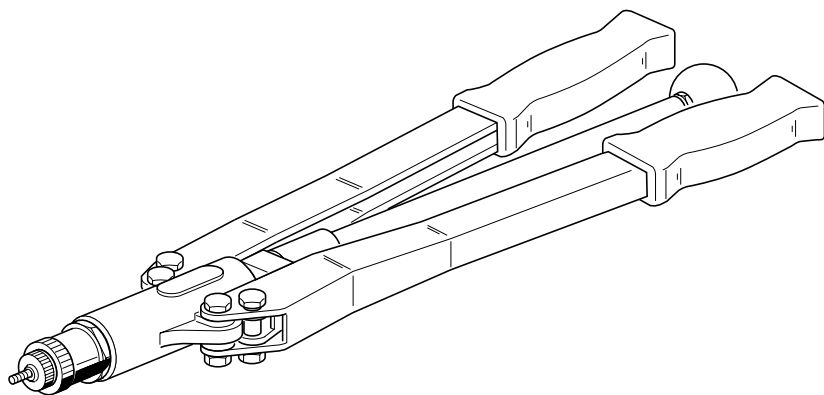


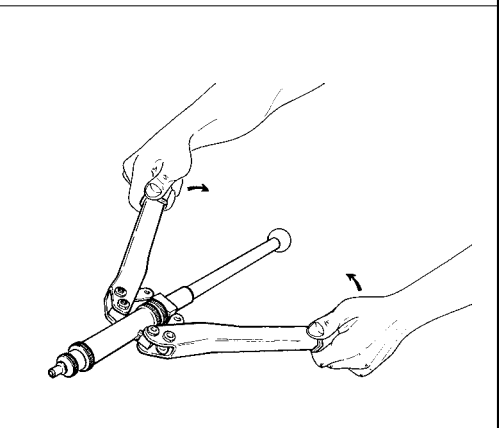
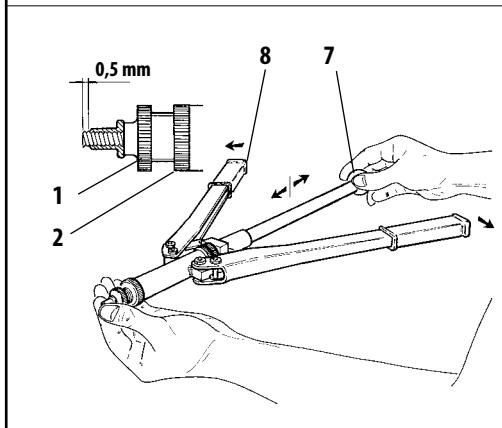
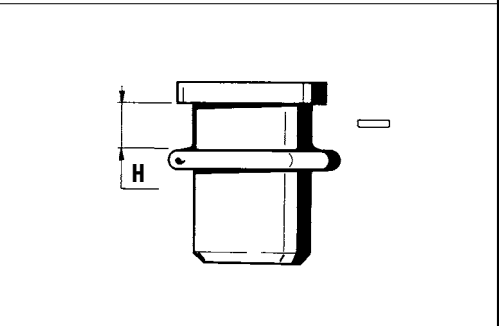
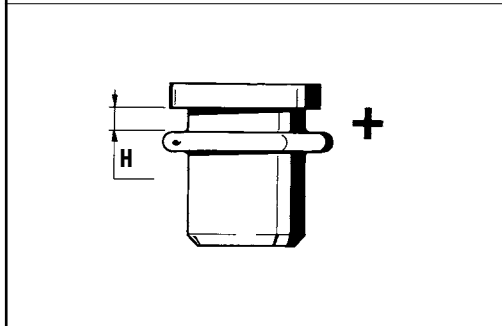
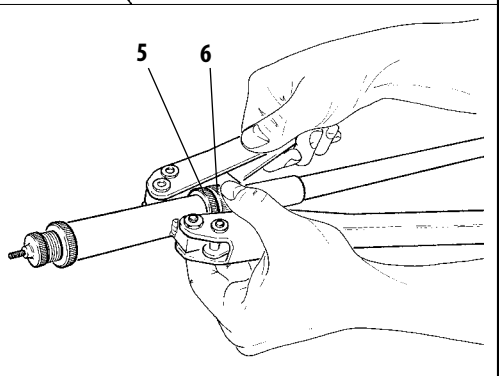
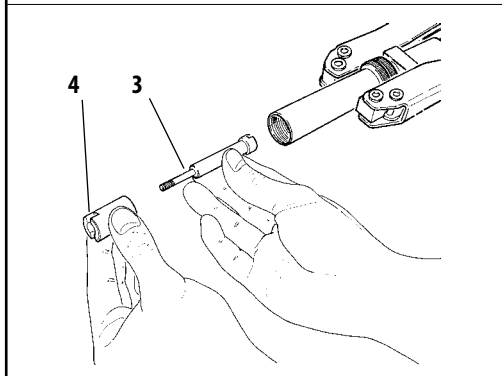
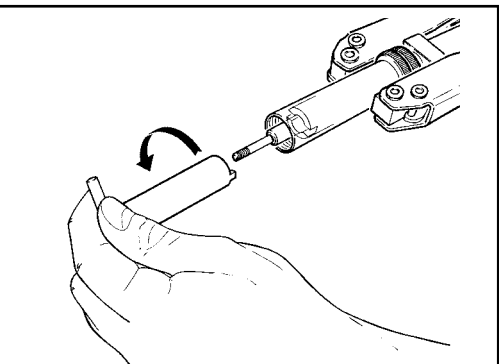
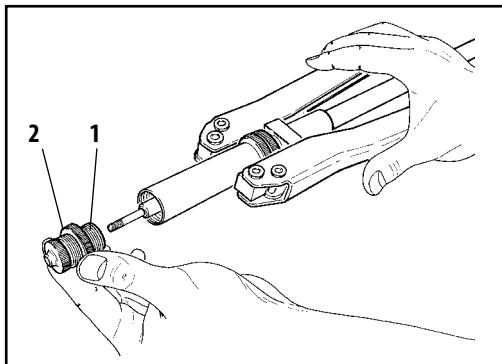
GR ΠΡΙΤΣΙΝΑΔΟΡΟΣ ΧΕΙΡΟΣ ΓΙΑ ΠΡΙΤΣΙΝΙΑ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟΥ ΣΠΕΙΡΩΜΑΤΟΣ M3/M10

H KÉZI SZEGECSELŐ SZERSZÁM M3/M10 HÚZÓCSAVAROKHOZ

SLO ROČNE KLEŠČE ZA KOVIČENJE NAVOJNIH VLOŽKOV M3/M10



**ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ
HASZNÁLATI UTASÍTÁS
NAVODILA ZA UPORABO**



ΠΡΙΤΣΙΝΑΔΟΡΟΣ ΧΕΙΡΟΣ ΓΙΑ ΧΡΗΣΗ ΜΕ ΠΡΙΤΣΙΝΙΑ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟΥ ΣΠΕΙΡΩΜΑΤΟΣ ΜΕ ΣΠΕΙΡΩΜΑ ΑΠΟ Μ3 ΕΩΣ Μ10.

Πριν από την χρήση βεβαιωθείτε ότι το ζεύγος κοχλιωτού συνδετήρα – συναρμολογημένης μικρής κεφαλής που βρίσκεται στον πριτσίναδόρο είναι κατάλληλη για το σπείρωμα του πριτσίνου που θέλετε να μοντάρετε, 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 Μ5.

ΑΛΛΑΓΗ ΜΟΡΦΟΠΟΙΗΣΗΣ:

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

Απεμπλοκάρετε με την βοήθεια του κλειδιού που εμπεριέχεται το ζεύγος κοχλιωτού συνδετήρα (3) και κοχλιωτής στεφάνης 4 και αφαιρέστε το από τον πριτσίναδόρο. Αφαιρέστε τον κοχλιωτό συνδετήρα από την κοχλιωτή στεφάνη και αντικαταστήστε τον από το σετ εργαλείων με αυτό του αναγκαίου μεγέθους. Κάθε πριτσίναδόρος είναι εφοδιασμένος με ένα κοχλιωτό συνδετήρα και μια κεφαλή για κάθε διαφορετική μορφοποίηση πριτσίνου, οι κοχλιωτές στεφάνες (2) και (4) αντίθετα, χρησιμοποιούνται με όλου του είδους τις μορφοποιήσεις.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΔΙΑΔΡΟΜΗΣ:

Αυτή η διαδικασία θα πρέπει να πραγματοποιηθεί πριν από την τοποθέτηση του πριτσίνου, σε σχέση με το πάχος του υλικού που θα μοντάρετε. Η ρύθμιση πραγματοποιείται επεμβαίνοντας στην κοχλιωτή στεφάνη (5), επεμβαίνοντας στην συνέχεια στο ρυθμιστικό (6) βιδώνοντας για την αύξηση της διαδρομής και ξεβιδώνοντας το για να την ελαττώσετε.

Αυξάνοντας την διαδρομή έχουμε μεγαλύτερη παραμόρφωση του πριτσίνου με την συνεπάγωση μείωση της απόστασης (h) ανάμεσα στην κεφαλή του πριτσίνου 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 πριτσίνο στο υλικό και πραγματοποιήστε την τελική ρύθμιση της διαδρομής με βάση την σύνθλιψη που ασκεί το πριτσίνο στο υλικό. Η ιδανική διαδρομή είναι εκείνη η οποία επιτρέπει την σφικτή πρόσφυση, αλλά όχι υπερβολική, σύσφιξη του πριτσίνου 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 κεφαλής (1) με τρόπο ώστε ο κοχλιωτός συνδετήρας να εφάπτεται σε όλα τα σπειρώματα του πριτσίνου.

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

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

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

ΜΟΝΤΑΡΙΣΜΑ ΤΟΥ ΠΡΙΤΣΙΝΙΟΥ:

Τοποθετήστε το βιδωτήρα (7) προς το εξωτερικό και ανοίξτε τους μοχλούς (8). Βιδώστε το πριτσίνο στον κοχλιωτό συνδετήρα φέροντας προς το εσωτερικό τον βιδωτή (7) και τοποθετήστε τον στην διάτρηση που πραγματοποιήσατε στο υλικό διαμέσου της δράσης των μοχλών (8). Στο τέλος της διαδικασίας τραβήξτε τον βιδωτήρα προς το εξωτερικό για να ξεβιδώσετε τον κοχλιωτό συνδετήρα από το πριτσίνο που μοντάρετε.

KÉZI SZEGECSELŐ SZERSZÁM M3/M10 HÚZÓSZEGECSEKHEZ

Használatbavétele előtt győződjünk meg róla, hogy a szegecselő szerszáma szerelt húzócsavar-pár megegyezik-e a húzó szegecsanya menetméretével melyet elhúzni szeretnénk, ha nem, akkor cseréljünk méretet.

Figyelmeztetés: rendszerint a kicsomagolásban lévő kézi szegecselő szerszáma szerelt húzócsavar-pár egy M5-ös csavar menetméretével egyezik meg.

MÉRETCSERE:

Csavarjuk le, majd vegyük ki a fejrészt (1) és a csatlakozócsontot (2).

A hozzáadott kulcs segítségével csavarjuk ki a húzócsavar-párt (3), majd a csatlakozócsontokkal (4) együtt húzzuk ki a szegecselő szerszámból; vegyük le a csatlakozócsontokról a húzócsavar-párt, ez utóbbit cseréljük ki a szettben lévő megfelelő mérettel. Minden szegecselőhöz tartozik egy húzócsavar-pár, valamint minden méretű húzó szegecsanyához egy fejrész; a (2) és (4) csatlakozócsontok ezzel szemben minden mérethez megfelelnek.

MENETJÁRAT BESZABÁLYOZÁSA:

Ezt a műveletet a megmunkálandó anyag átmérőjének függvénye szerint kell elvégezni, még mielőtt hozzánk fordulna a szegecsanya elhúzásához. A beállítást megelőzően lazítsuk ki a csatlakozócsontot (5) majd húzzuk meg a (6) szabályzócsavart amennyiben növelni, illetve ugyanezt lazítsuk ki, amennyiben csökkenteni szeretnénk a szerszám menetjariatát.

A menetjárat emelésével növekszik szegecsanya elhúzási deformációja, illetve következőképpen csökken a távolság a (h) a szegecsanya fejrésze és deformálódása között. Ezzel szemben, ha csökkentjük a menetjáratot, akkor a távolság (h) a deformálódás következményeként növekedni fog.

Azt követően, hogy elvégeztük az első, maximális beszabályozást, rögzítsük a húzószegecset a megmunkálandó anyagon, majd végezzük el a finom beszabályozást is a húzószegecs munkadarabra gyakorolt szorításának függvényében. Optimális menetjárat az, amikor a húzó szegecsanya egy nem eltúlzott de mégis kemény szorítást gyakorol a megmunkálandó anyagra: csökkentett menetjárat esetén fennáll a sikertelen elhúzás veszélye, míg ellenkező, esetben, vagyis túl „nagy” menetjárat mellett a menet eldeformálódásának veszélye.

A FEJRÉSZ BESZABÁLYOZÁSA:

Végezzük el a fej (1) menetjáratának beszabályozását, olyan módon, hogy a húzócsavar-pár a húzó szegecs minden menetét befogja. Csavarjuk rá a húzó csavar-párt a húzó szegecsanyára úgy, hogy annak fejrésze a szegecselő szerszám fejevel érintkezzen. Ügyeljünk rá, hogy a húzócsavar-pár kb. 0,5 mm –re kiálljon a húzó szegecsanyából, ellenkező esetben lazítsuk ki a csatlakozócsontot (2) és szabályozzuk be a fejrész pozícióját: ha rászorítjuk, akkor ez által a húzócsavar-pár kiállása növekszik, ha pedig meglazítjuk, akkor csökken a húzócsavar-pár kiállása ; ha befejeztük a műveletet, rögzítsük vissza a csatlakozócsontot (2).

A fentiekben leírt műveleteket minden egyes méretcserénél meg kell ismételni.

A SZEGECSANYA ELHÚZÁSA:

Vigyünk az indítókart (7) külső pozícióba, majd nyissuk ki a beszorító kart (8). Csavarjuk rá a húzó szegecsanyát a húzó csavar-párra miután a indítókart (7) belső pozícióba állítottuk; ezt követően pedig illesszük rá a húzó szegecsanyát a megmunkálandó anyagon lévő furatra, majd végezzük el az elhúzást a kar beszorításával.

ROČNE KLEŠČE ZA KOVIČENJE NAVOJNIH VLOŽKOV M3/M10.

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 M5.

ZAMENJAVA FORMATA:

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

S pomočjo priloženega ključa popustite par navojni trn (3) – kovinski obroček (4) in ga snemite s klešč za kovičenje; navojni trni izvlecite iz kovinskega obročka in v priloženem kompletu poiščite takega ustrezne mere. Vsake klešče za kovičenje so opremljene z enim navojnim trnom in eno glavo za vsak format vložka, kovinska obročka (2) in (4) pa sta za vse formate enaka.

REGULACIJA HODA:

Ta postopek je potrebno opraviti preden zakovičite vložek, skladno z debelino materiala, ki ga želite zakovičiti. Regulacijo opravite tako, da sprostite kovinski obroček (5) in nato privijate regulacijski obroček (6), če želite povečati hod oziroma ga odvijajte, če želite hod zmanjšati.

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 pritrditve, 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).

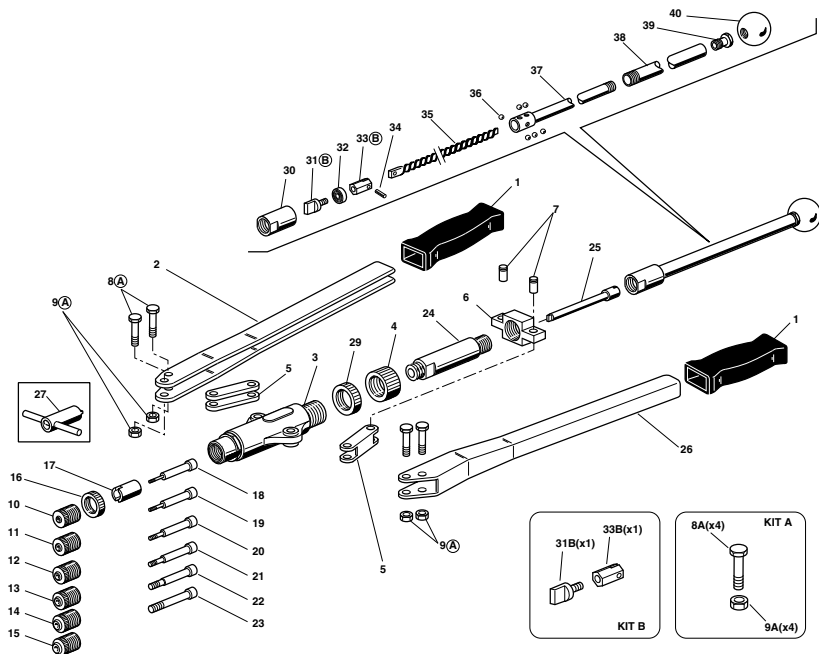
Opisane regulacije je potrebno izvesti ob vsaki zamenjavi formata.

PRIVIJANJE VLOŽKA:

Navojni ročaj (7) potisnite navzven in odprite ročici (8). Vložek privijte na navojni trn, tako da navojni ročaj (7) potisnete navznoter, vložek namestite v luknjo na materialu in ga zakovičite s stiskom vzdolžnih ročic (8). Po končanem posegu potisnite navojni ročaj navzven, da navojni trn izvijete iz že zakovičenega vložka.

KIT

KITA	740241		Σετ βίδες M7	M7 csavar-szett	Komplet vijakov M7
8A	710241	4	Βίδες M7	Csavar M7	Vijak M7
9A	710048	4	Παξιμάδι M7x4	Csavaranya	Matica M7x4
KITB	740639		Σετ εμφύτευσης	Kuplung SZETT	Komplet spojev
31B	710639	1	Υποδοχή	Kuplung	Spoj
33B	710640	1	Παξιμάδι ειδικό	Speciális csavaranya	Posebna matica
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.	



ΑΡ° / N°	ΚΩΔ. / ΚΟΔ. / ΚΟΔΑ	Ποσ. / δβ. / Κολ.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΛΕΙΡΑΣ	ΟΡΙΣ	KIT
1	710056	2	Λοβή	Fogantyú	Gumb	
2	710150	1	Δεξιός μοχλός	Jobb oldali kar	Desna vzvodna ročica	
3	721213	1	Εξωτερικό Σώμα	Külső váz	Zunanje telo	
4	710152	1	Κοιλιωτή στεφάνη βαθμονόμησης	Szabályzó szegescsanya	Regulacijski obroček	
5	710063	2	Μπιέλα	Hajtórúd	Ojnica	
6	710062	1	Υποστηρίγμα Μπιελών	Hajtórúdtartó	Nosilec ojnic	
7	710064	2	Πείρος μπιέλας	Hajtórúd stift	Zatič ojnice	
8A	710241	4	Βίδες M7	Csavar M7	Vijak M7	A
9A	710048	4	Παξιμάδι M7x4	Csavaranya M7X4	Matica M7X4	A
10	710155	1	Κεφαλή M5	Fejréz M5	Glava M5	
11	710154	1	Κεφαλή M4	Fejréz M4	Glava M4	
12	710153	1	Κεφαλή M3	Fejréz M3	Glava M3	
13	710156	1	Κεφαλή M6	Fejréz M6	Glava M6	
14	710157	1	Κεφαλή M8	Fejréz M8	Glava M8	
15	710158	1	Κεφαλή M10	Fejréz M10	Glava M10	
16	710159	1	Κοιλιωτή στεφάνη για μικρή κεφαλή	Szegescsanya	Kovinski obroček za glavo	
17	710160	1	Κοιλιωτή στεφάνη για κοιλιωτός συνδετήρα	Szegecsanya húzócsavarhoz	Kovinski obroček za navojni trn	
18	720163	1	Κοιλιωτός Συνδετήρας M5	Húzócsavar M5	Navojni trn M5	
19	720162	1	Κοιλιωτός Συνδετήρας M4	Húzócsavar M4	Navojni trn M4	
20	720161	1	Κοιλιωτός Συνδετήρας M3	Húzócsavar M3	Navojni trn M3	
21	720164	1	Κοιλιωτός Συνδετήρας M6	Húzócsavar M6	Navojni trn M6	
22	710165	1	Κοιλιωτός Συνδετήρας M8	Húzócsavar M8	Navojni trn M8	
23	710166	1	Κοιλιωτός Συνδετήρας M10	Húzócsavar M10	Navojni trn M10	
24	712284	1	Σωλήνας	Csőtoldal	Puša	
25	712285	1	Υποδοχή	Kuplung	Spoj	
26	710169	1	Αριστερός μοχλός	Bal oldali kar	Leva vzvodna ročica	
27	712290	1	Κλειδί	Kulcs	Ključ	
29	710645	1	Κοιλιωτή στεφάνη φραγής	Szegecsanya	Blokirni obroček	
30	710641	1	Σωλήνας βιδωτήρα	Indító kar	Puša za navojni trn	
31B	710639	1	Υποδοχή	Kuplung	Spoj	B
32	710647	1	Κουζιnéto βιδ. 618/9	Golyócsapágy riv. 618/9	Ležaj kov. 618/9	
33B	710640	1	Παξιμάδι ειδικό	Speciális csavaranya	Posebna matica	B
34	710649	1	Ελαστική περόνη 3 x 10	Elastikus tűske 3 X 10	Elastični trn 3 x 10	
35	710704	1	Ελακοειδής αζανα	Spirálcsavar	Spiralni vijak	
36	710646	6	Σφαιρα	Golyó	Kroglica	
37	710642	1	Σωλήνας ολίσθησης βιδωτήρα	Indítókár csúszó-tengely	Puša navojnega ročaja	
38	710643	1	Εξωτερικό σώμα βιδωτήρα	Indítókár belső váza	Zunanje telo navojnega ročaja	
39	710644	1	Κοιλιωτή στεφάνη βιδωτήρα	Indítókár anyacsavar	Matica spojnega navoja	
40	710648	1	Χειραγωγός	Nyomógomb	Gumb	





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
giobbiair@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 NEOMICHIKANI 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

- 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.

- 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