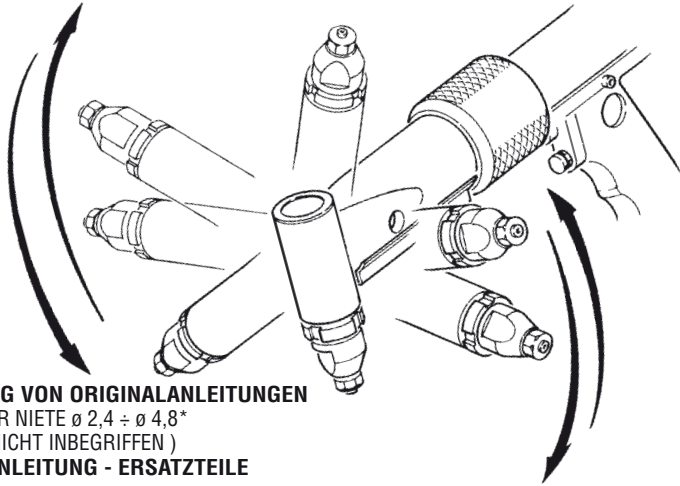




I - **ISTRUZIONI ORIGINALI**
 TESTA ANGOLARE PER RIVETTI $\varnothing 2,4 \div \varnothing 4,8^*$
 (* ESCLUSO ACCIAIO INOX)
ISTRUZIONI D'USO - PARTI DI RICAMBIO

GB - **TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS**
 ANGLE HEAD FOR RIVETS $\varnothing 2,4 \div \varnothing 4,8^*$
 (* EXCEPT INOX)
INSTRUCTIONS FOR USE - SPARE PARTS

F - **TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES**
 TÊTE ANGULAIRE POUR RIVETS $\varnothing 2,4 \div \varnothing 4,8^*$
 (* SAUF ACIER INOXYDABLE)
MODE D'EMPLOI - PIECES DETACHEES



D - **ÜBERSETZUNG VON ORIGINALANLEITUNGEN**
 WINKELKOPF FÜR NIETE $\varnothing 2,4 \div \varnothing 4,8^*$
 (* EDELSTAHL NICHT INBEGRIFFEN)
BEDIENUNGSANLEITUNG - ERSATZTEILE

E - **TRADUCCION DE LAS ISTRUCCIONES ORIGINALES**
 CABEZA ANGULAR PARA REMACHES $\varnothing 2,4 \div \varnothing 4,8^*$
 (* CON EXCLUSIÓN DE ACERO INOXIDABLE)
INSTRUCCIONES DE USO - PIEZAS DE REPUESTO

PL - **TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI**
 GŁOWICA KĄTOWA DO NITÓW $\varnothing 2,4 \div \varnothing 4,8^*$
 (* ZA WYJĄTKIEM STALI NIERDZEWNEJ)
INSTRUKCJA OBSŁUGI - CZĘŚCI ZAMIENNE

RUS - **ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ**
 УГЛОВАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ЗАКЛЕПОК $\varnothing 2,4 \div \varnothing 4,8^*$
 (* ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ)
ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

INDICE


Note generali e campo di applicazione	pag. 4
Dati generali	pag. 5
Operazioni preliminari sulla rivettatrice	pag. 8
Operazioni preliminari sulla Testa angolare	pag. 8
Montaggio della testa angolare	pag. 12
Messe a punto e manutenzione	pag. 18
Parti di ricambio.....	pag. 22

INDEX


General notes and use.....	page 4
General notes	page 6
Preliminary operations on the riveting tool	page 9
Preliminary operations on the angle head	page 9
Installing the angle head	page 12
Setting up and maintenance.....	page 19
Spare parts	page 22

TABLE DES MATIERES


Notes Générales Et Champ D'application	page 4
Données générales.....	page 6
Opérations préliminaires sur le pistolet à riveter	page 9
Opérations préliminaires sur la tête d'angle	page 9
Montage de la tête d'angle	page 12
Mises au point et entretien	page 19
Pièces détachées.....	page 23

INHALTSVERZEICHNIS


Allgemeines Und Anwendungsbereich	Seite 4
Allgemeine Daten	Seite 7
Vorarbeiten am Nietwerkzeug	Seite 9
Vorarbeiten am Winkelkopf.....	Seite 9
Montage des Winkelkopfes	Seite 14
Einstellungen und Wartung	Seite 19
Ersatzteile.....	Seite 23

INDICE


Notas generales y ambito de aplicacion	hoja 4
Datos generales	hoja 7
Operaciones preliminares en la remachadora	hoja 9
Operaciones preliminares en la cabeza angular.....	hoja 9
Montaje de la cabeza angular	hoja 14
Regulaciones y mantención	hoja 19
Piezas de repuestos	hoja 24

SPIS TREŚCI


Adnotacja ogólna i zakres zastosowania	str. 5
Dane ogólne	str. 7
Wstępne czynności na nitownicy	str. 10
Wstępne czynności na głowicy kątowej	str. 10
Montaż głowicy kątowej	str. 14
Regulacje i konserwacja	str. 20
Części zamienne	str. 24

ОГЛАВЛЕНИЕ


Общие сведения и область применения	стр. 5
Общие сведения	стр. 7
Подготовительные операции, проводимые с заклепочником	стр. 11
Подготовительные операции, проводимые с угловой головкой	стр. 11
Монтаж угловой головки	стр. 16
Установка и обслуживание.....	стр. 20
Запасные части	стр. 25

I NOTE GENERALI E CAMPO DI APPLICAZIONE

L'uso dell'utensile è finalizzato **esclusivamente** all'utilizzo di rivetti a strappo di diametro compreso tra \varnothing 2,4 e 4,8 mm, escluso Inox. Numero di serie: vedi retro copertina.

GB GENERAL NOTES AND USE

The tool must be used for rivets diam. 2.4 - 4.8 stainless steel excluded.
Serial number: see back cover.

F NOTES GÉNÉRALES ET CHAMP D'APPLICATION

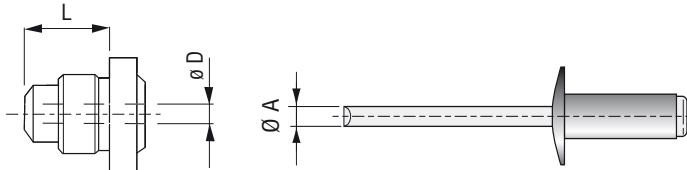
L'outil de pose ne peut être utilisé que pour rivets de \varnothing 2,4 à 4,8 sauf acier inoxydable.
Numéro de série: voir la dos couverture.

D ALLGEMEINES UND ANWENDUNGSBEREICH

Das Werkzeug soll nur für Nieten von 2.4 - 4.8 edelstahl ausgeschlossen.
Seriennummer siehe Rückseite.ra.

E NOTAS GENERALES Y AMBITO DE APLICACION

El equipo se utiliza sólo para remaches de diámetro incluido entre \varnothing 2,4 y 4,8 excluido en Acero inox.
Número de serie: ver la contratapa.



Codice Code Code Kode Código Kod. код	L	Ø D	Ø A ÷
717008	7	2,25	1,7 ÷ 2,1
717009	9	2,7	2,15 ÷ 2,4
717010	9,5	3,1	2,6 ÷ 2,75
717011	11	3,4	2,9 ÷ 3,2

ADNOTACJE OGÓLNE I ZAKRES ZASTOSOWANIA

Narzędzie jest przeznaczone wyłącznie do użycia z nitami zrywalnymi o średnicy od $\varnothing 2,4$ do $4,8$ mm, z wykluczeniem stali nierdzewnej. Numer seryjny: patrz tylna okładka.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

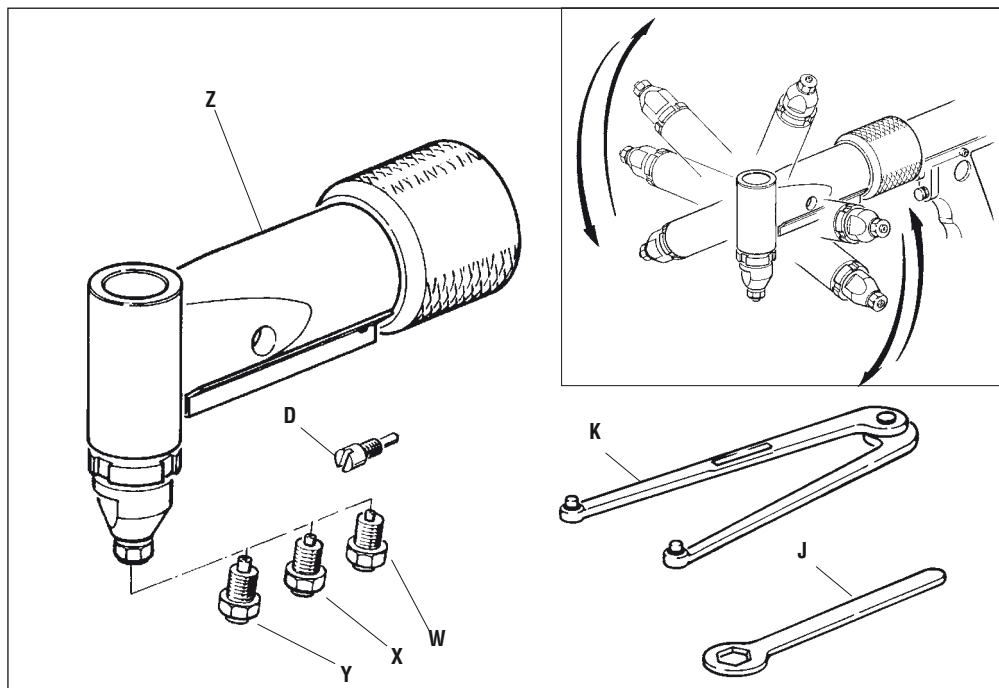
Данный инструмент предназначен для использования исключительно с вытяжными заклепками диаметром от $\varnothing 2,4$ до $4,8$ мм, за исключением заклепок из нержавеющей стали. Серийный номер: см. на внутренней стороне обложки

DATI GENERALI

La testa angolare FAR può essere ruotata in qualsiasi posizione rendendo così possibile e agevole la rivettatura anche in posizioni non accessibili. Prima di procedere al montaggio della testa angolare sulla rivettatrice, assicurarsi che la confezione contenga il seguente materiale:

Rif.	Quantità	Descrizione
Z	1	Testa Angolare completa di ugello per rivetti $\varnothing 4,8$ Cu/Acc.
D	1	Pomello chiusura aspirazione
Y	1	Ugello per rivetti $\varnothing 4,8$ Al
X	1	Ugello per rivetti $\varnothing 4$
W	1	Ugello per rivetti $\varnothing 2,4 \div 3,4$
K	1	Chiave a compasso
J	1	Chiave per ugelli

Se alcune di queste parti non dovessero essere presenti contattare il proprio rivenditore.





GENERAL NOTES

FAR angle head can be rotated in any position, thus allowing you to operate easily and even in rather inaccessible positions. Before mounting the angle head on your riveting tool, make sure the box contains the following components:

Ref.	Quantity	Description
Z	1	Angle Head complete with nozzle for rivets \varnothing 4.8 Cu/Steel
D	1	Knob for suction closing
Y	1	Nozzle for rivets \varnothing 4.8 Al
X	1	Nozzle for rivets \varnothing 4
W	1	Nozzle for rivets \varnothing 2.4÷3.4
K	1	Face spanner
J	1	Key for nozzle

Should some components be missing, contact your dealer.

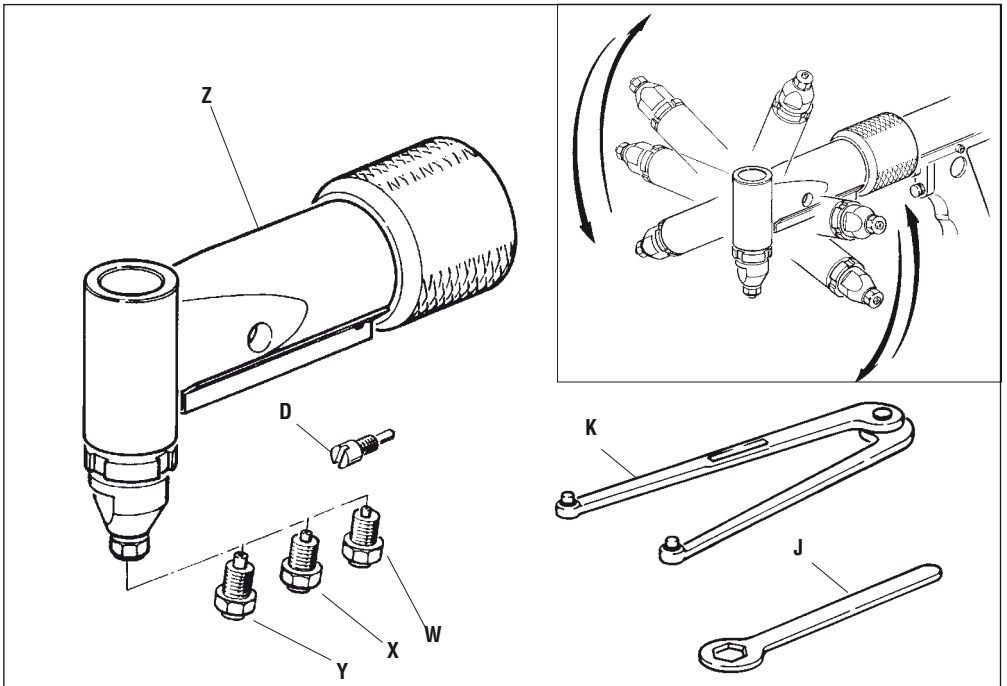


DONNÉES GÉNÉRALES

La tête d'angle FAR peut être tournée dans toute position, afin de rendre possible et simple le rivetage même dans des positions difficiles à atteindre. Avant le montage de la tête d'angle sur le pistolet à riveter on doit contrôler que l'emballage contient les pièces suivantes:

Réf.	Quantité	Description
Z	1	Tête d'angle complète de buse pour rivets \varnothing 4,8 Cu/Acier
D	1	Poignée fermeture aspiration
Y	1	Buse pour rivets \varnothing 4,8 Al
X	1	Buse pour rivets \varnothing 4
W	1	Buse pour rivets \varnothing 2,4÷3,4
K	1	Clé à ergots
J	1	Clé pour buse

Au cas où il manquerait quelques pièces on devra contacter le revendeur.



ALLGEMEINE DATEN



Der FAR-Winkelkopf kann in jeglicher Position gedreht werden, um das Nietten selbst in schwer erreichbaren Positionen zu ermöglichen und erleichtern. Vor Montage des Winkelkopfes an Nietwerkzeug muß kontrolliert werden, daß die Packung folgende Teile enthält:

Bez.	Menge	Beschreibung
Z	1	Winkelkopf mit Mundstück für Nietten \varnothing 4,8 Cu/Stahl
D	1	Kugelgriff zum Absaugeverschluß
Y	1	Mundstück für Nietten \varnothing 4,8 Al
X	1	Mundstück für Nietten \varnothing 4
W	1	Mundstück für Nietten \varnothing 2,4÷3,4
K	1	Stirnlochschlüssel
J	1	Schlüssel für Mundstück

Sollten einige Teile davon fehlen, so wenden Sie sich bitte an Ihren Detailhändler.

DATOS GENERALES



La cabeza angular FAR puede ser rotada en cualquiera posición, haciendo así posible y fácil la operación con la remachadora también en posiciones no accesibles. Antes de efectuar el montaje de la cabeza angular en la remachadora, asegurarse que en la caja se encuentren los componentes siguientes:

Ref.	Cantidad	Descripción
Z	1	Cabeza angular completa de inyector para remaches \varnothing 4,8 Cu/Ac
D	1	Pomo para cerrado aspiración
Y	1	Inyector para remaches \varnothing 4,8 Al
X	1	Inyector para remaches \varnothing 4
W	1	Inyector para remaches \varnothing 2.4÷3.4
K	1	Llave de compás
J	1	Llave para inyector

Si algunos de esos componentes no se encuentran en la caja, hay que contactar con su revendedor.

DANE OGÓLNE



Głowica kątowna FAR może być obracana na dowolną pozycję, dzięki czemu nitowanie jest możliwe i łatwe w nawet niedostępnych pozycjach. Przed przystąpieniem do montażu głowicy kątownej na nitownicy upewnić się, że opakowanie zawiera następujący materiał:

Odn.	Liczba sztuk	Opis
Z	1	Głowica kątowna wyposażona w dyszę do nitów \varnothing 4,8 Cu/Stal
D	1	Pokrętło zamknięcia zasysania
Y	1	Dysza do nitów \varnothing 4,8 Al.
X	1	Dysza do nitów \varnothing 4
W	1	Dysza do nitów \varnothing 2,4-3,4
K	1	Klucz do nakrętek okrągłych
J	1	Klucz do dysz

Jeśli jakiegokolwiek z tych części nie są dostępne, skontaktować się ze sprzedawcą.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ



Угловая головка FAR может быть повернута в любое положение, что делает клепку возможной и удобной даже в недоступных местах. Прежде чем приступить к установке угловой головки на заклепочник, убедитесь, что упаковка содержит следующий материал:

Поз.	Кол.во	Описание
Z	1	Угловая головка в комплекте с заклепочной насадкой \varnothing 4,8 Cu/сталь.
D	1	Ручка отключения всасывания
Y	1	Насадка для заклепок \varnothing 4,8. Al
X	1	Насадка для заклепок \varnothing 4
W	1	Насадка для заклепок \varnothing 2,4 ÷ 3,4
K	1	Регулируемый вилочный ключ
J	1	Ключ для насадки

Если хотя бы один из перечисленных предметов отсутствует, обратитесь к вашему дилеру.

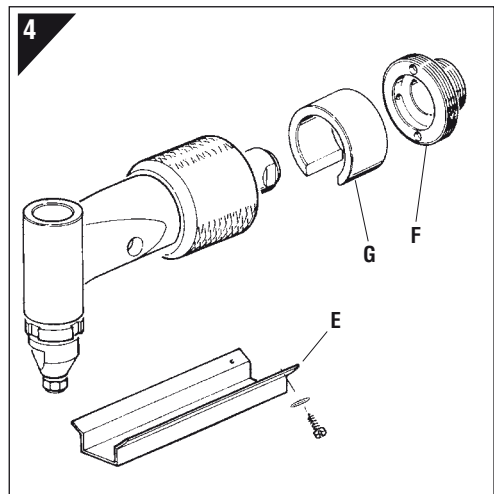
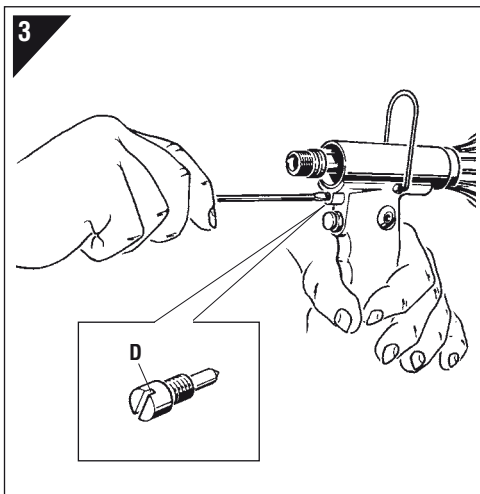
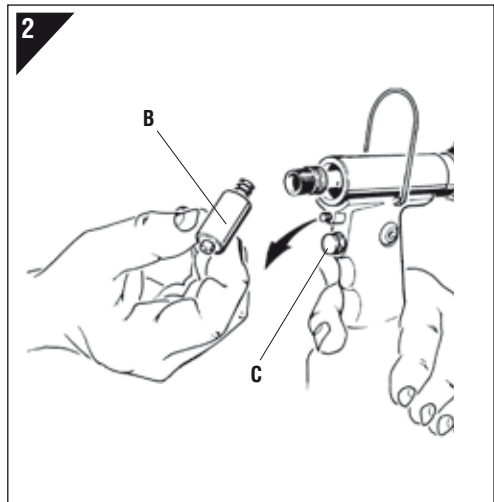
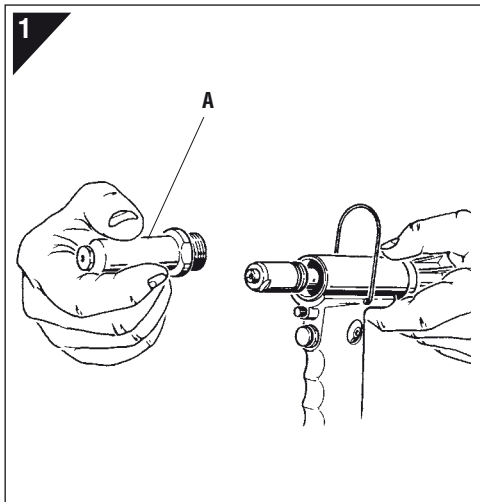
① OPERAZIONI PRELIMINARI SULLA RIVETTATRICE

Smontare il canotto porta-ugello (A) servendosi di una chiave di mm 27. Servirsi di due chiavi, una di mm 16 l'altra di mm 11, per smontare il cono porta-morsetti (B), dopodiché svitare il pomello chiusura aspirazione (C) fino ad estrarlo, sostituendolo con quello fornito insieme alla testa angolare (D). Raccomandiamo di riporre unitamente tutte le parti rimosse dalla rivettatrice in modo da non disperderle (Fig. 1-2-3).

OPERAZIONI PRELIMINARI SULLA TESTA ANGOLARE

Prima di montare la testa angolare sulla rivettatrice, occorre rimuovere il carter (E), quindi togliere la boccola (F) e sfilare il distanziale (G) (Fig. 4).

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



PRELIMINARY OPERATIONS ON THE RIVETING TOOL

Remove the head carrying the nozzle **(A)** by means of a 27-mm spanner. In order to remove the cone holding the clamps **(B)**, use a 16-mm and a 11-mm spanner. Now unscrew the knob for suction closing **(C)** and take it out. Then, replace it with the one supplied with the angle head **(D)**. We recommend that you put all the parts removed from your riveting tool back in their right place in order to avoid losing them (Fig. 1-2-3).

PRELIMINARY OPERATIONS ON THE ANGLE HEAD

Before fitting the angle head in the riveting tool, remove both the guard **(E)** and the bush **(F)**, then slip off the spacer **(G)** (Fig. 4).



WARNING! Disconnect air feed when performing those operations.

OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES SUR LE PISTOLET À RIVETER

Démonter la tête porte-buse **(A)** en utilisant une clé de mm 27. Ensuite, au moyen de deux clés, l'une de mm 16 et l'autre de mm 11, démonter le cône porte-mors **(B)**, puis dévisser la poignée de fermeture aspiration **(C)** jusqu'à l'extraire et la remplacer par la poignée fournie avec la tête d'angle **(D)**. On recommande de placer toutes les pièces enlevées du pistolet en bloc afin d'éviter de les perdre. (Fig. 1-2-3).

OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES SUR LA TÊTE D'ANGLE

Avant de monter la tête d'angle au pistolet à riveter, il faudra enlever la protection **(E)**, ensuite ôter la douille **(F)** et retirer l'entretoise **(G)** (Fig. 4).



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

VORARBEITEN AM NIETWERKZEUG

Den Düsenr ager **(A)** durch einen 27 mm Gabelschlüssel ausspannen. Danach den Spannbackenhalterkegel **(B)** durch einen 16-mm und einen 11-mm Schlüssel ausspannen, den Kugelgriff **(C)** zum Absaugeverschluss, der dann durch den zur Ausstattung des Winkelkopfes **(D)** gehörenden Kugelgriff zu ersetzen ist, abschrauben und herausnehmen. Es wird empfohlen, alle vom Nietwerkzeug entfernten Teile zusammen wieder zu legen, damit sie nicht verlorengehen (Abb. 1-2-3).

VORARBEITEN AM WINKELKOPF

Vor Einbauen des Winkelkopfes an Nietwerkzeug, ist die Verkleidung **(E)** herauszunehmen, danach die Buchse **(F)** zu entfernen und das Distanzstück herausziehen **(G)** (Abb. 4.).



ACHTUNG! Obengenannte eingriffe bei nicht luftgespeistem nietwerkzeug ausführen!

OPERACIONES PRELIMINARES EN LA REMACHADORA

Desmontar el tubo porta inyector **(A)** utilizando una llave de 27 mm. Por medio de dos llaves, una de 16 mm y otra de 11 mm, desmontar el cono porta bornes **(B)**. Después destornillar el pomo de cerrado aspiración **(C)** hasta extraerlo completamente y reemplazarlo con otro equipado con la cabeza angular **(D)**. Se recomienda reponer unidamente todas las partes quitadas de la remachadora de manera que no se dispersen (Fig. 1-2-3).

OPERACIONES PRELIMINARES EN LA CABEZA ANGULAR

Antes de montar la cabeza angular en la remachadora, es necesario remover el cárter **(E)**, sacar el bullón **(F)** y extraer el distancial **(G)**, (Fig. 4).



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

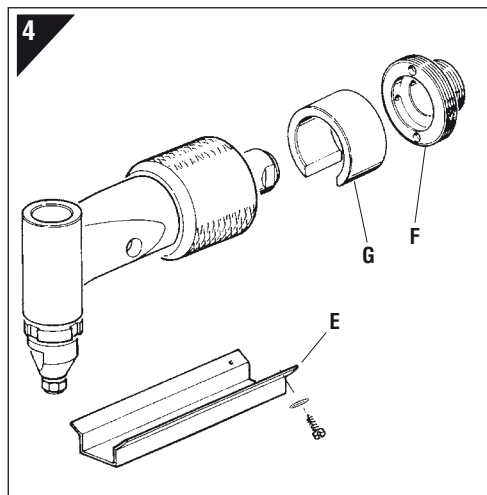
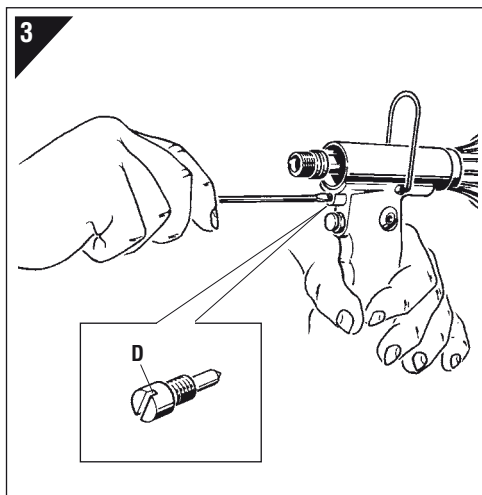
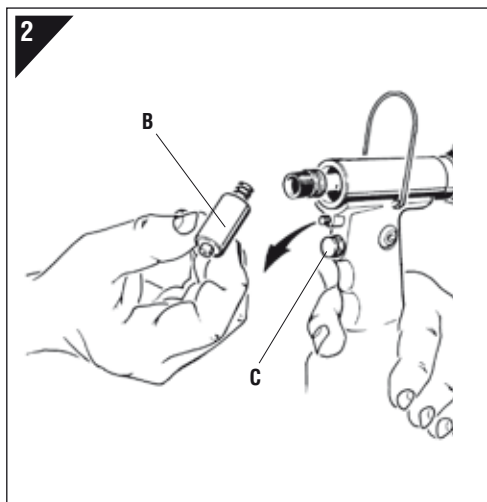
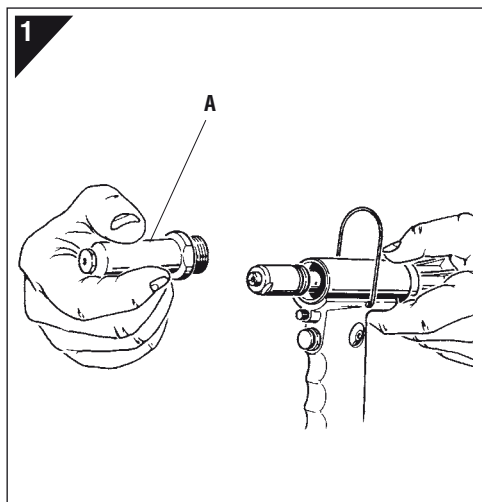
WSTĘPNE CZYNNOŚCI NA NITOWNICY

Zdemontować tulejkę uchwyty dyszy (A) za pomocą klucza 27 mm. Przy użyciu dwóch kluczy, jednego 16 i drugiego 11 mm, zdemontować stożek obsadowy szczęk (B), następnie odkręcić pokrętko zamknięcia zasysania (C), aż do jego wyciągnięcia, zastępując go tym dostarczonym z głowicą kątową (D). Zalecamy, aby wszystkie części usunięte z nitownicy były przechowywane razem, aby ich nie zgubić (Rys. 1-2-3).

WSTĘPNE CZYNNOŚCI NA GŁOWICY KĄTOWEJ

Przed zamontowaniem głowicy kątowej na nitownicy należy zdjąć osłonę (E), następnie zdjąć tuleję (F) i wysunąć przekładkę (G) (Rys. 4).

! UWAGA! Przeprowadzać wyżej wymienione czynności, gdy nitownica jest odłączona od zasilania.



ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ, ПРОВОДИМЫЕ С ЗАКЛЕПОЧНИКОМ

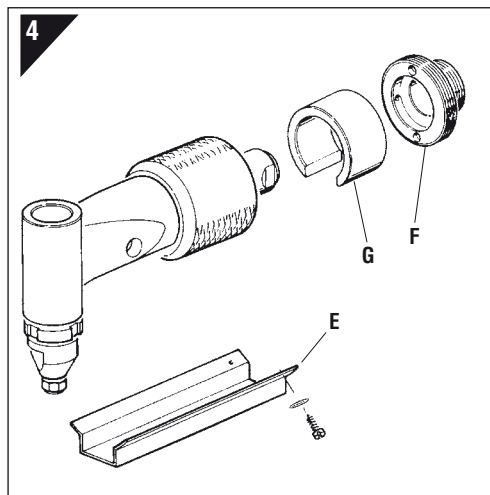
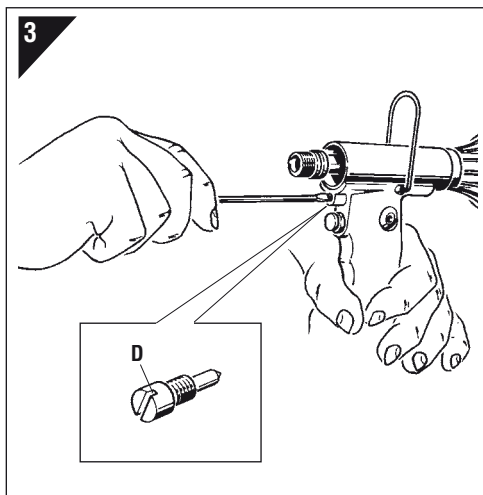
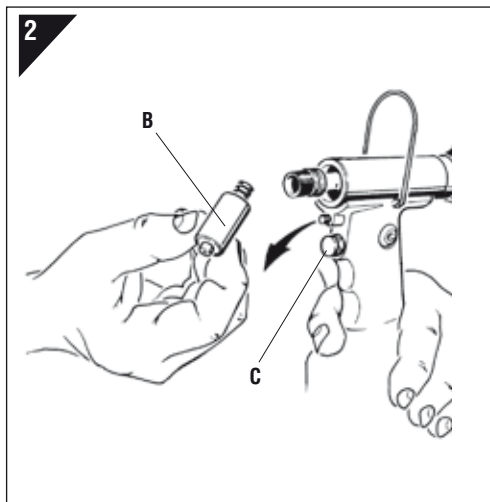
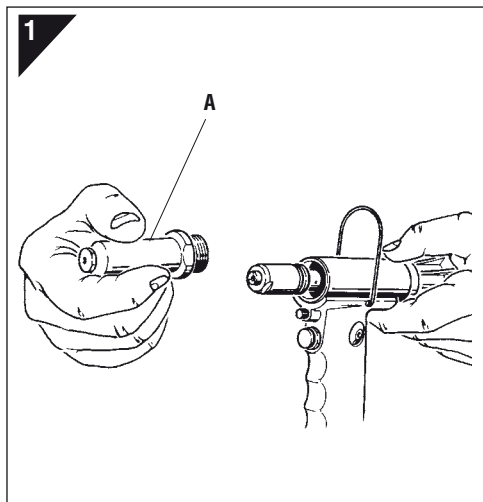
Разобрать муфту крепления насадки (А) ключом 27 мм. С помощью двух ключей диаметром 16 мм и 11 мм снимите зажимный патрон (В), после этого отвинтите ручку отключения всасывания (С) до тех пор, пока вы не вытащите ее, заменив на ручку, поставляемую вместе с угловой головкой (D). Мы рекомендуем хранить все разобранные детали вместе, чтобы ничего не потерять (рис. 1-2-3).

ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ, ПРОВОДИМЫЕ С УГЛОВОЙ ГОЛОВКОЙ

Прежде чем устанавливать на заклепочник угловую головку, необходимо снять картер (Е), а затем снять втулку (F) и прокладку (G) (рис. 4).



ВНИМАНИЕ! Выполните указанные выше операции отключив заклепочник от подачи питания.



MONTAGGIO DELLA TESTA ANGOLARE

Montare la boccola (F) sulla rivettatrice bloccandola mediante una chiave a compasso con naselli \varnothing 4 mm, quindi avvitare la testa angolare sulla filettatura della testa portacono (H). Impedire la rotazione della testa portacono mediante una chiave di mm 11 e bloccare la testa angolare utilizzando una chiave di mm 21 (Fig. 5-6).

ATTENZIONE ! Nel caso in cui la boccola (F) impedisse alla chiave di far presa sulla testa portacono (H), significa che la rivettatrice è stata prodotta prima della messa in commercio della testa angolare, pertanto procedere come segue: Inserire due viti M5 x 20 (K) nelle relative sedi sulla boccola ed avvitarle fino ad ottenere il bloccaggio antirotazione della testa portacono. Bloccare la testa angolare servendosi di una chiave di mm 21. (Fig. 7-8). Ad operazione ultimata rimuovere le due viti (K) dalla boccola (F).

Per concludere il montaggio della testa angolare sulla rivettatrice, inserire il distanziale (G) ed avvitare la ghiera (I) sulla boccola (F). A questo punto è possibile rimontare il carter (E) tolto in precedenza per consentire le operazioni di installazione (Fig. 9-10).



ATTENZIONE! Effettuare le suddette operazioni con rivettatrice non alimentata.

INSTALLING THE ANGLE HEAD

Fit the bush (F) in the riveting tool and secure it by means of a face spanner with teeth of \varnothing 4 mm, then screw the angle head to the thread of the head holding the cone (H). Prevent the head holding the cone from rotating by means of a 11-mm spanner and secure the angle head by a 21-mm spanner (Fig. 5-6)

WARNING! Whether the bush (F) prevents the spanner from adhering to the head holding the cone (H), it means that your riveting tool was produced before the commercialization of the angle head; therefore, proceed as follows: Fit the two M5 x 20 screws (K) in their proper housings on the bush and tighten them so as to prevent the head holding the cone from rotating. Secure the angle head by means of a 21-mm spanner (Fig. 7-8). After carrying out this operation, take the two screws (K) out of the bush (F).

In order to conclude the installation of the angle head on the riveting tool, fit the spacer (G) and screw the ring nut (I) to the bush (F). Finally mount the guard (E) removed before (Fig. 9-10).



WARNING! Disconnect air feed when performing those operations.

MONTAGE DE LA TÊTE D'ANGLE

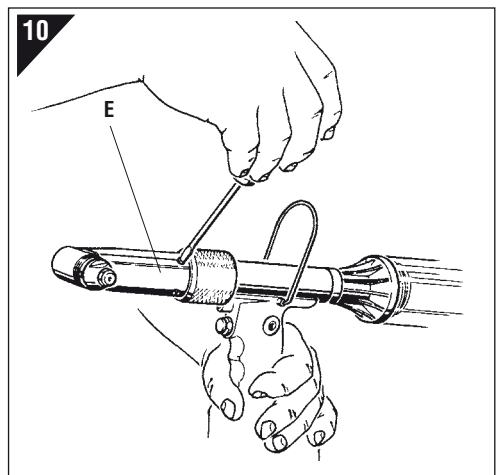
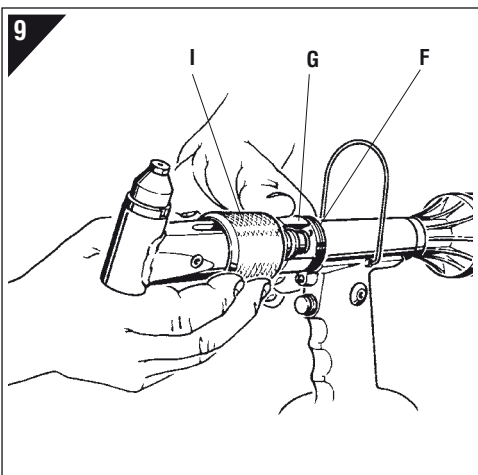
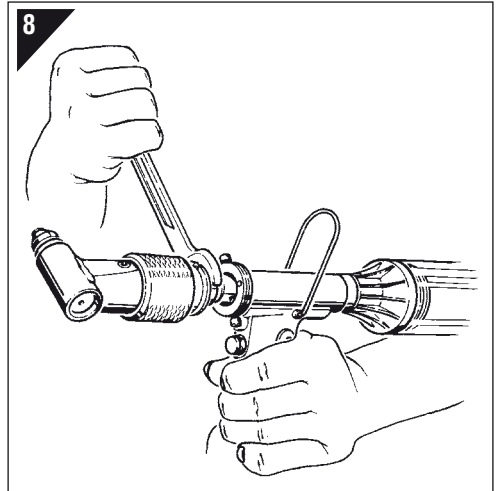
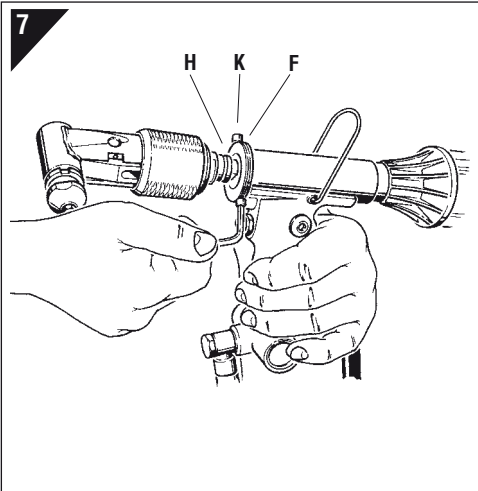
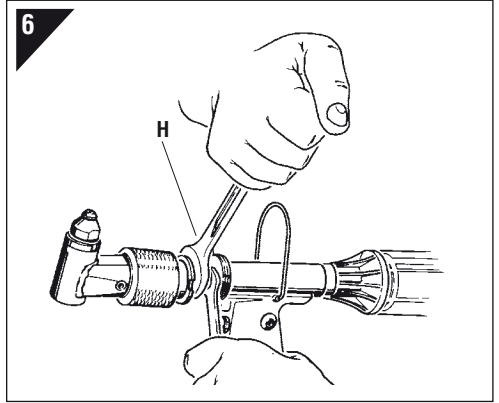
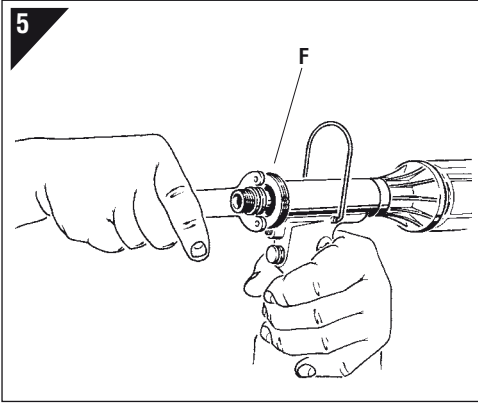
Monter la douille (F) sur le pistolet à riveter en la bloquant au moyen d'une clé à ergots avec nez de \varnothing 4 mm, ensuite visser la tête d'angle sur le filetage de la tête porte-cône (H). Empêcher la rotation de la tête porte-cône en utilisant une clé de mm 11 et bloquer la tête d'angle par une clé de mm 21. (Fig. 5-6)

ATTENTION! Au cas où la douille (F) gênerait à la clé d'adhérer bien à la tête porte-cône (H), le pistolet à riveter a été produit avant la commercialisation de la tête d'angle, c'est pourquoi que l'on doit procéder comme suit: Insérer deux vis M5 x 20 (K) dans ses logements sur la douille et les visser jusqu'au serrage anti-rotation de la tête porte-cône. Bloquer la tête d'angle au moyen d'une clé de mm 21. (Fig. 7-8). A ce moment enlever les deux vis (K) de la douille (F). Pour conclure le montage de la tête d'angle sur le pistolet, on doit insérer l'entretoise (G) et visser l'embout (I) sur la douille (F).

A ce moment il est possible de monter de nouveau la protection (E) que l'on avait enlevée précédemment pour permettre les opérations d'installation (Fig. 9-10).



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





MONTAGE DES WINKELKOPFES

Die Buchse (F) ins Nietwerkzeug einbauen und sie durch den Stirnlochschlüssel mit \varnothing 4 mm Nasen aufspannen, dann den Winkelkopf auf das Gewinde des Kegelkopfes (H) anschrauben. Das Drehen des Kegelkopfes mittels eines 11 mm Gabelschlüssels verhindern und den Winkelkopf durch einen 21 mm Gabelschlüssel aufspannen (Abb. 5-6).

ACHTUNG! Sollte die Buchse (F) dem Gabelschlüssel verhindern, daß dieser gut an den Kegelkopf (H) anhaftet, so bedeutet es, daß das Nietwerkzeug vor Vermarktung des Winkelkopfes hergestellt worden ist, deswegen muß man wie folgt vorgehen: Zwei M5 x 20 Schrauben (K) in die entsprechenden Sitzen auf der Buchse hineinstecken und sie bis zum Festspannen gegen Drehen des Kegelkopfes aufschrauben. Danach den Winkelkopf mittels eines mm 21 Gabelschlüssels festklemmen. (Abb. 7-8). Anschließend die zwei Schrauben (K) von der Nutmutter (F) entfernen. Zum Fertigstellen der Montage des Winkelkopfes auf das Nietwerkzeug, das Distanzstück (G) hineinstecken und die Nutmutter (I) auf die Buchse (F) aufschrauben.

Anschließend kann die vorher entfernte Verkleidung (E) wieder eingebaut werden, um die Aufstellungsarbeiten zu ermöglichen (Abb. 9-10).



ACHTUNG! Obengenannte eingriffe bei nicht luftgespeistem nietwerkzeug ausführen!



MONTAJE DE LA CABEZA ANGULAR

Montar el bullón (F) en la remachadora y sujetarlo por medio de una llave especial con dientes de \varnothing 4 mm, pues atornillar la cabeza angular en la rosca de la cabeza porta cono (H). Impedir la rotación de la cabeza porta cono por medio de una llave de 11 mm y sujetar la cabeza angular empleando una llave de 21 mm (Fig. 5-6).

CUIDADO! Si el bullón (F) obstaculizase la adherencia de la llave a la cabeza porta cono (H), significa que la remachadora ha sido producida antes de la comercialización de la cabeza angular, por lo tanto proceder como sigue: Insertar dos tornillos M5 x 20 (K) en los alojamientos apropiados en el bullón y atornillarlos hasta el bloqueo antirotación de la cabeza porta cono. Sujetar la cabeza angular por medio de una llave de 21 mm (Fig. 7-8). Al terminar la operación remover los dos tornillos (K) del bullón (F).

Para terminar el montaje de la cabeza angular en la remachadora, introducir el distancial (G) y atornillar la virola (I) al bullón (F).

Ahora se puede volver a montar el cárter (E) quitado anteriormente por efectuar las operaciones de instalación (Fig. 9-10).



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



MONTAŻ GŁOWICY KĄTOWEJ

Zamontować tuleję (F) na nitownicy, blokując ją za pomocą klucza do nakrętek okrągłych z noskami \varnothing 4 mm, a następnie przykręcić głowicę kątową do gwintu głowicy obsady stożka (H). Zapobiec obracaniu się głowicy obsady stożka za pomocą klucza 11 mm i zablokować głowicę kątową przy użyciu klucza 21 mm (Rys. 5-6).

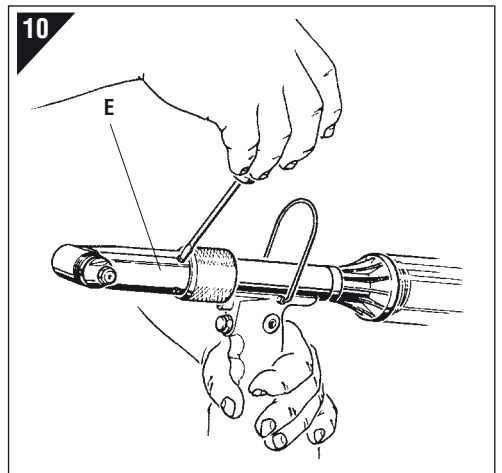
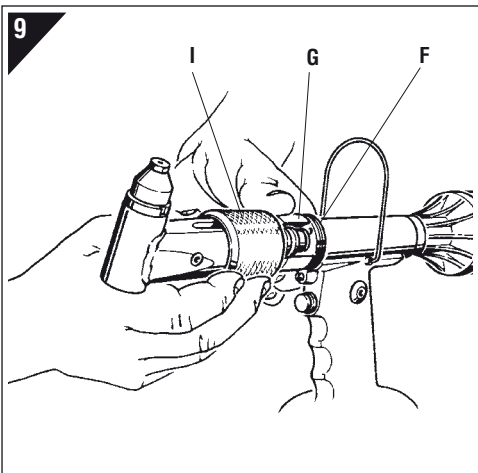
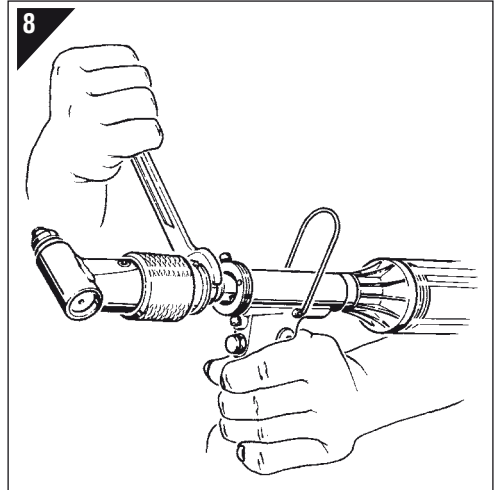
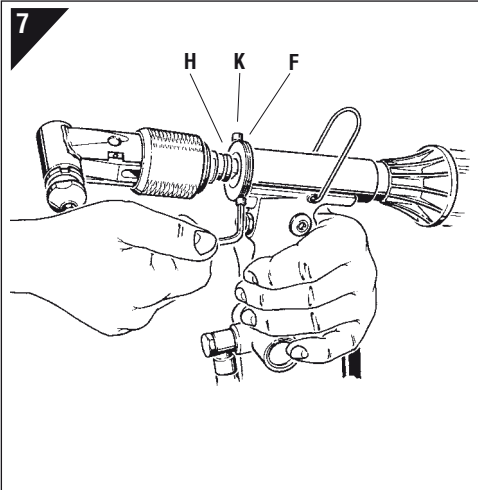
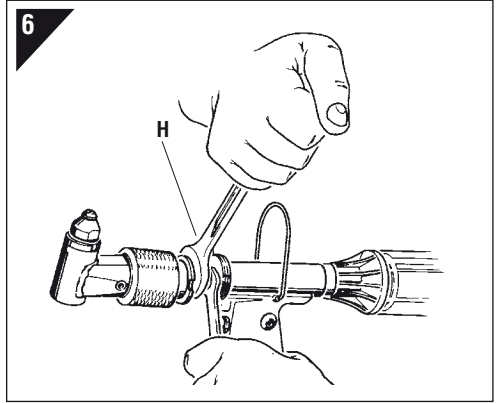
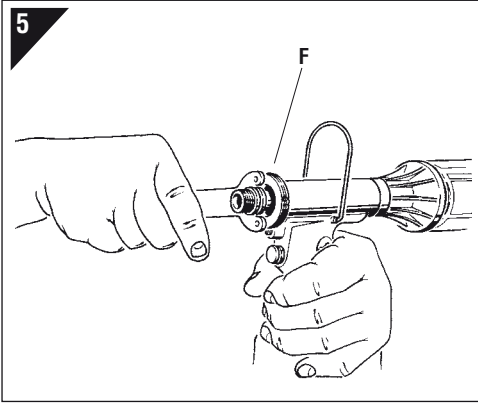
UWAGA! W przypadku, gdy tuleja (F) uniemożliwia chwycenie głowicy obsady stożka przez klucz (H), oznacza to, że nitownica została wyprodukowana przed wprowadzeniem na rynek głowicy kątowej, dlatego należy postępować w następujący sposób: Umieścić dwie śruby M5 x 20 (K) w odpowiednich gniazdach na tulei i wkręcić je, aż do momentu uzyskania blokady przeciwskrętnej głowicy obsady stożka. Zablokować głowicę kątową za pomocą klucza 21 mm (Rys. 7-8). Po zakończeniu czynności należy wyjąć dwie śruby (K) z tulei (F).

Aby zakończyć montaż głowicy kątowej na nitownicy, umieścić przekładkę (G) i przykręcić nakrętkę pierścieniową (I) na tulei (F).

W tym momencie można ponownie zamontować osłonę (E) uprzednio usuniętą, aby umożliwić instalację (Rys. 9-10).



UWAGA! Przeprowadzać wyżej wymienione czynności, gdy nitownica jest odłączona od zasilania.



МОНТАЖ УГЛОВОЙ ГОЛОВКИ

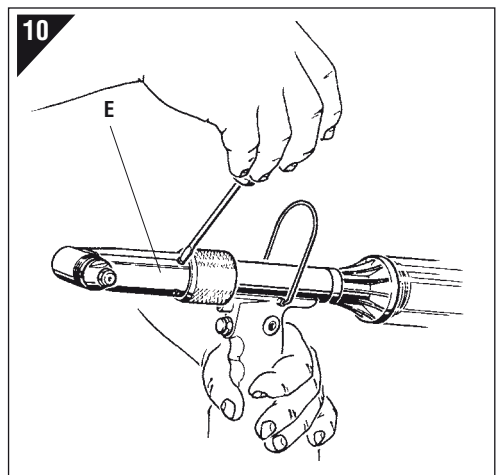
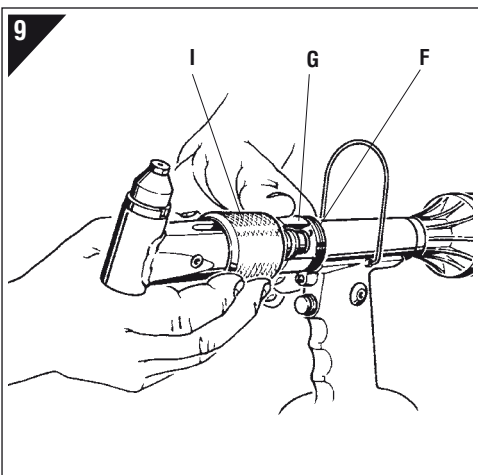
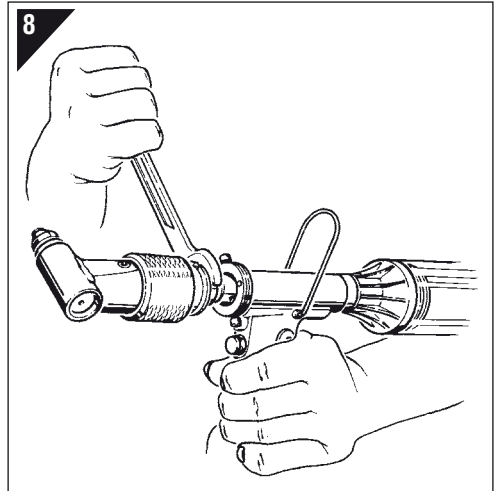
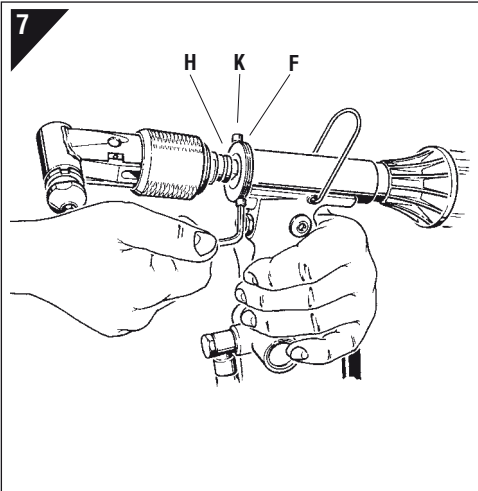
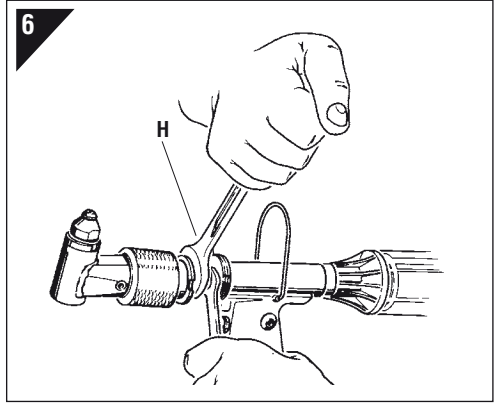
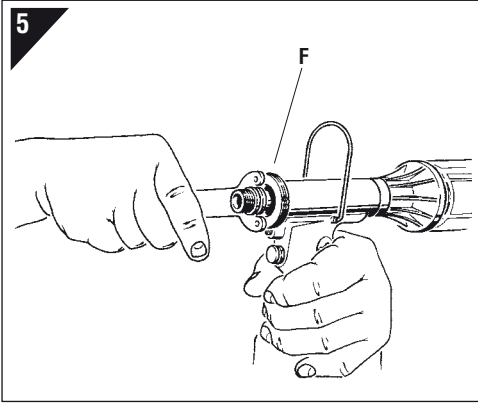
Установите втулку (F) на заклепочник и заблокируйте с помощью регулируемого вилочного ключа со стопорным выступом $\varnothing 4$ мм, а затем вверните угловую насадку на резьбу головки держателя (H). Предотвратите вращение конусной головки с помощью ключа 11 мм и зафиксируйте угловую насадку с помощью ключа 21 мм (рис. 5-6).

ВНИМАНИЕ! В случае, если втулка (F) не позволяла гаечному ключу закрепиться на головке держателя (H), это означает, что заклепочник был изготовлен до разработки угловой головки, поэтому необходимо выполнить следующие действия: Вставьте два болта M5 x 20 (K) в соответствующие места посадки на втулке и затяните их, пока вы не получите блокирующее устройство для головки держателя. Заблокируйте угловую головку с помощью ключа 21 мм. (Рис. 7-8). По окончании операции удалите два болта (K) из втулки (F).

Чтобы завершить установку угловой головки на заклепочник, вставьте прокладку (G) и вверните зажимное кольцо (I) на втулку (F). На этом этапе вы можете снова собрать ранее снятый картер (E), чтобы продолжить операции по установке оборудования (Рис. 9-10).



ВНИМАНИЕ! Выполните указанные выше операции отключив заклепочник от подачи питания.

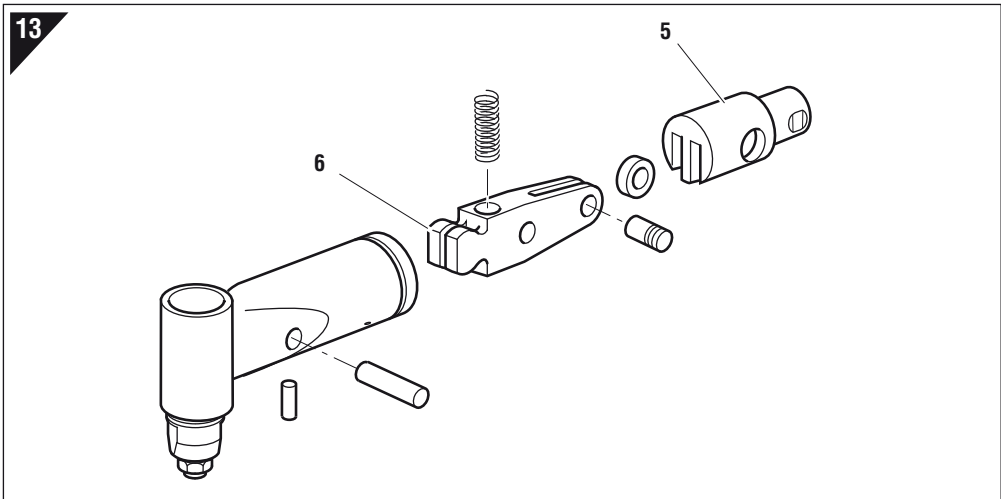
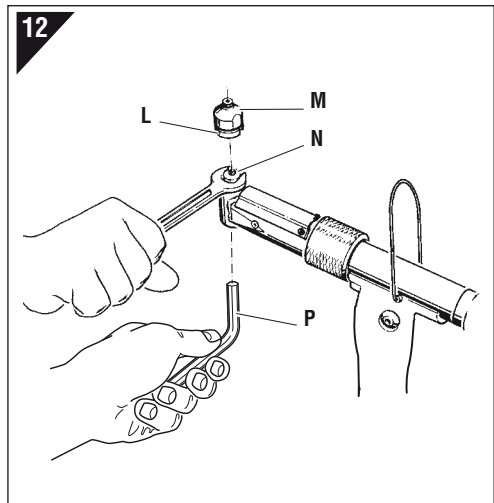
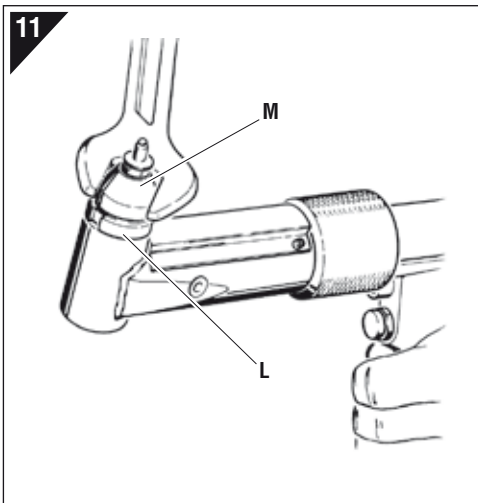


1 MESSE A PUNTO E MANUTENZIONE

La testa angolare generalmente non necessita di alcuna regolazione. Nel caso in cui si riscontrassero difficoltà nell'inserire il rivetto sull'ugello, tali da impedire alla testa del rivetto di andare a battuta con l'ugello stesso, sbloccare la ghiera (L) ed avvitare la testa porta-ugello (M) fino a che il rivetto non entri correttamente (Fig. 11). L'utilizzo prolungato della rivettatrice può dar luogo allo slittamento dei morsetti sul chiodo, causa il 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. Per compiere questa operazione sbloccare la ghiera (L) e smontare la testa porta-ugello (M), dopodiché smontare il cono porta-morsetti (N) servendosi di una chiave di mm 14 (Fig. 12) e della chiave a brugola mm 4 (P) in dotazione.

NOTA: Controllare periodicamente che le parti in movimento (5-6 Fig. 13) siano lubrificate con grasso tipo **DIN 51 502 KPFL 2N**.

ATTENZIONE! Effettuare le suddette operazioni con rivettatrice non alimentata.



SETTING UP AND MAINTENANCE

The angle head does not usually require any adjustment. Should the fitting of the rivet into the nozzle turned out to be a difficult operation, thus preventing the rivet head from adhering to the nozzle, release the ring nut (**L**) and tighten the head carrying the nozzle (**M**) until the rivet fits perfectly (Fig. 11). The extended utilization of the tool can cause the slipping of the clamps on the nail due to the deposited impurities. It is necessary to lubricate the clamps after having cleaned them. Otherwise, if clamps are worn out and as a consequence their working is jeopardized, replace them. In order to perform this operation, release the ring nut (**L**) and dismount the head carrying the nozzle (**M**). Finally, remove the cone holding the clamps (**N**) by means of a 14-mm spanner and of the 4-mm-key (**P**) provided with the angle head (Fig. 12). **NOTE:** The machine moving components (**5-6** Fig. 13) should be periodically lubricated with grease **DIN 51 502 KPFL 2N**.



WARNING! Disconnect air feed when performing those operations.

MISES AU POINT ET ENTRETIEN



La tête d'angle ne nécessite généralement aucun réglage. Au cas où il serait difficile d'insérer le rivet sur la buse, de façon à empêcher à la tête du rivet d'arriver à butée avec le dernier même, on devra débloquer l'embout (**L**) et visser la tête porte-buse (**M**) jusqu'à ce que le rivet entre correctement (Fig. 11). L'utilisation prolongée de l'outil peut provoquer le patinage des mors sur le clou, à cause de dépôt d'impureté. Il faudra donc nettoyer les mors susmentionnés et, ensuite, les lubrifier. En cas d'usure, si elle comporte une altération de leur correct fonctionnement, il faudra au contraire remplacer les mors mêmes. Pour cette opération on doit débloquer l'embout (**L**) et démonter la tête porte-buse (**M**), ensuite démonter le cône porte-mors (**N**) au moyen d'une clé de mm 14 et de la clé 4 mm (**P**) livrée avec (Fig. 12).

NOTA: Contrôler périodiquement que les parties en mouvement (**5-6** Fig. 13) soient graissées avec de la graisse type **DIN 51 502 KPFL 2N**.



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

EINSTELLUNGEN UND WARTUNG



Der Winkelkopf bedarf normalerweise keiner Einstellung. Sollte das Hineinstecken des Nietes ins Mundstück schwer erfolgen, so daß ein guter Anschlag zum Mundstück dem Nietkopf verhindert wird, so ist die Nutmutter (**L**) abzuspannen und der Mundstückkopf (**M**) anzuschrauben, bis der Niet genau hineingesteckt werden kann (Abb. 11). Die lang andauernde Benutzung des Nietwerkzeuges kann zum Rutschen der Spannbacken auf dem Nagel führen, wegen der Ablagerung von Unreinheiten. Die oben genannten Spannbacken müssen daher gereinigt und danach geschmiert werden. Beim Verschleiß, falls der einwandfreie Betrieb dadurch beeinträchtigt wird, müssen die Spannbacken ersetzt werden. Dafür ist die Nutmutter (**L**) abzuspannen und der Mundstückkopf (**M**) auszuspannen, endlich den Spannbackenhalterkegel (**N**) mittels eines 14 mm Gabelschlüssels und des mitgelieferten 4 mm Schlüssels (**P**) ausspannen (Abb. 12).

HINWEIS: Die sich bewegenden Teile (**5-6** Abb. 13) in regelmäßigen Zeitabständen mit Fett **DIN 51 502 KPFL 2N** einfetten.



ACHTUNG! Obengenannte eingriffe bei nicht luftgespeistem nietwerkzeug ausführen!

REGULACIONES Y MANUTENCIÓN



Generalmente la cabeza angular no necesita de ninguna regulación. En caso que se encuentren dificultades al insertar el remache en el inyector, es decir la cabeza del remache no puede adherir al inyector, desbloquear la virola (**L**) y atornillar la cabeza porta inyector (**M**) hasta que el remache se inserte correctamente (Fig. 11).

El uso prolongado de la remachadora puede dar lugar al patinamiento de los bornes sobre el clavo, causado por depósitos de impurezas. Se deberá por lo tanto proceder a la limpieza de dichos bornes y a la sucesiva lubricación. Para efectuar esta operación, aflojar la virola (**L**) y desmontar la cabeza porta inyector (**M**), luego desmontar el cono porta bornes (**N**) empleando una llave de 14 mm y la llave tubular acodada 4 mm (**P**) en dotación (Fig. 12).

NOTA: Las partes en movimiento (**5-6** Fig. 13) deben ser periódicamente engrasadas con graso tipo **DIN 51 502 KPFL 2N**.



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

**REGULACJE I KONSERWACJA**

Głowica kątowna zwykle nie wymaga żadnej regulacji.

W przypadku, gdy występują trudności z umieszczeniem nitu w dyszy, które uniemożliwiają głowicy nitu stykanie się z sama dyszą, odblokować nakrętkę pierścieniową **(L)** i przykręcić głowicę uchwytu dyszy **(M)**, dopóki nit nie wejdzie prawidłowo (Rys. 11).

Długotrwałe używanie nitownicy może spowodować poślizg szczęki na gwoździu z powodu osadzenia się zanieczyszczeń.

Należy zatem wyczyścić wyżej wymienione szczęki po nasmarowaniu lub w przypadku zużycia, które zagraża prawidłowemu działaniu, wymienić. Aby wykonać tę czynność, nakrętkę pierścieniową **(L)** i zdemontować głowicę uchwytu dyszy **(M)**, a następnie zdemontować stożek obsadowy szczęk **(N)** przy użyciu klucza 14 mm (Rys. 12) i klucza imbusowego 4 mm **(P)** z wyposażenia.

ADNOTACJA: należy okresowo sprawdzać, czy ruchome części **(5-6 Rys. 13)** są nasmarowane smarem typu **DIN 51 502 KPFL 2N**.



UWAGA! Przeprowadzać wyżej wymienione czynności, gdy nitownica jest odłączona od zasilania.

**УСТАНОВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ**

Угловая головка обычно не требует регулировки.

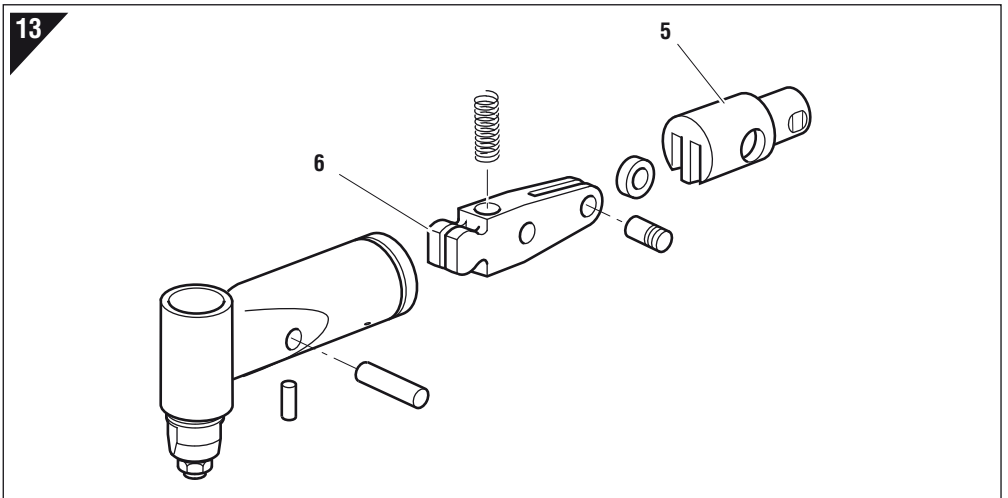
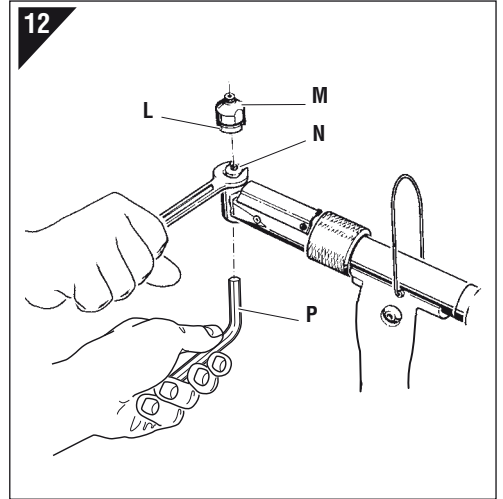
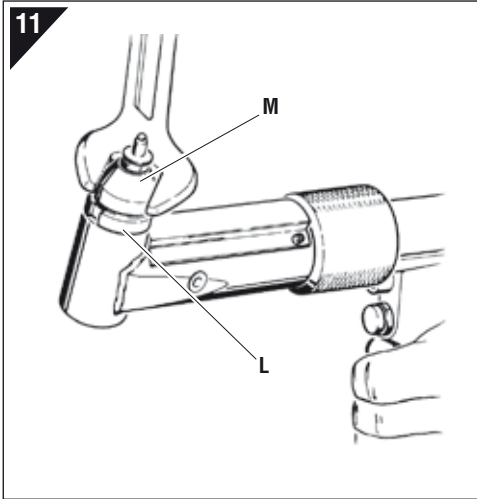
В случае, если у вас возникнут трудности с введением заклепки в насадку, не допускающие контакта головки заклепки и насадки до упора, потребуются разблокировать зажимное кольцо **(L)** и завинтить головку крепления насадки **(M)** до тех пор, пока заклепка не будет входить правильно (Рис. 11).

Длительное использование заклепочника может привести к проскальзыванию зажимов, удерживающих стержень, из-за скопления посторонних загрязнений. Потребуется выполнить очистку и смазку зажимов или, в случае износа, несовместимого с корректным функционированием - замене детали. Для выполнения этой операции разблокируйте зажимное кольцо **(L)** и разберите головку крепления насадки **(M)**, затем разберите зажимный патрон **(N)** с помощью ключа 14 мм (Рис. 12) и шестигранного ключа 4 мм **(P)**, входящего в комплект поставки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверьте, что движущиеся части **(5-6 рис. 13)** смазываются консистентной смазкой типа **DIN 51 502 KPFL 2N**.



ВНИМАНИЕ! Выполните указанные выше операции отключив заклепочник от подачи питания.



PIEZAS DE REPUESTO
ZĘŚCI ZAMIENNE

N°.	CODIGO	C.dad	DESCRIPCIÓN	KIT
01	711739	1	Casquillo	
02	711740	1	Distanciadador	
03	711741	1	Virola	
04	712267	1	Cuerpo	
05	711743	1	Excentrica	
06	711744	1	Horquilla	
07	711745	1	Virola	
08	711746	1	Pivote	
09	711747	1	Perno	
10	711748	1	Arbol	
11	711749	1	Cono portamordazas	
12	711750	1	Muelle	
13	711751	1	Abre mordazas	
14	711752	1	Manguito portaboquilla	
15	710842	1	Pomo ajuste aspiración	
16	711778	2	Mordaza	
17	717008	1	Boquilla para remache $\varnothing 2,4 \div 3,4$	
18	717009	1	Boquilla para remache $\varnothing 4$	
19	717010	1	Boquilla para remache $\varnothing 4,8$ Al.	
20	717011	1	Boquilla para remache $\varnothing 4,8$ Cu / Acero	
21	711758	1	Protección	
22	711754	1	Anillo elástico WR 35	
23	710383	1	Clavija elástica $\varnothing 3 \times 20$ UNI 6874	
24	711756	1	Perno	
25	711757	1	Muelle CF 10 x 25	
26A	711759	2	Tornillo TCCI M3 x 4 UNI 6107	A
27A	711839	2	Roseta $\varnothing 3,2$ UNI 1751	A
28	711832	1	Llave 10 mm	
29	711849	1	Llave de compás	
30	712225	1	Llave tubolar acodada 4 mm	

KIT

N°.	CODIGO	C.dad	DESCRIPCIÓN
KITA	741759		Kit tornillo M 3
26A	711759	5	Tornillo TCCI M3 x 4 UNI 6107
27A	711839	5	Roseta $\varnothing 3,2$ UNI 1751

KIT

Indica que la pieza se vende en juegos formados por piezas distintas en cantidades distintas.

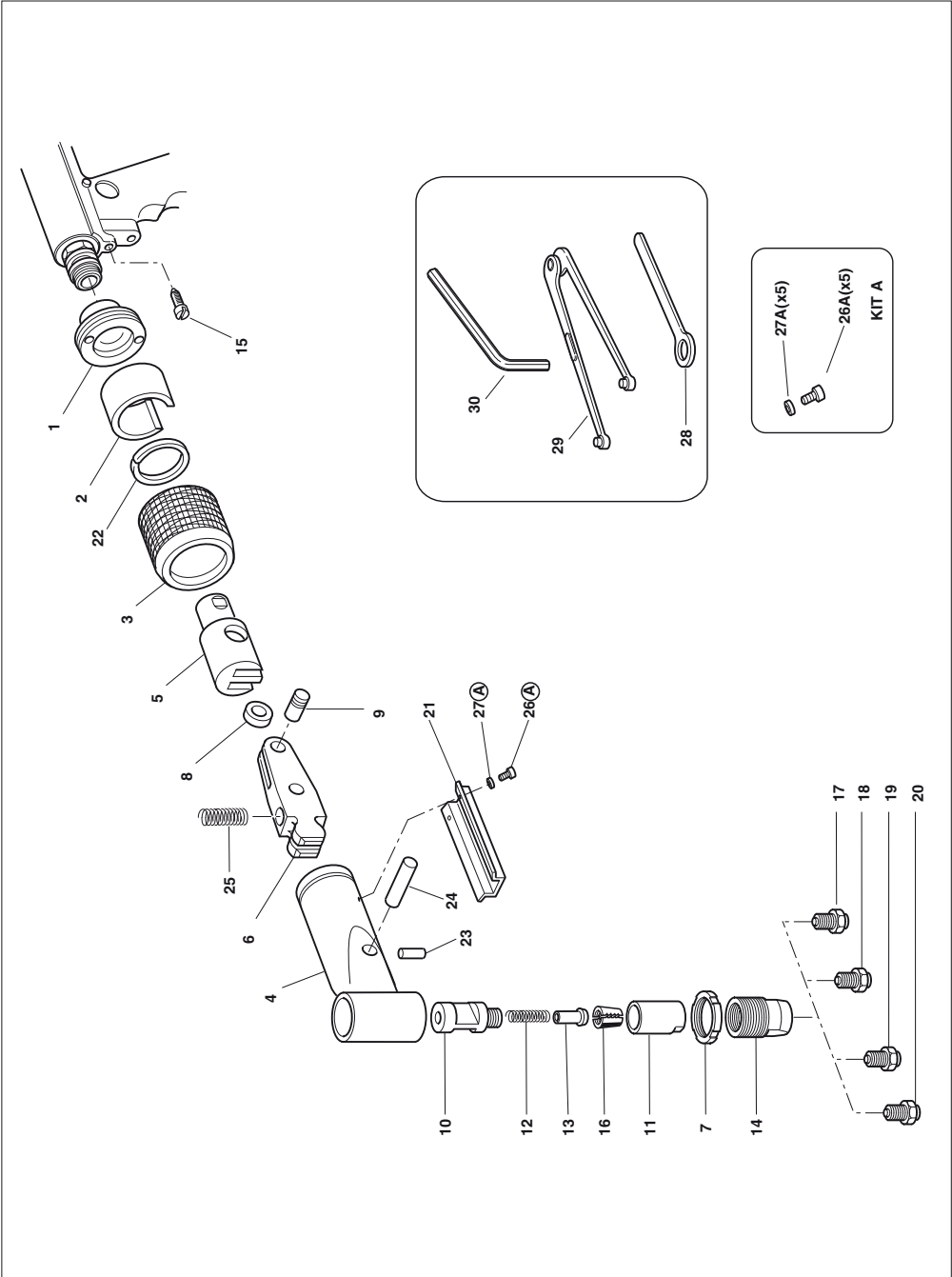
Numer	Kod.	Ilości	OPIS	ZESTAW
01	711739	1	Tuleja	
02	711740	1	Przekładka	
03	711741	1	Nasadka pierścieniowa	
04	712267	1	Korpus	
05	711743	1	Krzywka	
06	711744	1	Widelki	
07	711745	1	Nasadka pierścieniowa	
08	711746	1	Waleczek	
09	711747	1	Sworzeń	
10	711748	1	Wół	
11	711749	1	Stożek obsadowy szczęki	
12	711750	1	Sprezyna	
13	711751	1	Rozwieracz szczęk	
14	711752	1	Tuleja nosna dyszy	
15	710842	1	Pokrętko regulacji zasysania	
16	711778	2	Szczeka	
17	717008	1	Dysza do nitu $\varnothing 2,4 \div 3,4$	
18	717009	1	Dysza do nitu $\varnothing 4$	
19	717010	1	Dysza do nitu $\varnothing 4,8$ Al.	
20	717011	1	Dysza do nitu $\varnothing 4,8$ Cu / stal	
21	711758	1	Oslona	
22	711754	1	Pierścień elastyczn WR 35	
23	710383	1	Kolek sprężysty $\varnothing 3 \times 20$ UNI 6874	
24	711756	1	Sworzeń	
25	711757	1	Sprężyna CF 10 x 25	
26A	711759	2	Śruba TCCI M3 x 4 UNI 6107	A
27A	711839	2	Podkładka 3,2 UNI 1751	A
28	711832	1	Klucz 10 mm	
29	711849	1	Klucz serwisowy	
30	712225	1	Klucz imbusowy 4 mm	

ZESTAW

Numer	Kod.	Ilości	OPIS
KITA	741759		Zestaw śruby M 3
26A	711759	5	Śruba TCCI M3 x 4 UNI 6107
27A	711839	5	Podkładka 3,2 UNI 1751

ZESTAW

Wskazuje, że dana część jest sprzedawana w zestawach składających się z różnych części i w różnej liczbie sztuk.



FAR
BOLOGNA
ITALY

60th
SINCE
1957

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



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

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



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

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