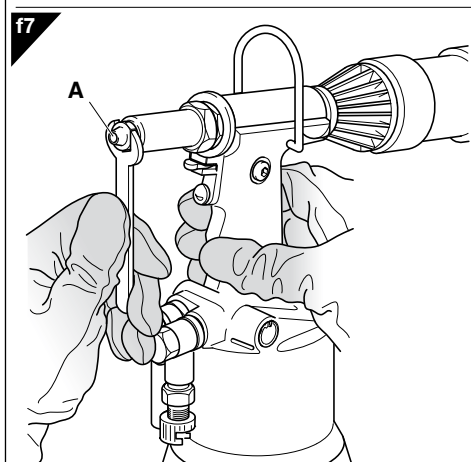
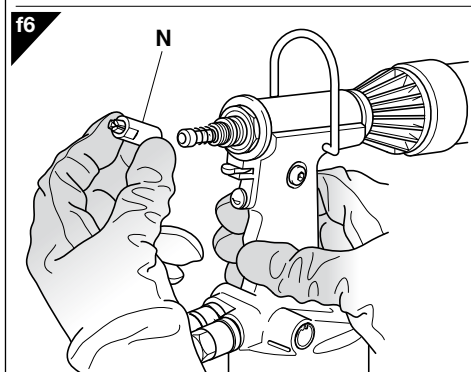
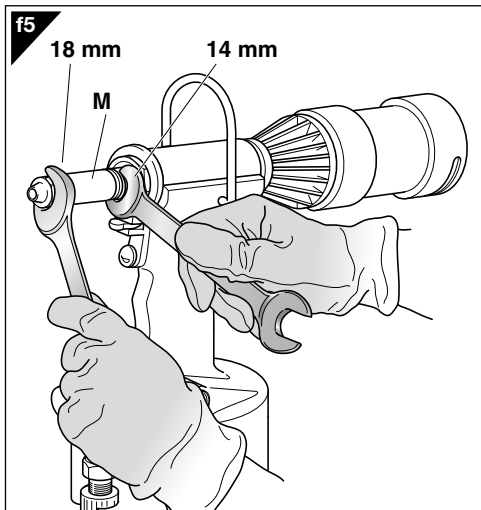
La dotación de la remachadora tiene, además de la serie de inyectoros para remaches FAR, también una serie de accesorios para emplear remaches **FARBOLT**, **MONOBOLT®** y **MAGNA-LOK®** respectivamente de 3/16" y 1/4". Antes de utilizar este tipo de remaches se deberá reemplazar los inyectoros, los bornes y el cono. Para reemplazar el inyector (A), 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. f8)

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: cortar la alimentación y con la remachadora parada y en posición horizontal, quitar el tapón (F) por medio de la llave Allen de 5 mm (en el equipamiento base). Al efectuar esa operación hay que cuidar de que no se hayan desbordamientos de aceite. Atornillar en el asiento del tapón (F) el contenedor de fuelle (O) lleno de aceite hidráulico de tipo comercial con **VISCOSIDAD 32°**. A continuación, con la remachadora horizontal, conectar la alimentación del aire y 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 (O). Una vez alcanzada esa condición, se acaba la restauración de nivel de aceite. A continuación, con la remachadora en posición horizontal, destornillar el contenedor de aceite (O) y cerrarlo. **No presionar el pulsador de tracción durante esta operación.** Luego cerrar con el tapón (F).

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



¡CUIDADO!

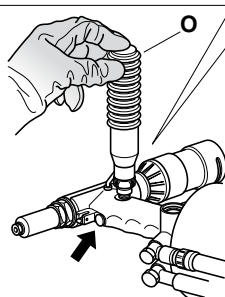
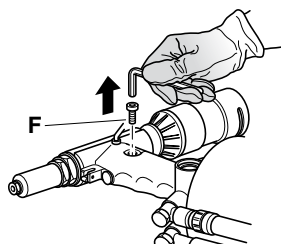
Antes de desconectar el tubo del aire comprimido de la remachadora asegurarse que éste no esté bajo presión.



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



**min. 5 Nm
max. 8 Nm**



f8

INSTRUKCJA OBSŁUGI

SPIS TREŚCI

BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM	24
IDENTYFIKACJA NARZĘDZIA	24
UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA NITOWNICY	25
CZĘŚCI SKŁADOWE	25
DANE TECHNICZNE	25
EKSPLLOATACJA NITOWNICY	25
KONSERWACJA I ZMIANA ŚREDNICY DYSZY NITUJĄCEJ	26
WYMIANA OLEJU	27

BEZPIECZNA PRACA Z NARZĘDZIEM



UWAGA!!!

Nie przestrzeganie podanych zaleceń bezpiecznej pracy, może skutkować wypadkiem.

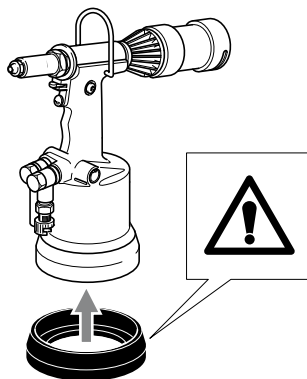
- Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.
- W przypadku konieczności serwisowania narzędzia, należy skontaktować się z autoryzowanym przedstawicielem firmy **FAR**; używać **tylko oryginalnych części zamiennych**, firma **FAR** nie ponosi żadnej odpowiedzialności za wypadki powstałe na skutek niewłaściwego użycia narzędzia (**Dyrektywa UE 85/374**).
- 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 "Konservacja" 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.
- Nitownica emituje w miejscu pracy hałas nie przekraczający 85 dB (A).
- W przypadku gdy w miejscu pracy skumulowany hałas przekracza 85 dB (A) należy stosować odpowiedni środek ochrony słuchu.
- 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 powietrzem 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.

UWAGA!

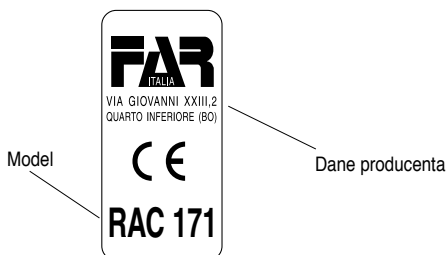
Przed rozpoczęciem pracy należy nałożyć gumową osłonę na denko nitownicy, jak na rys. poniżej. Firma **FAR** nie ponosi żadnej odpowiedzialności za uszkodzenie narzędzia używanego bez osłony.



IDENTYFIKACJA NARZĘDZIA

Nitownica typ **RAC 171** posiada naklejkę z oznaczeniem typu oraz danymi producenta.

W przypadku kontaktu z autoryzowanym serwisem należy podać dane z tabliczki znamionowej.



UWAGI OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA NITOWNICY

Nitownica jest przeznaczona do zrywania nitów w zakresie średnic od 4,8 mm (za wyjątkiem nitów aluminiowych) do 7,8 mm (tylko nity aluminiowe). Modela **RAC 171** przeznaczony jest także do pracy z nitami strukturalnymi typu **FARBOLT, MONOBOLT, MAGNA LOK 3/16"- 1/4"** (po uprzednim montażu odpowiedniej dyszy, szczęk oraz osłony szczęk).

W porównaniu do wcześniejszych modeli nitownic, model **RAC 171** posiada dużo wydajniejszy system oleo-pneumatyczny, w rezultacie zużycie uszczelniaczy jest o wiele mniejsze i przedłużona została ogólna żywotność narzędzia.

CZĘŚCI SKŁADOWE

- A).....Dysza
- B).....Zacpek do balansera
- C).....Pojemnik na zerwane gwoździe
- D).....Dźwignia regulacji przepływu powietrza
- E).....Przycisk zaciągania nitu
- F).....Korek zbiornika oleju
- G).....Króciec podłączenia sprężonego powietrza
- H).....Tuleja do dyszy
- I).....Gumowa osłona podstawy

DANE TECHNICZNE

- Ciśnienie robocze..... 6 BAR
- Minimalna średnica wewn. przewodu zasilania powietrzem.....8 mm
- Średnie zużycie powietrza w cyklu pracy..... 10,9 Litra
- Moc maksymalna 6 BAR-1750 Kg
- Skok.....25,5 mm
- Waga.....2,930 Kg
- Temperatura robocza-5 st. C/ +50 St. C
- Przyspieszenie ręka/ramię..... 16,7 m/sec2

ZASILANIE POWIETRZEM

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

EKSPLOATACJA NITOWNICY (rys f1-f2-f3)



UWAGA! Przed rozpoczęciem pracy założyć na nitownicę pojemnik na zerwane gwoździe (C) lub deflektor (L) który wciskamy na odpowiedni króciec (rys f3).

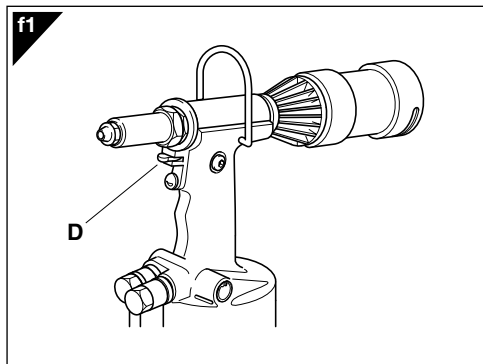
Gwóźdź nita, po zerwaniu zostaje zassany do zbiornika w tylnej części nitownicy. Funkcję zasysania gwoździa włączamy za pomocą małej dźwigni pod rurą dyszy (D). Dzięki temu po włożeniu nita do nitownicy i jej przechyleniu ku dołowi, gwóźdź nie wypadnie.

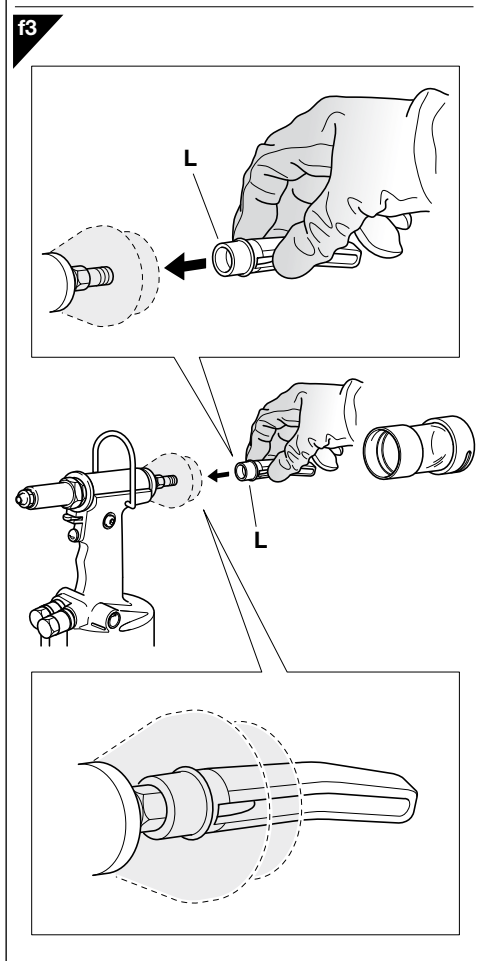
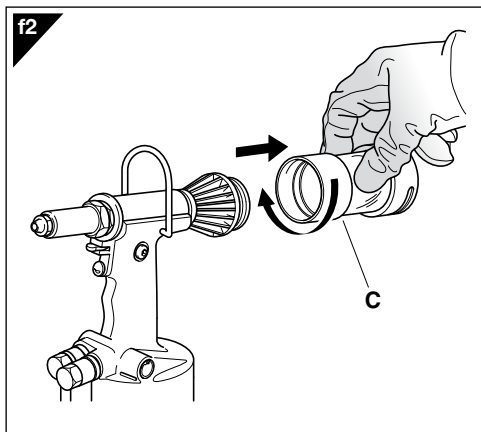
Nie przytrzymywać nita palcami!

Jeżeli pracujemy z pojemnikiem na zerwane gwoździe, w przypadku gdy zbiornik jest pełen, przed rozpoczęciem pracy należy go opróżnić.

Jeżeli pracujemy z pojemnikiem na zerwane gwoździe (C), nie wolno rozpoczynać pracy jeżeli pojemnik jest pełen. **Nie rozrzucać zerwanych gwoździ w miejscu pracy!**

Po opróżnieniu (C) pojemnika nakładamy go ponownie.





KONSERWACJA I ZMIANA ŚREDNICY DYSZY NITUJĄCEJ (rys f4-f5-f6-f7)

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

Należy zdemonować rurę (H) używając klucza 27 mm. Następnie używając kluczy 18 i 14 mm należy wykręcić trzpień (M) z którego wyjmujemy szczęki (N).

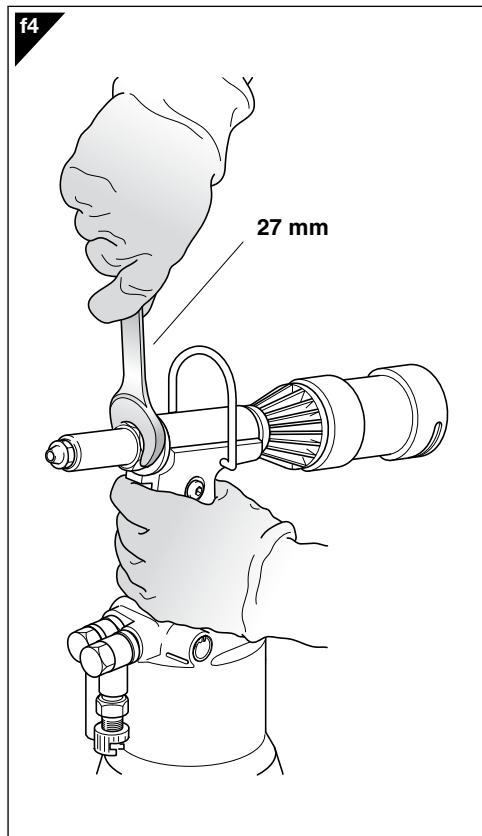
Nitownica posiada na wyposażeniu dodatkowym zestaw pozwalający na pracę z nitami typu **FARBOLT**, **MONOBOLT**®, **MAGNA-LOK**® o śr. 3/16" i 1/4". W takim przypadku należy wymienić w nitownicy odpowiedni osłonę szczęk, dyszę i same szczęki.

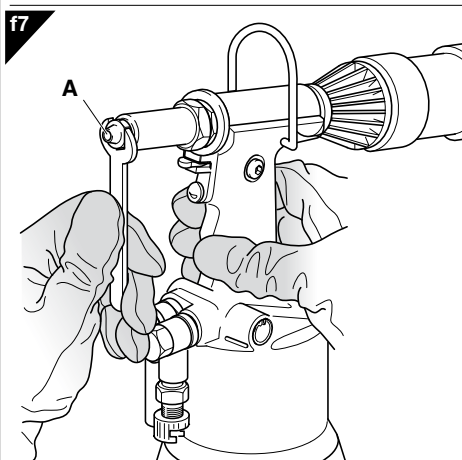
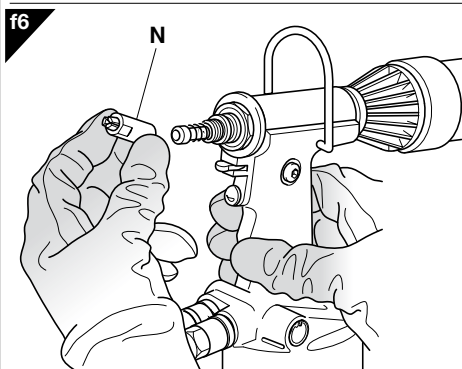
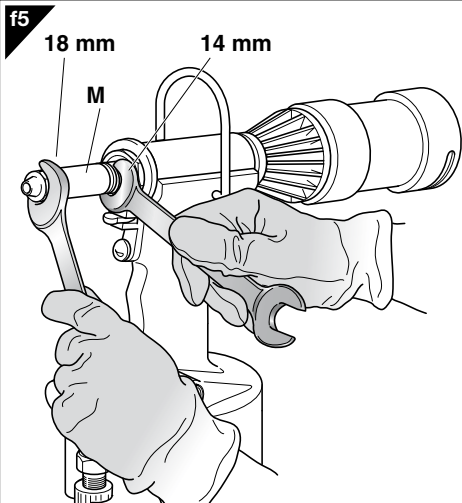
Jeżeli zachodzi konieczność wymiany dyszy (A) na inną, wykręcamy dyszę kluczem jak na rys.



UWAGA!

Powyzsze czynności wykonujemy przy nitownicy odłączonej od zasilania.





WYMIANA OLEJU (rys f8)

Po dłuższym okresie pracy gdy pojawia się spadek ciśnienia w nitownicy, należy wymienić olej.

Należy położyć nitownicę poziomo (**odłączoną od zasilania!**), następnie wykręcamy korek w uchwycie (F) kluczem imbusowym 5 mm, następnie wkręcamy w gwint korka pompkę z olejem (**lepkość 32°**) jaka jest na wyposażeniu nitownicy, następnie trzymając nitownicę poziomo, włączamy dopływ powietrza, i przyciskiem włączamy i wyłączamy nitownicę aż do momentu gdy w pompce z olejem (O) nie będą pojawiały się bąble powietrza. Następnie odkręcamy pompkę i wkręcamy korek wlewu oleju (F).

W czasie uzupełniania oleju nie wolno naciskać przycisku zrywania nita.

Uwaga: przed odłączeniem przewodu powietrza, należy się upewnić iż przewód nie jest pod ciśnieniem.



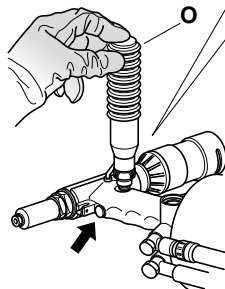
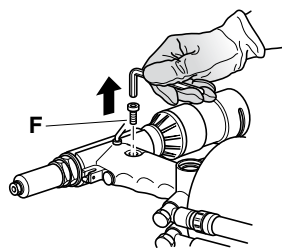
UWAGA! Ze względów bezpieczeństwa zaleca się używanie rękawic ochronnych.



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



**min. 5 Nm
maks. 8 Nm**



f8

ИНСТРУКЦИИ ПОА ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

СОДЕРЖАНИЕ

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	28
ИДЕНТИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА	28
ОБЩИЕ ДАННЫЕ И СЕКТОР ПРИМЕНЕНИЯ	29
ГЛАВНЫЕ ЧАСТИ.....	29
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	29
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА	29
УХОД И СМЕНА ФОРМАТА	30
ДОЛИВКА МАСЛА ОЛЕОДИНАМИЧЕСКОЙ СРЕДЫ.....	31

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.

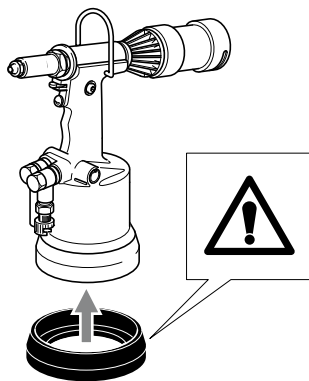
- Внимательно ознакомьтесь с инструкциями перед использованием.
- Для ухода и/или починки доверьтесь уполномоченным офисным центрам **FAR s.r.l.** и используйте **только подлинные запчасти**. **FAR s.r.l.** не берет на себя ответственность в случае повреждений нанесенных при использовании дефектных запчастей, обнаруженных из-за неисполнения вышеуказанного (Директива ЕЭС 85/374).
- 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.
- Проверьте, что инструмент не подключен к питанию, прежде чем начинать его чистку или починку.
- Советуем, при возможности, пользоваться балансиром.
- Данный инструмент был спроектирован и реализован таким образом, чтобы уровень постоянного эквивалентного акустического давления на месте работы оператора не превышал 85 dB(A).
- В случае каждодневного экспонирования в среде, где уровень акустического загрязнения превышает предел безопасности 85 dB(A), используйте адекватные индивидуальные средства для защиты слуха (наушники, снижение ежедневного экспонирования и т.д.)
- 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.

ВНИМАНИЕ!

Прежде чем использовать установочный инструмент, установите защитную донную часть (уже в принадлежностях), как на рисунке ниже. **FAR** не берет на себя ответственность за ущерб нанесенный машине или оператору, при работе в отсутствии донной части.



ИДЕНТИФИКАЦИЯ УСТАНОВОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

Установочный инструмент для заклепок **RAC 171** идентифицирован табличкой с заводской маркой, которая указывает название, адрес изготовителя и модель.

В случае запроса о технической поддержке, ссылайтесь на данные содержащиеся на табличке.



Модели

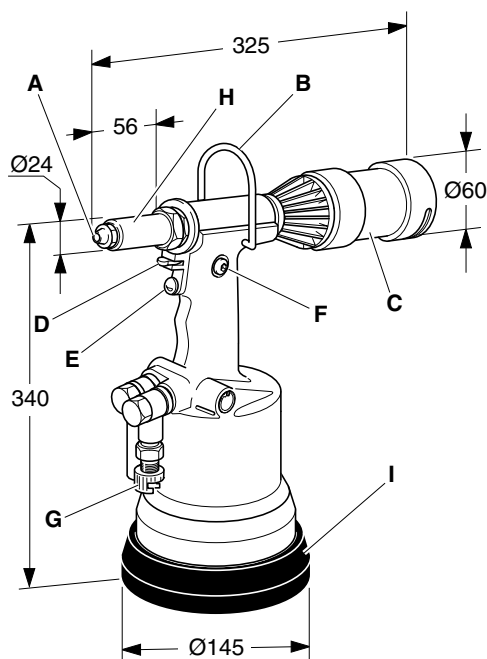
Название и
адрес изготовителя

ОБЩИЕ ДАННЫЕ И СЕКТОР ПРИМЕНЕНИЯ

Использование данного инструмента направлено исключительно на применение заклепок диаметром от $\varnothing$ 4,8 (за исключением алюминия) до 7,8мм(только из алюминия). Установочный инструмент **RAC 171** может так же применяться для заклепок **FARBOLT**, **MONOBOLT®** и **MAGNA-LOK®** 3/16" – 1/4" после установки специальных насадок, конуса и зажимов. Олеопневматическая система которой снабжен **RAC 171** гарантирует более высокую мощность, по сравнению с традиционной пневматической системой на которой базируются другие модели установочных инструментов для заклепок. Это означает радикальное уменьшение проблем связанных с износом компонентов оборудования, с последующим ростом их надежности и долговлетия. Принятые технические решения уменьшают размеры и вес машины, превращая **RAC 171** в абсолютно податливый инструмент. Возможность утечки в олеодинамической системе преграждены использованием надежных уплотнительных прокладок, которые устраняют этот вид явлений.

ГЛАВНЫЕ ЧАСТИ

- A)Насадка
- B)Крепление балансира
- C)Емкость для гвоздей
- D)Рычажок закрытия вытяжки
- E)Кнопка тяги
- F)Крышка емкости для масла
- G)Подключение сжатого воздуха
- H)Втулка для насадок
- I)Защитная донная часть



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- Рабочее давление 6 BAR
- Минимальный внутренний диаметр трубы сжатого воздуха $\varnothing$ min. = 8 mm
- Расход воздуха на цикл 10,9 Lt.
- Максимальная Мощность 6 BAR-1750 Kg
- Длина хода 25,5 mm
- Вес 2,930 Kg
- Температура использования -5°/+50°
- Среднее квадратное значение уравнивающее на общей частоте ускорения (Ac) которой подвержены верхние конечности 16,7 m/sec²

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

(рисунок f1-f2-f3)



ВНИМАНИЕ!!!

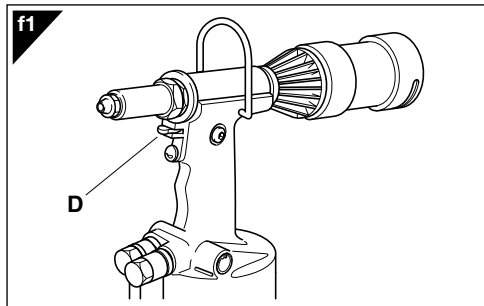
Прежде чем использовать инструментарий необходимо установить емкость для гвоздей (C) и дефлектор (L).

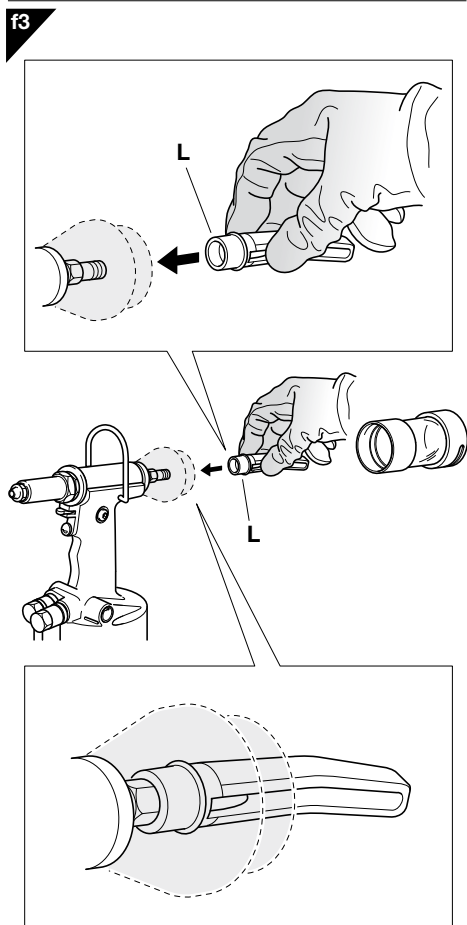
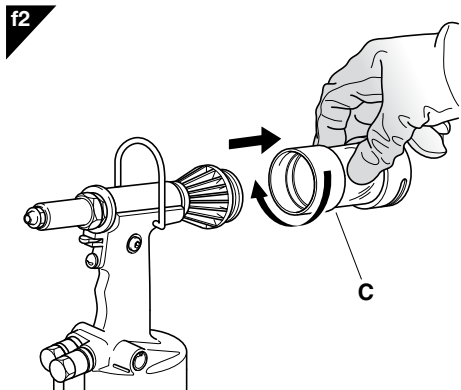
Для сборки дефлектора (L) окажите несильное давление, как на рисунке f3.

Отсеченный гвоздь после зажима заклепки, всасывается инструментом и выпускается из задней его части. Всасывание происходит за счет вращения рычажка (D). Благодаря системе всасывания гвоздя, заклепка остается на насадке даже наклонив вниз головку инструмента, увеличивая значительным образом его практичность.

Не обязательно держать заклепку пальцами!

Если пользуясь емкостью для гвоздей (C), она заполнена, не включайте инструмент, отключите его от питания, извлеките емкость и опустошите ее (C) в специально подготовленную тару. **НЕ ЗАГРЯЗНЯЙТЕ СРЕДУ ОТСЕЧЕННЫМИ ГВОЗДЯМИ!** Вставьте вновь емкость для гвоздей (C) и можете обратнo приступит к работе.





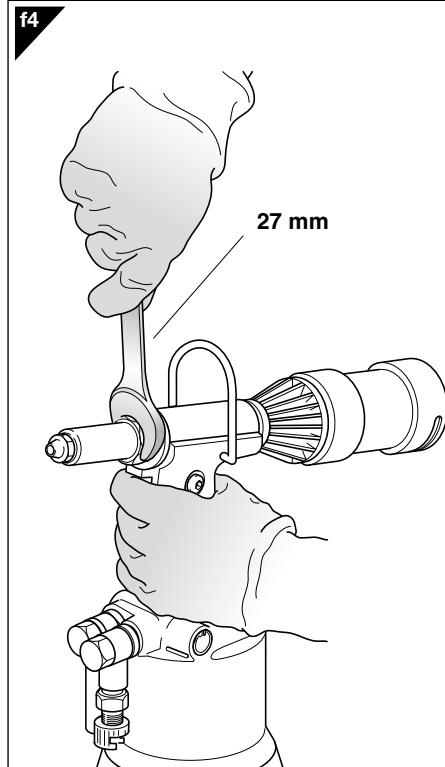
УХОД И СМЕНА ФОРМАТА (рисунке f4-f5-f6-f7)

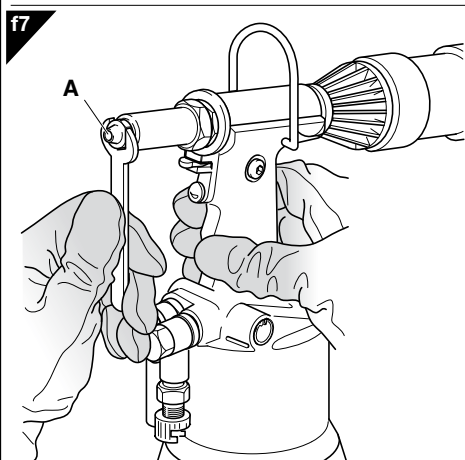
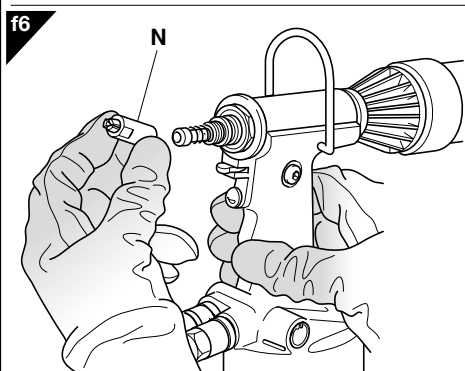
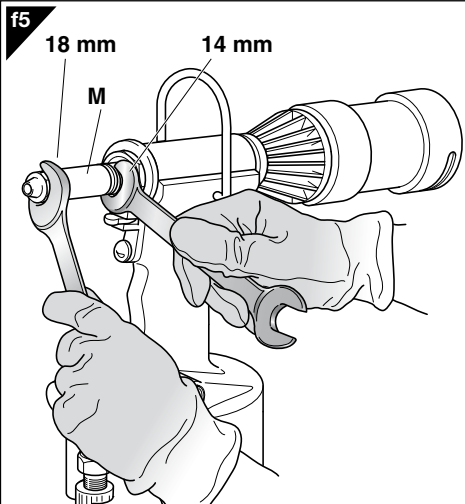
Длительное использование инструмента может привести к соскальзыванию зажимов для гвоздей из-за накопления засоряющих частиц. В таком случае будет необходимым прочистить и смазать зажимы, или в случае их износа сменить.

Демонтируйте втулку для насадок (Н), пользуясь обычным ключом на 27мм. Затем используя два ключа 18 и 14мм демонтируйте так же конус (М), который содержит зажимы (N). В комплект с инструментом входит, помимо насадок для заклепок от FAR, ряд принадлежностей для применения заклепок **FARBOLT**, **MONOBOLT®** и **MAGNA-LOK®** 3/16" – 1/4"; для их использования необходимо сменить насадки, зажимы и конуса, содержащего зажимы. Для смены насадки (А) 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 ОЛЕОДИНАМИЧЕСКОЙ СРЕДЫ (рисунке f8)

Доливка масла для олеодинамической среды становится необходимой после долгого периода работы, когда начнете чувствовать уменьшение хода инструмента. Приступайте к следующим действиям: удостоверьтесь, что инструмент **отключен от питания**, держите его в горизонтальном положении, снимите крышку (F), пользуясь фигурным ключом (в комплекте), во время данного шага уделяйте особое внимание, что бы предотвратить утечку масла. Вкрутите на место крышки (F) емкость гармошкой (O), заполненную прежде гидравлическим маслом **ВЯЗКОСТЬЮ 32°**. Держа инструмент в горизонтальном положении, активируйте воздушное питание, нажмите на кнопку тяги, позволяя таким образом инструменту завершить ряд оборотов, продолжайте это до тех пор пока не прекратится выделение воздушных пузырей внутри емкости, это будет означать, что доливка масла завершена. С инструментом в горизонтальном положении открытые емкость гармошкой (O) и вновь закройте отверстие.

Не нажимайте на кнопку тяги во время этого шага. Закрутите крышку (F).

ОСТОРОЖНО: очень важно следить шаг за шагом вышеуказанные инструкции и доливать масло строго в перчатках. В случае полного опустошения гидравлической среды, соберите все остатки масла в специально подготовленный сосуд и отдайте его уполномоченным структурам по переработке отходов.



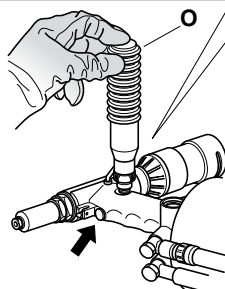
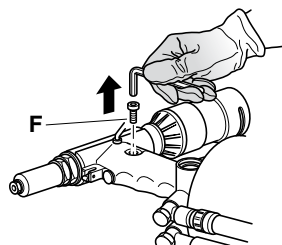
ВАЖНО! Прежде чем отсоединять трубу сжатого воздуха от инструмента, удостоверьтесь, что он не находится под давлением



ВАЖНО! Удостоверьтесь, что крышка (F) закрыта парой сил равной: **Мин. 5 Nm ÷ Макс. 8Nm.**



**Мин. 5 Nm
Макс. 8Nm.**



f8

PARTI DI RICAMBIO

N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE	KIT
1	717004	1	Ugello per rivetto ø 4,8 Cu/Acc.	
2	713253	1	Cannotto porta ugello	
3	711337	1	OR 2-21 Parker	
4	710562	1	Cono p.la morsetti	
5	71345507	3	Morsetti alta prestazione	
	710011	3	Morsetti standard	
6	711270	1	Apri morsetti	
7	710853	1	Molla ritorno morsetti	
8	711336	4	OR 2-114 N674/70 Parker	
9A	713254	1	Porta cono	A
10A	713249	1	Cannotto espulsione	A
11	713255	1	Raccordo anteriore	
12	711722	1	Balsele B-094063 NEI	
13	713272	2	OR 2-125 N674/70 Parker	
14	713278	3	OR 2-122 N552/90 Parker	
15	713277	1	Parbak 8.122	
16	713276	1	Balsele TSE 134094	
17	713258	1	Anello anti estrusione	
18	713251	1	Pistone oleodinamico	
19	713273	2	OR 17,5x1,5	
20	713274	2	OR 8x1,5	
21	713247	1	Bussola	
22	711821	1	Seeger JV 20	
23	713275	1	OR 2-122 N674/70 P	
24	723269	1	Cilindro Oleodinamico	
25	710873	1	Gancio bilanciatore	
26	710350	2	OR 2-109 N674/70 Parker	
27	713250	1	Raccordo posteriore	
28	711273	1	Raccordo contenitore	
33B	710819	1	Contenitore chiodi	B
34B	711136	1	Convogliatore aria	B
35	713282	1	Balsele TSE 16x23x6	
36	713281	1	Guarnizione TTS 16x23x5,8/L	
37	710367	2	OR 2-8 Parker	
38	711234	1	Rullino INA 2x11,8	
39	721275	1	Corpo valvolina lunga	
40	710918	2	OR 2-5 Parker	
41	711254	1	Pistoncino valvola	
42	711338	1	OR 2-3 Parker	
43	711261	1	Levetta apertura aspirazione	
44	710824	1	Pulsante	
45	710919	1	OR 2-4 Parker	
46	711253	1	Pistoncino valvola	
47C	712145	1	Dado M3 UNI 5587-68	C
48C	712144	1	Vite TCE M3 x 20 UNI 5931	C
49	710906	1	Rondella ermetica 400-020	
50	710839	1	Tappo serbatoio olio	
51	711259	1	Tappo di servizio	
52	712117	1	Rondella arresto molla	
53D	710840	1	Distanziale valvola	D
54D	710823	3	Gabbia	D
55D	710921	3	OR 2-115 Parker	D
56D	711158	1	Molla ritorno spoletta	D
57	710841	1	Spoletta	
58	710916	1	OR 2-15 Parker	
59	710528	1	OR 008 D.	
60	710822	1	Pistoncino valvola	
61	710258	1	OR 5-612 Parker	
62	710905	1	Seeger 111	
63	710922	2	OR 018 Dowty	
64	712268	1	Tappo guida molla	
65	710402	1	Seeger 22 I	
66	712282	1	Ranella di sicurezza S 12,7	
67	710909	1	Raccordo 2023-1/4-1/4	
68	711304	1	Silenziatore 1/4	
69	711305	1	Raccordo 1631-01-1/4	
70	712162	1	Protezione esterna silenziatore	
71	712133	1	Raccordo girovile	
72	721224	1	Corpo rivettratrice	

N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE	KIT
73	711252	1	Tubo Ø 8x7	
74	713245	1	Raccordo guida stelo	
75	711339	1	OR 2-129 N674/70 Parker	
76	713246	1	Ammorlizzatore	
77	713243	1	Stelo	
78	713244	1	Rondella pistone	
79	721226	1	Pistone pneumatico	
80	711340	1	OR 2-343 Parker	
81	710596	1	Vite M10 x 1	
82	711386	1	OR 2-45 Parker	
83	711255	1	Fondello	
84	711225	1	Coperchio cilindro	
85	711737	1	Fondello di protezione	
86	711092	1	Chiave a brugola 5 mm	
87	721387	1	Contentitore olio	
88	713391	1	Chiave piana	
89	717005	1	Ugello per rivetto ø 6÷6,40	
90	717007	1	Ugello per rivetto ø 7,8	
91	717018	1	Ugello per rivetto Huck 3/16"	
92	717019	1	Ugello per rivetto Huck 1/4"	
93	717015	1	Ugello per rivetto Farbolt, Monobolt 1/4"	
94	717016	1	Ugello per rivetto Farbolt, Monobolt 3/16"	
95	713213	3	Moresetti per Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
96	711356	1	Cono p.ta moresetti per Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
97	711370	1	Raccordo uscita	
98	71345212	1	Deflettore chiodi	

KIT

[illegible]

SPARE PARTS

No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION	KIT
1	717004	1	Nozzle for rivet ø 4.8 Cu/Steel	
2	713253	1	Head carrying nozzle	
3	711337	1	O Ring 2-21 Parker	
4	710562	1	Cone holding clamps	
5	71345507	3	High-performance clamps	
	710011	3	Standard clamps	
6	711270	1	Clamps opener	
7	710853	1	Clamps return spring	
8	711336	4	O Ring 2-114 N674/70 Parker	
9A	713254	1	Cone holder	A
10A	713249	1	Expeller tube	A
11	713255	1	Front connector	
12	711722	1	Balsele B-094063 NEI	
13	713272	2	O Ring 2-125 N674/70 Parker	
14	713278	3	O Ring 2-121 N552/90 Parker	
15	713277	1	Parbak 8.122	
16	713276	1	Balsele TSE 134094	
17	713258	1	Anti-extrusion ring	
18	713251	1	Oil-dynamic piston	
19	713273	2	O Ring 17,5x1,5	
20	713274	2	O Ring 8x1,5	
21	713247	1	Bush	
22	711821	1	Seeger ring JV 20	
23	713275	1	O Ring 2-122 N674/70 P	
24	723269	1	Oil-dynamic cylinder	
25	710873	1	Balancer hook	
26	710350	2	O Ring 2-109 N674/70 Parker	
27	713250	1	Back connector	
28	711273	1	Container connector	
33B	710819	1	Nails container	B
34B	711136	1	Air conveyor	B
35	713282	1	Balsele TSE 16x23x6	
36	713281	1	Gasket TTS 16x23x5,8/L	
37	710367	2	O Ring 2-8 Parker	
38	711234	1	Pin INA 2x11,8	
39	721275	1	Long valve body	
40	710918	2	O Ring 2-5 Parker	
41	711254	1	Valve piston	
42	711338	1	O Ring 2-3 Parker	
43	711261	1	Leve for inlet opening	
44	710824	1	Push-button	
45	710919	1	O Ring 2-4 Parker	
46	711253	1	Valve piston	
47C	712145	1	Nut M3 UNI 5587-68	C
48C	712144	1	Screw TCE M3 x 20 UNI 5931	C
49	710906	1	Hermetic washer 400-020	
50	710839	1	Oil tank plug	
51	711259	1	Cap	
52	712117	1	Washer stopping spring	
53D	710840	1	Valve spacer	D
54D	710823	3	Casing	D
55D	710921	3	O Ring 2-115 Parker	D
56D	711158	1	Coil return spring	D
57	710841	1	Coil	
58	710916	1	O Ring 2-15 Parker	
59	710528	1	O Ring 008 D.	
60	710822	1	Valve piston	
61	710258	1	O Ring 5-612 Parker	
62	710905	1	Seeger ring 11 l	
63	710922	2	O Ring 018 Dowty	
64	712268	1	Spring guide plug	
65	710402	1	Seeger ring 22 l	
66	712282	1	Safety washer S 12,7	
67	710909	1	Connector 2023-1/4-1/4	
68	711304	1	Silencer 1/4	
69	711305	1	Connector 1631-01-1/4	
70	712162	1	Outside silencer protection	
71	712133	1	Rotating connector	
72	721224	1	Tool body	

No.	CODE	Q.ty	DESCRIPTION	KIT
73	711252	1	Tube Ø 8x7	
74	713245	1	Guide stem connector	
75	711339	1	O Ring 2-129 N674/70 Parker	
76	713246	1	Dampener	
77	713243	1	Stem	
78	713244	1	Washer piston	
79	721226	1	Pneumatic piston	
80	711340	1	O Ring 2-343 Parker	
81	710596	1	Screw M10 x 1	
82	711386	1	O Ring 2-45 Parker	
83	711255	1	Bottom	
84	711225	1	Cylinder cover	
85	711737	1	Protection bottom	
86	711092	1	Key	
87	721387	1	Oil container	
88	713391	1	Key	
89	717005	1	Nozzle for rivet ø 6÷6,40	
90	717007	1	Nozzle for rivet ø 7,8	
91	717018	1	Nozzle for rivet Huck 3/16"	
92	717019	1	Nozzle for rivet Huck 1/4"	
93	717015	1	Nozzle for rivet Farbolt, Monobolt 1/4"	
94	717016	1	Nozzle for rivet Farbolt, Monobolt 3/16"	
95	713213	3	Clamps for Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
96	711356	1	Cone holding clamps for Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
97	711370	1	Out put connector	
98	71345212	1	Nails baffle	

KIT

[illegible]

[illegible]

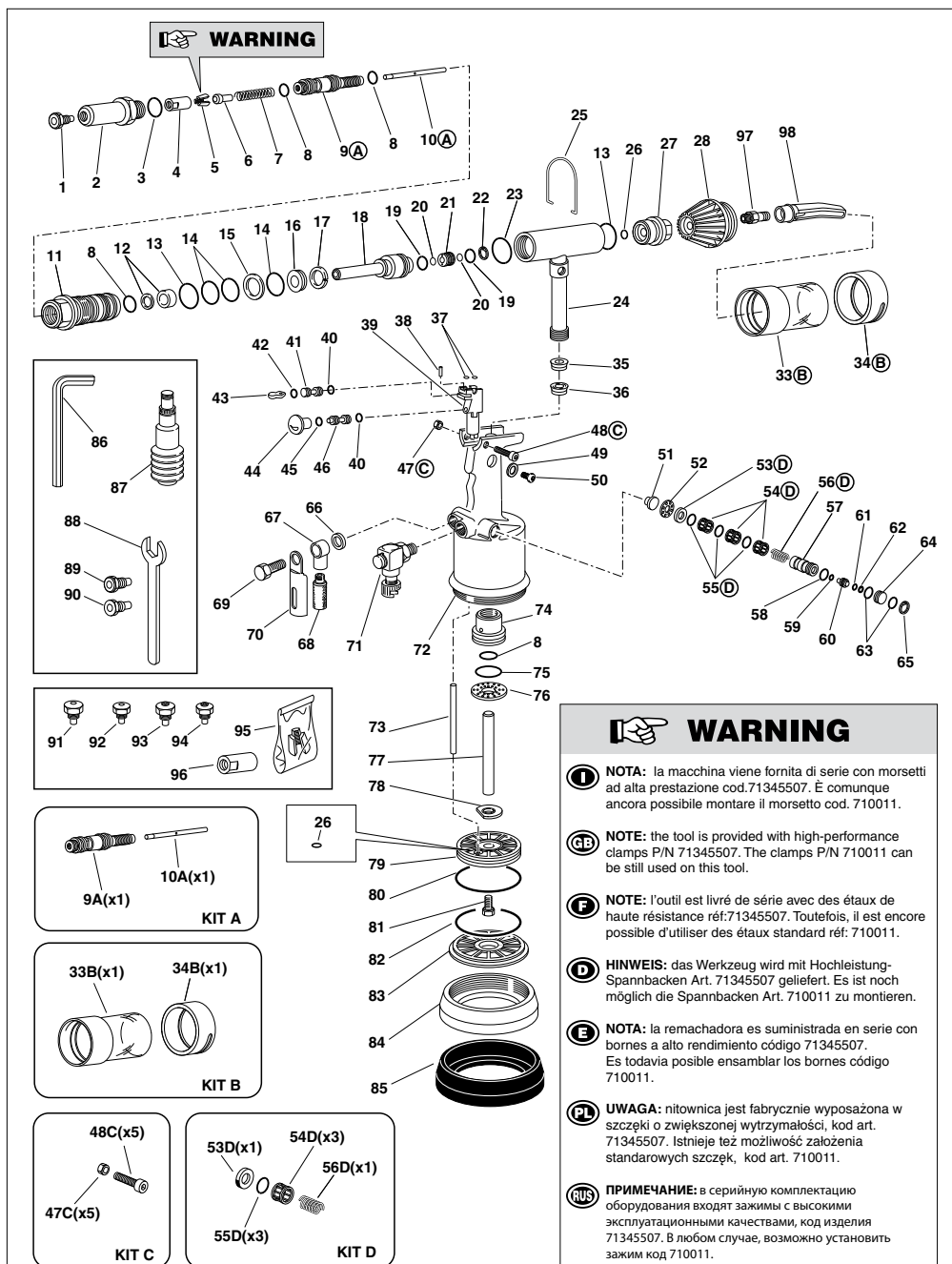
CZEŚCI ZAMIENNE

Numerr	Kod.	Ilości	OPIS	KIT
1	717004	1	Dysza D. 4,8 Cu/Alu	
2	713253	1	Rura nośna do dyszy	
3	711337	1	Uszczelka OR 2-21 Parker	
4	710562	1	Oslona szczęk	
5	71345507	3	Szczęki o zwiększonej wytrzymałości	
	710011	3	Szczęki standardowe	
6	711270	1	Rozwieracz szczęk	
7	710853	1	Sruba powrotna szczęk	
8	711336	4	Uszczelka OR 2-114 N674/70 Parker	
9A	713254	1	Wspornik osłony szczęk	A
10A	713249	1	Przewód wyrzutu gwoźdźnia	A
11	713255	1	Króciec przedni	
12	711722	1	Uszczelka Balsele B -094063 NEI	
13	713272	2	Uszczelka OR -2-125 N674/70 Parker	
14	713278	3	Uszczelka OR -2-122 N552/90 Parker	
15	713277	1	Uszczelka Parbak 8,122	
16	713276	1	Uszczelka TSE 134094	
17	713258	1	Pierścień uszczelniający	
18	713251	1	Tłok	
19	713273	2	Uszczelka OR 17,5x1,5	
20	713274	2	Uszczelka OR 8x1,5	
21	713247	1	Tulejka	
22	711821	1	Uszczelka Seeger JV20	
23	713275	1	Uszczelka OR -2-122 N674/70P	
24	723269	1	Cylinder	
25	710873	1	Zaczep do zawiesia	
26	710350	2	Uszczelka OR -2-109 N674/70 Parker	
27	713250	1	Króciec tylny	
28	711273	1	Złącze pojennika na gwoździe	
33B	710819	1	Pojennik na zerwane gwoździe	B
34B	711136	1	Oslona pojennika na gwoździe	B
35	713282	1	Uszczelka Balsele TSE 16x23x6	
36	713281	1	Uszczelnialce TTS 16x23x5,8-L	
37	710367	2	Uszczelka OR -2-8 P	
38	711234	1	Walek INA 2x11,8	
39	721275	1	Korpus zaworu długiego	
40	710918	2	Uszczelka OR 2/118 Parker	
41	711254	1	Tłok zaworu	
42	711338	1	Uszczelka OR 2-3 Parker	
43	711261	1	Dźwignia otwierająca zasysu powietrza	
44	710824	1	Przycisk	
45	710919	1	Uszczelka OR-2-5 P	
46	711253	1	Tłok zaworu	
47C	712145	1	Nakrętką M3 UNI 5587-68	C
48C	712144	1	Sruba M3 UNI 5587-68	C
49	710906	1	Podkładka uszczelniająca 400-020	
50	710839	1	Korek zbiornika oleju	
51	711259	1	Korek	
52	712117	1	Podkładka blokująca sprężynę	
53D	710840	1	Dystans zaworu	D
54D	710823	3	Koszyczek	D
55D	710921	3	Uszczelka OR-2-115P	D
56D	711158	1	Sprężyna cewki	D
57	710841	1	Cewka	
58	710916	1	Uszczelka OR -2-15P	
59	710528	1	Uszczelka OR 008	
60	710822	1	Tłok zaworu	
61	710258	1	Uszczelka OR -5-612 P	
62	710905	1	Uszczelka Seeger 11 I	
63	710922	2	Uszczelka OR 018 D	
64	712268	1	Zatyczka	
65	710402	1	Uszczelka Seeger 22 I	
66	712282	1	Podkładka zabezpieczająca S 12,7	
67	710909	1	Złącze typ 2023	
68	711304	1	Tłumik 1/4"	
69	711305	1	Złącze 1631-01-1/4	
70	712162	1	Zewn. Oslona tłumika	
71	712133	1	Złącze obrotowe	
72	721224	1	Korpus nitownicy	

Numer	Kod.	Ilości	OPIS	KIT
73	711252	1	Przewód 8x7	
74	713245	1	Króciec przewodnicy tlota	
75	711339	1	Uszczelka OR 2-129 N 674/70 Parker	
76	713246	1	Amortyzator	
77	713243	1	Tłok	
78	713244	1	Podkładka tłoka	
79	721226	1	Tłok pneumatyczny	
80	711340	1	Uszczelka OR 2-343 Parker	
81	710596	1	Sruba	
82	711386	1	Uszczelka OR 2-45 Parker	
83	711255	1	Oslona denka nitownicy	
84	711225	1	Obudowa cylindra	
85	711737	1	Oslona denka nitownicy	
86	711092	1	Kluczszerwisowy 5 mm	
87	721387	1	Zbiornik oleju	
88	713391	1	Klucz płaski	
89	717005	1	Dysza D. 6/6,4	
90	717007	1	Dysza do nitów 7,8	
91	717018	1	Dysza do nitów HUCK 3/16"	
92	717019	1	Dysza do nitów HUCK 1/4"	
93	717015	1	Dysza do nitów Farbolt, Monobolt 1/4"	
94	717016	1	Dysza do nitów Farbolt, Monobolt 3/16"	
95	713213	3	Szczepki do nitów Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
96	711356	1	Oslona szczepki do nitów Farbolt, Monobolt, Magna-lok	
97	711370	1	Króciec wylotowy	
98	71345212	1	Deflektor gwoździ	

KIT

[illegible]





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

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

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

DEPOSITO
WAREHOUSE • DEPOT
WARENLAGER • ALMACEN
ODDZIAŁ • СКЛАД:

Via Archimede, 8
20099 Sesto San Giovanni - Milano - Italy
Tel. +39 - 02 2409634
TELEFAX +39 - 02 26222279