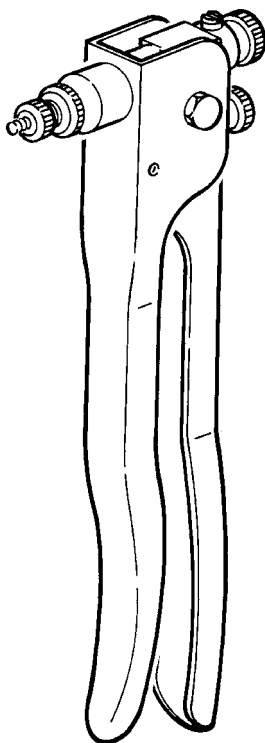


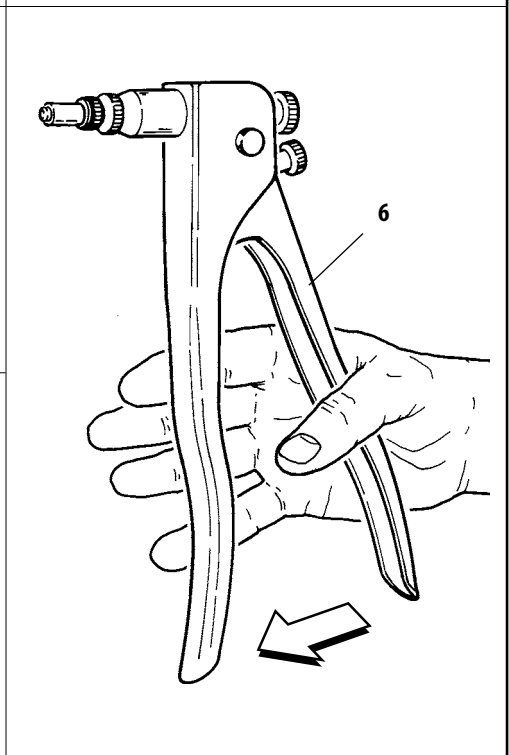
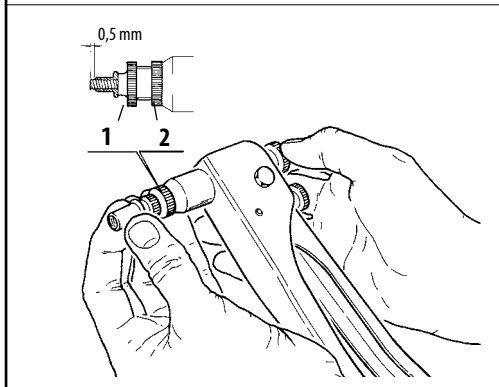
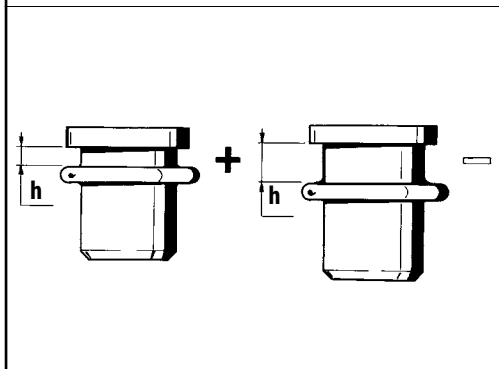
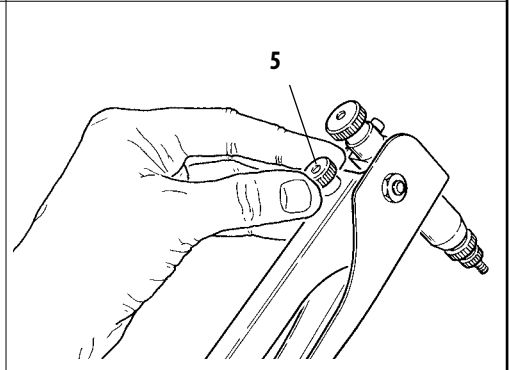
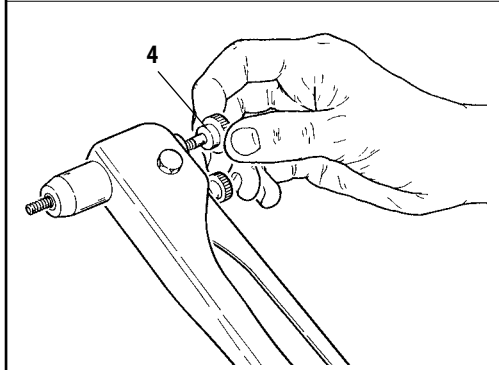
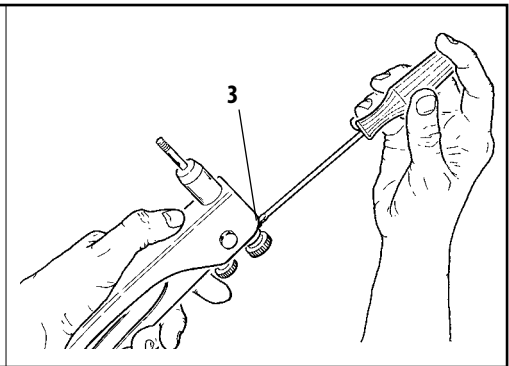
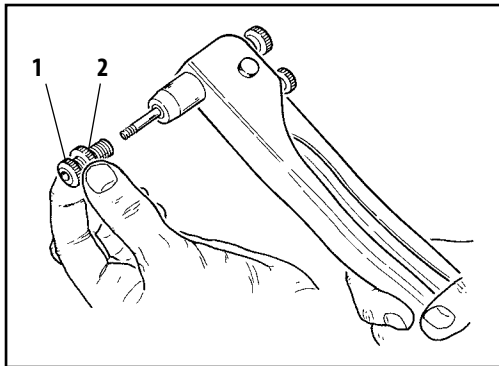
GR ΠΡΙΤΣΙΝΑΔΟΡΟΣ ΧΕΙΡΟΣ ΓΙΑ ΠΡΙΤΣΙΝΙΑ ΜΕ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟ ΣΠΕΙΡΩΜΑ Μ3/Μ6

H KÉZI SZEGECSELŐ SZERSZÁM M3/M6-OS HÚZÓSZEGECSEKHEZ

SLO ROČNE KLEŠČE ZA KOVIČENJE ZA NAVOJNE VLOŽKE M3/M6



ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ
HASZNÁLATI UTASÍTÁS
NAVODILA ZA UPORABO



ΠΡΙΤΣΙΝΑΔΟΡΟΣ ΧΕΙΡΟΣ ΓΙΑ ΧΡΗΣΗ ΜΕ ΠΡΙΤΣΙΝΙΑ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟΥ ΣΠΕΙΡΩΜΑΤΟΣ ΜΕ ΣΠΕΙΡΩΜΑ ΑΠΟ Μ3 ΕΩΣ Μ6.

Πριν από την χρήση βεβαιωθείτε ότι το ζεύγος κοχλιωτού συνδετήρα – συναρμολογημένης μικρής κεφαλής που βρίσκεται στον πριτσίναδόρο είναι κατάλληλο για το σπείρωμα του πριτσίνοιου που θέλετε να μοντάρτε, σε διαφορετική περίπτωση θα πρέπει να πραγματοποιήσετε αλλαγή μορφοποίησης.

Προσοχή: Συνήθως το ζεύγος κοχλιωτού συνδετήρα – συναρμολογημένης μικρής κεφαλής που βρίσκεται στον πριτσίναδόρο, της συσκευασίας αντιστοιχεί σε σπείρωμα Μ6.

ΑΛΛΑΓΗ ΜΟΡΦΟΠΟΙΗΣΗΣ:

Ξεβιδώστε και αφαιρέστε την μικρή κεφαλή (1) κοχλιωτή στεφάνη (2)

Λασκάρτε τις βίδες (3) και αφαιρέστε τον κοχλιωτό συνδετήρα (4). Αντικαταστήστε τον επιλέγοντας από το σετ εργαλείων αυτό του αναγκαίου μεγέθους. Κάθε πριτσίναδόρος είναι εφοδιασμένος με ένα κοχλιωτό συνδετήρα και μια μικρή κεφαλή για κάθε διαφορετική μορφοποίηση πριτσίνοιου, η κοχλιωτή στεφάνη (2) αντίθετα χρησιμοποιείται με όλου του είδους τις μορφοποιήσεις.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΔΙΑΔΡΟΜΗΣ:

Αυτή η διαδικασία θα πρέπει να πραγματοποιηθεί πριν από την τοποθέτηση του πριτσίνοιου, σε σχέση με το πάχος του υλικού που θα μοντάρτε. Η ρύθμιση πραγματοποιείται επεμβαίνοντας στον χειραγωγό βαθμονόμησης (5), ξεβιδώνοντας τον για την αύξηση της διαδρομής και βιδώνοντας τον για να την ελαττώσετε.

Αυξάνοντας την διαδρομή έχουμε μεγαλύτερη παραμόρφωση του πριτσίνοιου με την συνεπάγωση μείωση της απόστασης (h) ανάμεσα στην κεφαλή του πριτσίνοιου και την παραμόρφωσή του. Αντίθετα μειώνοντας την διαδρομή η απόσταση (h) θα αυξηθεί λόγω της μικρότερης παραμόρφωσης.

Μετά το τέλος της πρώτης μέγιστης ρύθμισης τοποθετήστε το πριτσίνοι στο υλικό και πραγματοποιήστε την τελική ρύθμιση της διαδρομής με βάση την σύνθλιψη που ασκεί το πριτσίνοι στο υλικό. Η ιδανική διαδρομή είναι εκείνη η οποία επιτρέπει την σφιχτή πρόσφυση, αλλά όχι υπερβολική, σύσφιξη του πριτσίνοιου στο υλικό: σε περίπτωση μειωμένης διαδρομής υπάρχει κίνδυνος μη τέλειας φραγής, σε διαφορετική περίπτωση, δηλαδή πολύ "ευρεία" διαδρομή, υπάρχει ο κίνδυνος παραμόρφωσης του σπειρώματος.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΚΕΦΑΛΗΣ:

Όταν καθοριστεί η διαδρομή, πραγματοποιήστε την ρύθμιση της μικρής κεφαλής (1) με τρόπο ώστε ο κοχλιωτός συνδετήρας να εφάπτεται σε όλα τα σπείρώματα του πριτσίνοιου.

Βιδώστε στον κοχλιωτό συνδετήρα με τρόπο ώστε η κεφαλή του να ακουμπάει στην μικρή κεφαλή του πριτσίναδόρου.

Επιβεβαιώστε ότι ο κοχλιωτός συνδετήρας προεξέχει περίπου κατά 0,5 mm από το πριτσίνοι, σε αντίθετη περίπτωση απεμπλοκάρτε την κοχλιωτή στεφάνη (2) και ρυθμίστε την θέση της μικρής κεφαλής: βιδώνοντας την, θα αυξηθεί η προεκβολή του κοχλιωτού συνδετήρα, ενώ ξεβιδώνοντας την, η προεκβολή θα μειωθεί. Μετά το τέλος της διαδικασίας μπλοκάρτε και πάλι την κοχλιωτή στεφάνη (2).

Οι διαδικασίες ρύθμισης που αναφέρθηκαν θα πρέπει να επαναλαμβάνονται πάντα όταν πραγματοποιείται η αλλαγή μορφοποίησης.

ΜΟΝΤΑΡΙΣΜΑ ΤΟΥ ΠΡΙΤΣΙΝΙΟΥ:

Βιδώστε το πριτσίνοι στον κοχλιωτό συνδετήρα και τοποθετήστε τον στην διάτρηση που πραγματοποιήσατε στο υλικό και στην συνέχεια μοντάρτε τον ενεργοποιώντας την λαβή (6).

Μετά το τέλος της διαδικασίας ξεβιδώστε τον κοχλιωτό συνδετήρα: ο πριτσίναδόρος είναι έτοιμος για το μοντάρισμα ενός νέου πριτσίνοιου.

KÉZI SZEGECSELŐ SZERSZÁM M3/M6-OS HÚZÓSZEGECSEKHEZ

Használatbavétele előtt győződjünk róla, hogy a kézi szegecselő szerszáma szerelt húzó csavar-pár, megegyezik –e a húzó szegecsanya méretével, amelyet elhúzni kívánunk, ellenkező esetben cseréljünk méretet.

VIGYÁZAT: általában a csomagolásban lévő kézi szegecselő szerszáma szerelt húzó csavar-pár egy M6 –os csavar menetméretnek felel meg.

MÉRETCSERE:

Csavarjuk le a fejrész (1) és a csatlakozócsonkot (2)

Lazítsuk ki a csavart (3), vegyük ki a húzócsavar-párt (4), majd cseréljük ki a szettben lévő helyes mérettel. Minden kézi szegecselő szerszárhoz, tartozik egy húzócsavar-pár garnitúra, valamint minden hozószegecshez egy fejrész; a (2) csatlakozócsonk, pedig minden mérethez jó.

MENETJÁRAT BESZABÁLYOZÁS:

Ezt a műveletet a megmunkálandó anyag átmérőjének függvénye szerint kell elvégezni, még mielőtt hozzákezdենék a szegecsanya elhúzásához.

A beszabályozást a (5) állítócsavar segítségével végezzük el; amennyiben növelni szeretnénk a menetjáratot, ki kell lazítani, illetve meghúzni, amennyiben csökkenteni szeretnénk a menetjáratot.

A menetjárat növelése a húzószegecs nagyobb deformációját eredményezi, következésképpen az ebből adódó távolság csökkentését (h) a húzócsavar-pár és a deformáció között. Ezzel szemben a menetjárat csökkentése (h) a távolság növekedését eredményezi kisebb mértékű deformáció mellett. A maximális (elő-beszabályozás) menetjárat szabályozását követően, rögzítsük a húzószegecset a megmunkálandó darabon, majd végezzük el a finombeállítást a húzószegecs anyagra gyakorolt szorításának a függvényében. Az optimális menetjárat beállítás az, amikor a húzószegecs erős de nem túlzott szorítást gyakorol az anyagra: minimális menetjárat esetén fennáll az a veszély, hogy a befogás nem sikeredik tökéletesre, míg ellenkező esetben, vagyis amikor a menetjárat túl „nagy”, ez a húzó szegecsanya deformálódásához vezethet.

A FEJ BESZABÁLYOZÁSA:

A menetjárat beszabályozása után végezzük el a fej beszabályozását is (1). Ennél ügyeljünk, hogy a húzócsavar-pár a húzószegecs összes menetét jól befogja. Rögzítsük be a húzócsavar-párt a húzó szegecsanyába olyan módon, hogy ennek fejrésze a kézi szegecselő szerszám fejrészével ütközzön. Ügyeljünk rá, hogy a húzócsavar-pár kb. 0,5 mm –re kiálljon a húzószegecsből, ellenkező esetben, pedig lazítsuk ki a csatlakozó csonkot (2) és szabályozzuk be a fejrész pozícióját: ha rászorítjuk, akkor ez által a húzócsavar-pár kiállása növekszik, ha kilazítjuk, akkor ezzel csökkentjük a húzócsavar-pár kiállását; a művelet befejezését követően rögzítsük vissza a csatlakozócsonkot.(2).

Az itt leírt beszabályozásokat minden egyes méret cserénél meg kell ismételni.

A HÚZÓSZEGCS BEFOGÁSA:

Csavarjuk rá a húzószegecset a húzócsavar-párra, illesztjük be az anyagon lévő furatba, majd nyomjuk le a kart (6).

A művelet elvégzését követően, lazítsuk ki a húzócsavar-párt: a kézi szegecselő szerszám immár készen áll egy újabb húzószegecs befogására.

ROČNE KLEŠČE ZA KOVIČENJE NAVOJNIH VLOŽKOV Z NAVOJEM OD M3 DO M6.

Pred uporabo preverite, ali par navojni trn-glava na kleščah za kovičenje ustreza navoju vložka, ki ga želite zakovičiti; v nasprotnem primeru morate zamenjati format.

Pozor: Običajno par navojni trn-glava, nameščen na kleščah za kovičenje, ustreza navoju M6.

ZAMENJAVA FORMATA:

Izvijte in snemite glavo (1) in kovinski obroček (2).

Popustite vijak (3) in izvlecite navojni trn (4): v priloženem kompletu poiščite takega ustrezne mere. Vsake klešče za kovičenje so opremljene z enim navojnim trnom in eno glavo za vsak format vložka, kovinski obroček (2) pa je enak za vse formate.

REGULACIJA HODA:

Ta postopek je potrebno opraviti preden zakovičite vložek, in sicer glede na debelino materiala, ki ga želite spojiti.

Regulacijo lahko izvedete s pomočjo nastavitvenega gumba (5), pri čemer z izvijanjem slednjega hod povečujete, s privijanjem pa zmanjšujete. Če hod povečate, je deformacija vložka večja, razdalja (h) med glavo vložka in njegovim deformiranim delom pa manjša. Nasprotno pa, če hod zmanjšate, je razdalja (h) zaradi manjše deformacije večja.

Ko ste opravili prvo približno regulacijo, vstavite vložek v material in dokončajte regulacijo hoda skladno z zategovanjem vložka v material. Optimalni hod je tisti, ki omogoča trdno, a ne prekomerno zakovičenje vložka v material: pri premajhnem hodu se tvega nepopolno pritrditev, v nasprotnem primeru, pri »preširokem« hodu pa deformacijo navoja.

REGULACIJA GLAVE:

Po določitvi hoda, naravnajte glavo (1) tako, da bo navojni trn zaobjel vse navoje vložka.

Na navojni trn privijte navojni vložek, tako da se njegova glava stakne z glavo klešč za kovičenje.

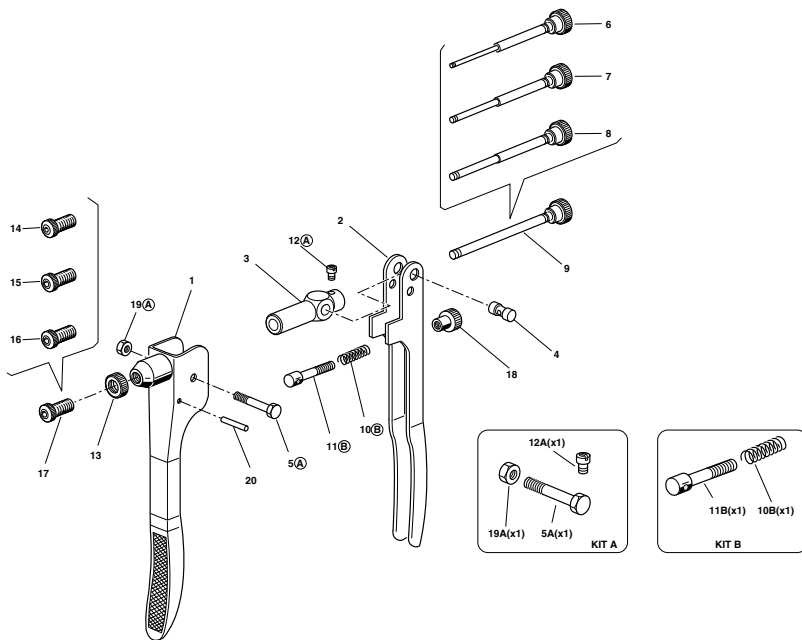
Preverite, ali navojni trn sega iz vložka približno 0,5 mm, v nasprotnem primeru pa sprostite kovinski obroček (2) in nastavite položaj glave: če glavo privijate, se velikost štrlečega dela navojnega trna povečuje, če glavo izvijate, se štrleči del navojnega trna zmanjšuje; po končanem postopku ponovno blokirajte kovinski obroček (2).

Opisane regulacije je treba izvesti ob vsaki zamenjavi formata.

PRIVIJANJE VLOŽKA:

Vložek privijte na navojni trn, pri čemer ga vstavite v luknjo na materialu in ga zategnite s pomočjo ročice (6).

Po končanem posegu izvijte navojni trn: klešče za kovičenje so pripravljene za privitje novega vložka.



ΑΡ° / N°	ΚΩΔ. / ΚΟΔ. / KODA	Ποσ. / db. / Kol.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΛΕΙΡΑΣ	ΟΠΙΣ	KIT
1	721509	1	Κύριος μοχλός	Főkar	Glavna ročica	
2	711510	1	Δευτερεύων μοχλός	Kiegészítő kar	Pomožna ročica	
3	711512	1	Σώμα	Váz	Osrednji del	
4	712287	1	Πείρος	Stift	Zatič	
5A	711514	1	Βίδες M7	Csavar M7	Vijak M7	A
6	721516	1	Κοχλιωτός σύνδεσμος M3(S)	Húzócsavar M3(S)	Navojni trn M3(S)	
7	721517	1	Κοχλιωτός σύνδεσμος M4(S)	Húzócsavar M4(S)	Navojni trn M4(S)	
8	721518	1	Κοχλιωτός σύνδεσμος M5(S)	Húzócsavar M5(S)	Navojni trn M5(S)	
9	721519	1	Κοχλιωτός σύνδεσμος M6(S)	Húzócsavar M6(S)	Navojni trn M6(S)	
10B	710135	1	Ελατήριο	Rugó	Vzmet	B
11B	710136	1	Πείρος με σπείρωμα	Menetes csavar-stift	Navojni zatič	B
12A	710137	1	Βίδες	Csavar	Vijak	A
13	710144	1	Κοχλιωτή στεφάνη	Szegecsanya	Kovinski obroček	
14	710145	1	Κεφαλή M3	Fejrész M3	Glava M3	
15	710146	1	Κεφαλή M4	Fejrész M4	Glava M4	
16	710147	1	Κεφαλή M5	Fejrész M5	Glava M5	
17	710148	1	Κεφαλή M6	Fejrész M6	Glava M6	
18	710149	1	Χειραγωγός	Nyomógomb	Gumb	
19A	710048	1	Παξιμάδι M7x4 χαμηλό	Csavaranya M7x4 lapos	Matica M7x4 nizka	A
20	711521	1	Ελαστική περόνη 4 x 28	Elasztikus szorítótüske 4 x 28	Elastični trn 4 x 28	

KIT

KITA	741514		Σετ Βίδες M7	Σετ csavar M7	Κομπλετ vijakov M7	
5A	711514	1	Βίδες M7	Csavar M7	Vijak M7	
12A	710137	1	Βίδες	Csavar	Vijak	
19A	710048	1	Παξιμάδι M7x4 χαμηλό	Csavaranya M7x4 lapos	Matica M7x4 nizka	
KITB	740136		Σετ πείρων	Stift szett	Κομπλετ zatičev	
10B	710135	1	Ελατήριο	Rugó	Vzmet	
11B	710136	1	Πείρος με σπείρωμα	Menetes csavar-stift	Navojni zatič	

KIT

Υποδεικνύει ότι το εξάρτημα πωλείται σε Σετ που αποτελείται από διαφορετικά εξαρτήματα διαφορετικής ποσότητας.

Azt jelzi, hogy az alkatrészek különböző szettekben kerül eladásra, ami több alkatrészből és mennyiségből áll.

Označuje, da je artikel na prodaj v kompletu, ki ga tvorijo različni elementi različnih količin.





CENTRI ITALIANI DI **ASSISTENZA** AUTORIZZATI **FAR**

ABRUZZO & MOLISE

- **NAZZARO LUIGI di Nazzaro G.&C. S.a.s.**
Trav. Via Caravaggio 10 - Loc. Sambuceto
66023 San Giovanni Teatino (CH)
Tel. 085 4465161 - Fax 085 4407700
nazzarosas@tin.it
www.nazzaroluigi.it

BASILICATA

- **CAPORUSSO GIUSEPPE S.R.L.**
Via Degli Artigiani SN
75020 Scanzano Jonico (MT)
Tel./ Fax 0835 953535
info@caporusso.com
www.caporusso.com

CALABRIA

- **LACROCE MAURIZIO**
Via Circonvallazione, 33
88060 - Isca Marina (CZ)
Tel./ Fax 0967 546038
eletrotec@libero.it
www.royaltec.it

CAMPANIA

- **A.E.G. di Panacea Ciro**
Via Donizetti, 5 - 80026 Casoria (NA)
Tel./ Fax 081 5404999
ciro.panacea@fastwebnet.it
- **R.G.R. di Russo Giovanni**
Via Nuova del Campo, 21 - 80100 Napoli
Tel./ Fax 081 7510196
rgrusso@rgrusso.it
www.rgrusso.it

EMILIA ROMAGNA

- **ITALPNEUMATICA S.a.s. di Truffa G. & C.**
Via Fucini, 9/2 - 40033 Casalecchio di Reno (BO)
Tel. 051 573000 - Fax 051 573002
info@italpneumatica.it
www.italpneumatica.it
- **TOOL SERVICE S.r.l.**
Via A. Piccard 8-8/A - 42100 Reggio Emilia
Tel. 0522 382978 - Fax 0522 366113
info@toolservice-re.it

FRIULI VENEZIA GIULIA

- **ELETTROMECCANICA B.V. di Bordignon G.**
Via Cussignacco, 78 - 33037 Pradamano (UD)
Tel. 0432 671207- Fax 0432 641831
elettromeccanicabv@hotmail.com
- **FIMA S.a.s. di Della Gaspera L. & C.**
Via Castelfranco Veneto, 85/5
Z.I. La Comina 33170 Pordenone
Tel. 0434 368571 - Fax 0434 371144
tecfima@libero.it

LAZIO

- **DIOMI s.n.c. di Diotallevi M. & C.**
Via Orti Poli, 58/60 - 00133 Roma
Tel./ Fax 06 2022261
diomi-snc@tiscali.it
www.diomi.it

LIGURIA

- **ELMEC s.a.s di Giorgio Cogliolo & C.**
Via Romana di Quarto, 29 - 16148 Genova
Tel./ Fax 010 3776497
Cell. 348 2628146
elmecas@libero.it

LOMBARDIA

- **ELBA di Bagnolo Carlo & C. s.n.c.**
Via G. Meda, 18 - 20136 Milano
Tel. 02 58111484 - Fax 02 89401064
el-ba@libero.it
- **FO.MA s.n.c. di Foppa & Manfredi**
Via Metauro, 4 - 20146 Milano
Tel./ Fax 02 474974
- **HERTZ S.r.l.**
Via Delle Valli, 156 / 158 - 24125 Bergamo
Tel. 035 341047 - Fax 035 362323
vendite@hertzsrli.it
- **OFF. ELETTR. PRB s.n.c. di Peroglio R. & C.**
Via Industriale, 26 - 25060 Cellatica (BS)
Tel. 030 320910 - Fax 030 3736714
info@prbsnc.it
www.prbsnc.it
- **RUPEA S.r.l.**
Via Cadorna, 40 / 42 - 20032 Cormano (MI)
Tel. 02 66504804 - Fax 02 66507742
rupeasrl@tiscali.it



CENTRI ITALIANI DI **ASSISTENZA** AUTORIZZATI **FAR**

MARCHE

- **TUBINOX MARCHE - De Carolis G. & C. s.n.c.**
Via Del Lavoro, 2 - Z.I.S. Filippo
63018 Porto S. Elpidio (AP)
Tel. 0734 997599 - Fax 0734 900118
tubinoxmarche@libero.it
www.tubinox.net

PIEMONTE & VALLE D'AOSTA

- **MO-MO di Moscheri Marco Mattia & C. s.n.c.**
Via Alfiano, 7 - 10136 Torino
Tel./ Fax 011 3298483
- **P.I.M. di Baldasso Adriano & C. s.n.c.**
Via XX Settembre, 1 / 3
10095 Grugliasco (TO)
Tel. 011 7801328 - Fax 011 7803400
info@pim-ariacompressa.it
www.pim-ariacompressa.it

PUGLIA

- **AIR-PNEU-TRONIC DI PATIMO ANDREA**
C.so Canio Musacchio, 45
70024 Gravina in Puglia (BA)
Tel./ Fax 080.3251706
Cell. 347/7967623
patimoandrea@libero.it
- **ELETTROTECNICA PUGLIESE
di Pasquale De Caro**
Via Stazione 66 / 4 - 70020 Binetto (BA)
Tel./ Fax 080 7831902
Cell: 349 0565132
m.de.caro@alice.it
- **ELICA di Frascino A.F. e C. s.n.c.**
Via Leone XIII s.n. - 73039 Tricase (LE)
Tel./ Fax 0833 544877
elicadifraschino@yahoo.it

SICILIA

- **R C E S.r.l.**
Via Ruggero Marturano,13 - 90142 Palermo
Tel. 091/363782
Fax 091/6317040
info@rcesrl.com
www.rcesrl.com

TOSCANA

- **AIR GIOBBI di Giobbi Fabio**
Viale I° Maggio, 71/73 - 56038 Ponsacco (PI)
Tel. 0587 731782 - Fax 0587 733960
giobbai@interfree.it
- **C.R.P. di Giacomelli Davide**
Via Amalfi,11 - 59100 Prato
Tel./ Fax 0574 440589
crp.prato@virgilio.it
- **ELETTROSERVICE di Cucini Paolo & C. s.n.c.**
Piazzale Emilia Romagna, 1
Zona Artigianale Loc. Fosci
56036 Poggibonsi (SI)
Tel. 0577 982544 - 985761
Fax 0577 982517
info@elettroservicesnc.it
www.elettroservicesnc.it

UMBRIA

- **ELETTROMECCANICA MASCIOLINI s.n.c.**
Viale Europa, 7 - Loc. Ospedalichio
06080 Bastia Umbra (PG)
Tel. 075 8011505 - Fax 075 8011411
info@masciolini.it
www.masciolini.it

VENETO

- **BLU SERVICE S.r.l.**
Via Galileo Galilei, 1 / C
35030 Caselle di Selvazzano (PD)
Tel. 049 632209 - Fax 049 631570
info@blu-service.it
www.blu-service.it
- **CETH DI CALIARO A. & A. s.n.c.**
Via M. Corner, 18 - 36016 Thiene (VI)
Tel. 0445 383575 - Fax 0445 368097
info@ceth.it
www.ceth.it
- **ENGALDINI SERVICE S.r.l.**
Via Natta, 14 - 35030 Rubano (PD)
Tel. 049 8977676 - Fax 049 8977688
info@engaldini.com
www.engaldini.com



Foreign authorized FAR SERVICE CENTERS

BELGIUM

- **C & K.N.V.**
NIJVERHEIDSSTRAAT 3A
8020 OOSTKAMP (BE)
Tel. +32 50 317777 - Fax +32 50 316412
www.ckfive.be

CHILE

- **REMACHES Y MAQUINARIAS LTA**
AVDA DEPARTAMENTAL 1364
SAN MIGUEL - SANTIAGO CL
Tel. +56 2 5224196 - Fax +56 2 5215785
ventas@remaches.cl
www.remaches.cl

CZECH REPUBLIC

- **TRANS-TECHNIK spol s r.o.**
RIPSKA 4
627 00 BRNO - SLATINA
Tel. +420 548 424011 - Fax +420 548 424010
jicinska@trans-technik.cz
jurasek@trans-technik.cz
www.trans-technik.cz

DENMARK

- **AVN TEKNIK A-S**
DALAGER 1
02605 BRONDBY
Tel. +45 70200411
Fax +45 43245503
man@avn.dk
www.avn.dk

FINLAND

- **OY C LINDHOLM ENGINEERING AB**
SANTALANTIE 25 - 10900 HANKO FINLAND
Tel. +358 207 519600 - Fax +358 207519619
Christer.lindholm@clegroup.eu
www.clegroup.eu

FRANCE

- **SIAR sarl**
41, AVENUE DE LA REPUBLIQUE
69200 VENISSIEUX (FR)
Tel. +33 472 500383 - Fax +33 472 500157
FAR-SIAR@wanadoo.fr

---- NEW - DA / DU / FROM 11 / 01 / 2010 ----

- **SIAR sarl**
16 TER, AVENUE DE LA REPUBLIQUE
69200 VENISSIEUX (FR)
Tel. +33 472 500383 - Fax +33 472 500157
FAR-SIAR@wanadoo.fr

GERMANY

- **HEINZ REPARATURSERVICE**
UHLANDSTRASSE 7
65232 TAUNUSSTEIN - HAHN (DE)
Tel. +49 6128 935765 - Fax +49 6128 2469346
Mob. +49 1577 2892107

GREECE

- **M/J NEOMICCHANIKI S.A.**
O.T.378 - THESI: AG. TRIADA - ASPROPIRGOS
19300 ATHENE EL
Tel. +30 210 5582222 - Fax +30 210 5582224
fiskatoris@neomichaniki.gr
www.neomichaniki.gr

ECONOMOTECHNIKI

- **ECONOMOTECHNIKI**
3 SINIOSOGLOU STR
14234 NEA IONIA - ATHENE EL
Tel. +30 210 2778800 - Fax +30 210 2793839
info@econotech.gr

HUNGARY

- **GEPJAVITO KFT**
H - 1172 BUDAPEST
VARGHA GYULA UTCA 1.
Tel. / Fax +36 1 2579963
Tel. +36 1 253 7913
gepjavitokft@axelero.hu
www.gepjavitto.hu

POLAND

- **TGR – serwis Grabowski Tomasz**
BRODY UL. CICHA 3
09-100 PLONSK
Tel. +48 600 295 667 / 724
Tel. +48 600 942 680
Fax +48 236613997
biuro@tgrservis.pl

PORTUGAL

- **UTEC Lda.**
AV. LEITE DE VASCONCELOS, 3-5
ALFRAGIDE NORTE - AMADORA - LISBONA
Tel. +351-214-727300 - Fax. +351-214-727319
utec@mail.telepac.pt
www.utec.pt

UTEC Lda.

- **UTEC Lda.**
RUA ANTERO DE QUENTAL, 554
4200-065 PORTO
Tel. +351-225-506686/5510140
Fax +351-225-027125



Foreign authorized FAR SERVICE CENTERS

REPUBLIC OF IRELAND

- **TOOLTECH SERVICES-IND.TOOL SALES & SERV.SPEC.**
RIVERMOUNT HOUSE MILL LANE
PALMERSTOWN DUBLIN 20 IE
Tel. +353 1 6202590 - Fax +353 1 6202593
franktooltech@eircom.net

RUSSIA

- **C L ENGINEERING GROUP Ltd.**
SOFIYSKAYA STR. 66
192289 S. PETERSBURG
Tel. +7 812 4932846
Fax +7 812 3661592
info@cleru.ru
www.cleru.ru

SLOVENIA

- **MAREX D.O.O.**
GASILSKA CESTA 27
1290 GROSUPLJE (SLOVENIA)
Tel.+386/1/7888350 - Fax +386/1/7888358
www.marex.si

SLOVAKIA

- **NARIMEX, SPOL. SR.O.**
JUNGMANNOVA 6
85101 BRATISLAVA
Tel. +421 / 2 / 67201479
Fax +421 / 2 / 67201449
Mob +421 / 903 258 149
servis@narimex.sk
www.narimex.sk

SPAIN

- **EGAR, C.B.**
AVDA DE LAS AMERICAS, 4 -NAVE A-12
28820 COSLADA - MADRID ES
Tel. +34.91.6745014 - Fax.+34.91.6745055
paco@egarag.com
- **MAHEGAR-D IGNACIO GARCIA PENA**
GRUPO BEGONALDE 9 - BAJO 2 D
48007 BILBAO ES
Tel. +34/94/4464012 - Fax +34/94/4455802

SWEDEN

- **TM VERKSTAD AB**
ANGPANNEGATAN 3
41705 GOTEBOG SE
Tel. +46 31 218900 - Fax +46 303 221829
johan@tmverkstad.se

THE NETHERLANDS

- **ZUMPOLLE B.V.**
MOLENSTRAAT 4
05305 CH – ZUILICHEM NL
Tel. +31 418 671816 - Fax +31 418 673217
info@zumpolle.net
www.zumpolle.net

TURKEY

- **ONUR MONTAJ SISTEMLERI LTD**
DES SANAYI. SI.TESI.
101. SOKAK A BLOK NO: 12
34776 DUDULLU - ISTANBUL
Tel. +90 216 526 0 333
Fax +90 216 526 3 000
import@onur.com.tr
www.onur.com.tr

UNITED KINGDOM

- **ARPEL (CHILTERN)S LTD.**
BLDG 70-3RD AVENUE-PENNETT TR.EST.
DY6 7FE KINGSWINFORD, WEST MIDLANDS G
Tel. +44 1384 296660 - Fax +44 1384 280320
peter@arpelchilterns.co.uk
- **RIVCO LIMITED**
U10 FINEPOINT BUSINESS PARK, OFF
STOURPORT RD
DY11 7RA KIDDERMINSTER
WORCESTERSHIRE UK
Tel. +44 1562 513910 - Fax +44 1562 69666
matt@rivco.co.uk
www.rivco.co.uk



ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ ΣΤΕΡΕΩΣΗΣ
RÖGZÍTŐ RENDSZEREK • PRITRDILNI SISTEMI

ΕΔΡΑ
SZÉKHELY • SEDEŽ

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

ΑΠΟΘΗΚΗ
RAKTÁRLERAKAT • SKLADIŠČE

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