FAR
BOLOGNA
ITALY

KJ29

I - ISTRUZIONI ORIGINALI
RIVETTATRICE MANUALE PER INSERTI FILETTATI M3 / M10
ISTRUZIONI PER L'USO

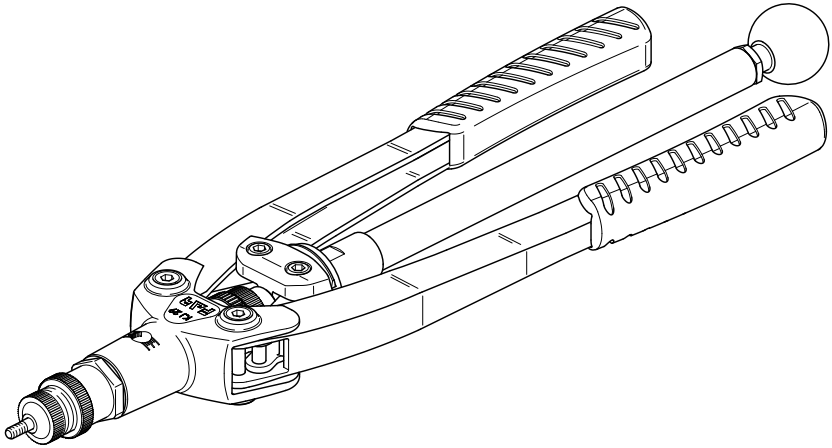
GB - TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS
HAND TOOL FOR THREADED INSERTS M3 / M10
OPERATING INSTRUCTIONS

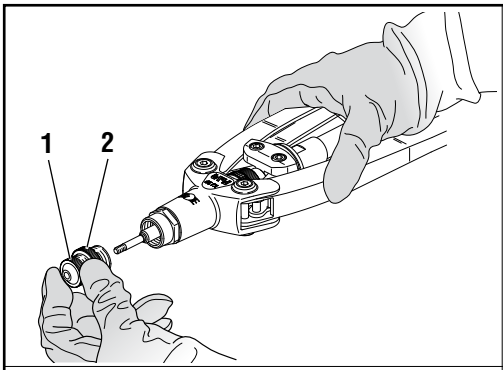
F - TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES
OUTIL DE POSE POUR INSERTS FILETES M3 / M10
MODE D'EMPLOI

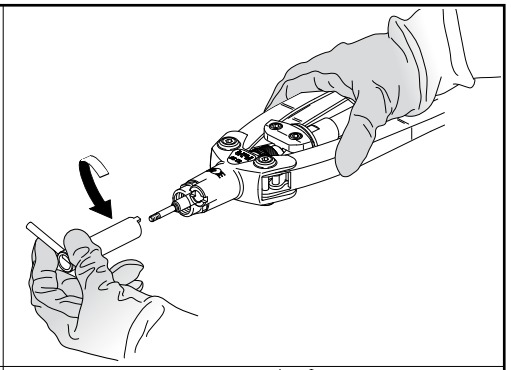
D - ÜBERSETZUNG VON ORIGINALANLEITUNGEN
HANDWERKZEUG FÜR BLIND-EINNIETMUTTERN M3 / M10
BEDIENUNGSANLEITUNG

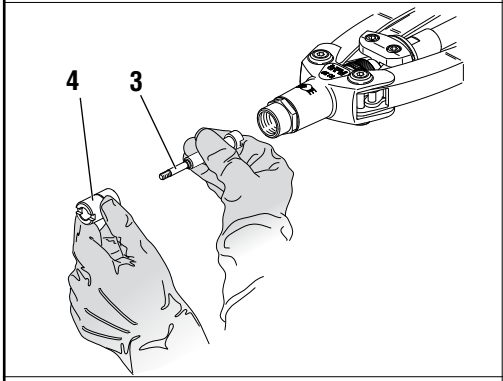
E - TRADUCCION DE LAS ISTRUCCIONES ORIGINALES
REMACHADORA MANUAL PARA REMACHES ROSCADOS M3 / M10
INSTRUCCIONES DE USO

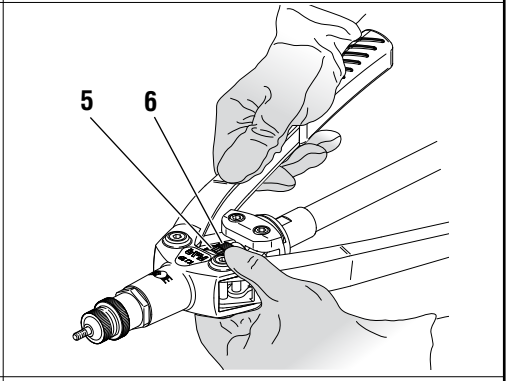
PL - TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI
NITOWNICA RĘCZNA DO NITONAKRĘTEK GWINTOWANYCH M3 / M10
INSTRUKCJA OBSŁUGI

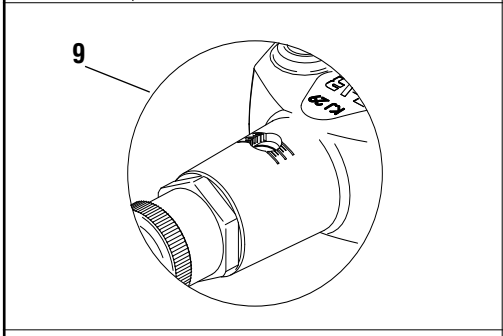


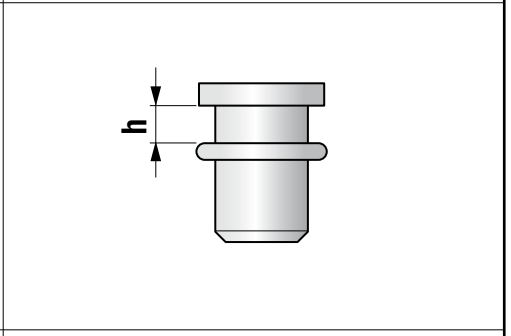

1
2

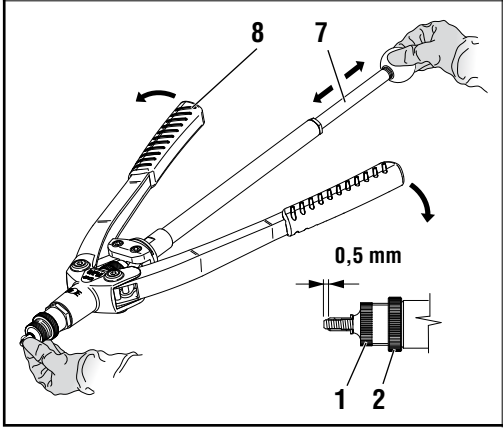


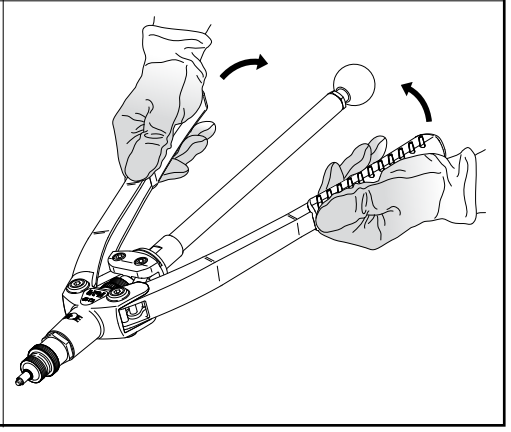

4
3


5
6


9


h


8
7
0,5 mm
1
2



I

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 rivettarice 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 ghiere (**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,avvalendosi dell'indicatore di corsa fig (**9**).
Aumentando la corsa si ottiene una maggiore deformazione dell'inserto con conseguente diminuzione della distanza (**h**).
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.

GB

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 choising 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:
Adjust stroke before operating the tool, with reference to the thickness of the material to clamp.
Stroke adjustment will be obtained by loosing the ring nut (**5**); screwing the adjusting screw (**6**) the stroke will increase while unscrewing it, the stroke will be reduced; stroke indicator will help during the adjustment (**9**).
By increasing the stroke, the insert deformation will be wider and therefore, the (**h**) distance 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 adjustment in accordance with the pressure that the insert exerts on the material.
Adjust stroke to obtain steady but not extreme clamp.
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 extention of the stay bolt will increase; by unscrewing it, the extention 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.

E

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 instalación de la tuerca, en función del espesor del material de ajuste. El ajuste se obtiene mediante el desbloqueo de la virola (**5**) interviniendo luego en la regulación (**6**) y enroscar para aumentar la carrera, desenroscar para disminuirla, haciendo uso del indicador de carrera. (**9**).
Aumentando la carrera se obtiene una mayor deformación del inserto con la consiguiente disminución de la distancia (**h**). Una vez realizada la primera regulación de máxima, fijar el inserto en el material y acabar la regulación de la carrera segùn la apretadura que la tuerca ejerce sobre el material.
La carrera optima es la que permite un firme, pero no exasperado, ajuste de la tuerca sobre el material: en caso de carrera reducida, se corre el riesgo de tener un imperfecto bloqueo, en caso contrario, con carrera muy " amplia ", se corre el riesgo de la deformación de la rosca.

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 golpe 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; atornillandola aumentará la parte sobresaliente del tirante, desenroscandola la parte sobresaliente del tirante disminuirá; con la operación terminada bloquear nuevamente la virola (**2**). Las operaciones de regulación descriptas 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.

F

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 outlis 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:
Cette opération doit être effectuée avant la mise en place de l'insert, en fonction de l'épaisseur du matériel à sertir. Le réglage est obtenu par le déverrouillage de la bague (**5**) intervenant ensuite sur le dispositif de réglage (**6**) à visser pour augmenter la course et dévisser pour la diminuer, en se référant à l'indicateur de course (**9**).
En augmentant la course on obtient une plus grande déformation de l'insert et la diminution conséquente de la distance (**h**). Après avoir effectué le réglage préliminaire, fixer l'insert sur le matériel et affiner le réglage de la course en fonction du serrage de l'insert sur le matériel. La course optimale est celle qui permet le serrage parfaitement ferme de l'insert sur le matériel, mais pas exagéré: dans le cas d'une course courte, il y a un risque de blocage imparfait, dans le cas contraire, c'est à dire la course est trop "large", il existe un risque de déformation du filet.

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.

D

HANDWERKZEUG FÜR BENUTZUNG VON BLINDNIETMUTTERN VON M3 BIS M10.
Vor Gebrauch, nachsehen ob die zwei Teile Zugbolze-Kopf, die auf dem Werkzeug montiert sind, zur Blindnietmutter-Gewinde, die man klemmen will, passen.
Wenn es nicht den Fall ist, muss man den richtigen Durchmesser auswählen.
Achtung: Normalerweise ist das Paar "Zugbolze-Kopf" auf dem Werkzeug in **M5** montiert.

DURCHMESSERWECHSEL:
Kopf (**1**) und Ansatz (**2**) abschrauben.
Die Schraube (**3**) lockern und den Zugbolzen (**4**) wegnehmen; der Zugbolzen wird gewechselt in dem man die richtige Dimension aus dem Kit heraus nimmt.
Alle Werkzeuge sind mit Zugbolzen und Köpfe von jedem Durchmesser geliefert. Den Ansatz (**2**) ist für alle Grössen verdendbar.

HUBEINSTELLUNG:
Die Hubeinstellung muss vor der Einsetzung des Blindnietmutter durchgeführt werden, abhängig von der Dicke des zu klemmenden Material. Zur Hubeinstellung die Nutmutter (**5**) entsichern und die Nutmutter (**6**) einschrauben, um den Hub zu erhöhen, und sie abschrauben, um den Hub zu verkleinern. Dazu der Anzeige des Hubes (**9**) sich bedienen.
Wenn man den Hub steigert, ergibt sich eine grössere Verformung der Blindnietmutter und die Distanz (**h**).
Nach erster Einstellung muss man ein Blindnietmutter auf dem zu klemmenden Material setzen und den Hub anpassen.
Der beste Hub ist derjenige, der eine feste aber nicht übertriebene Klemmung des Blindnietmutter auf das Material ermöglicht.
Im Falle der Hub reduziert ist, riskiert man eine schlechte Befestigung; im Gegenteil, d.h. der Hub ist zu „weit“, besteht die Gefahr einer Gewinde-Verzerrung.

KOPF EINSTELLUNG:
Mit dem speziellen Schlussel, muss man den Zugbolzen (**3**) und den Ansatz (**4**) deblockieren und beide Stücke aus dem Werkzeug herausnehmen. Dann den Zugbolzen aus dem Ansatz heraus nehmen und den neuen Zugbolzen ersetzen in dem man die richtige Dimension aus dem Kit herausnimmt.
Alle Werkzeuge sind mit einem Kopf und eine Zugbolze von jeder Blindnietmutter-Grösse montiert. Die Ansätze (**2**) und (**4**) sind für alle Grösse und Länge von Blindnietmutter Benutzbar.

BLINDNIETMUTTERKLEMMUNG:
Den Drill (**7**) nach aussen bringen.
Die Blindnietmutter auf den Zugbolzen schrauben in dem man den Drill (**7**) nach innen bringt.
Dann die Blindniet-Mutter in das gebohrene Loch einlegen und, mit Hilfe vom Hebel (**8**) pressen.
Am Ende diesem Vorganges den Drill gegen aussen bringen um den Zugbolzen von der schon verschraubte Blindnietmutter abzuschrauben.

PL

NITOWNICA RĘCZNA DO UŻYTKU Z NITONAKRĘTKAMI GWINTOWANYMI Z GWINTEM OD M3 DO M10.
Przed użyciem należy upewnić się, czy trzpien i głowica zamontowane na nitownicy są odpowiednie do gwintu nitonakrętki, którą chce się zacisnąć, w przeciwnym wypadku, należy przeprowadzić zmianę formatu.
Uwaga: Zazwyczaj trzpien i głowica zamontowane na nitownicy w opakowaniu odpowiadają gwintowi **M5**.

ZMIANA FORMATU:
Odkręcić i zdjąć głowicę (**1**) oraz nasadkę pierścieniową (**2**).
Odblokować przy użyciu klucza dostarczonego na wyposażeniu trzpien (**3**) i nasadkę pierścieniową (**4**) i wyjąć je z nitownicy; wyjąć trzpien z nasadki i wymienić je, wybierając z dostarczonego zestawu odpowiedni rozmiar. Każda nitownica jest wyposażona w osobne trzpien i głowicę dla każdego formatu nitonakrętki, zaś nasadki pierścieniowe (**2**) i (**4**) są odpowiednie do wszystkich formatów.

USTAWIENIE SKOKU:
Ustaw skok narzędzia przed użyciem odpowiednio do grubości materiału w którym montowana będzie nitonakrętka lub nitośruba.
Ustawienie skoku będzie możliwe po poluzowaniu pierścienia (**5**); dokręcając śrubę regulującą (6) zwiększamy skok , podczas odkręcania śruby regulującej zmniejszymy skok; skala ustawienia skoku będzie pomocna podczas ustawiania (**9**)
Po zwiększeniu skoku spęczenie nitonakrętki będzie większe i dlatego długość (**h**).
Po wstępnym ustawieniu można zamontować nitonakrętkę w materiale;
skoryguj ustawienie skoku w stosunku do realnego nacisku jaki nitonakrętka wywiera na materiał podczas spęczania.
Ustaw skok tak, by osiągnąć pewne osadzenie nitonakrętki w materiale nie spęczając jej maksymalnie.
Gdy skok będzie zbyt mały nitonakrętka nie zostanie prawidłowo osadzona; w przypadku zbyt dużego skoku gwint ulegnie deformacji.

REGULACJA GŁOWICY:
Po określeniu skoku, należy wyregulować głowicę nitownicy (**1**) w taki sposób, aby trzpien chwytało cały gwint nitonakrętki.
Przykręcić na cięgnie gwintowaną nitonakrętkę, tak aby jej główka była dociśnięta do głowicy nitownicy.
Upewnić się, że trzpien wychodzi na ok. **0,5** mm z nitonakrętki; w przeciwnym wypadku odblokować nasadkę pierścieniową (**2**) i wyregulować położenie głowicy: dokręcając ją, trzpien będzie bardziej wystawało; odkręcając, trzpien schowa się; po zakończeniu operacji zablokować nasadkę (**2**).
Powyższe czynności regulacyjne muszą być powtarzane przy każdej zmianie formatu.

ZACISKANIE NITONAKRĘTKI:
Pociągnąć wkrętarkę (**7**) w kierunku na zewnątrz i rozchylić dźwignie (**8**). Wkręcić nitonakrętkę na trzpien przesuwając wkrętarkę w kierunku do wewnątrz (**7**), umieścić nitonakrętkę w otworze wykonanym w materiale i zacisnąć ją przy użyciu dźwigni (**8**). Po zakończeniu operacji, przesunąć wkrętarkę w kierunku na zewnątrz i wykręcić trzpien z założonej nitonakrętki.

PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • CZĘŚCI ZAMIENNE

N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE	KIT
1	71345953	2	Impugnatura	
2	71345993	2	Leva	
3	71345949	2	Perno	
4	71345948	2	Biella	
5	72B00064	1	Corpo esterno	
6	720163	1	Tirante M 5	
7	710160	1	Ghiera tirante	
8	710159	2	Ghiera	
9	710155	1	Testa M 5	
10	710153	1	Testa M 3	
11	710154	1	Testa M 4	
12	710156	1	Testa M 6	
13	710157	1	Testa M 8	
14	710158	1	Testa M 10	
15	720161	1	Tirante M 3	
16	720162	1	Tirante M 4	
17	720164	1	Tirante M 6	
18	710165	1	Tirante M 8	
19	710166	1	Tirante M 10	
20A	710623	4	Dado M6 UNI 7473	A
21A	71345903	4	Vite TCCE M6	A
22	71345895	1	Ghiera di registro	
23	72A00218	1	Raccordo	
24	71345654	1	Cannotto	
25	712285	1	Innesto	
26	71345764	1	Cannotto avvitatore	
27B	710639	1	Innesto	B
28	710647	1	Cuscinetto 618/9	
29	710649	1	Spina elastica ø 3 x 10 UNI 6874	
30B	710640	1	Dado	B
31	710704	1	Vite a tortiglione	
32	710646	6	Sfera 7/32"	
33	710642	1	Cannotto corsoio avvitatore	
34	710643	1	Corpo esterno avvitatore	
35	710644	1	Ghiera	
36	710648	1	Pomello 1008 ø 35	
37	712290	1	Chiave	

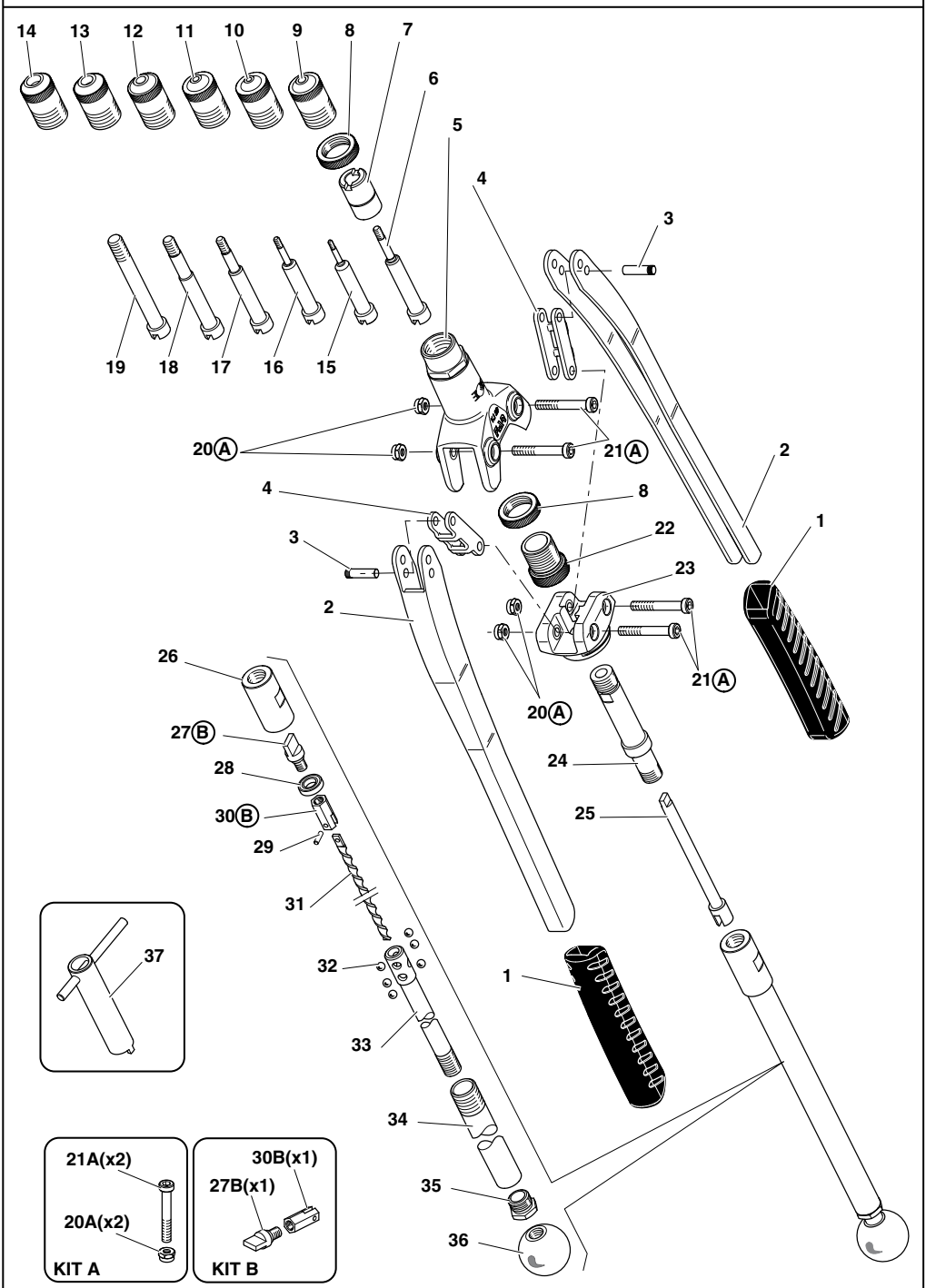
FAR ITALIA dal 1957

KIT

KITA	**74000069**		**Kit Vite M 6**
20A	710623	2	Dado M6 UNI 7473
21A	71345903	2	Vite TCCE M6
KITB	**740639**		**Kit Innesto**
27B	710639	1	Innesto
30B	710640	1	Dado

KIT	**Indica che il particolare viene venduto in Kit composti da particolari diversi in quantità diverse.**

PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • CZĘŚCI ZAMIENNE



PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • CZĘŚCI ZAMIENNE

N°	COD.	Qt.	DESCRIPTION	DESCRIPTION	KIT
1	71345953	2	Handgrip	Poignée	
2	71345993	2	Lever	Levier	
3	71345949	2	Roll pin	Pivot	
4	71345948	2	Connecting rod	Bielle	
5	72B00064	1	Outside body	Corps extérieur	
6	720163	1	Tie rod M 5	Tirant M 5	
7	710160	1	Tie-rod ring nut	Bague tirant	
8	710159	2	Ring nut	Bague	
9	710155	1	Head M 5	Tête M 5	
10	710153	1	Head M 3	Tête M 3	
11	710154	1	Head M 4	Tête M 4	
12	710156	1	Head M 6	Tête M 6	
13	710157	1	Head M 8	Tête M 8	
14	710158	1	Head M 10	Tête M 10	
15	720161	1	Tie rod M 3	Tirant M 3	
16	720162	1	Tie rod M 4	Tirant M 4	
17	720164	1	Tie rod M 6	Tirant M 6	
18	710165	1	Tie rod M 8	Tirant M 8	
19	710166	1	Tie rod M 10	Tirant M 10	
20A	710623	4	Nut M6 UNI 7473	Ecrou M6 UNI 7473	A
21A	71345903	4	Screw TCCE M6	Vis TCCE M6	A
22	71345895	1	Regulation ring nut	Bague de registre	
23	72A00218	1	Connector	Raccord	
24	71345654	1	Sleeve	Tube	
25	712285	1	Clutch	Embrayage	
26	71345764	1	Screwer sleeve	Tube visseur	
27B	710639	1	Clutch	Embrayage	B
28	710647	1	Bearing 618/9	Coussinnet 618/9	
29	710649	1	Spring pin ø 3 x 10 UNI 6874	Goupille élastique ø 3 x 10 UNI 6874	
30B	710640	1	Nut	Ecrou	B
31	710704	1	Elicodal shaft	Arbre elicoidale	
32	710646	6	Ball 7/32"	Bille 7/32"	
33	710642	1	Screwer sliding tube	Tube coulissant visseur	
34	710643	1	Outside body	Corps extérieur	
35	710644	1	Ring nut	Bague	
36	710648	1	Knob 1008 ø 35	Bouton 1008 ø 35	
37	712290	1	Key	Clé	

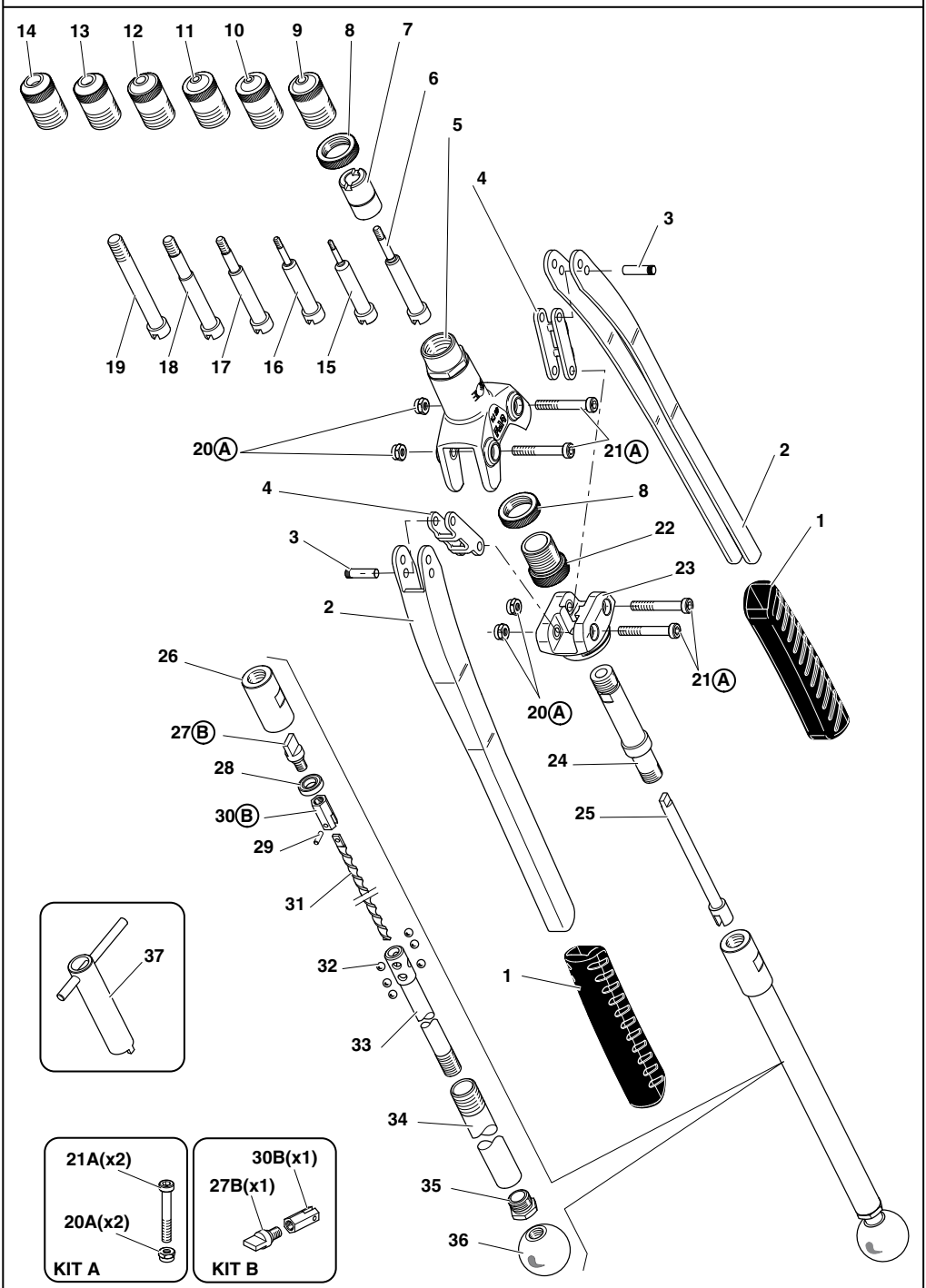
FAR ITALIA dal 1957

KIT

KITA	74000069		Screw M 6 kit	Kit vis M 6
20A	710623	2	Nut M6 UNI 7473	Ecrou M6 UNI 7473
21A	71345903	2	Screw TCCE M6	Vis TCCE M6
KITB	740639		Clutch kit	Kit embrayage
27B	710639	1	Clutch	Embrayage
30B	710640	1	Nut	Ecrou

KIT	It indicates that the part is sold in kits consisting of different parts in different quantities.	Indique que la pièce est vendue dans des KITS composés de diverses pièces dans des quantités différentes.

PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • CZĘŚCI ZAMIENNE



PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • CZĘŚCI ZAMIENNE

N°	COD.	Qt.	BESCHREIBUNG	OPIS	KIT
1	71345953	2	Handgriff	Rękojeści	
2	71345993	2	Hebel	Dzwignia	
3	71345949	2	Stift	Sworzeń	
4	71345948	2	Umlenkhebel	Łącznik	
5	72B00064	1	Aussenschaft	Korpus zewnetrzny	
6	720163	1	Gewindedorn M 5	Trzpień M 5	
7	710160	1	Gewindedornnutmutter	Pierścień trzpienia	
8	710159	2	Nutmutter	Nasadka pierscieniowa	
9	710155	1	Kopfteil M 5	Główka M 5	
10	710153	1	Kopfteil M 3	Główka M 3	
11	710154	1	Kopfteil M 4	Główka M 4	
12	710156	1	Kopfteil M 6	Główka M 6	
13	710157	1	Kopfteil M 8	Główka M 8	
14	710158	1	Kopfteil M 10	Główka M 10	
15	720161	1	Gewindedorn M 3	Trzpień M 3	
16	720162	1	Gewindedorn M 4	Trzpień M 4	
17	720164	1	Gewindedorn M 6	Trzpień M 6	
18	710165	1	Gewindedorn M 8	Trzpień M 8	
19	710166	1	Gewindedorn M 10	Trzpień M 10	
20A	710623	4	Mutter M6 UNI 7473	Nakrętka M6 UNI 7473	A
21A	71345903	4	Schraube TCCE M6	Śruba TCCE M6	A
22	71345895	1	Spannmutter	Nasadka regulacyjna	
23	72A00218	1	Anschlussstück	Złączka	
24	71345654	1	Röhrchen	Tulejka	
25	712285	1	Kupplung	Złącze	
26	71345764	1	Schraubrohr	Tulejka wkrętarki	
27B	710639	1	Kupplung	Złącze	B
28	710647	1	Lager 618/9	Łożysko 618/9	
29	710649	1	Spannstift ø 3 x 10 UNI 6874	Kolek sprezysty ø 3 x 10 UNI 6874	
30B	710640	1	Mutter	Nakrętka	B
31	710704	1	Schraubenfoermige Welle	Śruba ślimakowa	
32	710646	6	Kugel 7/32"	Kula 7/32"	
33	710642	1	Gleitschraubrohr	Tulejka przesuwna wkrętarki	
34	710643	1	Aussenschaft	Korpus zewnętrzny wkrętarki	
35	710644	1	Nutmutter	Nasadka pierscieniowa	
36	710648	1	Knopf 1008 ø 35	Pokrętło 1008 ø 35	
37	712290	1	Schlüssel	Klucz	

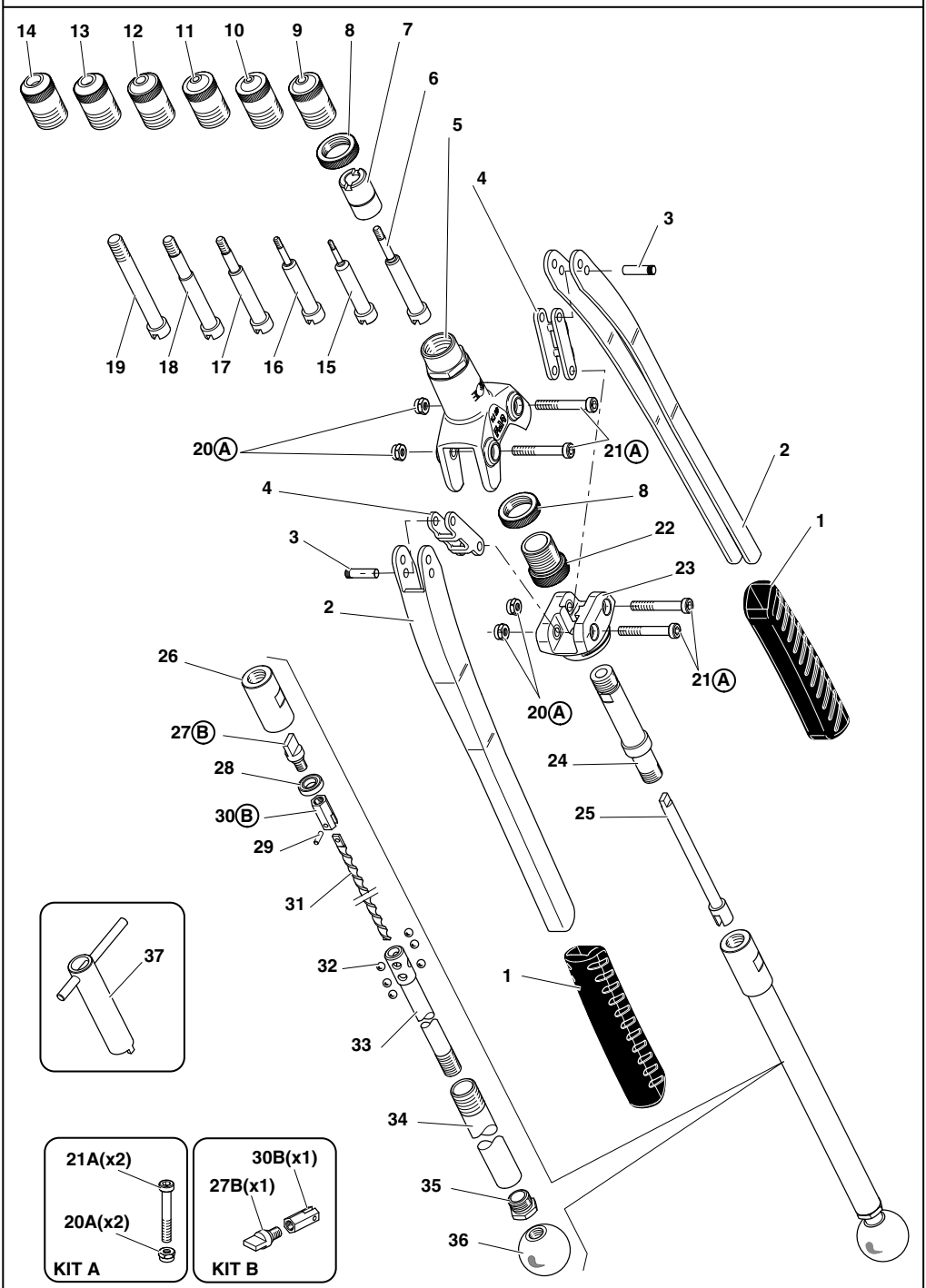
FAR ITALIA dal 1957

KIT

KITA	74000069		Kit Schraube M 6	Zestaw śruby M 6
20A	710623	2	Mutter M6 UNI 7473	Nakrętka M6 UNI 7473
21A	71345903	2	Schraube TCCE M6	Śruba TCCE M6
KITB	740639		Kit kupplung	Zestaw złącza
27B	710639	1	Kupplung	Złącze
30B	710640	1	Mutter	Nakrętka

KIT	Dieses Wort gibt an, daß der Teil in KIT von verschiedenen Teilen in unterschiedlichen Mengen verkauft wird.	Oznacza, że dany detal jest sprzedawany w Zestawach złożonych z różnych detali w różnych ilościach.

PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • CZĘŚCI ZAMIENNE



Revision - 00

Date 03-2013

I L'elenco dei centri di assistenza è disponibile sul Ns. sito web: http://www.far.bo.it **(Organizzazione)**

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

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

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

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

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

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

FAR
BOLOGNA
ITALY

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 :

40057 Quarto Inferiore - Bologna - Italy
Via Giovanni XXIII, 2
Tel. +39 - 051 6009511
Ufficio Vendite Fax +39 - 051 767443
E-mail: itacom@far.bo.it
Export Dpt. Fax +39 - 051 768284
E-mail: export@far.bo.it

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

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

www.far.bo.it