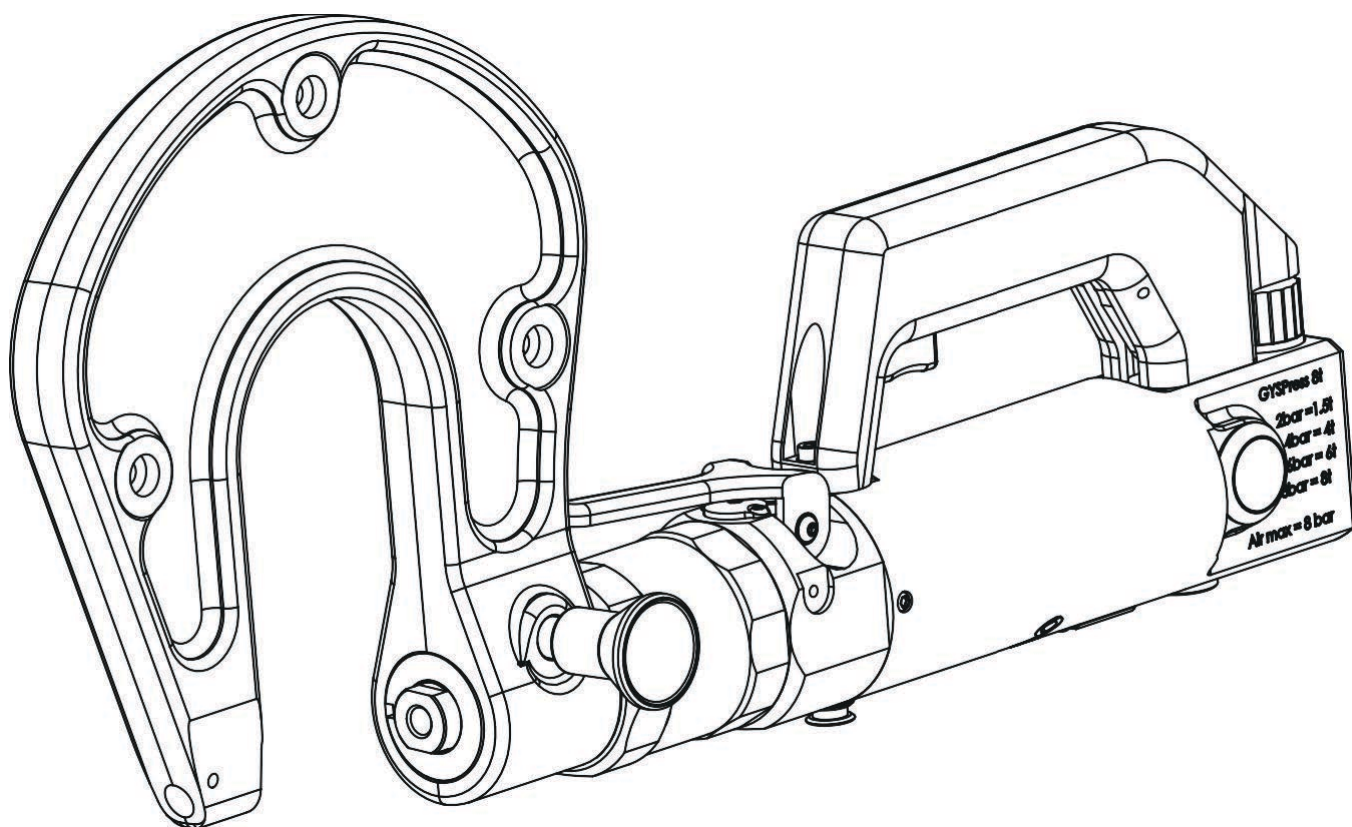




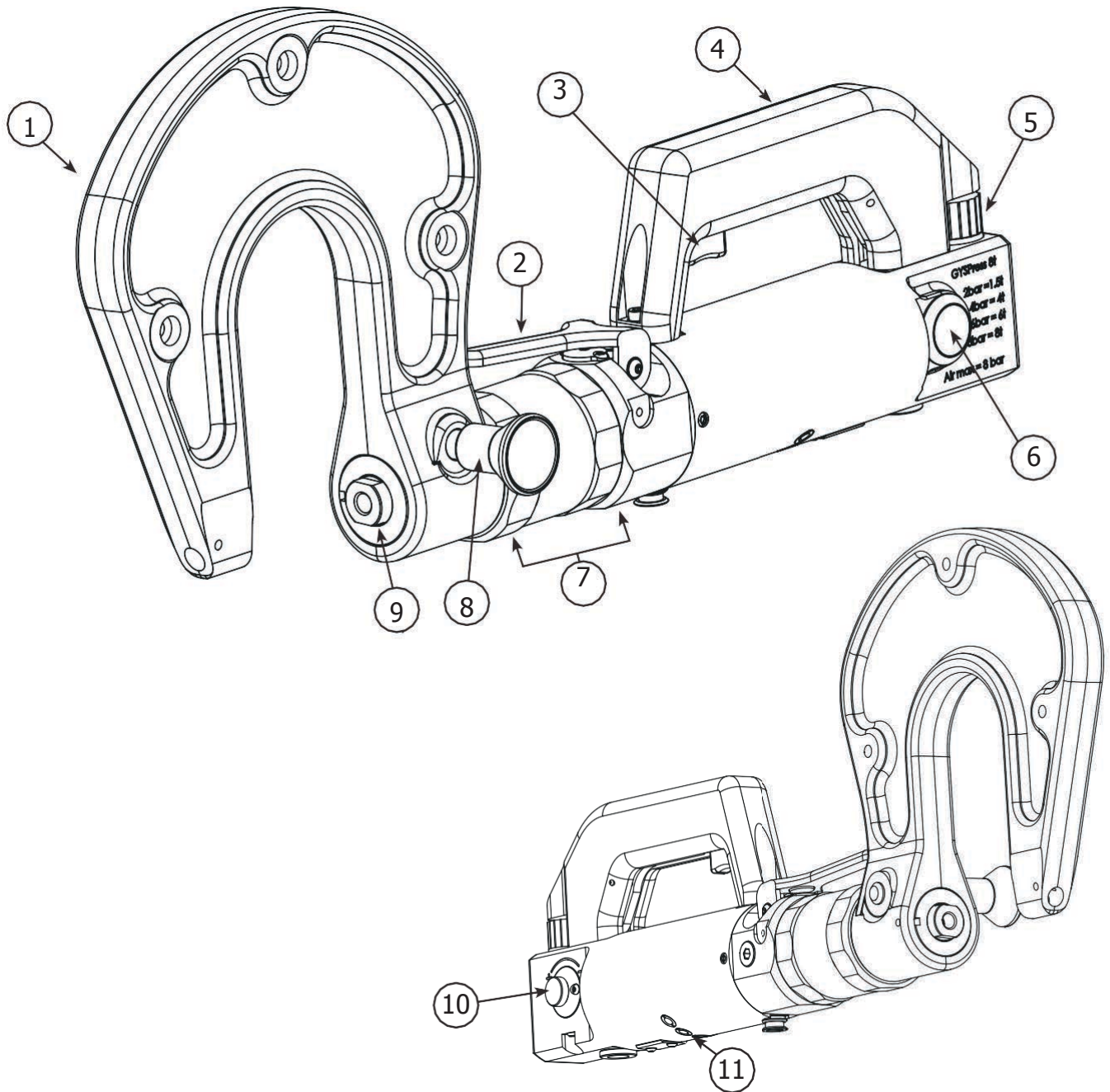
EN 2-4 / 5-10 / 29-31

ES 2-4 / 11-16 / 29-31

DE 2-4 / 17-22 / 29-31

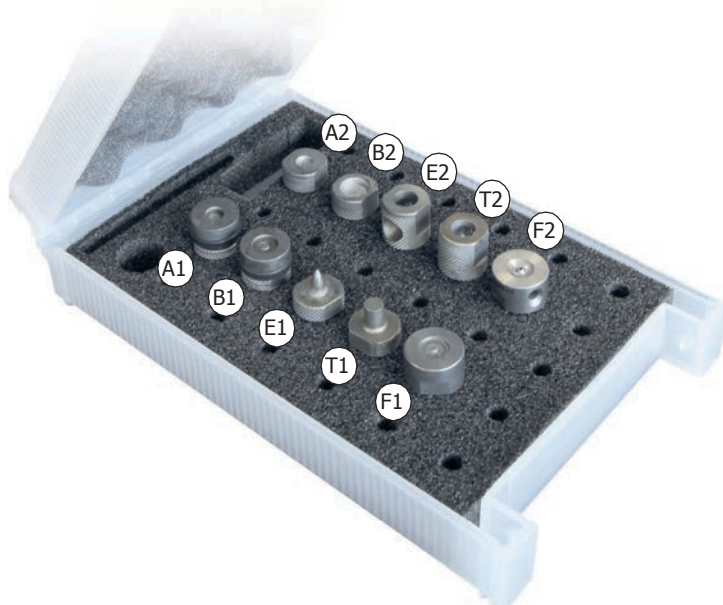
FR 2-4 / 23-28 / 29-31

DF-SPR67

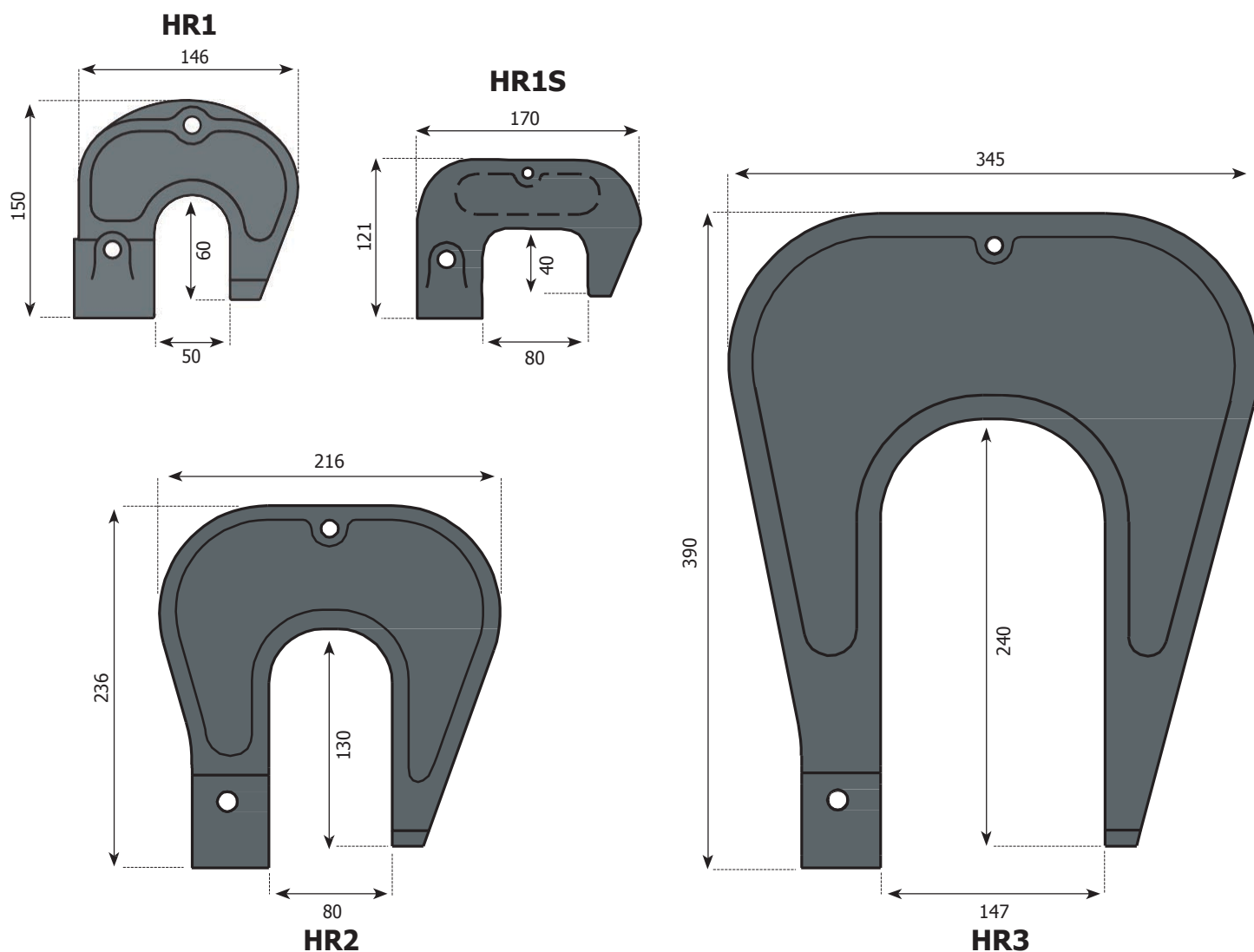


	EN	ES	DE	FR
1	Steel arm	Brazo de acero	Nietbügel	Bras en acier
2	Discharge lever	Palanca de descarga	Entspannungsriegel	Levier de décharge
3	Trigger	Gatillo	Steuerungstrigger	Gâchette
4	Handle	Mango	Handgriff	Poignée
5	Pressure control	Ajuste de la presión	Druckregelung	Réglage pression
6	Regulator	Manómetro	Manometer	Manomètre
7	Hydraulic circuit	Circuito hidráulico	Geschlossenes hydraulisches System	Circuit hydraulique
8	Locking pin	Pasador de bloqueo	Nietbügelarretierung	Goupille de blocage
9	Jack axle	Eje cilíndrico	Werkzeugaufnahme	Axe vérin
10	Speed control	Ajuste de la velocidad	Regelung Werkzeuggeschwindigkeit	Réglage vitesse
11	Air output	Fuga de aire	Luftauslaß	Échappement d'air

CONNECTOR KIT CONTENTS / COMPOSICIÓN DEL KIT DE BOQUILLAS / ZUSAMMENSTELLUNG DES MATRIZEN-KITS / COMPOSITION DU KIT D'EMBOUTS



- Matrix for self-piercing rivets (RAP) Ø 3.3 mm - Matrices para remaches autoperforantes Ø 3,3 mm - Matrizen für Stanznieten (RAP) Ø 3,3 mm - Matrices pour rivet auto-perçants (RAP) Ø 3,3 mm		
- Matrix for self-piercing rivets (RAP) Ø 5.3 mm - Matrices para remaches autoperforantes Ø 5,3 mm - Matrizen für Stanznieten (RAP) Ø 5,3 mm - Matrices pour rivet auto-perçants (RAP) Ø 5,3 mm		
- Extraction mandrel - Mandril de extracción - Auspress-Satz - Mandrin d'extraction		
- Punching mandrel - Mandril de perforación - Vorstanz-/Kalibrierungssatz - Mandrin de poinçonnage		
- Matrix for Flow-Form rivet (RFF) - Matrices para remache Flow-Form - Matrizen für Fließformnieten (RFF) - Matrices pour rivet Flow-Form (RFF)		
- Kit of assembly keys - Juego de llaves de montaje - Montageschlüssel-Set - Jeu de clés de montage		
- Spare Elastomer ring - Anillas de recambio de elastómero - Ersatz-Dämpferringe - Bagues de rechange en élastomère		

RIVETING ARM / BRAZO DE REMACHADO / NIETBÜGEL / BRAS DE RIVETAGE


	HR1	HR1S	HR2	HR3
Reference / Referencia / Art.-Nr. / Référence	-	054219	053878	053885
Length / Longitud / Gesamthöhe / Longueur	150 mm	121 mm	236 mm	390 mm
Width / Anchura / Stärke / Largeur	50 mm	50 mm	50 mm	50 mm
Height / Altura / Gesamtbreite / Altura / Hauteur	146 mm	170 mm	216 mm	345 mm
Caliper opening / Abertura del brazo / Öffnungsweite / Ouverture de l'étrier	50 mm	80 mm	80 mm	147 mm
Opening depth / Profundidad de la abertura / Einstichtiefe / Profondeur de l'ouverture	60 mm	40 mm	130 mm	240 mm
Weight / Peso / Gewicht / Gewicht / Poids	2 kg	2 kg	4 kg	9 kg

This manual contains safety and operating instructions. Read it carefully before using the device for the first time and keep it in a safe place for future reference.

DESCRIPTION

Thank you for your choice In order to get the maximum benefit from your purchase, please read carefully the following instructions:

The riveting machine has been especially made for the main types of rivets used and homologated for car body repair:

- Self-piercing rivets
- Flow-form rivets

HANDLING

The correct handling procedures are explained in this user manual. It is vital that the Dent Fix operating procedures are followed.

COMPRESSED AIR CONNECTION



Maximum air pressure:

Make sure that the air pressure does not exceed 8 bar.

Clean compressed air:

Make sure you use only clean and dry compressed air for supply the riveting machine. Moisture and impurities can lead to system failures and/or damages on the product.

SETTING UP AN ARM

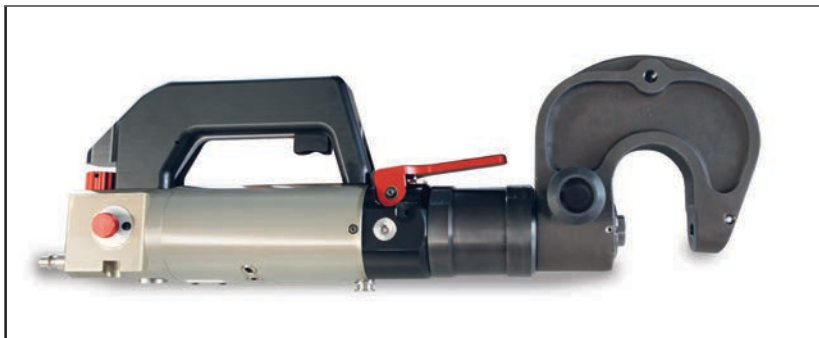


Choose an arm and prepare the locking pin (1). Put the arm with care on the riveting machine nose, making sure that the 2 points of reference are aligned.



As soon as the arm is on the riveting machine, push the locking pin in the hole.
The axle locks itself automatically and must not be allowed to become unlocked.

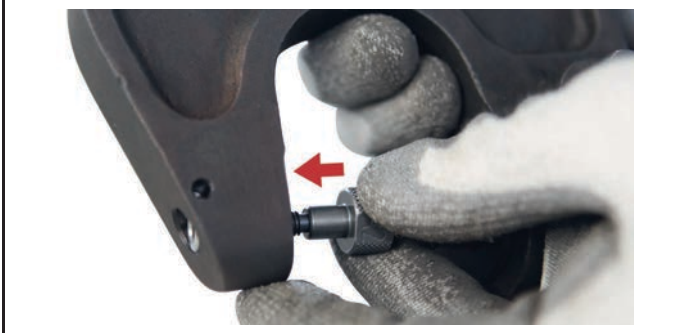
 The locking pin must be clean with no damage. Do not use any damaged pin.



The riveting machine is now ready to use.

CONNECTOR ASSEMBLY

Screw the required connector kit for the chosen riveting procedure in the arm support. Before assembling, check that the matrix and the punch support are correctly in place (see page 3) and screwed tight.

Rivet matrix	Punch / mandrel support
	
	

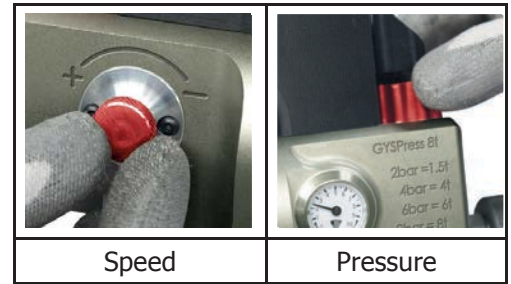


As soon as the matrix and the punch support are in place, tighten with the spanner provided. Check that the connection tips are in place after each riveting process. A release is dangerous and may damage the riveting machine.

SPEED AND PRESSURE CONTROL

The user can adjust manually the speed of the actuator as well as rivet installation pressure according to the type of material in order to avoid distortion.

See page 30 in order to adjust the pressure according to the material and matrix.



RIVET BOX INCLUDED



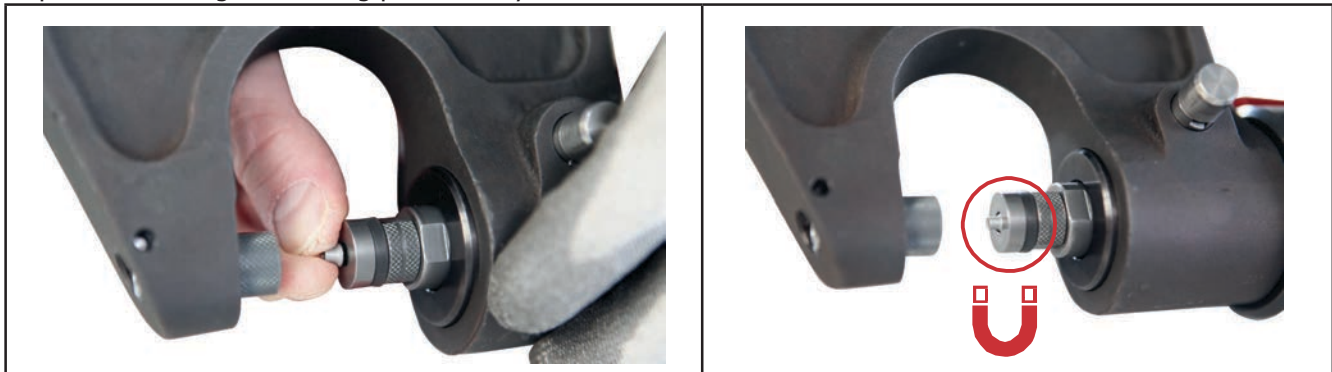
The riveting machine is delivered with a box of 300 self-piercing rivets. These sample rivets are provided to allow a test of the machine. They are specific to car body repair.



INSTALLATION OF SELF-PIERCING RIVETS



During the installation of self-piercing rivets, make sure that the rivets are well-placed. The matrix must not be damaged as problems during the riveting process may occur.



During each riveting process, make sure that the matrix - and the rivet itself - are layed out on the metal sheets to assemble. It is important to put the punch support in place in order to form a 90° angle.



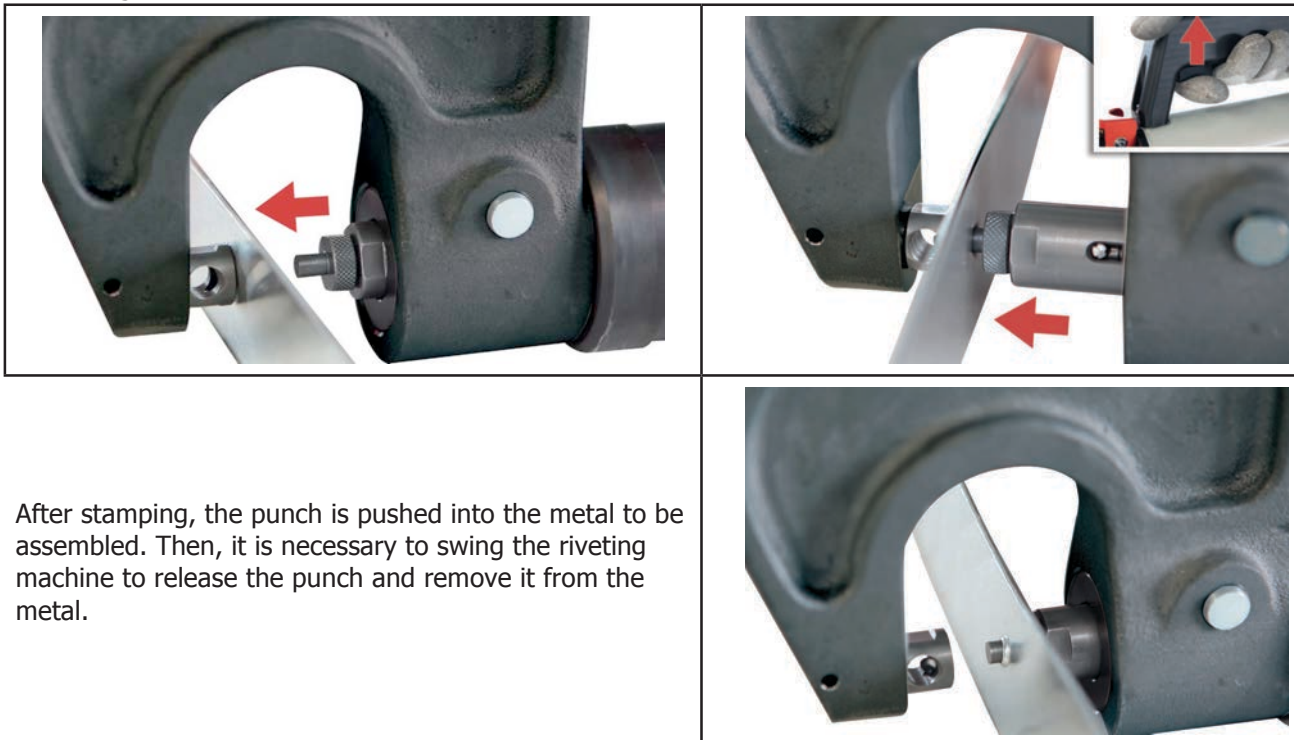


RESULT OF THE INSTALLATION OF SELF-PIERCING RIVET

STAMP AND CALIBRATE HOLES FOR FLOW-FORM RIVETS



If using Flow-Form rivets, it is necessary to pre-drill the metal before riveting. The stamping matrix above enables precise drilling and hole calibration for Flow-Form rivets.



After stamping, the punch is pushed into the metal to be assembled. Then, it is necessary to swing the riveting machine to release the punch and remove it from the metal.

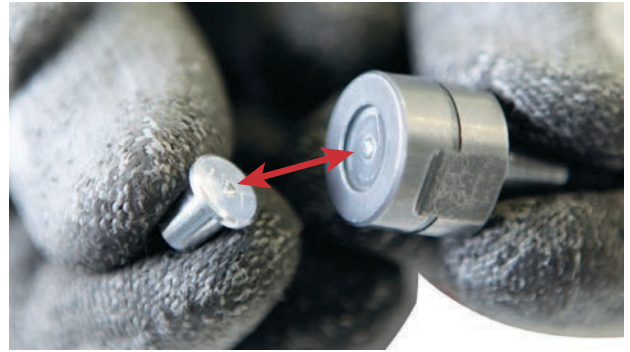
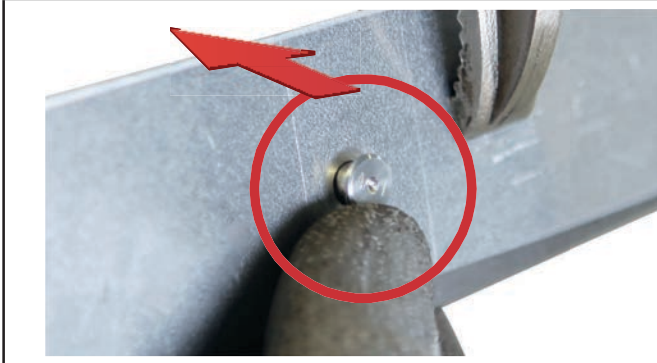
INSTALLATION OF FLOW FORM RIVETS



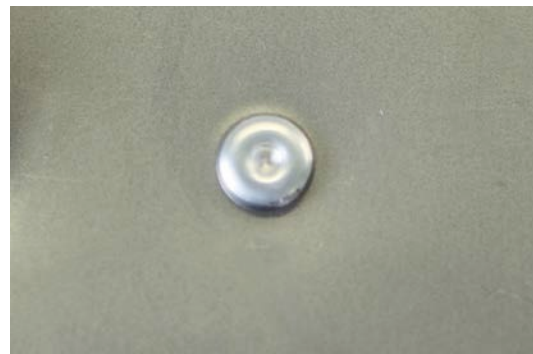
Before assembling metal sheets with Flow-Form rivets, it is necessary to pre-drill the metal (see the procedure above).

Once the starter hole is done, insert the Flow-Form rivet:

The end piece F1 must be on the head rivet side:



The F2 matrix has got an evacuation hole for glue residues. After each use, remove all the glue residues on the tools.

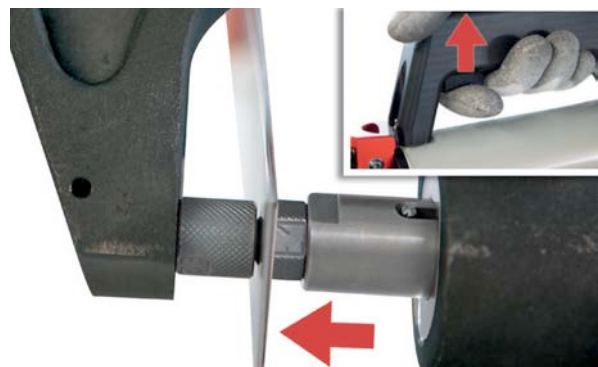
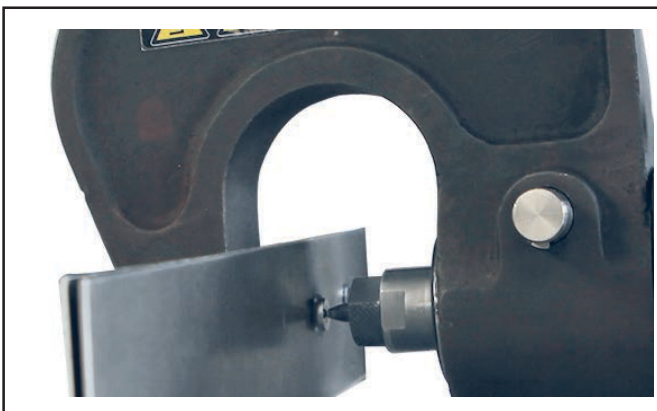


RESULT OF THE INSTALLATION OF A FLOW-FORM RIVET

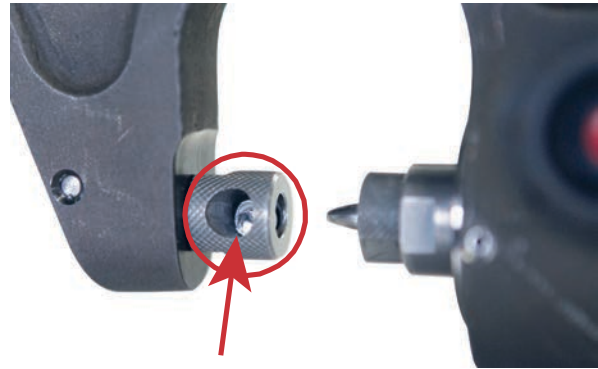
RIVET EXTRACTION



For car body repairs, old or damaged rivets must be removed. To avoid to have to take off the rivets by drilling, the extraction connection and the matrix must be used. Indeed, they enable to extract rivets while preserving metal sheets.



Before using the riveting machine and to facilitate the extraction of self-piercing rivets, it is possible to make a mark on the rivet with the center punch tool (ref : 048379) to locate the extraction tool in the mark.



If during the extraction, the rivet stay in the matrix hole, breathe out to get it out before making another extraction.

CONTROLS AND MAINTENANCE

The DF-SPR67 does not require any special maintenance. A simple periodic visual control is recommended in order to prevent any breakdown or failure during use.

Clean the DF-SPR67 at least once a week in order to eliminate dust and dirt which could alter the function of the product in the long term. Use auto cleaning cloths. Do not use water nor flammable or corrosive liquids.



During maintenance, the compressed air supply must be disconnected.

TROUBLESHOOTING

The chart below indicates the issues that can be observed during the use of the product. If the problem observed does not appear in the table below, stop using the product and call immediately your distributor to seek support.

SYMPTOMS	POSSIBLE CAUSES	REMEDIES
The riveting machine does not work.	Air is not connected.	Connect the air pressure.
	Air pressure too low.	Check air pressure supply.
	The air pressure is not adjusted correctly.	Adjust air pressure between 2 and 8 bar.
	The potentiometer is set at the minimum speed.	Adjust the speed laying.
The rivet is not in place.	Mandrel or matrix faulty	Replace the mandrel or the matrix.
	Presence of glue on the mandrel or inside the matrix.	Clean the glue
	The pressure is not enough.	Air pressure is too low or not well-adjusted.
	Rivet length incorrect.	Follow manufacturer instructions.
The piston does not go out or goes out too slowly.	The discharge lever is still blocked.	Unblock the discharge lever.
Air, leak.	Faulty pipe.	Change the pipe.
	Faulty coupling.	Change the coupling.
	Faulty seals.	Repair by the manufacturer.

Este manual de uso contiene indicaciones sobre el funcionamiento de su herramienta y las precauciones que debe tomar para su seguridad. Léalo atentamente antes de usar el producto y consérvelo para cualquier consulta futura.

DESCRIPCIÓN

¡Gracias por su elección! Para sacar el máximo provecho de su equipo, lea con atención lo siguiente:

La remachadora ha sido diseñada especialmente para los principales tipos de remaches utilizados y homologados en la reparación automotriz:

- Remaches autoperforante «Punch Rivets»
- Remaches «Flow Form»

Ideal para todo tipo de operaciones de remachado en chapas (hasta 6,5 mm de grosor).

MANIPULACIÓN

Todas las manipulaciones necesarias para un uso correcto están descritas en este manual. No está permitido utilizar la herramienta para otros métodos de trabajo que los autorizados por le fabricante.

CONEXIÓN DE AIRE COMPRIMIDO



Presión de aire máxima:

Vigile que la presión de aire máxima no pase de los 8 bar.

Aire comprimido limpio:

Utilice solamente aire comprimido limpio y seco para la remachadora. La humedad y las impurezas pueden provocar fallos o daños a la herramienta.

INSTALACIÓN DE UN BRAZO



Elija un brazo y prepare el pasador de bloqueo (1). Coloque el brazo con precaución en la zona designada para ello prestando atención a que se alineen las 2 marcas.

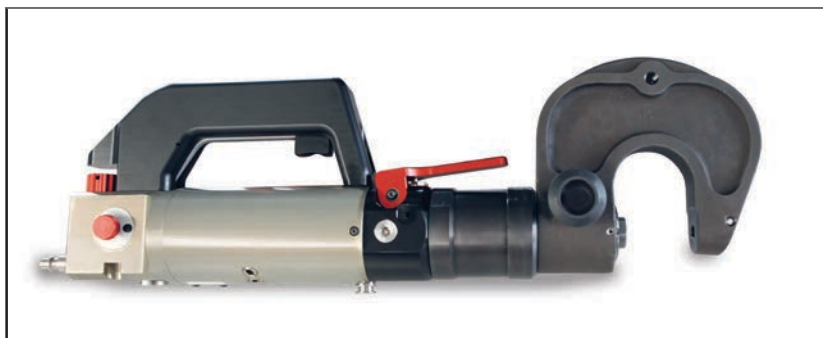


Cuando el brazo esté colocado en la remachadora, introduzca el pasador de bloqueo en el orificio. El eje se bloquea automáticamente tras su inserción y no debe salir de nuevo por sí mismo del orificio.

El pasador de bloqueo debe estar limpio y exento de todo daño. No utilice un pasador defectuoso.

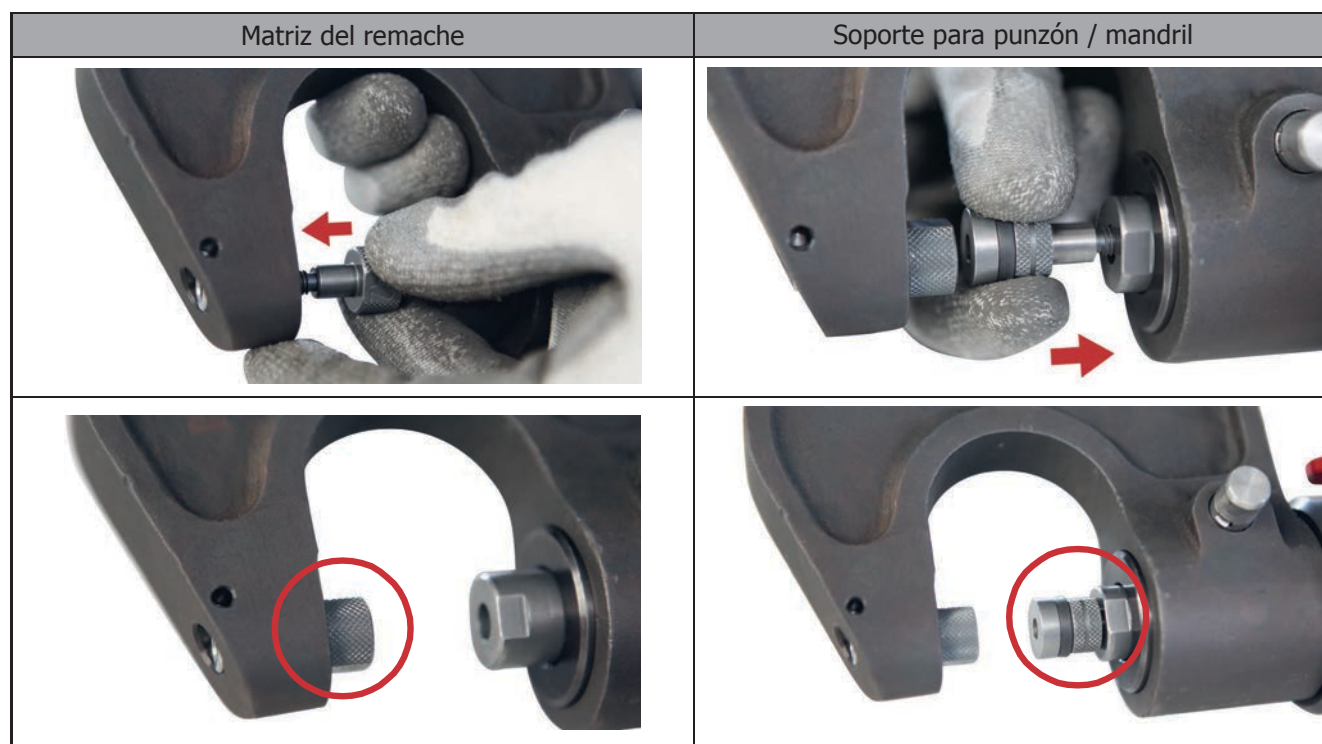


La remachadora ya se puede utilizar.



MONTAJE DE LAS BOQUILLAS

Atornille el kit de boquillas necesario para el procedimiento de remachado en el soporte de brazo. Antes de cada montaje, compruebe que la matriz y el soporte para punzón están correctamente asociados (vea página 3) y fijados.



Cuando la matriz y el soporte para punzón están instalados, fíjelos con la llave especial para ello incluida. Compruebe que las boquillas están bien sujetos tras cada remache. Una pérdida de sujeción es peligroso y puede provocar un deterioro de la remachadora.

CONFIGURACIÓN DE LA VELOCIDAD Y DE LA PRESIÓN

El operador puede ajustar manualmente la velocidad de avance del cilindro y la fuerza de presión del remachado según el tipo de material que se vaya a ensamblar para evitar cualquier deformación.

Para ajustar la presión en función de las matrices y materiales, vea la tabla de la página 30.



Velocidad



Presión

CAJA DE REMACHES INCLUIDA



La remachadora incluye de fábrica una caja de 300 remaches de acero autopercutor. Estos remaches de prueba están incluidos para probar la remachadora y no se deben usar para la reparación de vehículos.



PONER REMACHES AUTOPERFORANTES

Ø 3,3 mm



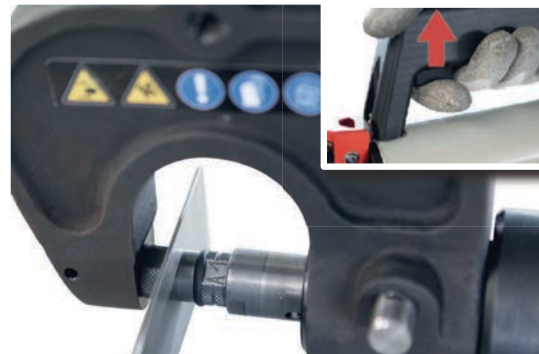
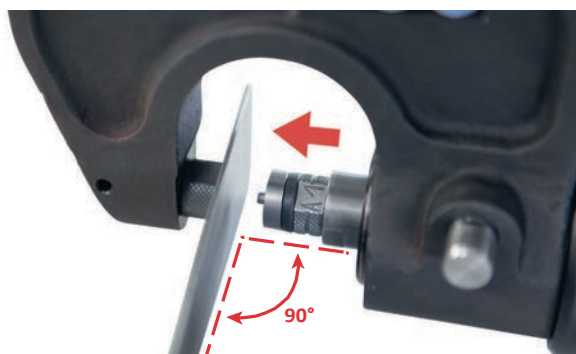
Ø 5,3 mm



Cuando se vaya a utilizar remaches autopercutor, controle la base de los remaches. Las matrices no deben estar dañadas ya que esto podría suponer un problema.



Cuando se proceda a remachar, es imperativo prestar atención a que la matriz, y no el remache, esté colocado sobre la chapa que se va a ensamblar. Es importante hacerlo de forma que el soporte de punzón esté posicionado sobre la chapa de modo que forme un ángulo de 90°.





RESULTADO AL PONER UN REMACHE AUTOPERFORANTE

PERFORAR Y CALIBRAR LOS AGUJEROS PARA REMACHES FLOW-FORM



Cuando se use remaches Flow-Form, es necesario perforar las chapas anteriormente para permitir la inserción del remache. La matriz de perforación de la imagen anterior permite una perforación precisa y un calibrado de agujeros para remaches Flow-Form.



Tras la perforación, el punzón se hunde en la chapa que se va a ensamblar. Tras ello es necesario realizar un movimiento de retracción con la remachadora para que el punzón se libere y se retire de la chapa.

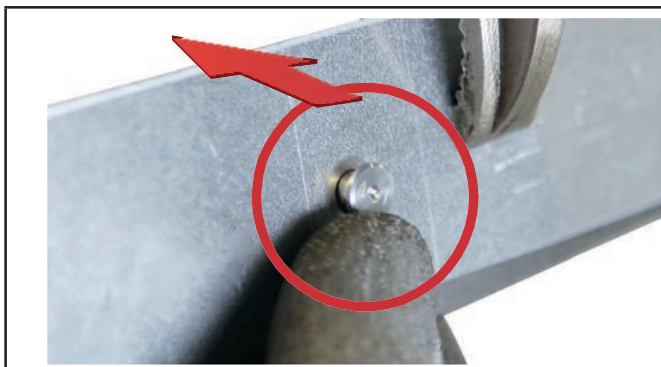
PONER REMACHES FLOW-FORM



Antes de ensamblar las chapas con los remaches Flow-Form, es necesario efectuar un orificio previo (ver el procedimiento anterior).

Una vez que el orificio se ha hecho, inserte el remache Flow-Form en este:

La boquilla F1 debe estar colocada del lado de la cabeza del remache:



La matriz F2 tiene un orificio de salida para los residuos de pegamento. Tras cada operación, retire los residuos de pegamento de las herramientas afectadas.

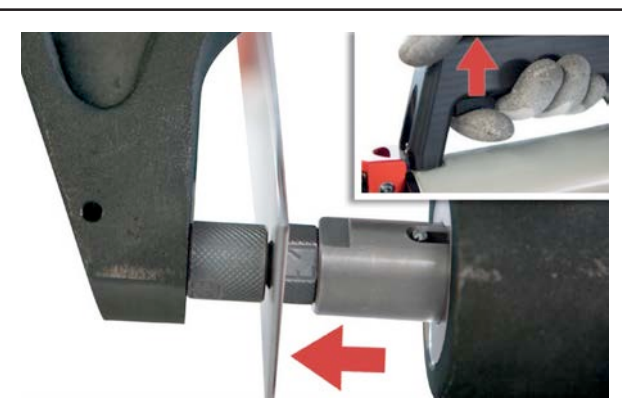
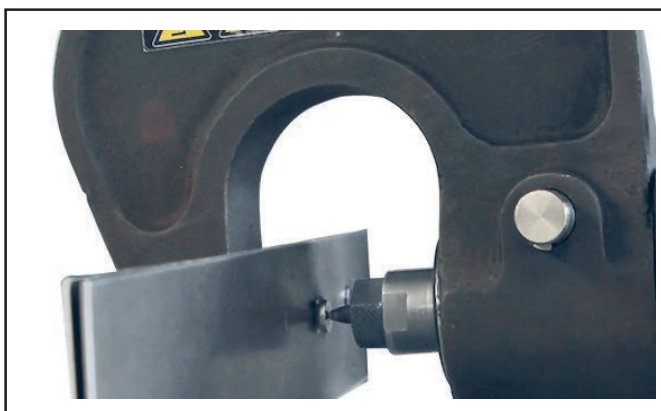


RESULTADO AL PONER UN REMACHE FLOW-FORM

EXTRACCIÓN DE REMACHES



En caso de reparaciones de chapas de carrocería, los remaches antiguos o defectuosos deben retirarse de las chapas unidas. Para evitar retirar estos remaches mediante perforación, se debe utilizar la boquilla de extracción y su matriz. Estos permiten extraer el remache sin dañar la chapa.



Antes de utilizar la remachadora para facilitar la extracción de remaches autoperforantes, es posible hacer una marca en el remache con la herramienta de punzón de centrado (ref. 048379) para que el punzón de extracción esté bien centrado en la marca.



Si durante la extracción el remache queda en el orificio de la matriz, sople para que caiga antes de realizar otra extracción.

CONTROL Y MANTENIMIENTO

La remachadora DF-SPR67 no requiere un mantenimiento especial. Se recomienda un simple control visual periódico para prevenir cualquier fallo eventual durante su uso.

Limpie la remachadora DF-SPR67 al menos una vez por semana para eliminar el polvo y la suciedad que podrían degradar el buen funcionamiento del producto a largo término. Utilice trapos de usar y tirar. No utilice agua ni líquidos inflamables o corrosivos.



Cuando se realicen operaciones de mantenimiento, se debe desconectar la entrada de aire comprimido del aparato.

ANOMALÍAS, CAUSAS Y SOLUCIONES

La siguiente tabla indica las anomalías que se pueden observar cuando se utiliza esta herramienta. Si el problema que se ha encontrado no figura en esta tabla, no utilice el producto y contacte inmediatamente a su distribuidor para conocer qué debe hacer.

ANOMALÍAS	CAUSAS	SOLUCIONES
La remachadora no funciona.	El aire no está conectado.	Conecte el aire comprimido.
	No hay aire comprimido.	Compruebe la entrada de aire comprimido.
	El aire comprimido no está correctamente ajustado.	Ajuste el aire comprimido entre 2 y 8 bar.
	El potenciómetro de velocidad está ajustado al mínimo.	Ajuste la velocidad.
El remache no está colocado correctamente.	Mandril o matriz defectuosos.	Reemplace el mandril o la matriz.
	Presencia de residuos de pegamento en el mandril o en la matriz.	Limpie el pegamento.
	La presión de prensado no es suficiente.	La presión de aire es demasiado débil o no está bien ajustada.
	Longitud de remache incorrecta.	Respete las instrucciones del constructor.
El pistón de remachado con demasiada lentitud o no sale.	La palanca de descarga está bloqueada.	Desbloquee la palanca de descarga.
Aire, fallo de hermeticidad.	Conducto de aire comprimido defectuoso.	Reemplace el conducto de aire.
	Fallo del acoplamiento del conducto de aire.	Reemplace el acoplamiento.
	Juntas defectuosas.	Reparación por el fabricante.

Diese Betriebsanleitung enthält Sicherheits- und Betriebshinweise. Bitte lesen Sie diese Anleitung aufmerksam durch, bevor Sie das Gerät zum ersten Mal benutzen und bewahren Sie sie sorgfältig auf.

BESCHREIBUNG

Wir freuen uns, dass Sie sich für ein Markengerät der Firma Dent Fix entschieden haben, und danken Ihnen für das entgegengebrachte Vertrauen. Um das Gerät optimal nutzen zu können, lesen Sie bitte die Betriebsanleitung sorgfältig durch.

Das Nietgerät wurde für die Applikation diverser in der Karosseriereparatur zu verarbeitenden und freigegebenen Niet-typen konzipiert und eignet sich für VERNietungen an Blechen bis 6,5 mm Gesamtblechstärke.

- Stanzniete "Punch Rivets"
- Fließformniete "Flow Form"

HANDHABUNG

Alle für einen störungsfreien Betrieb relevanten Handhabungen sind in dieser Betriebsanleitung beschrieben. Vom Hersteller Dent Fix nicht autorisierte Anwendungen sind untersagt.

DRUCKLUFTANSCHLUSS



Maximaler Betriebsdruck:

Der Betriebsdruck darf 8 bar nicht überschreiten.

Saubere Druckluft:

Die Druckluft zur Versorgung des Nietgerätes sollte sauber und trocken sein. Feuchtigkeit und Verschmutzungen können den Betrieb stören und das Gerät beschädigen.

NIETBÜGEL-MONTAGE



Nietbügel auswählen und Arretierstift bereit legen(1). Bügel ohne verkannten sorgfältig aufsetzen und die beiden Markierungen in Übereinstimmung bringen.



Nach Aufsetzen des Nietbügels, den Arretierstift in die Bohrung einsetzen.
Der Arretierstift muss zur Arretierung bis über die Kugelsperre eingeschoben werden.

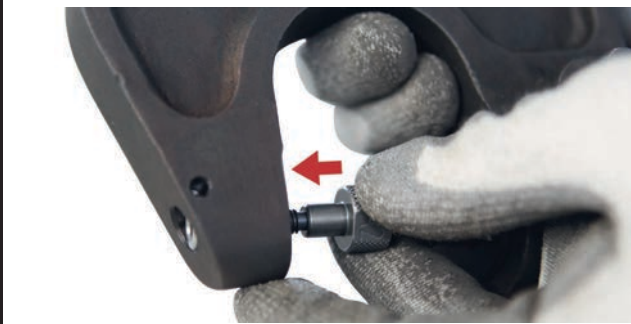
Der Arretierstift muss sauber und unbeschädigt sein. Keinen beschädigten Arretierstift benutzen.



Das Nietgerät ist betriebsbereit.

NIETWERKZEUG-MONTAGE

Das für den Niet-/ Entnietvorgang passende Werkzeug in den Träger des Bügels einschrauben. Vor der Montage, sicherstellen, dass Matrice und Locheisenträger zueinander passen (s. Seite 3) und festgezogen sind.

Nietmatrice	Gegenstempel
	
	



Nietmatrizen und Werkzeuge müssen in jedem Fall komplett eingeschraubt, korrekt montiert und mit dem beiliegenden Schlüssel fest gezogen werden. Stellen Sie nach jedem Nietvorgang sicher, dass sich die Werkzeuge nicht gelöst haben. Nicht korrekt sitzende Werkzeuge können das Gerät beschädigen.

WARRANTY CONDITIONS

- The warranty covers faulty workmanship for one year from the date of purchase (parts and labour). - The warranty does not cover incidents due to misuse, fall, disassembly or other damage due to transportation. - The warranty does not cover normal wear of parts. Only the spare parts provided by Dent Fix should be used to perform repairs on the riveting machine DF-SPR67.

In case of failure, return the unit to Dent Fix including:

- The proof of purchase (dated bill, ticket ...)
- An explanatory note of the failure.

CONDICIONES DE GARANTÍA

La garantía cubre todo defecto o vicio de fabricación durante un año, a contar a partir de la fecha de compra (piezas y mano de obra). La garantía no cubre incidentes debidos al mal uso, caída, desmontado o toda avería debida al transporte. La garantía no cubre el desgaste normal de las piezas. Se deben utilizar solamente las piezas de recambio de Dent Fix para realizar una reparación de la remachadora DF-SPR67.

En caso de fallo, devuelva la herramienta a la empresa Dent Fix añadiendo:

- un justificante de compra (ticket de caja, factura...).
- una nota explicativa del fallo.

GARANTIE

Die Garantieleistung erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 12 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg). Nach Anerkenntnis des Garantieanspruchs durch den Hersteller bzw. seines Beauftragten erfolgen eine für den Käufer kostenlose Reparatur und ein kostenloser Ersatz von Ersatzteilen.

Ausschluss:

Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Sturz oder harte Stöße sowie durch nicht autorisierte Reparaturen oder durch Transportschäden, die infolge des Einsendens zur Reparatur, hervorgerufen worden sind. Keine Garantie wird für Verschleißteile (z. B. Kabel, Klemmen, Vorsatzscheiben etc.) sowie bei Gebrauchsspuren übernommen.

Nur Ersatzteile von Dent Fix dürfen bei Reparaturen vom Nietgerät DF-SPR67 benutzt werden.

Das betreffende Gerät bitte immer mit Kaufbeleg und kurzer Fehlerbeschreibung ausschließlich an Dent Fix einschicken.

Kontakt KD:
Dent Fix

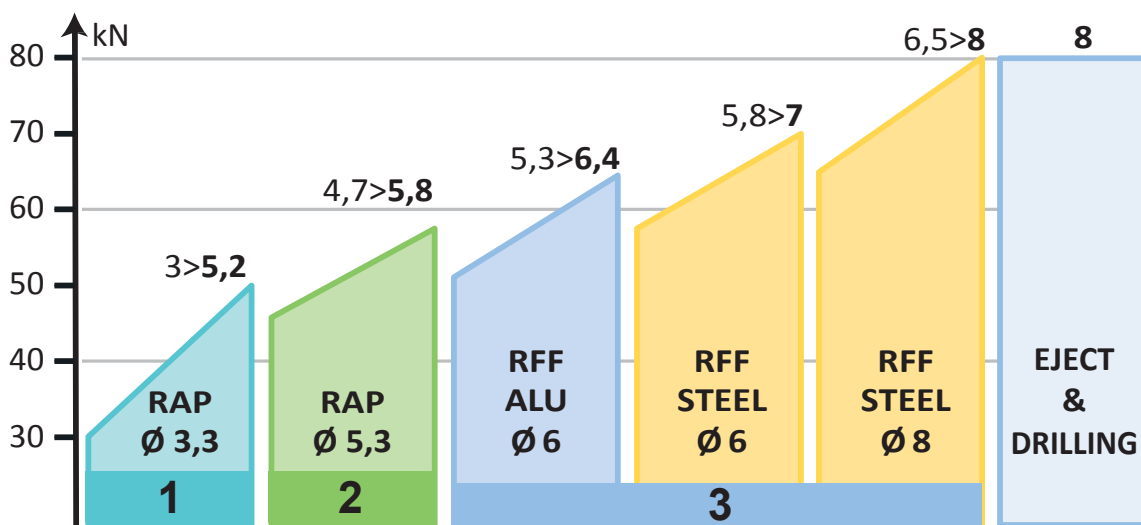
CONDITIONS DE GARANTIE

La garantie couvre tout défaut ou vice de fabrication pendant 1 an, à compter de la date d'achat (pièces et main d'œuvre). La garantie exclut les incidents dus à un mauvais usage, chute, démontage ou toute autre avarie due au transport. La garantie ne couvre pas l'usure normale des pièces. Seules les pièces de rechange provenant de chez Dent Fix doivent être utilisées pour effectuer une réparation sur la riveteuse DF-SPR67.

En cas de panne, retournez l'outil à la société Dent Fix, en y joignant :

- un justificatif d'achat (ticket de caisse, facture...)
- une note explicative de la panne.

**PRESSURE CONTROL CHART / TABLA DE AJUSTE DE PRESIÓN TABLA DE AJUSTE DE PRESIÓN /
TABELLE EINSTELLUNG PRESSDRUCK / TABLEAU RÉGLAGE PRESSION**



RAP		E&D	RFF	
A1 Ø 3,3 mm 	B1 Ø 5,3 mm 	E1 	T1 	F1 
1	2	1 / 2 / 3	3	
A2 Ø 3,3 mm 	B2 Ø 5,3 mm 	E2 	T2 	F2 

RAP


- Self-piercing rivets (SPR)
- Remaches autoperforantes
- Stanznieten
- Rivets Auto-Perçants

RFF


- Flow-Form rivets (FFR)
- Remaches Flow-Form
- Fließformniete
- Rivets Flow-Form

CONFORMITY ASSESSMENT

Dent Fix certifies that the DF-SPR67 conforms to the directive 2006/42/EG and respects the following standards:

- EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13

Date CE : 2014.

ATTESTACION DE CONFORMIDAD

Dent Fix declara que la DF-SPR67 se ajusta a la directiva 2006/42/EG, y por consiguiente cumple las normas siguientes:-

- EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13

Fecha de marcado de CE : 2014.

KONFORMITÄTSEKLÄRUNG

Dent Fix erklärt, dass die Hebebühne DF-SPR67 nach Richtlinie 2006/42/EG hergestellt wurde und daher mit den erweiteren

Normen übereinstimmt:

- EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13

CE-Kennzeichnung: 2014.

ATTESTATION DE CONFORMITÉ

Dent Fix atteste que la riveteuse DF-SPR67 est conforme à la directive 2006/42/EG, et par conséquent respecte les normes suivantes :

- EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13

Date de marquage CE : 2014.

SYMBOLS / SÍMBOLOS / ZEICHENERKLÄRUNG / ICÔNES

	- Warning ! Danger of crushing hands - ¡ATENCIÓN! Riesgo de aplastamiento de manos - Achtung! Handverletzungen möglich. - Attention ! Risque d'écrasement des mains.
	- Warning ! Danger of crushing fingers. - ¡ATENCIÓN! Riesgo de aplastamiento de dedos. - Achtung! Quetschgefahr. - Attention ! Risque d'écrasement des doigts.
	- Respect general rules. - Sigas las indicaciones generales. - Allgemeine Hinweise beachten. - Respecter les consignes générales.
	- Wear gloves. - Lleve guantes. - Handschutz benutzen. - Porter des gants.
	- Wear a face mask. - Lleve una máscara protectora. - Gesichtsschutz benutzen. - Porter un masque facial.
	- Follow the user manual. - Siga el manual de instrucciones. - Betriebsanleitung beachten. - Respecter le mode d'emploi.