

I - ISTRUZIONI ORIGINALI
RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA
PER INSERTI M3/M8*
(*ESCLUSO M8 INOX)
ISTRUZIONI D'USO - PARTI DI RICAMBIO



GB - TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS
HYDROPNEUMATIC RIVETING TOOL
FOR INSERTS M3/M8*
(*INOX M8 EXCLUDED)
INSTRUCTIONS FOR USE - SPARE PARTS

F - TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES
OUTIL À RIVETER OLÉOPNEUMATIQUE POUR
ÉCROUS À SERTIR M3/M8*
(*SAUF M8 INOX)
MODE D'EMPLOI - PIÉCES DÉTACHÉES

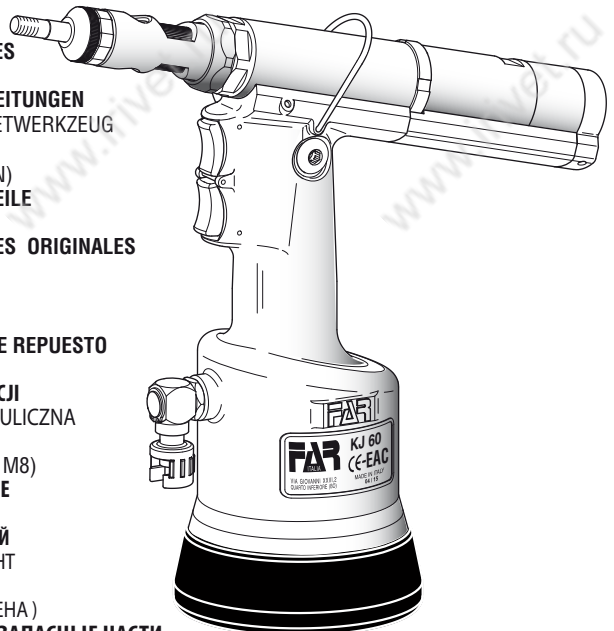
D - ÜBERSETZUNG VON ORIGINALANLEITUNGEN
PNEUMATISCH-HYDRAULISCHES NIETWERKZEUG
FÜR BLINDNIETMUTTERN M3/M8*
(*EDELSTAHL M8 AUSGESCHLOSSEN)
BEDIENUNGSANLEITUNG - ERSATZTEILE

E - TRADUCCION DE LAS ISTRUCCIONES ORIGINALES
REMACHADORA OLEONEUMATICA
PARA TUERCAS M3/M8*
(*EXCEPTO M8 INOX)
INSTRUCCIONES DE USO - PIEZAS DE REPUESTO

PL - TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI
NITOWNICA PNEUMATYCZNO-HYDRAULICZNA
DO NITONAKRĘTEK M3-M8*
(*WYKLUCZONA STAL NIERDZEWNA M8)
INSTRUKCJA OBSŁUGI - CZĘŚCI ZAMIENNE

RUS - ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ
ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ВСТАВОК М3-М8*
(*НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ М8 ИСКЛЮЧЕНА)
ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
• ДАТА ПРОИЗВОДСТВА УКАЗАНА В «ТЕХНИЧЕСКОМ ПАСПОРТЕ»

PT - TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS
REBITADORA OLEO-PNEUMÁTICA
PARA INSERTOS M3/M8*
(*EXCLUINDO M8 INOX)
INSTRUÇÕES DE USO - PEÇAS SOBRESSALENTES



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: KJ 60 - Rivettatrice oleopneumatica

Utilizzo: per inserti filettati M3÷M8 (escluso M8 Inox), numero di serie: vedi retro copertina, alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dal D. Lgs. 17/2010 di recepimento della Direttiva Macchine 2006/42/CE e successive modificazioni ed integrazioni, e CU TR 010/2011.

La persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico risponde al nome di Massimo Generali, presso la Far S.r.l., con sede in Quarto Inferiore (BO) alla via Giovanni XXIII n° 2.

GB

The undersigned Far S.r.l., having its office in Quarto Inferiore (BO), Via Giovanni XXIII No. 2, herewith

DECLARES

on its sole responsibility that the riveting machine Type: KJ 60 - Hydropneumatic tool

Application: for blind rivet nuts M3÷M8 (Inox M8 excluded), serial number: see back cover, which is the object of this declaration complies with the basic safety requirements established in the law decree Leg. D. 17/2010 of the Machinery Directive 2006/42/CE acknowledge and subsequent amendments and integrations and CU TR 010/2011. The person who is authorized to create the technical brochure is Massimo Generali, c/o Far S.r.l., head office in Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII n. 2.

F

La société Far S.r.l. soussignée avec siège à Quarto Inferiore (BO), Via Giovanni XXIII n° 2,

DECLARE

sous sa seule responsabilité que la riveteuse

Modèle: KJ 60 - Machine à sertir oléopneumatique

Utilisation: pour inserts filetés M3÷M8 (Sauf M8 Inox) , numéro de série: voir la dos couverture, à laquelle cette déclaration se rapporte est conforme aux conditions essentielles de sécurité requises par la loi 17/2010 d'acceptation de la Directive Machines 2006/42/CE et modifications et intégrations successives et CU TR 010/2011. La personne autorisée à constituer le dossier technique est Massimo Generali chez FAR S.r.l., avec siège à Quarto Inferiore (BO) – Via Giovanni XXIII. n.2.

D

Die Unterzeichnete, Fa. Far S.r.l., mit Sitz in Quarto Inferiore (BO), Via Giovanni XXIII Nr. 2,

ERKLÄRT

hiermit auf ihre alleinige Verantwortung, daß die Nietmaschine Typ: KJ 60 - Hydraulisch-pneumatisches Nietwerkzeug Anwendung: für Blindnietmuttern M3÷M8

(Edelstahl M8 ausgeschlossen),seriennummer: siehe Rückseite, auf das sich diese Erklärung bezieht, den wesentlichen Sicherheitsanforderungen des Gesetzesdekrets 17/2010 von Umsetzung der Maschinenrichtlinie 2006/42/CE und den nachfolgenden Änderungen und Anfügungen entspricht und CU TR 010/2011.

Der Berechtigte zur Bildung der technische Broschüre ist Massimo Generali, bei der Firma Far S.r.l., mit Sitz in Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII Nr. 2.

E

La firmataria Far S.r.l., domiciliada en Quarto Inferiore (BO) en via Giovanni XXIII n° 2,

DECLARA

bajo su exclusiva responsabilidad que la remachadora Modelo: KJ 60 - Remachadora oleoneumática

Empleo: para remaches roscados M3÷M8 (Excepto M8 Inox), número de serie: ver la contratapa, a la cual la presente declaración se refiere corresponde a los requisitos esenciales de seguridad previstos por el D. Lay 17/2010 de recepción de la Directiva Maquinas 2006/42/CE y sucesivas modificaciones e integraciones y CU TR 010/2011.

La persona autorizada a constituir el fascículo tecnico es Massimo Generali, cerca FAR S.r.l., con sede a Quarto Inferiore (BO) – Via Giovanni XXIII n.2.

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



DEKLARUJE

na własną i wyłączną odpowiedzialność, że nitownica Model: KJ 60 - Nitownica oleopneumatyczna

Zastosowanie: do nitonakrętek gwintowanych M3÷M8 (wykluczona stal nierdzewna M8), numer seryjny: patrz tylna okładka do której odnosi się niniejsza deklaracja, jest zgodna z wymogami bezpieczeństwa przewidzianymi przez D. Lgs. 17/2010 implementujący Dyrektywę Maszynową 2006/42/WE wraz z późniejszymi zmianami i uzupełnieniami i CU TR 010/2011.

Osoba upoważniona do utworzenia dokumentacji technicznej to Massimo Generali z firmy Far S.r.l. mającej siedzibę w Quarto Inferiore (BO), via Giovanni XXIII nr 2

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



ЗАЯВЛЯЕТ

под свою исключительную ответственность, что заклепочник модели:

KJ 60 - Масляно-пневматический заклепочный инструмент Использование: для резьбовых заклепок M3÷M8 (Нержавеющая сталь M8 исключена), серийный номер: см. на внутренней стороне обложки, к которому это заявление относится, соблюдает основные требования безопасности, предусмотренные Проектом закона 17.2010 по трансформации директивы по машинному оборудованию 2006/42/CE и последующими модификациями и дополнениями и TP TC 010/2011.

Лицом, уполномоченным оставлять техническую документацию компании Far S.r.l., расположенной в Quarto Inferiore (провинция города Болонья) по адресу: улица Джованни XXIII, д.2, является Джакомо Дженерали (Massimo Generali),.

A abaixo-assinada Far S.r.l., com sede em Quarto Inferior (BO) na via Giovanni XXIII n° 2,



DECLARA

sob sua exclusiva responsabilidade que a máquina de rebitar Modelo: KJ 60 - Máquina de rebitar óleo-pneumática Uso: para insertos roscados M3÷M8 (Excluindo M8 Inox), número de série: ver parte traseira da capa à qual esta declaração se refere, está em conformidade com os requisitos essenciais de segurança previstos pelo D.Leg. 17/2010 de recepção da Diretiva de Máquinas 2006/42/CE e posteriores modificações e integrações e CU TR 010/2011.

A pessoa autorizada a constituir o fascículo técnico é Massimo Generali, na Far S.r.l., com sede em Quarto Inferiore (BO) na via Giovanni XXIII n° 2.

Quarto Inferiore, 01-03-2019

Far S.r.l. - Massimo Generali

(Presidente del Consiglio di Amministrazione)

(Chairman of the Board of Directors)

(Président du Conseil d'Administration)

(Vorsitzender des Verwaltungsrates)

(Presidente del Consejo de Administración)

(Prezes Zarządu)

(Председатель Административного Совета)

(Presidente do Conselho de Administração)



KJ 60

I	ISTRUZIONI D'USO.....	6
GB	INSTRUCTIONS FOR USE.....	11
F	MODE D'EMPLOI.....	16
D	BEDIENUNGSANLEITUNG.....	21
E	INSTRUCCIONES DE USO.....	26
PL	INSTRUKCJA OBSŁUGI.....	31
RUS	ИНСТРУКЦИИ ПОА ИСПОЛЬЗОВАНИЮ.....	36
PT	INSTRUÇÕES DE USO.....	42

I	PARTI DI RICAMBIO.....	48
GB	SPARE PARTS.....	50
F	PIECES DETACHEES.....	52
D	ERSATZTEILE.....	54
E	PIEZAS DE REPUESTO.....	56
PL	CZĘŚCI ZAMIENNE.....	58
RUS	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.....	60
PT	PEÇAS SOBRESSALENTES.....	62

I	RISOLUZIONE DEI PROBLEMI.....	66
GB	TROUBLE SHOOTING.....	67
F	DÉPANNAGE.....	68
D	FEHLERBEHEBUNG.....	69
E	RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS.....	70
PL	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW.....	71
RUS	ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	72
PT	SOLUÇÃO DE PROBLEMAS.....	73

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ОГЛАВЛЕНИЕ


ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА 36
 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ 36
 ИДЕНТИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА 37
 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ 37
 ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ 38
 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ 38
 УСТАНОВКА РЕЗЬБОВОЙ ЗАКЛЕПКИ 39
 СМЕНА ФОРМАТА 40
 ДОЛИВ МАСЛА В ГИДРАВЛИЧЕСКУЮ СИСТЕМУ 41
 ПЕРЕРАБОТКА И УТИЛИЗАЦИЯ ЗАКЛЕПОЧНИКА 41

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Заклепочные инструменты производства фирмы **Far** имеют гарантию на срок **12 месяцев**.

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

ПРИМЕЧАНИЯ И МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ



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

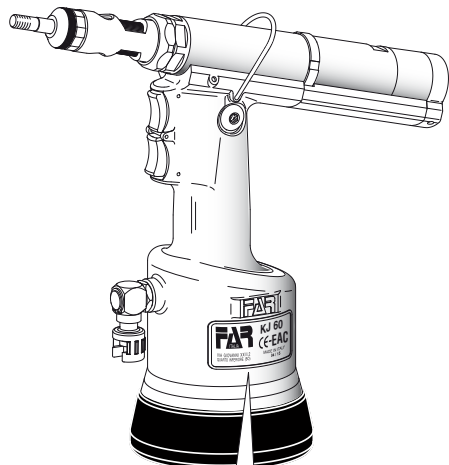
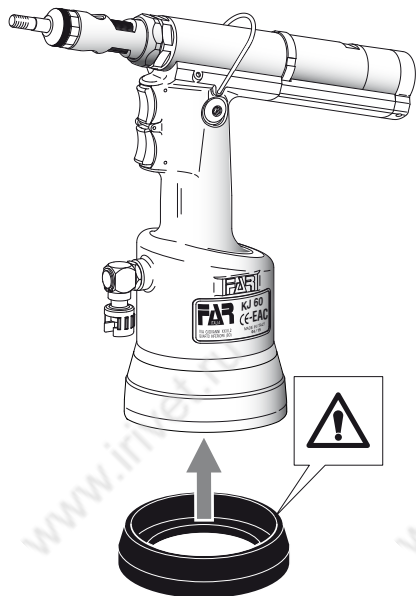
- Внимательно ознакомьтесь с инструкциями перед использованием.
- Для ухода и/или починки доверьтесь уполномоченным офисным центрам **FAR s.r.l.** и используйте **только подлинные запчасти FAR s.r.l.** не берет на себя ответственность в случае повреждений нанесенных при использовании дефектных запчастей,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

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

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

- В случае непредвиденных утечек масла и его контакта с кожей, аккуратно смойте его при помощи воды и щелочного мыла.
- Данный инструмент можно переносить вручную, после его использования мы советуем класть его в упаковку.
- Нет особых требований к хранению и складированию.
- Для правильного функционирования инструмента необходима тщательная проверка каждое полугодие.
- Проверьте, что инструмент не подключен к питанию, прежде чем начинать его чистку или починку.
- Советуем, при возможности, пользоваться балансиром.
- В случае ежедневной работы операторов в помещении, в котором эквивалентный уровень испускаемого звукового давления А превышает предельное значение безопасности 70 дБ (А), необходимо пользоваться индивидуальными средствами защиты органов слуха (наушники или беруши; снизить время нахождения в шумном помещении т.п.).
- Необходимо поддерживать порядок и чистоту на рабочих местах, беспорядок может привести к ущербу для здоровья оператора.
- Не допускайте контакт посторонних с инструментом.
- Удостоверьтесь, что трубы подачи сжатого воздуха соответствуют нужным размерам.
- Не тяните за трубу подключенный к питанию инструмент, храните его подальше от режущих и излучающих тепло объектов.
- Необходимо содержать инструментарий чистым и в хорошем состоянии пользования, не снимайте средства защиты и звукопоглощающее приспособление.
- После ремонта или регистрации, удостоверьтесь, что вы удалили служебные или регистрационные ключи.
- Прежде чем отсоединить трубу сжатого воздуха, удостоверьтесь, что он не под давлением.
- Тщательно придерживайтесь этим правилам.
- Не используйте заклепочный инструмент при наличии явных повреждений.
- После приемочных испытаний готовая продукция упаковывается в картонные коробки, деревянные ящики или другую упаковку. Приборы транспортируются в заводской транспортной таре. Приборы транспортируют всеми видами транспорта при условии защиты от прямого воздействия атмосферных осадков и резких ударов в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта. Приборы в упаковке предприятия-изготовителя допускается транспортировать крытым автомобильным и железнодорожным транспортом, а также самолетами в герметизированных отсеках при температуре окружающего воздуха от минус 60 до плюс 60 °С, при относительной влажности не более 80 %. Приборы должны храниться в помещении при температуре воздуха от минус 50 до плюс 50°С, относительной влажности не более 80 %, при отсутствии в воздухе паров кислоты и щелочей. Не допускается хранение приборов на открытых площадках и вблизи мест хранения химикатов и активных газов, вызывающих коррозию металла. Приборы консервации не подвергаются.
- Назначенный срок службы инструмента 15 лет. Назначенный срок хранения инструмента 12 месяцев. По истечении назначенных показателей заказчик может обратиться к Производителю для оценки состояния оборудования. Производитель, оценив состояние оборудования, примет решение о возможности продления срока эксплуатации/хранения оборудования.

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



наименование предприятия и адрес изготовителя

редназначение аппарата



Серийный номер

ИДЕНТИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА

Установочный инструмент для заклепок **KJ 60** идентифицируется при помощи маркировки, в которой указывается наименование предприятия и адрес изготовителя, предназначение аппарата, маркировка CE. При обращении за технической поддержкой всегда указывайте идентификационные данные аппарата.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Использование машины предназначено только для резьбовых заклепок с резьбой в диапазоне от **M3** до **M8** (**Нержавеющая сталь M8 исключена**).

Масляно-пневматическая система используемая заклепочником **KJ 60** обеспечивает большую мощность по сравнению традиционной пневматической системой, на которой основаны другие модели заклепочников.

Это означает резкое сокращение проблем связанных с износом компонентов, что приводит к увеличению надежности и долговечности. Принятые технические решения уменьшают размер и вес инструмента, делая заклепочник **KJ 60** удобным в работе. Возможность утечки масла из гидравлической системы не допускается по причине использования уплотнительных прокладок, которые устраняют эту проблему.

ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ

- A)Вал с резьбой
- B) Головка
- C) Зажим для крепления головки
- D) Кнопка тяги
- E) Кнопка отвинчивания
- F) Отверстие для вставки вилок отпирание крепления
- G) Кольцо регулировки хода
- H) Крепление балансира
- I) Пневматический двигатель
- L) Крышка для заливки масла
- M) Подключение сжатого воздуха
- N) Защитный чехол

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- Рабочее давление **6 БАР**
- Минимальный внутренний диаметр трубы сжатого воздуха **8 мм**
- Расход свободного воздуха на цикл **9 нл**
- Максимальное усилие **6 БАР - 13656 кН**
- Вес **2,200 кг**
- Температура эксплуатации **-5°/+50°**
- Среднее квадратное значение уравниванное на общей частоте ускорения (Ac) которой подвержены верхние конечности **< 2,5 м/с²**
- Уровень звукового давления с использованием взвешивающего фильтра (A) **70 дБА**
- Мгновенное звуковое давление с использованием взвешивающего фильтра (C) **<130 дБА**
- Акустическая мощность с использованием взвешивающего фильтра (A) **82 дБА**

ПОДАЧА ВОЗДУХА

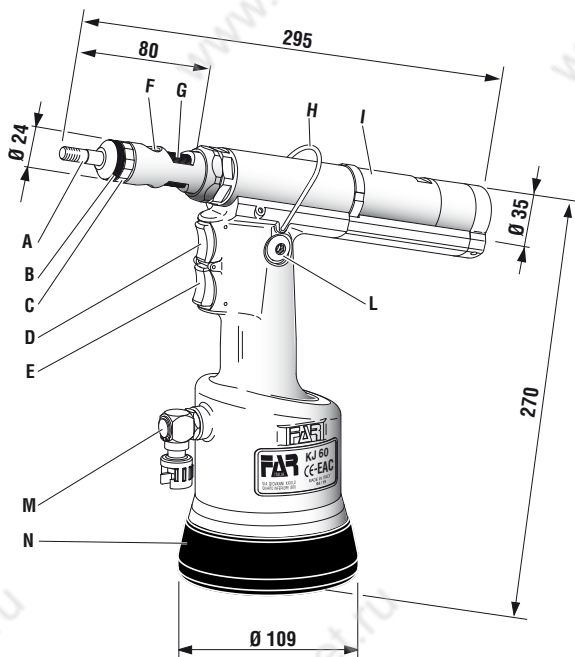
Поступающий воздух не должен содержать посторонних предметов и влаги для защиты производственной машины от преждевременного износа движущихся частей; поэтому рекомендуется использовать смазочную станцию для сжатого воздуха

ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ:

- повреждение рукоятки инструмента
- сильная вибрация инструмента

ПЕРЕЧЕНЬ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ:

- поврежден корпус инструмента

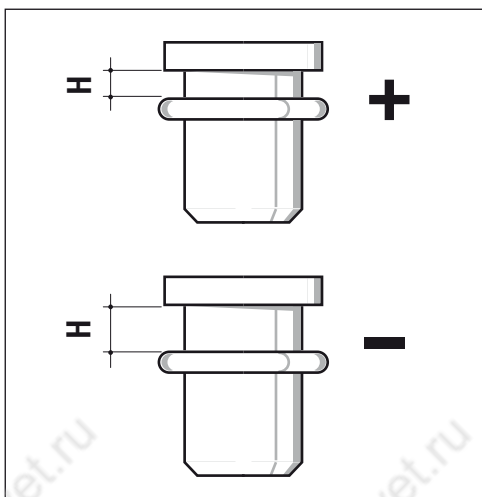
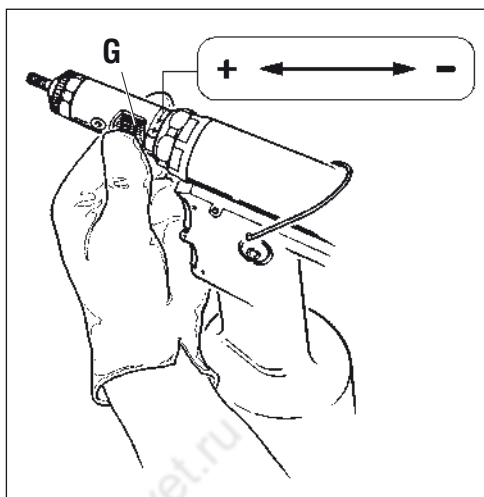
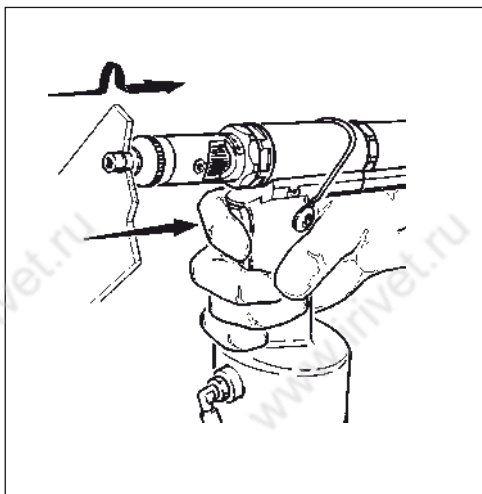
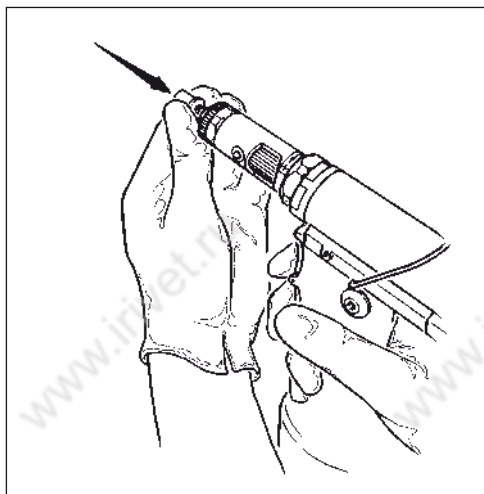


УСТАНОВКА РЕЗЬБОВОЙ ЗАКЛЕПКИ

Убедитесь, что пара вал-головка, установленная на заклепочнике, соответствует размеру затягиваемой резьбовой заклепки; в противном случае перейдите к операциям по смене формата. Обычно пара вал-головка, установленная на заклепочнике при выходе с производственной линии, соответствует резьбе М8. Перед использованием заклепочника и после каждого изменения формата необходимо выполнить следующие действия в зависимости от размера и толщины материала, который необходимо скрепить: Отрегулируйте ход заклепочника на минимальный, вращая как можно больше кольцо "G" в направлении, указанном символом "–". Установите заклепку на вал и слегка надавите на нее; таким образом заклепка автоматически закручивается на вал. Убедитесь в том, что головка заклепки совпадает с кромкой заклепочника. Закрепите резьбовую заклепку и проверьте крепление материала. Отрегулируйте ход заклепочника путем вращения кольца "G", в зависимости от желаемого затягивания, учитывая, что при увеличении хода (вращение кольца "G", в направлении "+"), расстояние "h" между головкой и деформацией заклепки уменьшается, что приводит к увеличению действия затягивания.

**ВНИМАНИЕ!!!**

Неправильная регулировка хода машины может привести к плохой затяжке заклепок и разрыву вала!



СМЕНА ФОРМАТА

В зависимости от резьбы устанавливаемых заклепок может возникнуть необходимость заменить пару вал-головка, для этого выполните следующие действия:

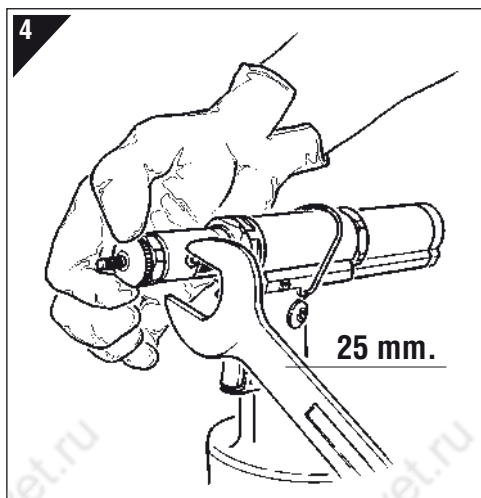
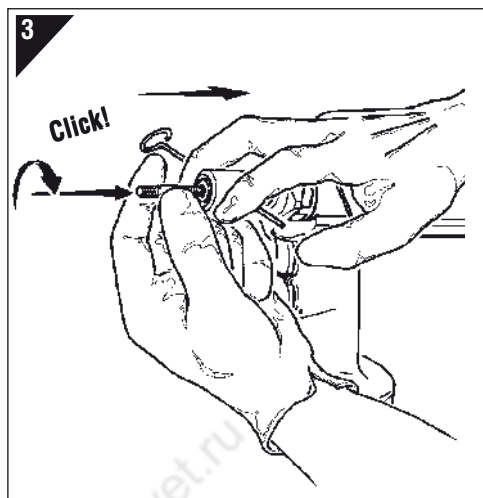
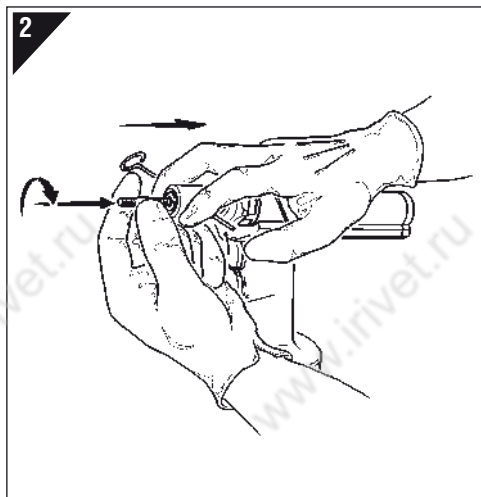
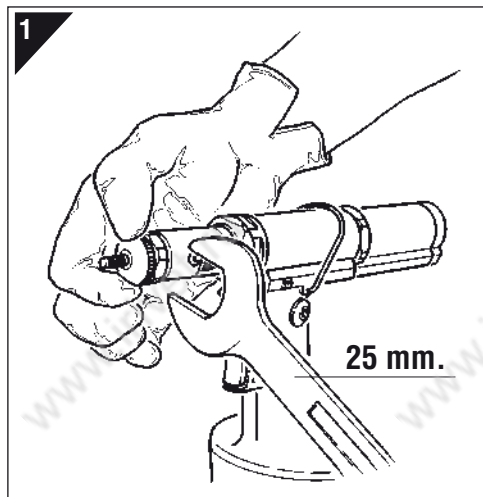
РИС. 1. Ослабьте зажимное кольцо с помощью ключа 25 мм и снимите головку.

РИС. 2. Вставьте вилку (входит в комплект поставки) в специально проделанное отверстие в пиноли крепления головки и надавите на нее вниз, чтобы разблокировать соединение вала. Одновременно отвинтите вал и немного выньте его.

РИС. 3-4. Не блокируйте соединение и закрепите вал требуемого размера. После завершения замены вала слегка поверните его до тех пор, пока не услышите щелчок крепления, а затем перейдите к монтажу головки, закрепив ее с помощью ослабленного перед этим специального зажимного кольца. При каждом изменении формата повторите операции настройки, описанные на предыдущих страницах.

**ВНИМАНИЕ!!!**

Перечисленные выше операции должны выполняться при выключенной подаче питания.



ДОЛИВ МАСЛА В ГИДРАВЛИЧЕСКУЮ СИСТЕМУ

Долив масла в гидравлическую систему потребуется после длительного периода работы (15000 циклов), когда происходит снижение хода заклепочника. Действуйте следующим образом: у выключенного и **отсоединенного от питания** заклепочника в горизонтальном положении удалите крышку (А) с помощью ключа-шестигранника 5 мм (в комплекте); при выполнении данной операции соблюдайте осторожность, чтобы не разлить масло. Вверните на место крышки (А) гофрированную масленку (Х), предварительно заполненную гидравлическим маслом **HLP 32 cSt**. Удерживая заклепочник в горизонтальном положении, включить подачу воздуха, нажать на кнопку тяги, чтобы заклепочник выполнил ряд рабочих циклов до тех пор, пока полностью не прекратится выход пузырьков в масленку (Х). Это условие означает, что заливка масла завершена. Теперь **отключите подачу воздуха** и придерживая заклепочник горизонтальном положении отвинтите масленку (Х) и закройте ее. Затем закрепите крышку (А).

ОСТОРОЖНО: важно соблюдать приведенные выше инструкции и выполнять операции по дозаправке масла в перчатках.

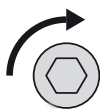
В случае полного опорожнения гидравлической системы, извлеките все масло в специальную емкость и позже воспользуйтесь услугами фирмы по утилизации отходов.



ВНИМАНИЕ! Перед отсоединением шланга сжатого воздуха от заклепочника убедитесь, что он не находится под давлением! Рекомендуется использовать масло HLP 32 cSt или аналогичное.

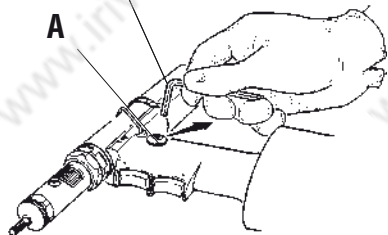


5 mm.



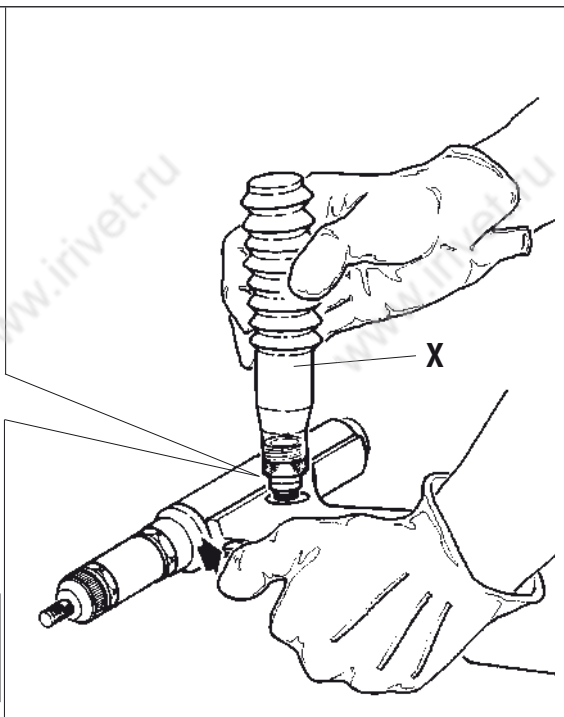
мин. 5 Нм
макс. 8 Нм.

А



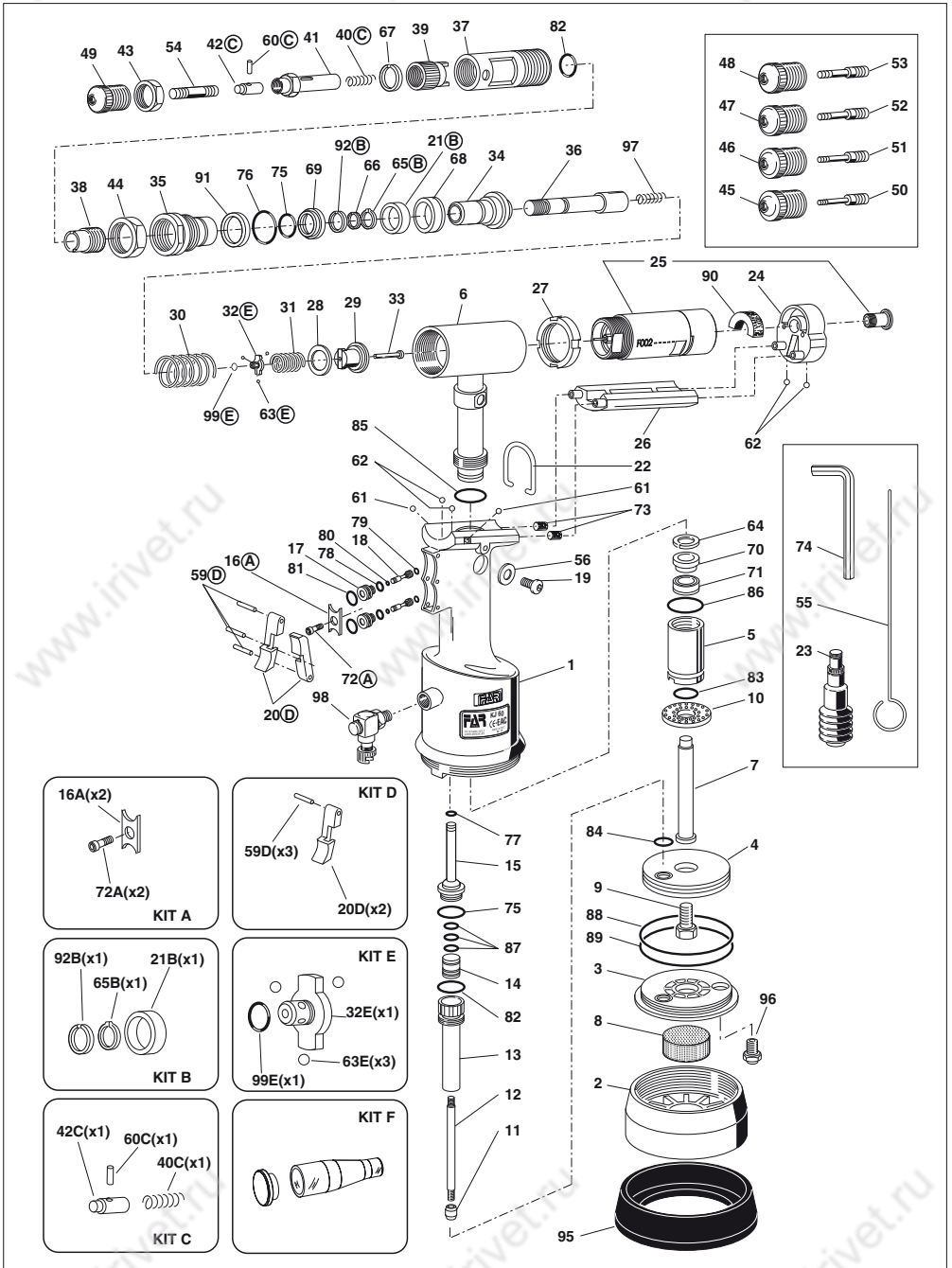
PL

ВАЖНО: Убедитесь, что крышка доливки масла (А) затянута с крутящим моментом: 5 Нм до - макс. 8 Нм.

**ПЕРЕРАБОТКА И УТИЛИЗАЦИЯ ЗАКЛЕПОЧНИКА**

Для разборки оборудования соблюдайте предписания национального законодательства. После отсоединения машины от источников энергии, приступайте к демонтажу различных компонентов, разделив их в зависимости от материала: сталь, алюминий, пластик и т. д. Затем переходите к утилизации отходов в соответствии с действующим законодательством.

PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIÉCES DETACHÉES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE •
 • ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ • PEÇAS SOBRESSALENTES



PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIÉCES DETACHÉES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE •
 • ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ • PEÇAS SOBRESSALENTES

