

GYSPRESS 10T PUSH-PULL

FR 2-4 / 5-13 / 77-80

EN 2-4 / 14-22 / 77-80

DE 2-4 / 23-31 / 77-80

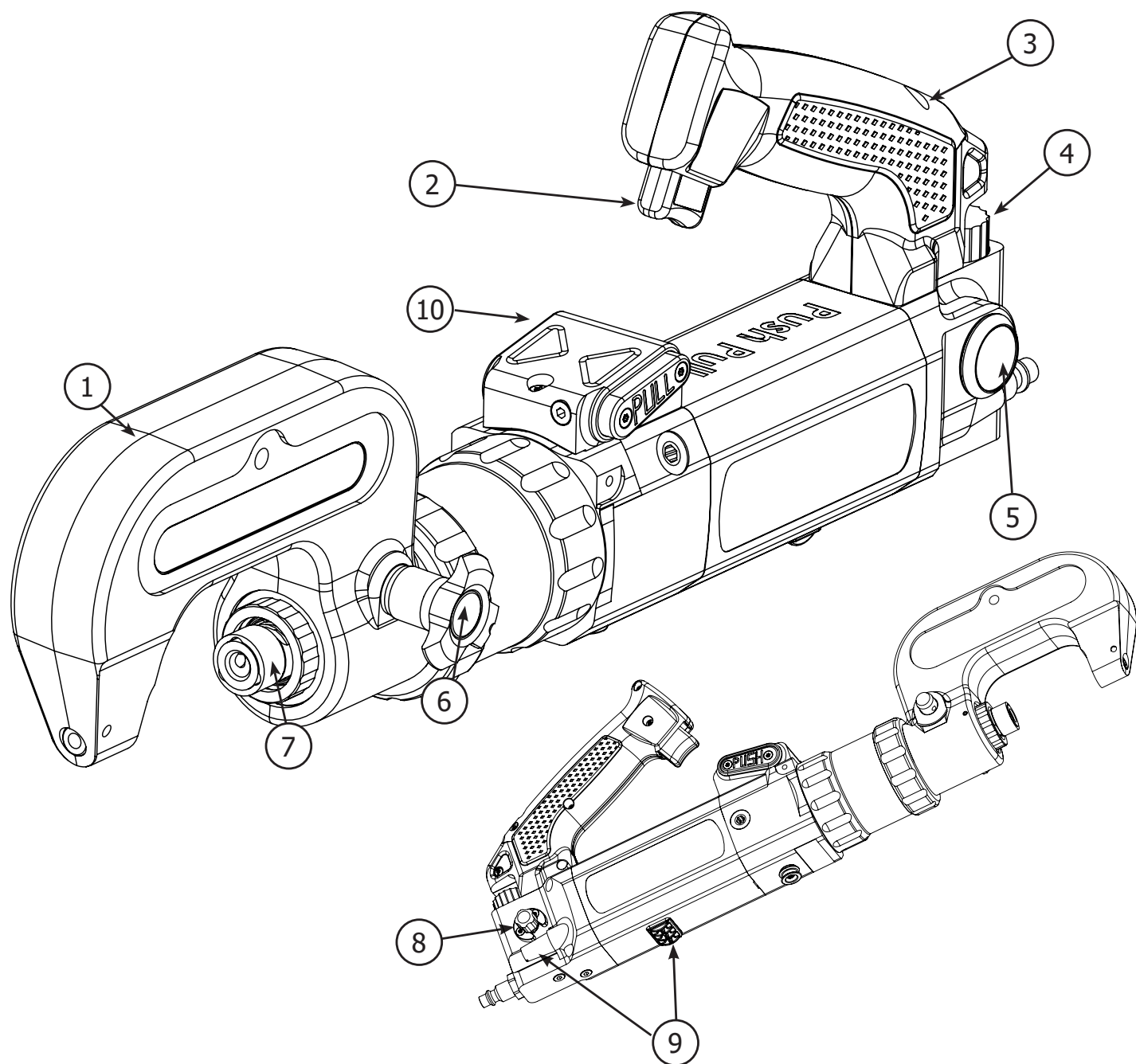
ES 2-4 / 32-40 / 77-80

NL 2-4 / 41-49 / 77-80

JP 2-4 / 50-58 / 77-80



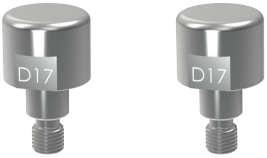


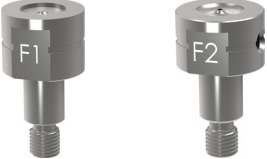

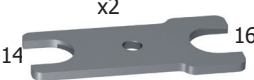


RU 2-4 / 59-67 / 77-80

IT 2-4 / 68-76 / 77-80

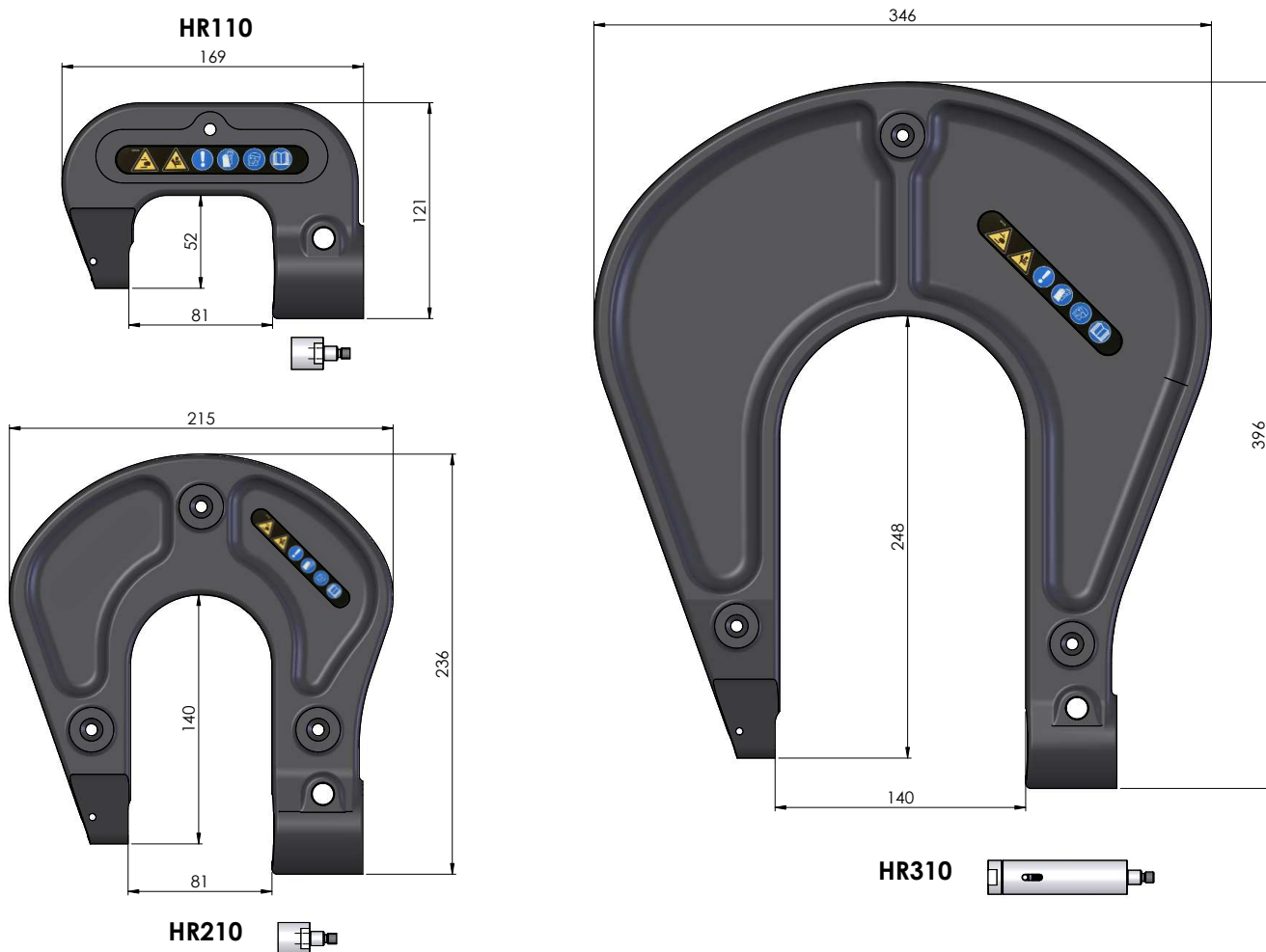


	FR	EN	DE	ES	NL	JP	RU	IT
1	Bras en acier	Steel arm	Nietbügel	Brazo de acero	C Arm	スチールアーム	Стальные плечи	Braccio in acciaio
2	Gâchette	Trigger	Steuerungstrigger	Gatillo	Aandruk knop	トリガー	Курок	Pulsante di avanzamento
3	Poignée	Handle	Handgriff	Mango	Handvat	ハンドル	Ручка	Impugnatura
4	Réglage pression	Pressure control	Druckregelung	Ajuste de la presión	Instelknop drukregelaar	圧力コントロール	Регулировка давления	Regolazione pressione
5	Manomètre	Regulator	Manometer	Manómetro	Drukmeter	レギュレーター	Манометр	Manometro
6	Goupille de blocage	Locking pin	Nietbügelarretierung	Pasador de bloqueo	Borgpen	ロックピン	Предохранительная чека	Perno di bloccaggio
7	Axe vérin	Jack axle	Werkzeugaufnahme	Eje cilíndrico	Bevestigingspunt matrijs	シリンダー軸	Ось цилиндра	Asse del pistone
8	Réglage vitesse	Speed control	Regelung Werkzeuggeschwindigkeit	Ajuste de la velocidad	Snelheids regelknop	スピードコントロール	Регулировка скорости	Regolazione velocità
9	Échappement d'air	Air output	Luftauslaß	Fuga de aire	Luchtuitlaat	排気口	Вытекание воздуха	Scarico dell'aria
10	Sélection mode Push et Pull	Push and Pull mode selection	Auswahl des Push und Pull-Modus	Selección de los modos «Push and Pull» (empujar y tirar)	Duw- en trekmodus selecteren	プッシュ&プルモード選択	Выбор режима нажима и вытягивания	Selezione modalità Push e Pull

COMPOSITION DU KIT D'EMBOUTS / CONNECTOR KIT CONTENTS / ZUSAMMENSTELLUNG DES MATRIZEN-KITS / COMPOSICIÓN DEL KIT DE BOQUILLAS / СОСТАВ НАБОРА НАСАДОК / INHOUD MATRIJZEN KIT / コネクターキットの内容 / COMPOSIZIONE DEL KIT DI TERMINALI

<p>FR Matrices pour rivet auto-perçants (RAP) EN Matrix for self-piercing rivets (RAP) DE Matrizen für Stanznieten (RAP) ES Matrices para remaches autopercorantes RU Матрицы для самопроникающих заклепок (RAP) NL Matrijzen voor zelf perforerende ponsnagel (RAP) JP セルフピアシング用マトリックス(RAP) IT Matrice per rivetto auto-perforante (RAP)</p>	 <p>Ø 3.2>3.5 mm Ø 3.3 mm</p>
<p>FR Matrices pour rivet auto-perçants (RAP) EN Matrix for self-piercing rivets (RAP) DE Matrizen für Stanznieten (RAP) ES Matrices para remaches autopercorantes RU Матрицы для самопроникающих заклепок (RAP) NL Matrijzen voor zelf perforerende ponsnagel (RAP) JP セルフピアシング用マトリックス(RAP) IT Matrice per rivetto auto-perforante (RAP)</p>	 <p>Ø 5>5.3 mm Ø 5.3 mm</p>
<p>FR Aplanissement des tôles EN Sheet flattening DE Bleck-Rückverformung ES Aplanamiento de las chapas NL Afvlakking van plaatwerk JP 鋼板平坦化 RU Выравнивание листового металла IT Appiattimento delle lamiere</p>	
<p>FR Mandrin d'extraction EN Extraction mandrel DE Auspress-Satz ES Mandril de extracción RU Муфта для извлечения NL Matrijzen voor verwijderen ponsnagels JP 摘出マンドレル IT Mandrino d'estrazione</p>	 <p>Ø 3.3>4.8 mm Ø 3.9>5.3 mm</p>
<p>FR Mandrin de poinçonnage EN Punching mandrel DE Vorstanz-/Kalibrierungssatz ES Mandril de perforación RU Муфта для пробивания отверстий NL Matrijzen voor ponsen JP パンチング・マンドレル IT Mandrino di punzonatura</p>	 <p>Ø 6 mm</p>
<p>FR Matrices pour rivet Flow-Form (RFF) EN Matrix for Flow-Form rivet (RFF) DE Matrizen für Fließformnieten (RFF) ES Matrices para remache Flow-Form RU Матрицы для заклепок Flow-Form (RFF) NL Matrijzen voor flow form ponsnagels (RFF) JP フローフォーム用マトリックス(RFF) IT Matrice per rivetto Flow-Form (RFF)</p>	
<p>FR Rallonge EN Extension DE Verlängerungsadapter ES Prolongador RU Удлинитель NL Verlengstuk JP エクステンション IT Prolunga</p>	 <p>XT11-21 XT31-60</p>
<p>FR Jeu de clés de montage EN Kit of assembly keys DE Montageschlüssel-Set ES Juego de llaves de montaje RU Набор сборочных ключей NL Montage sleutel JP 組み立て用キーセット IT Set di montaggio</p>	
<p>FR Bagues de rechange en élastomère EN Spare Elastomer ring DE Ersatz-Dämpferringe ES Anillas de recambio de elastómero RU Запасные кольца из эластомера NL Reserve rubber dempingsring JP スペアゴム製リング IT Anelli di ricambio in elastomero</p>	 <p>x4</p>
<p>FR Pointeau centreur EN The center punch DE Zentrier-Stempel ES Punzón de centrado RU Пунсон центратор NL Centerpons JP センターパンチ IT Punteruolo di centraggio</p>	

**BRAS DE RIVETAGE / RIVETING ARM / NIETBÜGEL / BRAZO DE REMACHADO / C BEUGELS / ПЛЕЧИ
ДЛЯ КЛЕПКИ / リベット作業アーム / BRACCIO DI RIVETTAGGIO**



	HR110	HR210	HR310
Référence / Reference / Art.-Nr. / Referencia / Артикул / Artikelnummer / 商品番号 / Codice	063310	063327	063334
Longueur / Length / Gesamthöhe / Longitud / Длина / Lengte totaal / 長さ / Lunghezza	121 mm	236 mm	396 mm
Largeur / Width / Stärke / Anchura / Dikte / Ширина / totaal / 幅 / Larghezza	50 mm	50 mm	50 mm
Hauteur / Height / Gesamtbreite / Altura / Высота / Breedte totaal / 高さ / Altezza	169 mm	215 mm	346 mm
Ouverture de l'étrier / Caliper opening / Öffnungsweite / Abertura del brazo / Ширина открытия скобы / Opening breedte / キャリパ 一開口幅 / Apertura braccio	81 mm	81 mm	140 mm
Profondeur de l'ouverture / Opening depth / Einstichtiefe / Profundidad de la abertura / Глубина открытия / Opening diepte / 開口奥 行き / Profondità dell'apertura	52 mm	140 mm	248 mm
Poids / Weight / Gewicht / Peso / Bec / Gewicht / 重量 / Peso	3 kg	5.4 kg	12.1 kg

AVERTISSEMENTS - RÈGLES DE SÉCURITÉ

CONSIGNE GÉNÉRALE



Ce manuel d'utilisation comprend des indications sur le fonctionnement de votre appareil et les précautions à suivre pour votre sécurité. Merci de le lire attentivement avant la première utilisation et de le conserver soigneusement pour toute relecture future. L'utilisation de cet appareil est réservée aux professionnels et seul les opérateurs qualifiés et expérimentés l'installent, le règlent ou l'utilisent.

Ne pas utiliser cet outil si des pièces sont manquantes ou endommagées. Ce produit ne doit pas être modifié, de quelque manière que ce soit.

ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL

Les glissades, trébuchements ou chutes sont une cause majeure d'accidents corporels graves voire mortels. Prêter attention aux flexibles laissés sur le sol. Cet appareil n'est pas destiné à être utilisé dans des atmosphères potentiellement explosives. Cet appareil est prévu pour être utilisé à l'intérieur dans un environnement bien éclairé sur un sol plat.

ENVIRONNEMENT

Ce matériel doit être uniquement utilisé conformément aux limites indiquées par la plaque signalétique et/ou le manuel. Il faut respecter les directives relatives à la sécurité. En cas d'utilisation inadéquate ou dangereuse, le fabricant ne pourra être tenu responsable.

Plages de température :

Utilisation entre -10 et +40°C (+14 et +104°F).

Stockage entre -20 et +55°C (-4 et 131°F).

Humidité de l'air :

Inférieur ou égal à 50% à 40°C (104°F).

Inférieur ou égal à 90% à 20°C (68°F).

Altitude :

Jusqu'à 1000 m au-dessus du niveau de la mer (3280 pieds).

PROTECTION INDIVIDUELLE ET DES AUTRES

Pour bien se protéger et protéger les autres, respecter les instructions de sécurité suivantes :



Porter constamment un équipement de protection oculaire résistant aux impacts lors de l'utilisation de l'appareil.



Porter un casque de sécurité en cas de travaux en hauteur.



Porter des protections acoustiques conformément aux instructions de l'employeur et tel qu'exigé par la réglementation de sécurité et de santé au travail. Une exposition à des niveaux acoustiques élevés peut provoquer des pertes d'audition permanentes ainsi que d'autres problèmes comme des acouphènes. Une évaluation des risques est capitale. Vérifier la présence et le bon état des silencieux de l'appareil.



Porter des gants de protection pour limiter les risques liés à l'exposition aux vibrations et aux phénomènes dangereux tels que coupures ou abrasions. Les mouvements répétés et l'exposition aux vibrations peuvent être nuisibles aux mains et aux bras aux épaules, à la nuque et autre partie du corps. En cas d'engourdissement, de fourmillement, d'ankylose, cesser d'utiliser l'outil et consulter un médecin.



Porter des chaussures de sécurité afin d'éviter un accident lors d'une éventuelle chute de pièce ou du montage.

Porter une tenue chaude lors d'un travail par temps froid afin de garder les mains chaudes et sèches.

Conservé une posture stable et un appui des pieds sûr lors de l'utilisation de l'outil. Il convient que l'opérateur change de posture au cours d'une longue tâche, ce qui peut contribuer à éviter la gêne et la fatigue.

L'outil ne doit pas fonctionner dirigé vers l'opérateur ou vers toute autre personne.

Garder les mains éloignées du mécanisme de compression ; il est fortement recommandé de tenir la riveteuse à deux mains.

Être vigilant au fait qu'une rupture de bras ou d'accessoires peut générer des projectiles à grande vitesse

Inspecter régulièrement la présence de fissures ; des blessures peuvent survenir en cas de chute de bras fissuré lors de l'utilisation.

UTILISATION DE L'AIR COMPRIME

Ne jamais dépasser la pression pneumatique maximum inscrite au dos de la machine et dans cette même notice

L'air sous pression peut causer de graves blessures. Il est recommandé de déconnecter la machine de son alimentation en air comprimé avant de changer de bras ou d'accessoire.

Vidanger le flexible avant utilisation.

Déconnecter l'arrivée d'air lorsque l'outil n'est pas utilisé.

Ne jamais porter la riveteuse par le flexible.

REPLACEMENT DES BRAS ET ACCESSOIRES

Utiliser uniquement les bras et accessoires recommandés par GYS.

BRUIT

Niveau de puissance acoustique pondéré : LWA = 78 dB.

VIBRATION

Les émissions vibratoires sont inférieures au seuil imposé de 2,5 m/s².

MISE AU REBUT

En cas de mise au rebut de la GYSPress 10T PUSH-PULL, celle-ci ne doit pas être abandonnée dans la nature mais doit être portée dans un centre de recyclage agréé.

INSTALLATION – FONCTIONNEMENT PRODUIT

DESCRIPTION

La riveteuse a été conçue spécialement pour la pose des principaux types de rivets utilisés et homologués dans la réparation automobile :

- Rivets auto-perçants «Punch Rivets»
- Rivets «Flow Form»

Idéale pour toutes les opérations de rivetage sur tôles (jusqu'à 8.3 mm d'épaisseur).

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Poids de la riveteuse	3.9 kg
Pression du réseau d'air max	10 bar - 145 psi
Effort de serrage maximum	100 kN

MANIPULATION

Toutes les manipulations nécessaires à une utilisation correcte sont décrites dans cette notice. Il n'est pas permis d'avoir recours à des méthodes de travail qui ne sont pas explicitement autorisées par le fabricant GYS.

CONNEXION AIR COMPRIMÉ

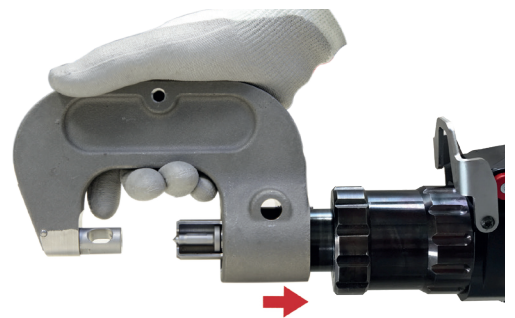
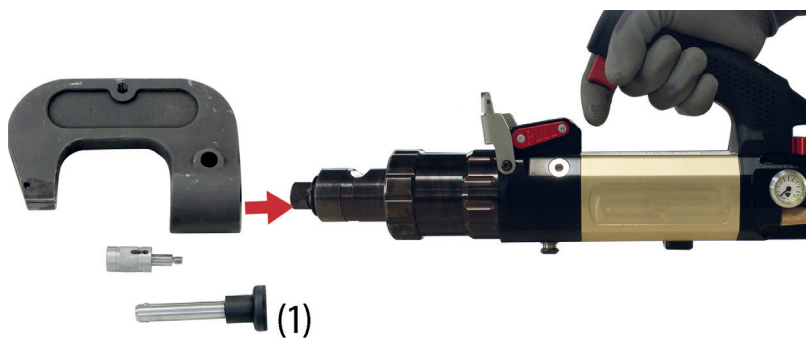
**Pression d'air max :**

Veiller à ne pas dépasser la pression d'air d'utilisation maximale de 10 bar.

Air comprimé propre :

Veiller à n'utiliser que de l'air comprimé propre et sec pour alimenter la riveteuse. Humidité et impuretés peuvent entraîner des défaillances du fonctionnement et/ou des dégâts sur l'appareil.


MISE EN PLACE D'UN BRAS



Choisir un bras et préparer la goupille de blocage (1). Placer le bras avec précaution sur le nez de la riveteuse en prenant soin d'aligner les 2 repères.

Pour la mise en place de grands bras (ex : HR210, HR310), il est conseillé de poser les bras à plat sur une table et d'amener le nez de la riveteuse dans l'orifice du bras.

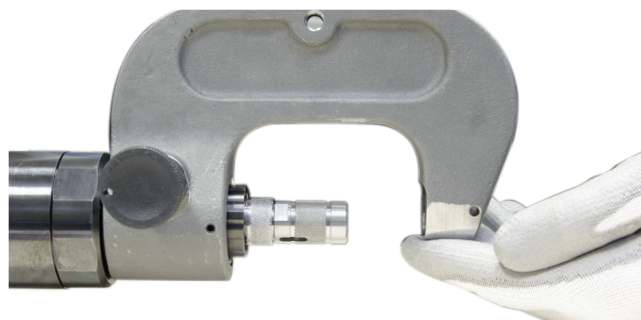
Lorsque le bras est placé sur la riveteuse, introduire la goupille de blocage dans l'orifice. L'axe se verrouille automatiquement après son insertion et ne doit plus ressortir spontanément de l'orifice.

 La goupille de blocage doit être propre et exempte de tout dommage. Ne pas utiliser de goupille défectueuse.





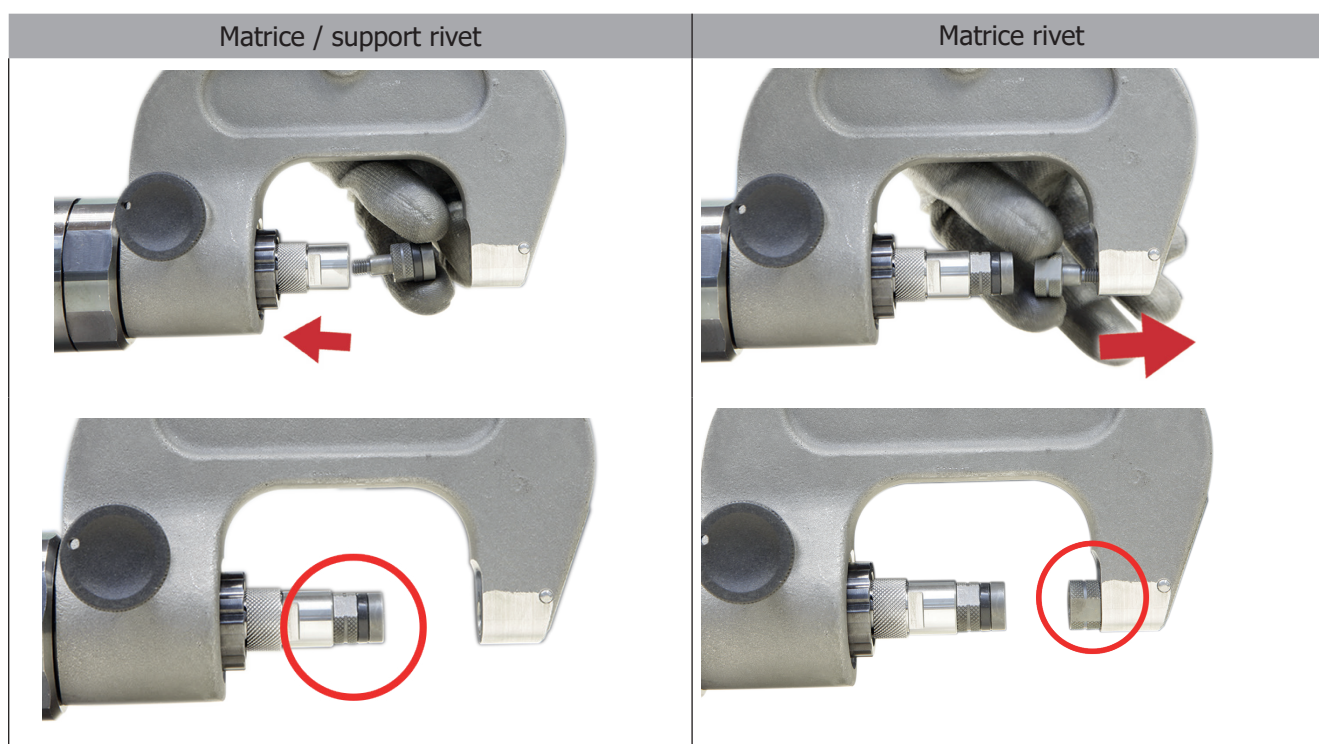
Visser la rallonge fournie avec le bras.



La riveteuse est à présent opérationnelle.

MONTAGE DES EMBOUTS

Visser le kit d'embouts requis pour la procédure de rivetage dans le support du bras. Avant chaque montage, vérifier que la matrice et le support rivet sont correctement associés (voir page 3) et serrés.



Une fois la matrice et le support poinçon mis en place, finir le serrage avec la clé spéciale fournie. Vérifier que les embouts tiennent bien en place après chaque procédure de rivetage. Un desserrage est dangereux et peut provoquer une détérioration de la riveteuse.

RÉGLAGE DE LA VITESSE ET DE LA PRESSION

L'utilisateur peut ajuster manuellement la vitesse d'avancement du vérin ainsi que l'effort de pose du rivet suivant le type de matériau à assembler afin d'éviter toute déformation des tôles.

Pour régler la pression en fonction des matrices et matériaux, voir tableau page 77.



Vitesse



Pression

BOITE DE RIVETS FOURNIE



La riveteuse est fournie avec une boîte de 300 rivets acier auto-perçants (RAP). Ces rivets d'essai sont fournis pour permettre de tester la riveteuse et ne doivent en aucun cas être utilisés pour la réparation automobile.



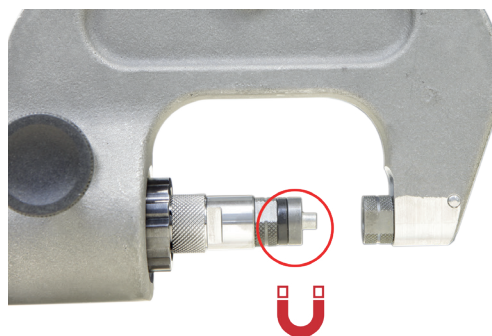
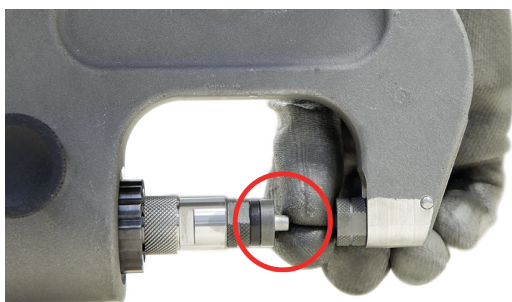
POSE DE RIVETS AUTO-PERÇANTS

Ø 3.3 mm

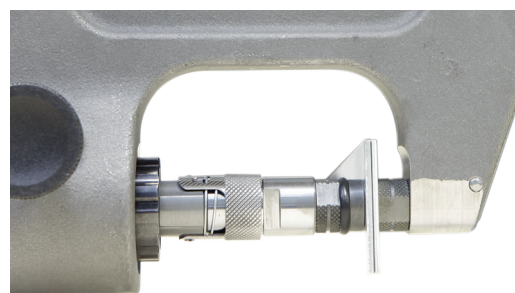
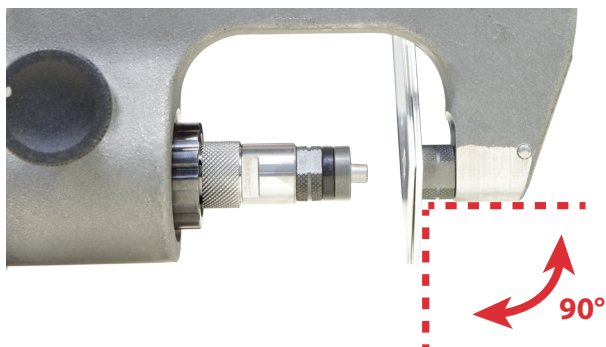
Ø 5.3 mm



Lors de l'installation de rivets auto-perçants, contrôler l'assise des rivets. Les matrices ne doivent pas être endommagées car le rivetage pourrait poser problème.



Lors de chaque procédure de rivetage, il est impératif de veiller à ce que la matrice - et non le rivet lui même - soit posée sur les tôles à assembler. Il est par ailleurs important de faire en sorte que le support poinçon soit positionné sur les tôles à assembler de manière à former un angle à 90°.

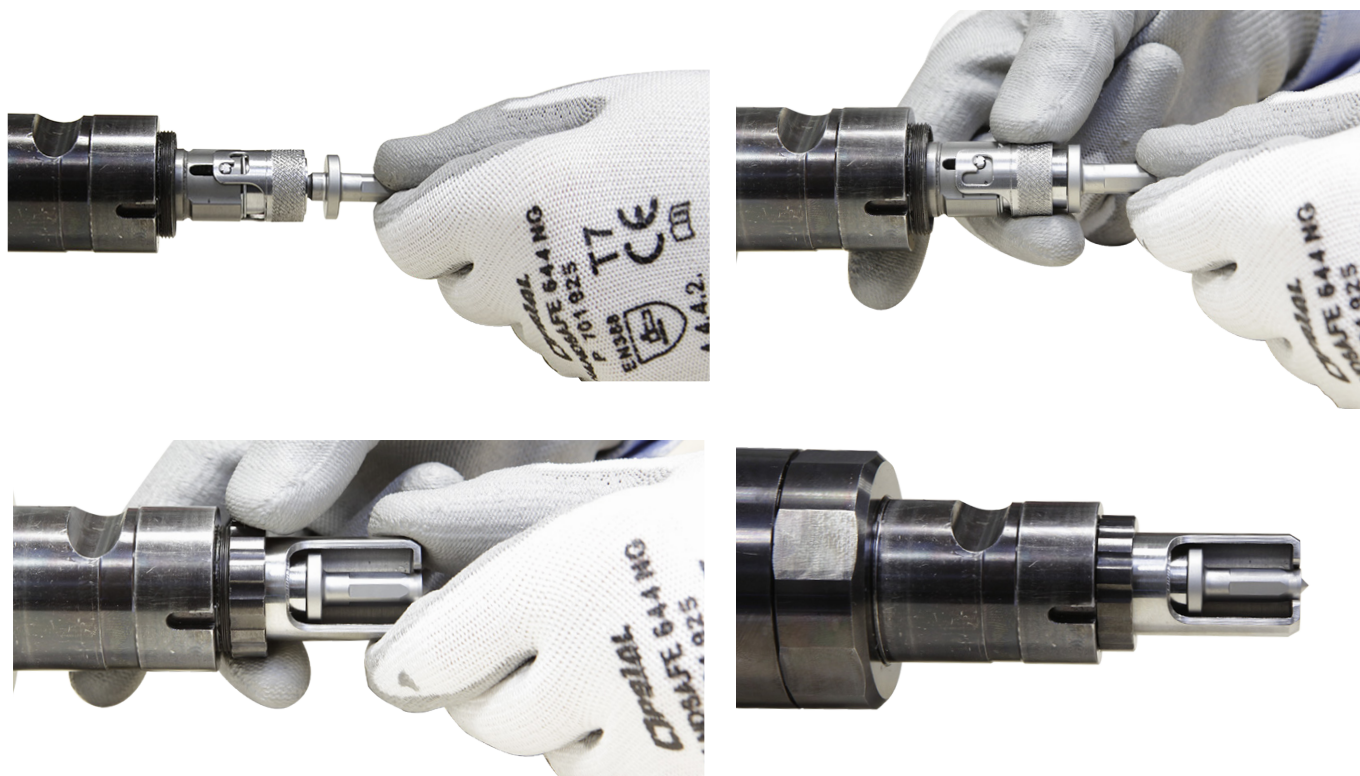




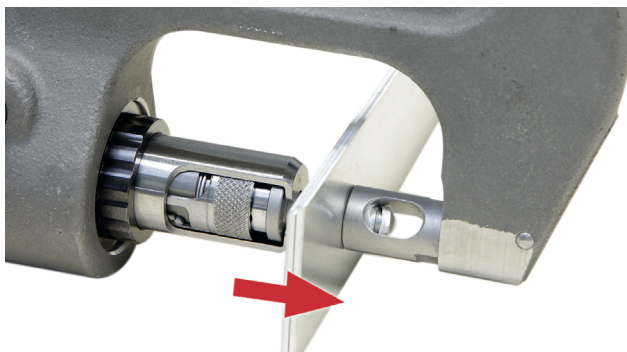
RÉSULTAT DE POSE D'UN RIVET AUTO-PERÇANT

POINÇONNER ET CALIBRER DES TROUS POUR RIVETS FLOW-FORM

Pour poinçonner la tôle et calibrer des trous, il est nécessaire d'utiliser une matrice spécifique appelée dévêisseur. Cette matrice permet de retenir la tôle lors de l'extraction du poinçon.



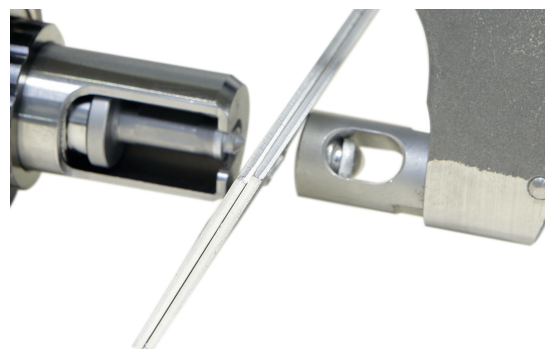
En cas d'utilisation de rivets Flow-Form, il est nécessaire de percer les tôles au préalable pour permettre la mise en place du rivet. Le poinçon et la matrice ci-dessus permet un perçage précis ainsi que le calibrage des trous de rivet Flow-Form.



Après le poinçonnage, le poinçon est enfoncé dans les tôles à assembler. La tôle est libérée du poinçon et préparée pour le rivetage.

Si le poinçon ne ressort pas de la tôle, utiliser la fonction PULL de la riveteuse.

Appuyer sur le bouton PULL et appuyer sur la gâchette. Une fois le poinçon sorti de la tôle, appuyer sur le bouton PUSH.



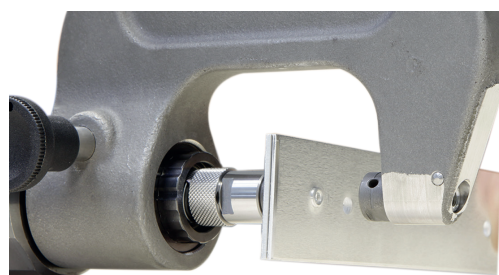
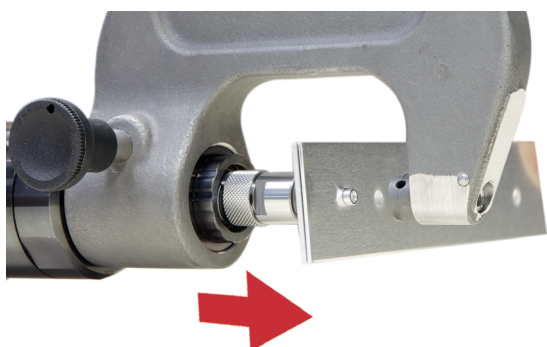
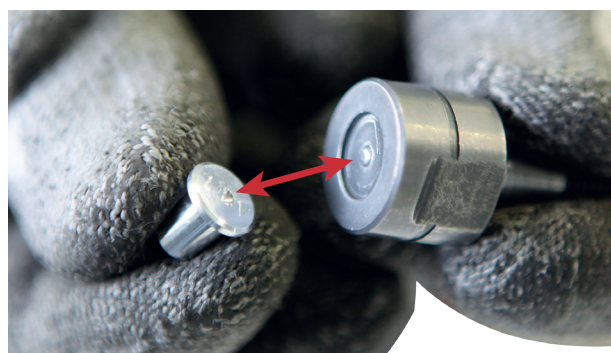
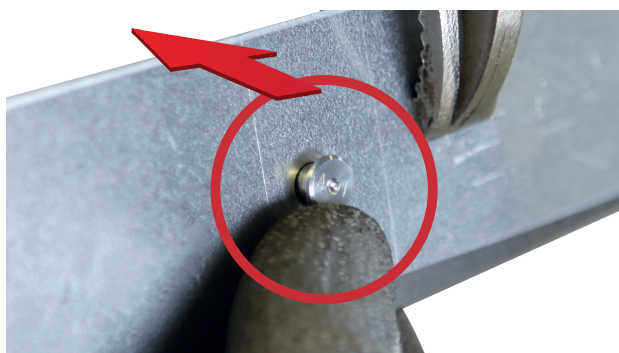
POSE DE RIVETS FLOW-FORM



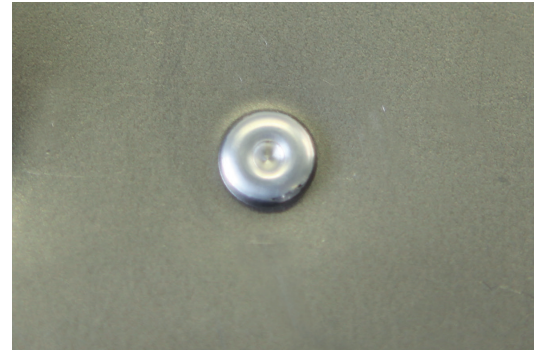
Avant d'envisager d'assembler des tôles avec des rivets Flow-Form, il est nécessaire de faire un avant-trou (voir la démarche ci-dessus).

Une fois l'avant-trou effectué, insérer le rivet Flow-Form dans celui-ci :

L'embout F1 doit être placé côté tête du rivet :



La matrice F2 est munie d'un orifice d'évacuation pour les résidus de colle. Après chaque procédure de rivetage, retirer les résidus de colle sur tous les outils contaminés.



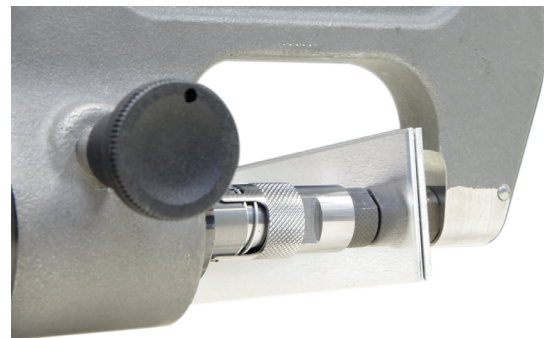
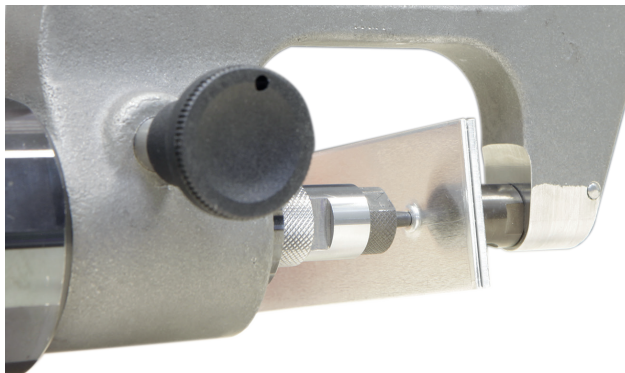
RÉSULTAT DE POSE D'UN RIVET FLOW-FORM

EXTRACTION DE RIVETS

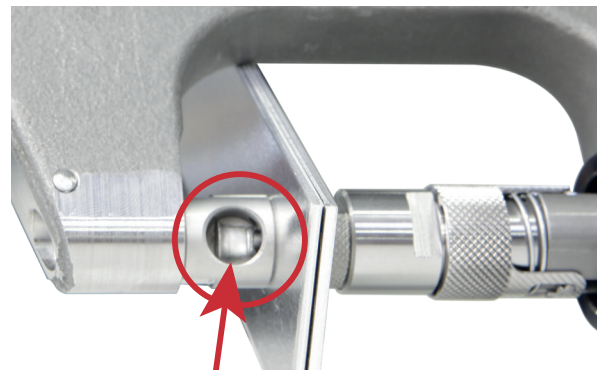


Dans le cas de réparations de tôles de carrosserie, des rivets anciens ou défectueux doivent être retirés des tôles jointes.

Pour éviter d'avoir à retirer ces rivets par perçage, l'embout d'extraction et sa matrice doivent être utilisés. Ils permettent en effet d'extraire les rivets en préservant les tôles.



Avant d'utiliser la riveteuse et pour faciliter l'extraction des rivets auto-perçants, il est possible de faire une empreinte sur le rivet avec l'outil de pointeau centreur (réf : 048379) afin que le poinçon d'extraction soit calé, par la suite, dans l'empreinte.



Si pendant l'extraction le rivet reste dans l'orifice de la matrice, souffler pour le faire tomber avant d'effectuer une autre extraction.

Arrêter la progression de la pointe de la matrice dès que l'extraction du rivet est effectuée. Amener la pointe en bout de course peut générer des contraintes sur la pointe susceptibles de la casser.

CONTRÔLES ET MAINTENANCE

La riveteuse GYSPRESS 10T PUSH-PULL ne nécessite pas de maintenance spéciale. Un simple contrôle visuel périodique est recommandé afin de prévenir toute panne ou défaillance éventuelle en cours d'utilisation. Nettoyer la riveteuse GYSPRESS 10T PUSH-PULL au moins une fois par semaine afin d'éliminer toutes les poussières et les salissures qui pourraient dégrader le bon fonctionnement du produit sur le long terme. Utiliser des chiffons auto-nettoyants. Ne pas utiliser d'eau ni de liquides inflammables ou corrosifs.



Lors des opérations d'entretien, l'alimentation en air comprimé doit être déconnectée de l'appareil.

ANOMALIES, CAUSES, REMÈDES

Le tableau ci-dessous indique les anomalies pouvant être observées lors de l'utilisation de l'outil. Si le problème rencontré ne figure pas dans le tableau ci-dessous, cesser d'utiliser l'outil et contacter immédiatement votre revendeur pour connaître la démarche à suivre.

ANOMALIES	CAUSES	REMÈDES
La riveteuse ne fonctionne pas.	L'air n'est pas branché.	Connecter l'air comprimé.
	Pas assez d'air comprimé.	Vérifier l'alimentation en air comprimé.
	L'air comprimé n'est pas correctement réglé.	Régler l'air comprimé entre 2 et 6.5 bar.
	Le potentiomètre de vitesse est réglé au minimum.	Régler la vitesse de pose.
Le rivet n'est pas placé correctement.	Mandrin ou matrice défectueux.	Remplacer le mandrin ou la matrice.
	Présence de résidus de colle sur le mandrin ou dans la matrice.	Nettoyer la colle.
	La pression de pressage n'est pas suffisante.	La pression de l'air est trop faible ou n'est pas bien réglée.
	Longueur du rivet erronée.	Respecter les instructions du constructeur.
Air, défaut d'étanchéité.	Flexible défectueux.	Remplacer le flexible.
	Accouplements défectueux.	Remplacer l'accouplement.
	Joints défectueux.	Réparation par le fabricant.

CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE

La garantie couvre tous défauts ou vices de fabrication pendant 2 ans, à compter de la date d'achat (pièces et main d'oeuvre).

La garantie ne couvre pas :

- Toutes autres avaries dues au transport.
- L'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).
- Les incidents dus à un mauvais usage (erreur d'alimentation, chute, démontage).
- Les pannes liées à l'environnement (pollution, rouille, poussière).

En cas de panne, retourner l'appareil à votre distributeur, en y joignant :

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

WARNINGS - SAFETY REGULATIONS

GENERAL INSTRUCTIONS



This user manual includes instructions on how to operate your device and explains the precautions to be followed for your safety. Please read it carefully before first use and keep it for future reference. This equipment should only be used by professionals and should only be installed, adjusted or operated by qualified and experienced personnel.

Do not use this machine if any parts are missing or damaged. This product must not be modified in any way.

WORKING ENVIRONMENT

Slips, trips or falls are a major cause of serious, or even fatal, personal injury accidents. Pay attention to cables and hoses left on the floor. This device is not intended for use in potentially explosive atmospheres. This device is intended for indoor use in a well-lit environment on a flat floor.

ENVIRONMENT

This equipment should only be used within the limits indicated on the information plate and/or the user manual. The safety guidelines must be observed. The manufacturer cannot be held responsible in the event of improper or dangerous use.

Temperature ranges:

Operate between -10 and +40°C (+14 and +104°F).

Store between -20 and +55°C (-4 and 131°F).

Air humidity:

Less than or equal to 50% at 40°C (104°F).

Less than or equal to 90% at 20°C (68°F).

Altitude:

Up to 1,000 m above sea level (3,280 feet).

PROTECTING YOURSELF AN OTHERS

Observe the following safety instructions to properly protect yourself and others:



Always wear impact-resistant, protective eye wear when using the device.



Wear a safety helmet when working at heights.



Wear hearing protection in accordance with the employer's instructions and as required by occupational health and safety regulations. Exposure to high noise levels can cause permanent hearing loss and other problems such as tinnitus. A risk assessment is essential. Check that the mufflers on the equipment are present and in good condition.



Wear protective gloves to limit the risks associated with exposure to vibrations and dangerous phenomena, such as cuts or abrasions. Repeated movements and exposure to vibrations can harm your hands and arms, shoulders, neck and other parts of the body. In the event of numbness, tingling or ankylosis, stop using the machine and consult a doctor.



Wear safety shoes in order to avoid potential accidents when assembling the device or in the event of a part falling from the equipment.

Wear a warm outfit when working in cold weather in order to keep your hands warm and dry.

Maintain a stable posture and secure footing when using this device. The operator should change posture during long tasks; this can help to avoid discomfort and fatigue.

The tool should not be operated when directed at the operator or at any other person.

Keep hands away from the compression mechanism; holding the riveter with both hands is highly recommended.

Please be aware that broken arms or consumables can generate high-velocity projectiles.

USING COMPRESSED AIR

Never exceed the maximum air pressure listed on the back of the machine and in this manual.

Pressurised air can cause serious injuries. Disconnecting the machine from its compressed air supply is strongly recommended before changing the arm or consumable.

Drain the hose before use.
Disconnect the air supply when the tool is not in use.

Never carry the riveter by the hose.

REPLACING ARMS AND CONSUMABLES

Use only the arms and consumables specifically recommended by GYS.

NOISE

Weighted sound power level: LWA = 78 dB.

VIBRATION

Vibration emissions are below the imposed threshold of 2.5 m/s².

DISPOSING OF THIS DEVICE

When disposing of the GYSPRESS 10T PUSH-PULL, it must not be dumped in the natural environment and must be taken to an authorised recycling centre.

SETUP - OPERATING THE DEVICE

DESCRIPTION

This riveting machine has been developed specifically for installing the main rivet types used and approved in the automotive repair industry:

- Self-piercing rivets or 'Punch Rivets'
- 'Flow Form' rivets

Ideal for all sheet metal riveting applications (up to 8.3 mm thick).

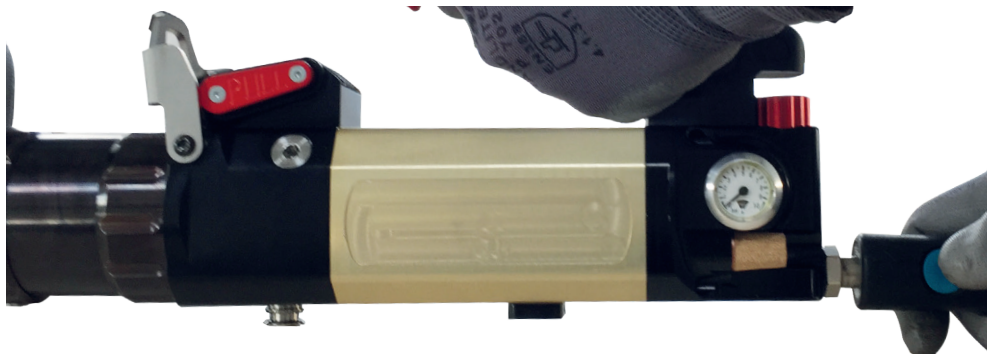
TECHNICAL CHARACTERISTICS

Weight of the riveting machine	3.9 kg
Max. air network pressure	10 bar - 145 psi
Max. clamping force	100 kN

HANDLING

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

COMPRESSED AIR CONNECTION



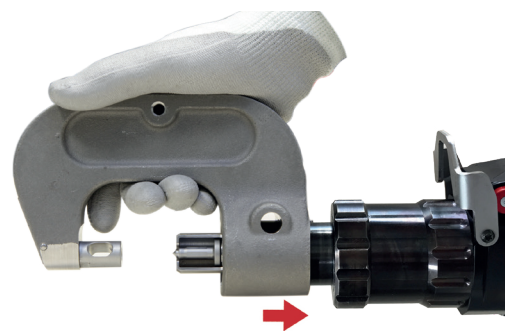
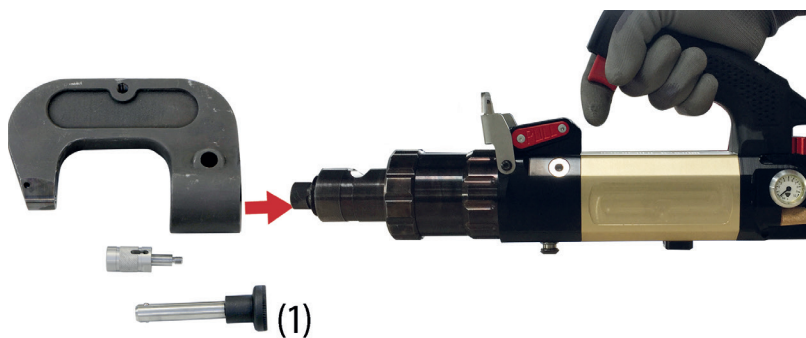
Maximum air pressure:

Make sure that the air pressure does not exceed 10 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.
For the implementation of large arms (eg, HR210, HR310), it is advisable to lay the arms flat on a table and bring the nose of the riveting machine in the arm's orifice.

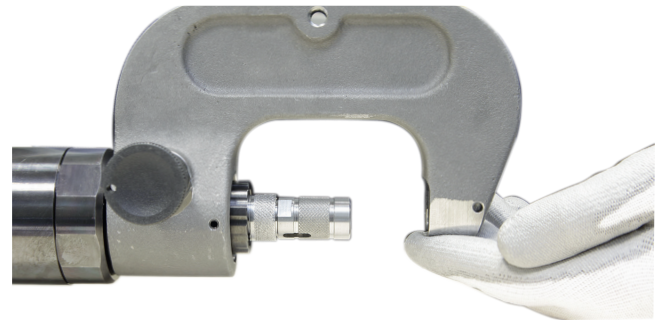
As soon as the arm is on the riveting machine, push the locking pin in the hole.
The axle locks itself automatically and must not be allowed to become unlocked.

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





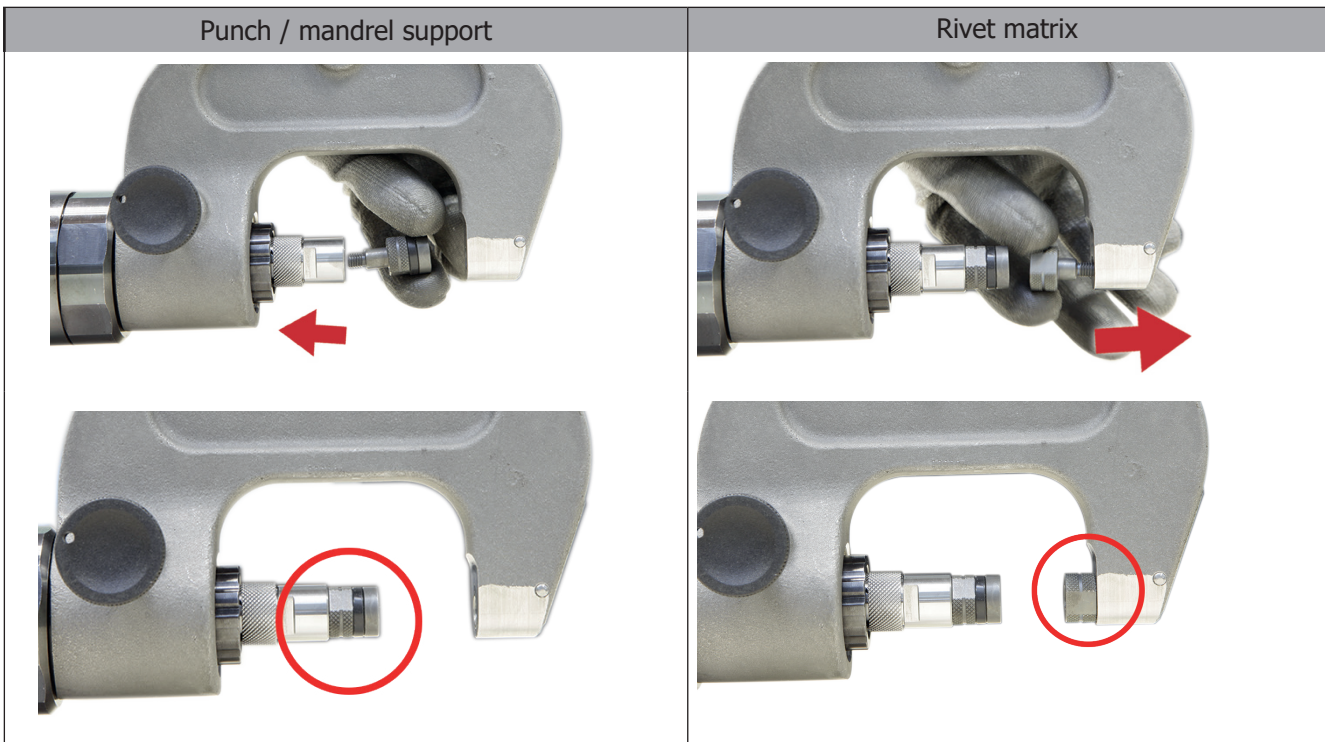
Using the screw, fasten the extension supplied with the arm.



The riveting machine is now ready to use.

CONNECTOR ASSEMBLY

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



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 77 in order to adjust the pressure according to the material and matrix.



Speed



Pressure

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.



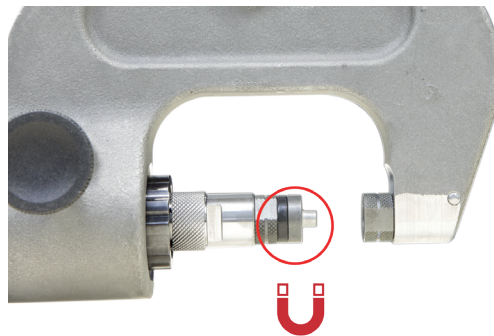
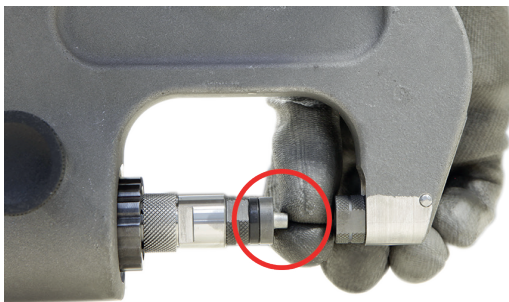
INSTALLATION OF SELF-PIERCING RIVETS

Ø 3.3 mm

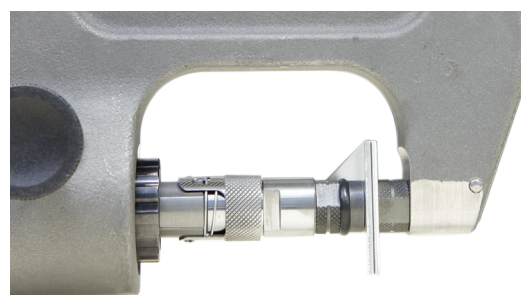
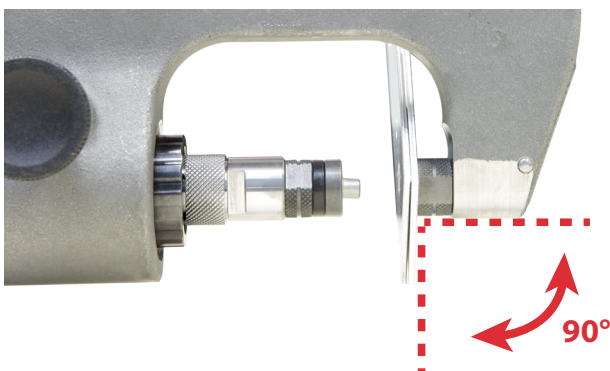
Ø 5.3 mm



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.

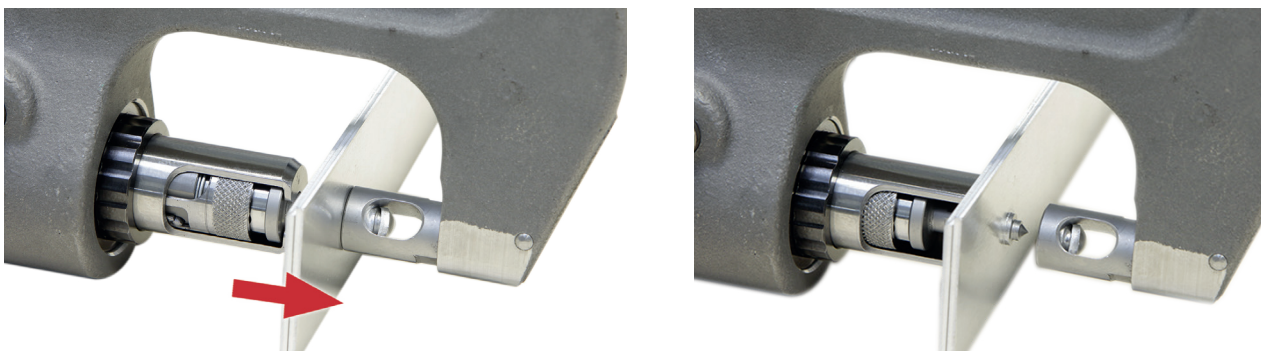


STAMP AND CALIBRATE HOLES FOR FLOW-FORM RIVETS

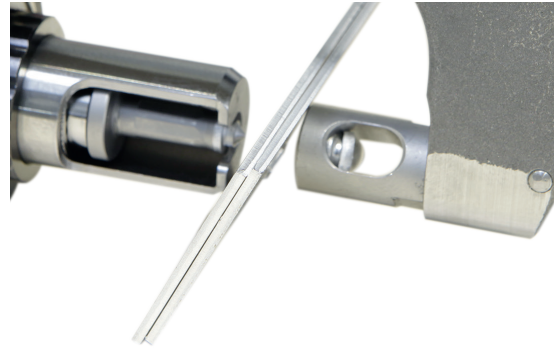
To punch the sheet to a specific diameter, it is necessary to use a specific die. This die protects the sheet from damage.



If using Flow-Form rivets, it is necessary to drill metal sheets before in order to put the rivet in place. The punch and the die above allow for a more precise punching as well as allowing the fitting of Flow-Form rivet.



After punching the punch is pushed into the metal sheet and pierces the hole. The sheet is free from the punch and ready for riveting.



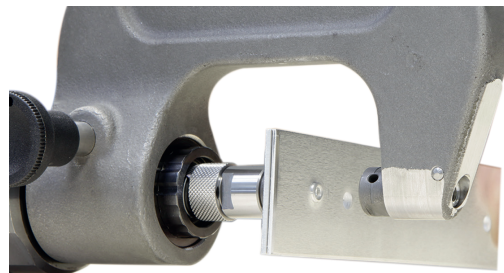
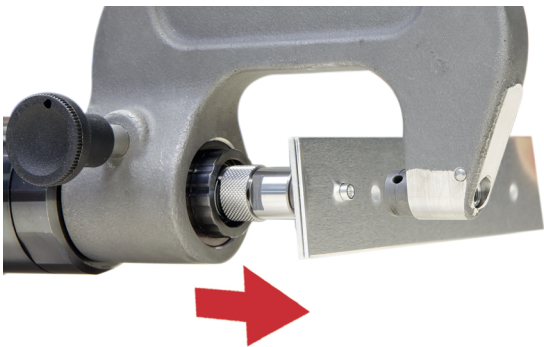
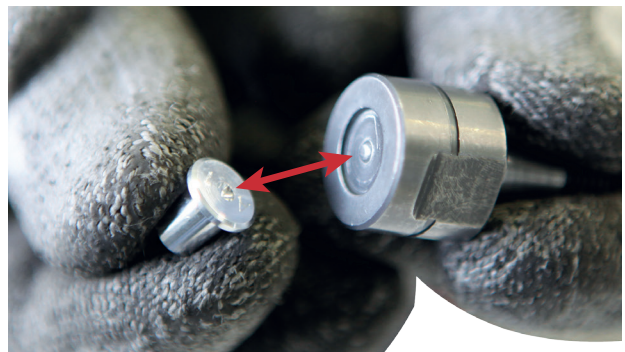
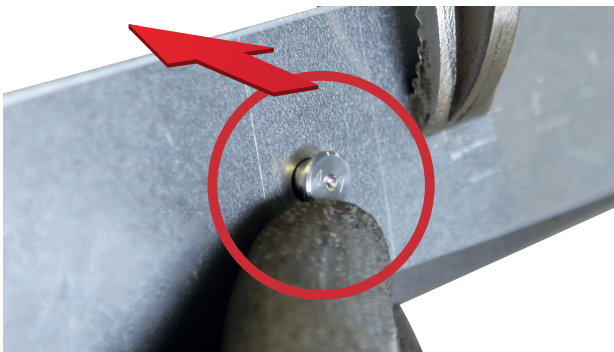
INSTALLATION OF FLOW FORM RIVETS



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.

If the punch does not come out of the sheet metal, use the PULL function of the riveter. Press the PULL button and squeeze the trigger. Once the punch is out of the sheet metal, press the PUSH button.

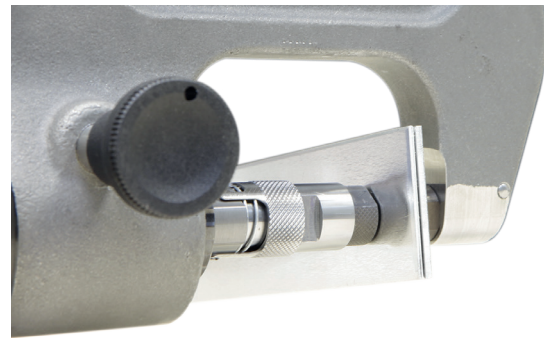
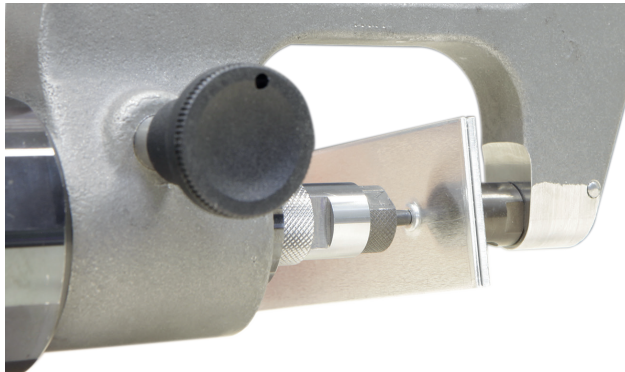


RESULT OF THE INSTALLATION OF A FLOW-FORM RIVET

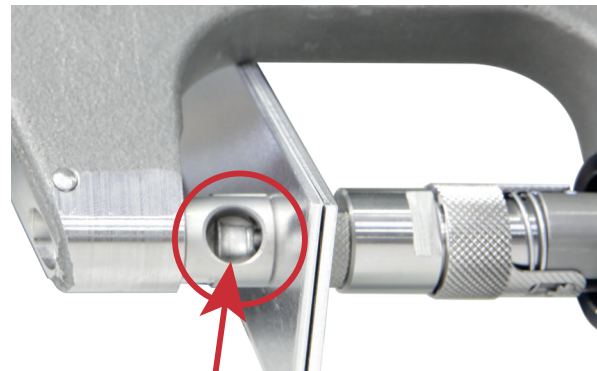
RIVET EXTRACTION



For car body repairs, old or damaged rivets must be removed. To avoid having 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 stays in the die hole, remove the blank before making another extraction. Once the hole is punched, release the pressure immediately. Failing to do so may damage the tip.

CONTROLS AND MAINTENANCE

The GYPESPRESS 10T PUSH-PULL 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 GYPESPRESS 10T PUSH-PULL 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 6.5 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.
Air, leak.	Faulty pipe.	Change the pipe.
	Faulty coupling.	Change the coupling.
	Faulty seals.	Repair by the manufacturer.

WARRANTY

The warranty covers faulty workmanship for 2 years from the date of purchase (parts and labour).

The warranty does not cover:

- Transit damage.
- Normal wear of parts (eg. : cables, clamps, etc..).
- Damages due to misuse (power supply error, dropping of equipment, disassembling).
- Environment related failures (pollution, rust, dust).

In case of failure, return the unit to your distributor together with:

- The proof of purchase (receipt etc ...)
- A description of the fault reported

WARNUNGEN - SICHERHEITSBESTIMMUNGEN

ALLGEMEINE HINWEISE



Diese Bedienungsanleitung enthält Hinweise zur Funktionsweise Ihres Geräts und zu Vorsichtsmaßnahmen, die Sie zu Ihrer Sicherheit beachten sollten. Bitte lesen Sie sie vor dem ersten Gebrauch aufmerksam durch und bewahren Sie sie für späteres Nachlesen sorgfältig auf. Dieses Gerät ist nur für den professionellen Gebrauch bestimmt und darf nur von qualifizierten und erfahrenen Mitarbeitern installiert, eingestellt und bedient werden.

Verwenden Sie dieses Werkzeug nicht, wenn Teile fehlen oder beschädigt sind. Dieses Produkt darf nicht in irgendeiner Weise verändert werden.

ARBEITSUMGEBUNG

Ausrutschen, Stolpern oder Stürzen ist eine Hauptursache für schwere oder tödliche Unfälle. Achten Sie auf Schläuche, die auf dem Boden liegen bleiben. Dieses Gerät ist nicht für den Gebrauch in potenziell explosiver Umgebung bestimmt. Dieses Gerät ist für den Gebrauch in Innenräumen in einer gut beleuchteten Umgebung auf ebenem Boden vorgesehen.

UMWELT

Dieses Gerät darf nur innerhalb der auf dem Typenschild und/oder im Handbuch angegebenen Grenzen verwendet werden. Die Sicherheitsrichtlinien müssen beachtet werden. Bei unsachgemäßer oder gefährlicher Verwendung kann der Hersteller nicht haftbar gemacht werden.

Temperaturbereiche :

Verwendung zwischen -10 und +40 °C (+14 und +104 °F).

Lagerung zwischen -20 und +55°C (-4 und 131°F).

Luftfeuchtigkeit :

Weniger als oder gleich 50% bei 40°C (104°F).

Weniger als oder gleich 90% bei 20°C (68°F).

Höhenlage:

Bis zu 1000 m über dem Meeresspiegel (3280 Fuß).

INDIVIDUELLER SCHUTZ UND SCHUTZ VON ANDEREN

Um sich selbst und andere gut zu schützen, sollten Sie die folgenden Sicherheitshinweise beachten:



Tragen Sie bei der Verwendung des Geräts ständig einen stoßsicheren Augenschutz.



Tragen Sie bei Arbeiten in Höhe einen Schutzhelm.



Tragen Sie einen Gehörschutz gemäß den Anweisungen des Arbeitgebers und wie von den Arbeitsschutzbestimmungen gefordert. Die Exposition gegenüber hohen Schallpegeln kann zu dauerhaftem Hörverlust und anderen Problemen wie Tinnitus führen. Eine Risikobewertung ist von entscheidender Bedeutung. Überprüfen Sie, ob die Schalldämpfer des Geräts vorhanden und in gutem Zustand sind.



Tragen Sie Schutzhandschuhe, um die Risiken zu verringern, die mit der Gefährdung durch Vibrationen und gefährlichen Risiken, wie Schnitte oder Abschürfungen verbunden sind. Wiederholte Bewegungsabläufe und die Belastung durch Vibrationen können die Hände und Arme, die Schultern, den Nacken und andere Körperteile schädigen. Bei Taubheitsgefühl, Kribbeln oder Steifheit sollten Sie das Werkzeug nicht mehr benutzen und einen Arzt aufsuchen.



Tragen Sie Sicherheitsschuhe, um einen möglichen Unfall durch herabfallende Teile oder beim Zusammenbau zu vermeiden.

Tragen Sie bei der Arbeit in kaltem Wetter warme Kleidung, um die Hände warm und trocken zu halten.

Bewahren Sie bei der Arbeit mit dem Werkzeug eine stabile Körperhaltung und einen sicheren Stand. Der Anwender sollte während einer längeren Arbeit seine Körperhaltung wechseln, da dies dazu beitragen kann, Beschwerden und Ermüdung zu vermeiden.

Das Werkzeug sollte nicht auf den Benutzer oder eine andere Person gerichtet sein.

Halten Sie Ihre Hände vom Pressmechanismus fern; es wird dringend empfohlen, das Nietgerät mit beiden Händen zu halten.

Seien Sie vorsichtig, da ein Bruch des Auslegers oder des Zubehörs Projektile mit hoher Geschwindigkeit erzeugen kann.

Regelmäßig auf Risse untersuchen; es kann zu Verletzungen kommen, wenn ein gerissener Ausleger während des Gebrauchs herunterfällt.

VERWENDUNG VON DRUCKLUFT

Überschreiten Sie niemals den maximalen Luftdruck, der auf der Rückseite des Geräts und in dieser Anleitung angegeben ist.

Unter Druck stehende Luft kann zu schweren Verletzungen führen. Es wird empfohlen, das Gerät von der Druckluftversorgung zu trennen, bevor Sie den Ausleger oder das Zubehör wechseln.

Entleeren Sie den Schlauch vor dem Gebrauch.

Trennen Sie die Luftzufuhr, wenn das Werkzeug nicht benutzt wird.

Tragen Sie das Nietgerät niemals am Schlauch.

AUSTAUSCH VON AUSLEGERN UND ZUBEHÖR

Verwenden Sie nur die von GYS empfohlenen Ausleger und Zubehörteile.

LAUTSTÄRKE

Gewichteter Schallleistungspegel : LWA = 78 dB.

VIBRATION

Die Vibrationsemissionen liegen unter dem vorgeschriebenen Schwellenwert von 2,5 m/s².

ENTSORGUNG

Wenn die GYSPress 10T PUSH-PULL entsorgt werden soll, muss zu einer zugelassenen Recyclingstelle gebracht werden.

INSTALLATION - FUNKTIONEN PRODUKT

BESCHREIBUNG

Das Nietgerät wurde speziell für das Setzen der wichtigsten Arten von Nieten entwickelt, die in der Kfz-Reparatur verwendet und zugelassen werden:

- Selbststanznieten «Punch Rivets».
- Flow-Form-Nieten».

Ideal für alle Nietarbeiten auf Blechen (bis 8,3 mm Dicke).

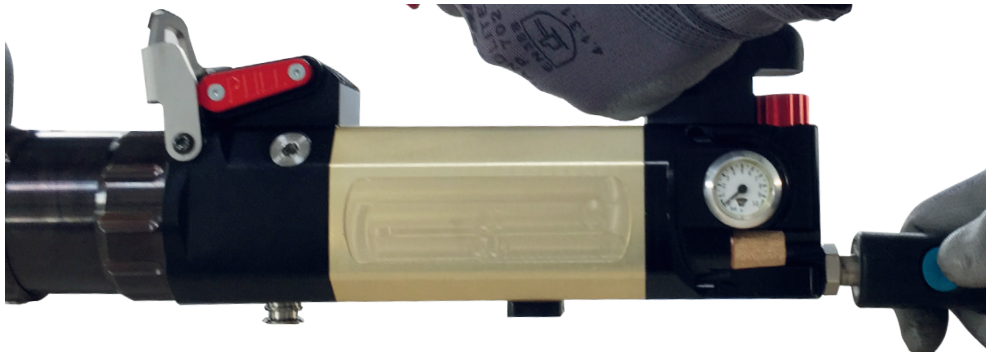
TECHNISCHE DATEN

Gewicht des Nietgeräts	3.9 kg
Druck des Luftnetzes max.	10 bar - 145 psi
Maximale Anpressdruck	100 kN

HANDHABUNG

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

DRUCKLUFTANSCHLUSS

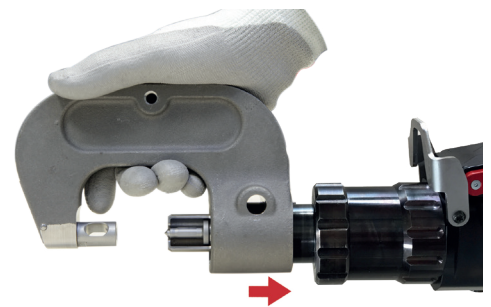
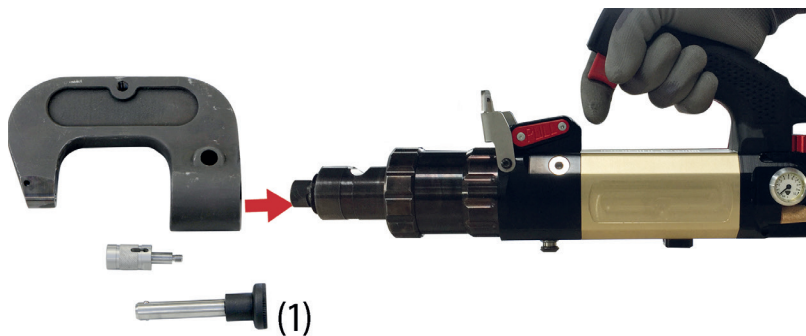
**Maximaler Betriebsdruck:**

Der Betriebsdruck darf 10 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 verkanten sorgfältig aufsetzen und die beiden Markierungen in Übereinstimmung bringen.

Um die größeren Bügel (z. B.: HR210, HR310) zu montieren empfiehlt es sich diese flach auf eine Arbeitsfläche zu legen und die Aufnahme des Nietgerätes langsam einzustecken. Weitere Informationen können.

Nach Aufsetzen des Nietbügels, den Arretierstift in die Bohrung einsetzen.

Der Arretierstift muss zur Arretierung bis über die Kugelsperre eingeschoben werden.

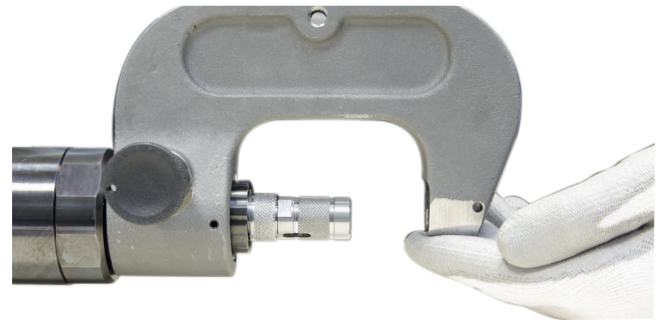


Der Arretierstift muss sauber und unbeschädigt sein. Keinen beschädigten Arretierstift benutzen.





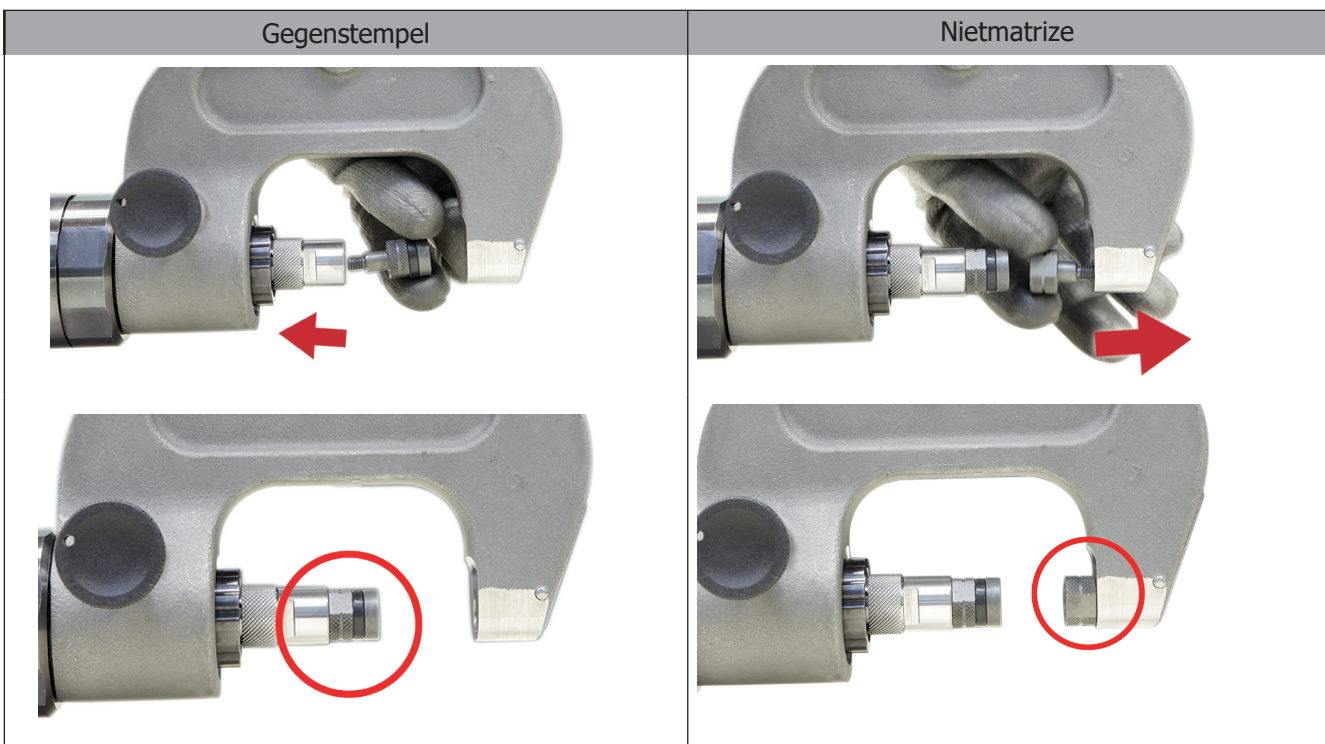
Schrauben Sie den Verlängerungsadapter an den Arm.



Das Nietgerät ist betriebsbereit.

NIETWERKZEUG-MONTAGE

Das für den Niet-/ Entnietvorgang passende Werkzeug in den Träger des Bügels einschrauben. Vor der Montage, sicherstellen, dass Matrize und Locheisenträger zueinander passen (siehe Bild unten) und festgezogen sind.



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.

REGELUNG DES PRESSDRUCKES UND DER WERKZEUGGESCHWINDIGKEIT

Werkzeuggeschwindigkeit und Pressdruck können zur Präzisierung je nach Anwendung u. Blechkombination individuell eingestellt werden. **Die passenden Einstellwerte entnehmen Sie der Tabelle a. Seite 77.**



Werkzeug-Geschwindigkeit



Pressdruck

SORTIMENTS-BOX STANZNIETEN (LEIFERUMFANG)



Das Nietgerät wird mit einer Box mit 6x50 Stahl-Stanzniete (RAP) in unterschiedlichen Abmessungen geliefert. Diese Niete sind zum Testen des Nietgerätes und für universelle Nietverbindungen bestimmt. Sie entsprechen nicht den von den Fahrzeugherstellern autorisierten Niettypen und dürfen für Reparaturen nach Herstellervorgabe nicht eingesetzt werden! **BITTE VERWENDEN SIE DAZU DIE VOM FAHRZEUGHERSTELLER GELIEFERTEN NIETE!**



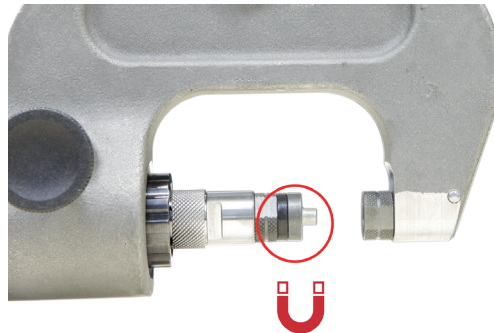
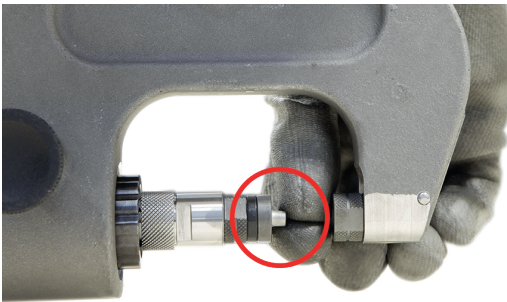
APPLIKATION VON STANZNIETEN

Ø 3,3 mm

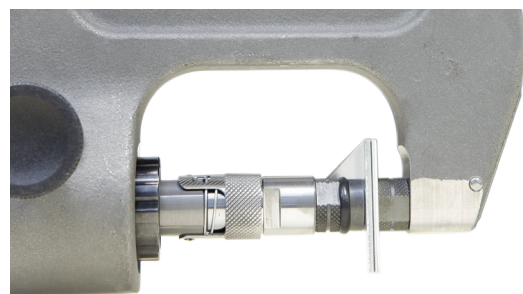
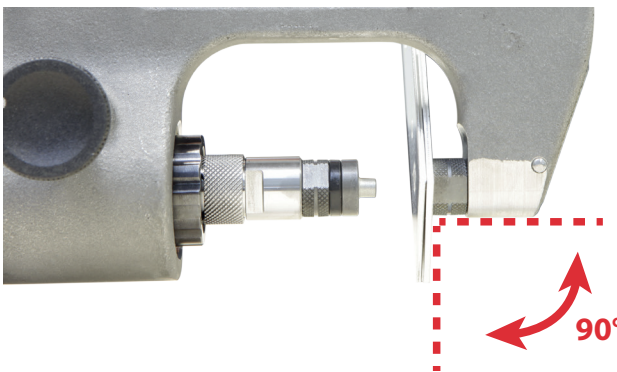
Ø 5,3 mm



Bei der Applikation von Stanznieten, den korrekten Sitz der Niete im Stempel prüfen. Zur Gewährleistung einer einwandfreien Vernietung müssen die Matrizen sauber und unbeschädigt sein.



Zum Vernieten die Blechkombination unter 90° zum Werkzeug an die Matrize (nicht an den Niet) anlegen.



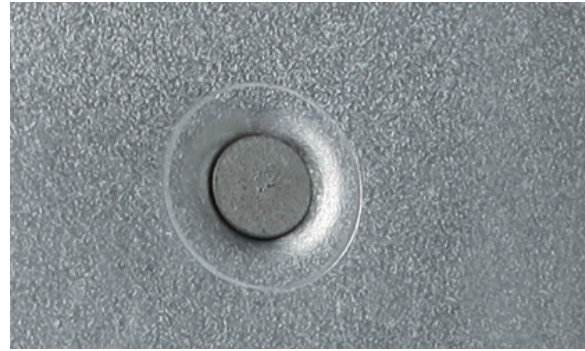
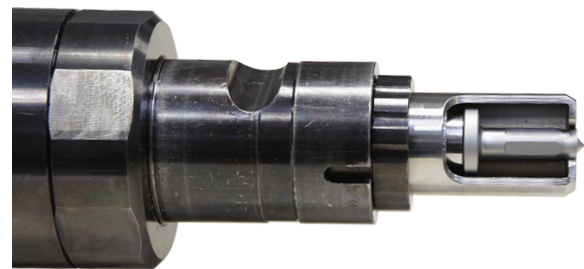


ABBILDUNG STANZNIETVERBINDUNG VORDER- U. RÜCKSEITE

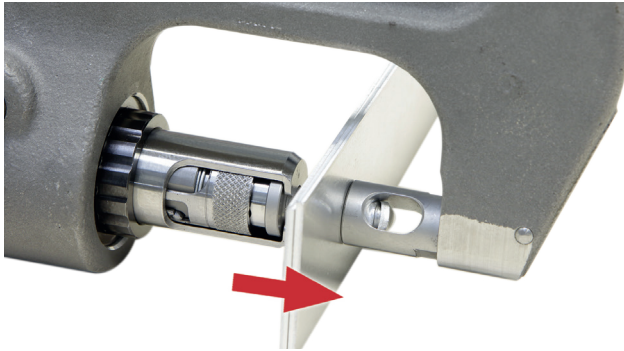
VORSTANZEN/ KALIBRIERUNG FÜR FLIESSFORMNIETE

Zur Applikation von Fließformnieten muss die Blechkombination vorgestanzt und die Stanzlöcher miteinander kalibriert werden. Die Stanzmatrize (s. oben) ermöglicht das gleichzeitige präzise Stanzen und Kalibrieren in einem Arbeitsgang.



Zur Applikation von Fließformnieten muss die Blechkombination vorgestanzt und die Stanzlöcher miteinander kalibriert werden.

Die Stanzmatrize (s. oben) ermöglicht das gleichzeitige präzise Stanzen und Kalibrieren in einem Arbeitsgang.



Nach dem Stanzen wird das Blech beim Herausziehen des Dornes über die integrierte Zugvorrichtung am Gegenhalter abgestützt. Das Blech ist frei und zum setzen des Nietes vorbereitet.

Wenn der Stempel nicht aus dem Blech herauskommt, verwenden Sie die PULL-Funktion der Nietmaschine. Drücken Sie die PULL-Taste und drücken Sie den Abzug. Sobald der Stempel aus dem Blech heraus ist, drücken Sie die Taste PUSH.



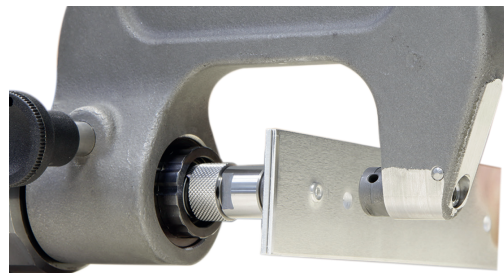
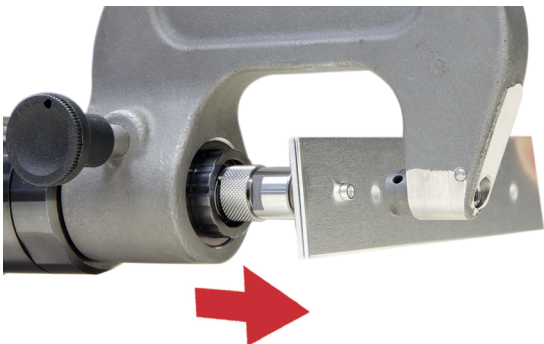
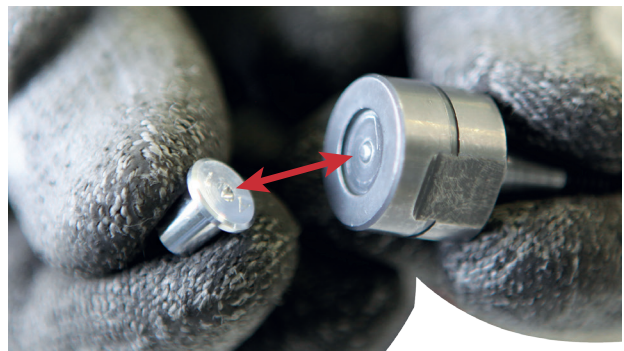
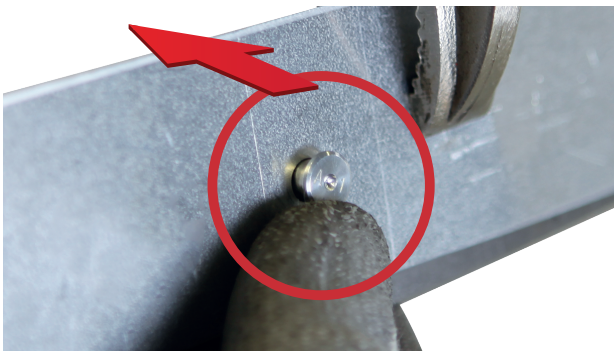
APPLIKATION VON FLIESSFORMNIETEN



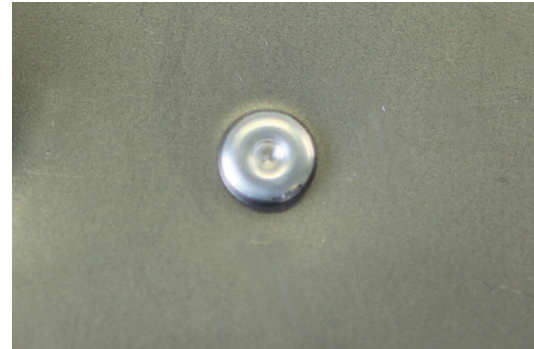
Vor dem Montieren der Blechen mit Fließformnieten, muss eine Vorbohrung gemacht werden (s. Vorgang oben).

Nach der Bohrung der Vorbohrung, fügen Sie den Fließformniet in die Vorbohrung ein:

Die Matrize F1 muss an dem Nietkopf anliegen:



Die Matrize F2 hat eine Bohrung zur Entfernung der Klebstoffrückstände. Nach jedem Nietvorgang, Klebstoffrückstände von allen Werkzeugen entfernen.

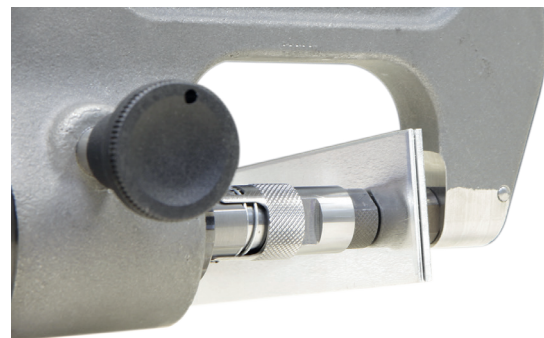
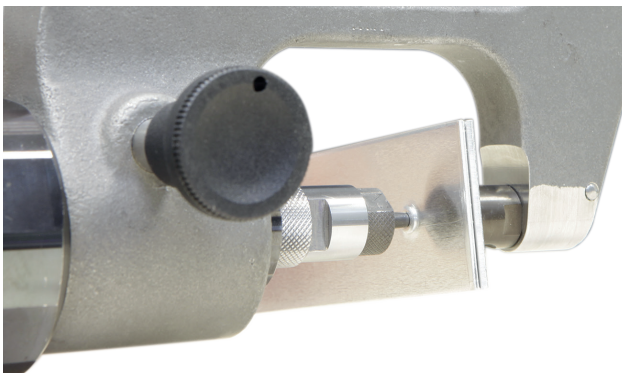


ERGEBNIS DER APPLIKATION EINES FLIESSFORM-NIETES

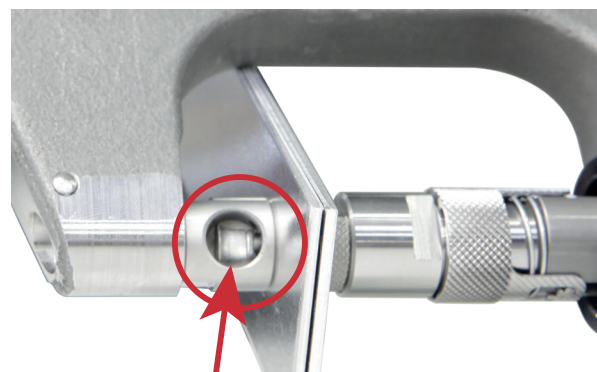
ENTFERNUNG VON NIETEN



Zur Entfernung alter oder beschädigter Nieten aus den montierten Blechverbindungen verwenden Sie die Auspresswerkzeuge E1/E2. Damit wird das Ausbohren überflüssig und die Bleche können einfacher wieder verbunden werden.



Vor Entfernung der Niete empfiehlt es sich diese zur besseren Zentrierung der Auspressmatrize mittels des optional erhältlichen Stempel (Art.-Nr.: 048379) an zu können.



Vor jeder weiteren Auspressung sollten die Nietrückstände (falls vorhanden) aus der «E1»-Matrize entfernt werden.

Stoppen Sie den Pressvorgang sobald der Niet vollständig gesetzt ist. Ein Überdrücken kann sonst zum Bruch der Matrizen führen.

STEUERUNG UND WARTUNG

Überprüfen Sie das GYPESPRESS 10T PUSH-PULL regelmäßig, um Störungen im Gebrauch zu vermeiden. Das GYPESPRESS 10T PUSH-PULL mindestens einmal pro Woche reinigen, um Verschmutzungen, die die ordnungsgemäße Funktion langfristig beeinflussen können, zu entfernen. Kein Wasser oder brennbare und korrosive Flüssigkeiten benutzen.



Bei allen Wartungsvorgängen muss das Gerät von der Druckluftversorgung getrennt werden!

FEHLER, URSACHEN, LÖSUNGEN

Die nachfolgende Tabelle zeigt Fehler, die beim Einsatz des GYPESPRESS 10T PUSH-PULL beobachtet werden können. Sollte es zu einer Störung kommen, die nicht in der Tabelle aufgeführt ist, kontaktieren Sie umgehend Ihren Händler.

FEHLERSUCHE	URSACHE	LÖSUNG
Das Nietgerät funktioniert nicht.	Druckluft nicht angeschlossen.	Druckluft anschließen.
	Druckluftversorgung unzureichend.	Die Druckluftversorgung prüfen.
	Die Druckluft ist nicht korrekt eingestellt.	Druck zwischen 2 und 6.5 bar einstellen.
	Das Geschwindigkeitspotentiometer ist auf dem Maximal geregelt.	Stellen Sie die Applikationsgeschwindigkeit ein.
Der Niet ist nicht richtig positioniert.	Beschädigte Stempel oder Matrize.	Stempel oder Matrize ersetzen.
	Klebstoffrückstände auf Stempel oder Matrize.	Rückstände entfernen.
	Ungenügender Pressdruck.	Luftdruck korrekt einstellen.
	Ungenügender Pressdruck.	Entsprechend der Vorgaben korrigieren.
Luft, Undichtigkeit.	Anschluss beschädigt.	Defekten Anschluss ersetzen.
	Kupplung beschädigt.	Defekte Kupplung ersetzen.
	Abdichtungen beschädigt.	Reparatur durch den Hersteller.

GARANTIE

Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 24 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg).

Die Garantieleistung erfolgt nicht bei:

- Durch Transport verursachten Beschädigungen.
- Normalem Verschleiß der Teile (z.B. : Kabel, Klemmen, usw.) sowie Gebrauchsspuren.
- Von unsachgemäßem Gebrauch verursachten Defekten (Sturz, harte Stöße, Demontage).
- Durch Umwelteinflüsse entstandene Defekte (Verschmutzung, Rost, Staub).

Die Reparatur erfolgt erst nach Erhalt einer schriftlichen Akzeptanz (Unterschrift) des zuvor vorgelegten Kostenvorschlages durch den Besteller. Im Fall einer Garantieleistung trägt GYS ausschließlich die Kosten für den Rückversand an den Fachhändler.

ADVERTENCIAS - NORMAS DE SEGURIDAD

CONSIGNA GENERAL



Este manual de usuario incluye instrucciones sobre el funcionamiento de su aparato y las precauciones que debe tomar para su seguridad. Léalo atentamente antes de utilizar la máquina por primera vez y consérvelo para futuras consultas. Este equipo es de uso profesional y sólo debe ser instalado, ajustado o utilizado por operadores cualificados y experimentados.

No utilice esta herramienta si falta alguna pieza o está dañada. Este producto no debe ser modificado de ninguna manera.

ENTORNO DE TRABAJO

Los resbalones, tropezones y caídas son una de las principales causas de lesiones graves y de muerte. Preste atención a las mangueras que quedan en el suelo. Este aparato no está destinado a ser utilizado en atmósferas potencialmente explosivas. Este aparato está destinado al uso en interiores, en un entorno bien iluminado y en un terreno llano.

ENTORNO

Este equipo sólo puede utilizarse dentro de los límites indicados en la placa de características y/o en el manual. Deben respetarse las directrices de seguridad. En caso de uso inadecuado o peligroso, el fabricante no se hace responsable.

Rangos de temperatura :

Utilizar entre -10 y +40°C (+14 y +104°F).

Almacenamiento entre -20 y +55°C (-4 y 131°F).

Humedad del aire:

Inferior o igual al 50% a 40°C (104°F).

Inferior o igual al 90% a 20°C (68°F).

Altitud :

Hasta 1000 m sobre el nivel del mar (3280 pies).

PROTECCIÓN INDIVIDUAL Y DE LOS OTROS

Para protegerse correctamente y proteger a los demás, siga las instrucciones de seguridad siguientes:



Utilice siempre protección ocular resistente a los impactos cuando utilice el equipo.



Utilice un casco de seguridad cuando trabaje en altura.



Utilizar protección auditiva de acuerdo con las instrucciones del empleador y según lo exigido por la normativa de seguridad e higiene en el trabajo. La exposición a niveles de ruido elevados puede provocar una pérdida de audición permanente y otros problemas como el tinnitus. La evaluación de riesgos es esencial. Compruebe que los silenciadores del equipo están presentes y en buen estado.



Utilice guantes de protección para reducir el riesgo de exposición a las vibraciones y a peligros como cortes o abrasiones. Los movimientos repetidos y la exposición a las vibraciones pueden ser perjudiciales para las manos y los brazos, los hombros, el cuello y otras partes del cuerpo. Si se produce adormecimiento, hormigueo o entumecimiento, deje de utilizar la herramienta y busque atención médica.



Lleve zapatos de seguridad para evitar accidentes en caso de caída de piezas o durante el montaje.

Lleve ropa de abrigo cuando trabaje con tiempo frío para mantener las manos calientes y secas.

Mantenga una postura estable y un pie seguro cuando utilice la herramienta. Es aconsejable que el operario cambie de postura durante una tarea larga, lo que puede ayudar a evitar la incomodidad y la fatiga.

La herramienta no debe ser manejada hacia el operador o cualquier otra persona.

Mantenga las manos alejadas del mecanismo de compresión; se recomienda encarecidamente sujetar la remachadora con ambas manos.

Tenga en cuenta que los brazos o accesorios rotos pueden generar proyectiles de alta velocidad

Inspeccione regularmente si hay grietas; pueden producirse lesiones si un brazo agrietado se cae durante el uso.

USO DE AIRE COMPRIMIDO

No supere nunca la presión de aire máxima indicada en la parte posterior de la máquina y en este manual

El aire a presión puede causar lesiones graves. Se recomienda desconectar la máquina del suministro de aire comprimido antes de cambiar los brazos o los accesorios.

Drena la manguera antes de usarla.

Desconecte el suministro de aire cuando la herramienta no esté en uso.

Nunca lleve la remachadora por la manguera.

SUSTITUCIÓN DE BRAZOS Y ACCESORIOS

Utilice sólo los brazos y accesorios recomendados por GYS.

RUIDO

Nivel de potencia sonora ponderado : LWA = 78 dB.

VIBRACIÓN

Las emisiones de vibraciones están por debajo del umbral impuesto de 2,5 m/s².

DESECHO

Al desechar la GYSPress 10T PUSH-PULL, no debe abandonarse en la naturaleza y debe llevarse a un centro de reciclaje autorizado.

INSTALACIÓN - FUNCIONAMIENTO DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN

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

- Remaches «Punch» autoperforantes
- Remaches «Flow Form»

Ideal para todas las operaciones de remachado en chapa (hasta 8,3 mm de espesor).

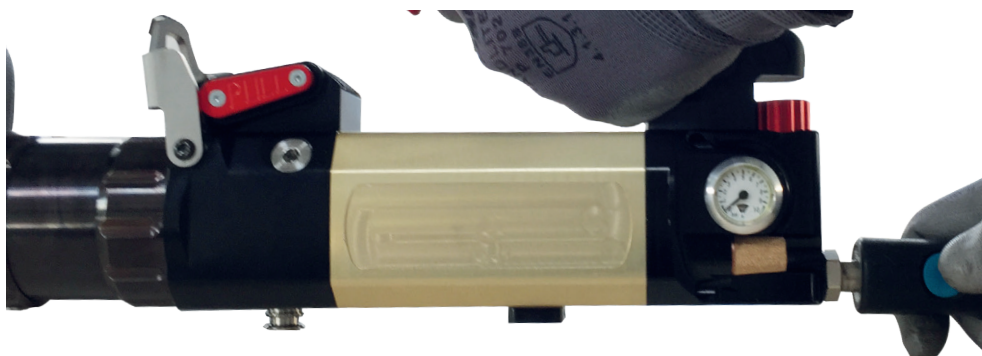
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Peso del remachador	3.9 kg
Presión máxima del sistema de aire	10 bar - 145 psi
Fuerza de apriete máxima	100 kN

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 el fabricante.

CONEXIÓN DE AIRE COMPRIMIDO



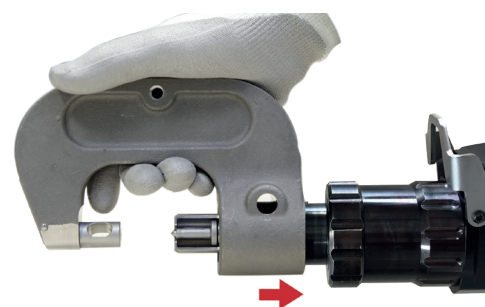
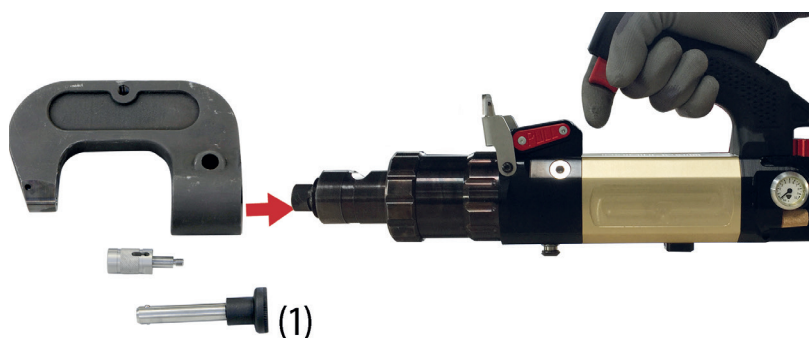
Presión de aire máxima:

Vigile que la presión de aire máxima no pase de los 10 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.

Para colocar los brazos grandes (ej.: HR210, HR310), se aconseja colocar los brazos en horizontal sobre una mesa y colocar el diente de la remachadora en el orificio del brazo.

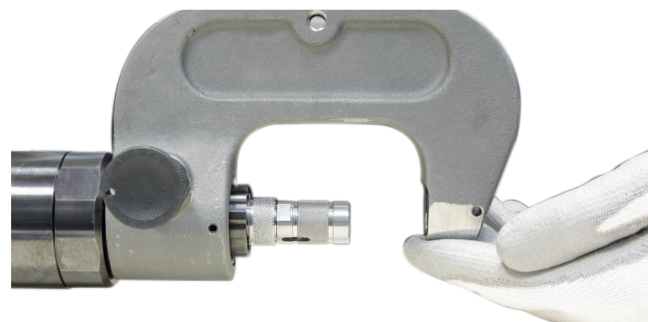
Cuando el brazo esté colocado en la remachadora, introduzca el pasador de bloqueo en el orificio. El eje se bloquea automáticamente tras su inserción y no debe salir de nuevo por si mismo del orificio.



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



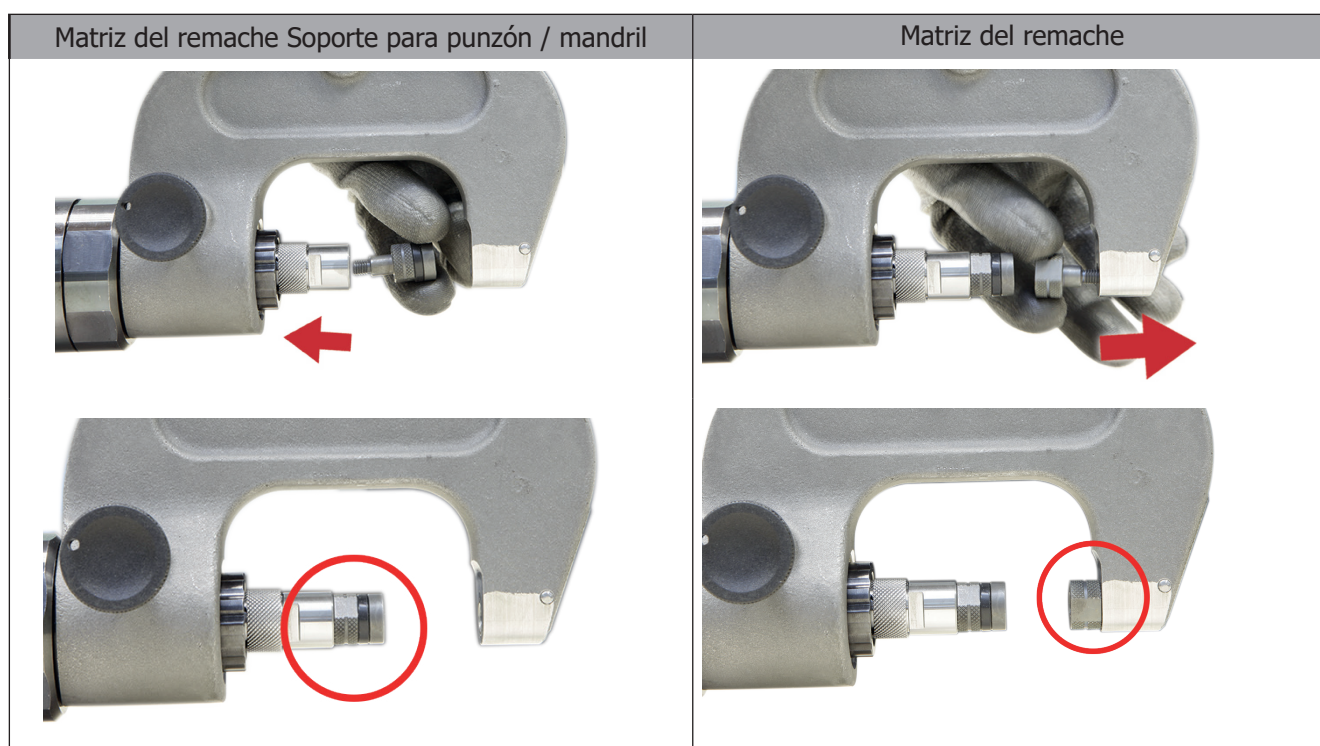
Atornillar la prolongación incluida con el brazo.



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 de remache 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 77.**



Velocidad



Presión

CAJA DE REMACHES INCLUIDA



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



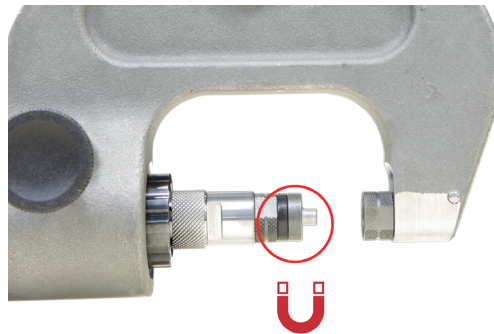
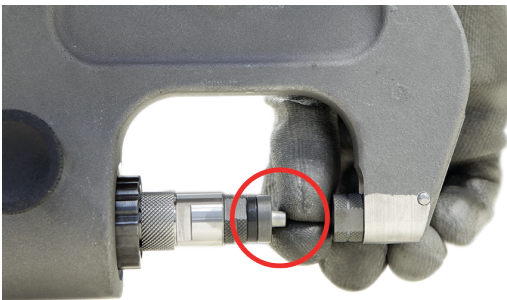
PONER REMACHES AUTOPERFORANTES

Ø 3,3 mm

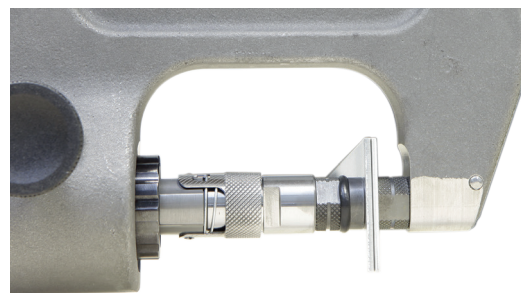
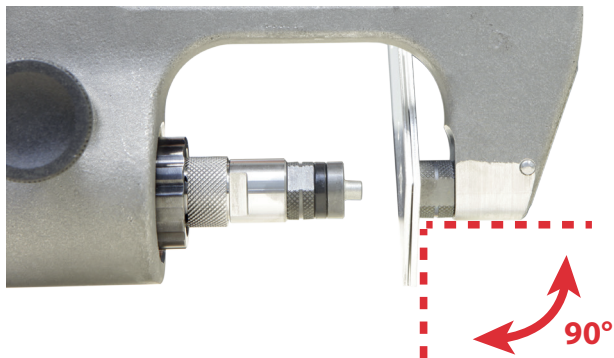
Ø 5,3 mm



Cuando se vaya a utilizar remaches autoperforantes, 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°.

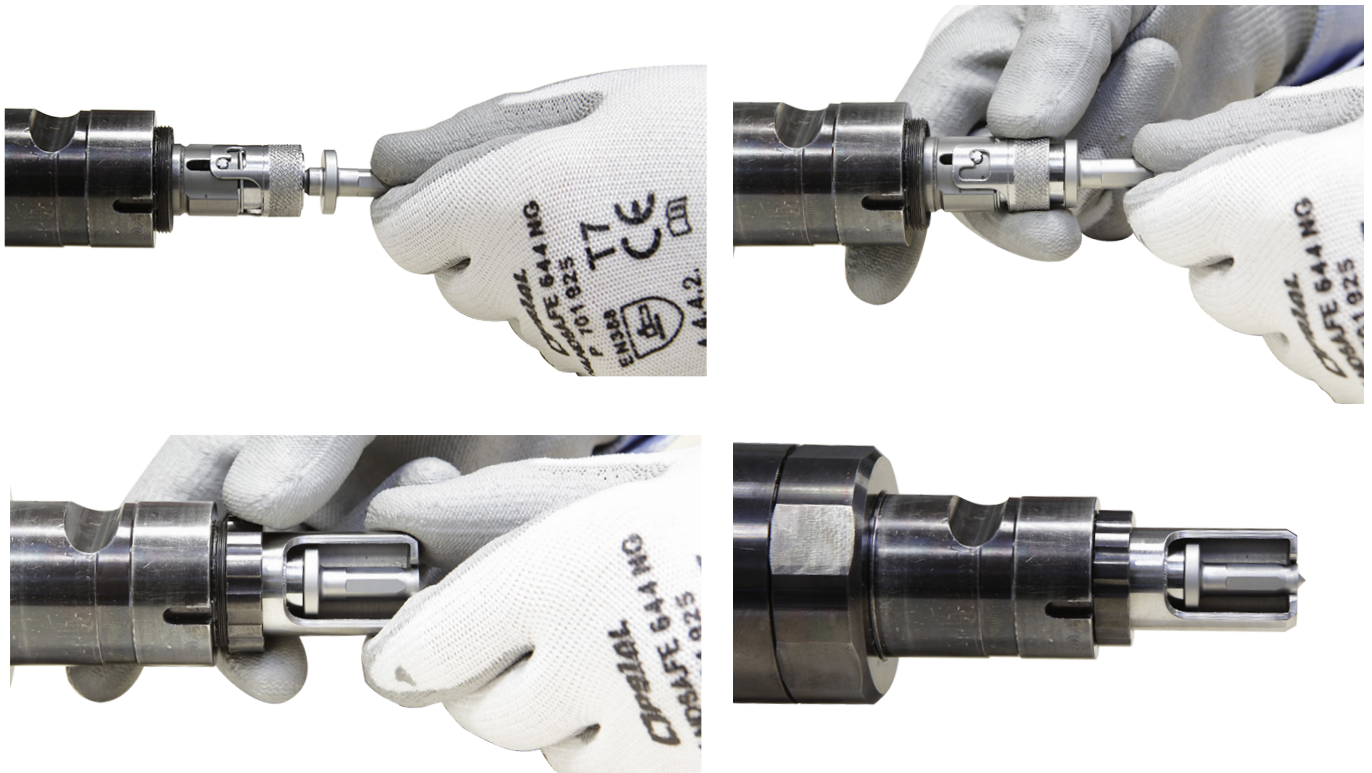




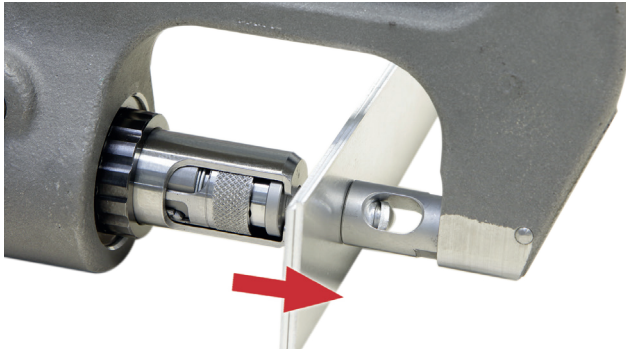
RESULTADO AL PONER UN REMACHE AUTOPERFORANTE

PERFORAR Y CALIBRAR LOS AGUJEROS PARA REMACHES FLOW-FORM

Para perforar la chapa y calibrar los orificios, se debe utilizar una matriz específica llamada expulsor. Esta matriz permite retener la chapa cuando se extrae el perforador.



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. La chapa se libera del perforador y está preparada para el remachado.

Si el punzón no sale de la chapa, usa la función PULL del remachador.

Presiona el botón PULL y aprieta el gatillo.

Una vez que el punzón esté fuera de la lámina de metal, presione el botón PUSH.



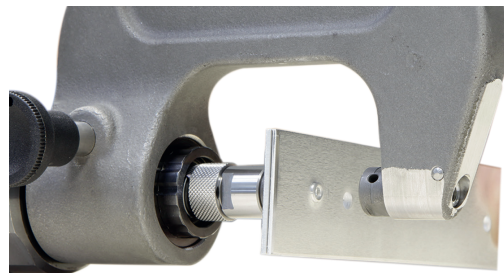
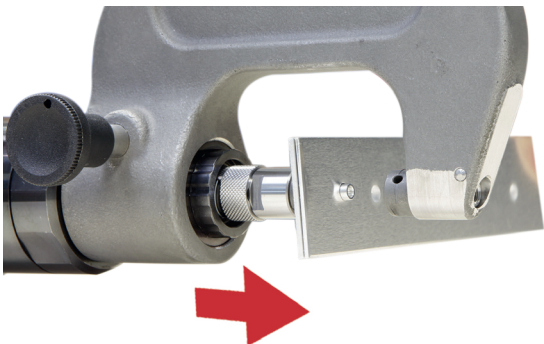
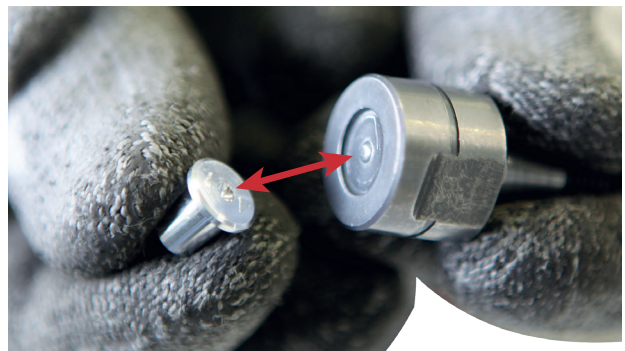
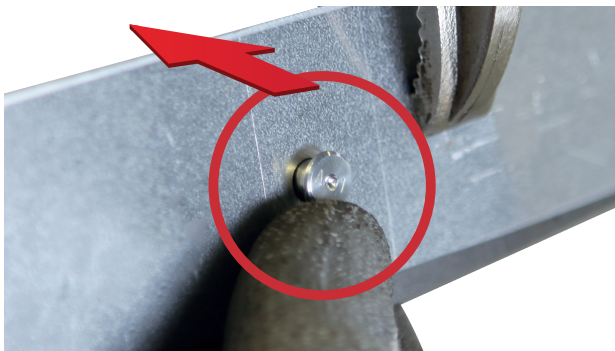
PONER REMACHES FLOW-FORM



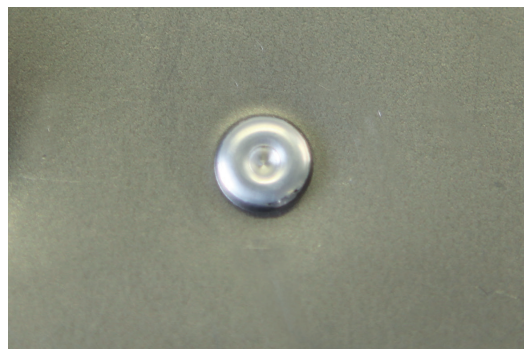
Antes de ensamblar las chapas con los remaches Flow-Form, es necesario efectuar un orificio previo (ver el procedimiento anterior).

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.

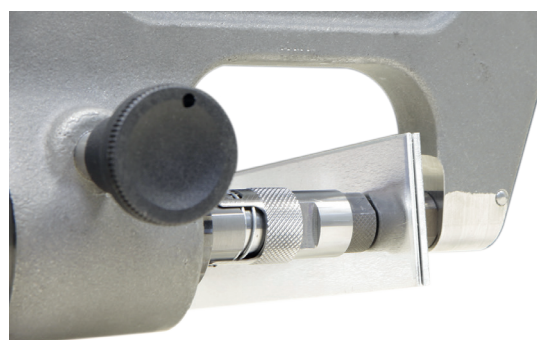
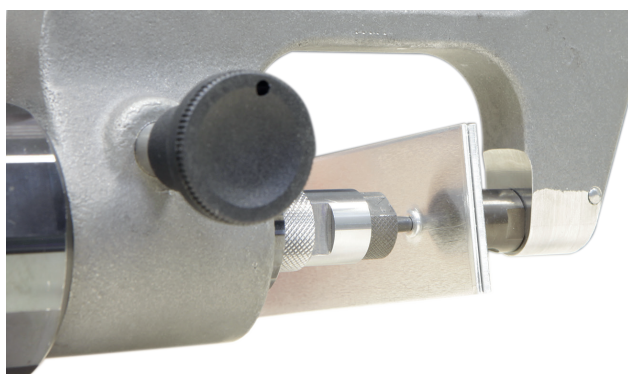


RESULTADO AL PONER UN REMACHE FLOW-FORM

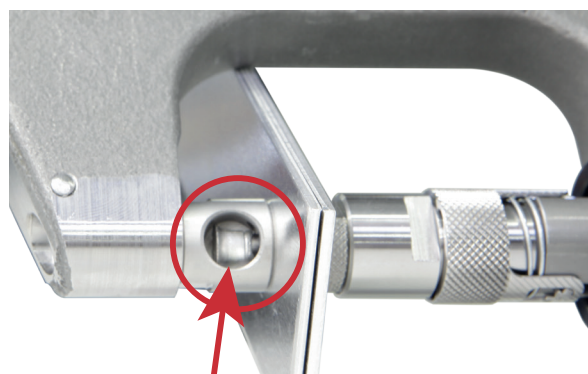
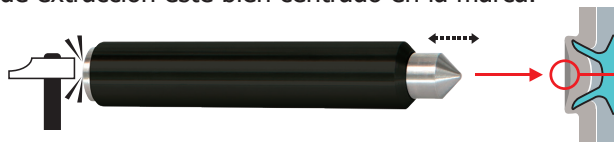
EXTRACCIÓN DE REMACHES



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.

Detenga el avance de la punta de la matriz cuando se haya insertado el remache. Forzar la punta al extremo de su longitud puede degradarla o incluso quebrarla.

CONTROL Y MANTENIMIENTO

La remachadora GYSPRESS 10T PUSH-PULL no requiere un mantenimiento especial. Se recomienda un simple control visual periódico para prevenir cualquier fallo eventual durante su uso.

Limpie la remachadora GYSPRESS 10T PUSH-PULL 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 6.5 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.
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.

GARANTÍA

La garantía cubre todos los defectos o vicios de fabricación durante 2 años, a partir de la fecha de compra (piezas y mano de obra)

La garantía no cubre:

- Todas las otras averías resultando del transporte
- El desgaste normal de las piezas (cables, pinzas...)
- Los incidentes resultando de un mal uso (error de alimentación, caída, desmontaje)
- Los fallos relacionados con el entorno (polución, oxidación, polvo...)

En caso de fallo, regresen la maquina a su distribuidor, adjuntando:

- Un justificativo de compra con fecha (recibo, factura...)
- Una nota explicativa del fallo

WAARSCHUWINGEN - VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

ALGEMENE INSTRUCTIES



Deze handleiding bevat belangrijke aanwijzingen voor het gebruik van dit apparaat en de veiligheidsmaatregelen die in acht moeten worden genomen voor, tijdens en na het gebruik. Leest u deze handleiding aandachtig door alvorens het apparaat in gebruik te nemen, en bewaar de handleiding vervolgens als naslagwerk. Het gebruik van dit apparaat is voorbehouden aan professionele gebruikers, en alleen goed opgeleide en ervaren personen mogen het apparaat installeren, afstellen en gebruiken.

Gebruik dit gereedschap niet wanneer er onderdelen ontbreken of wanneer er onderdelen beschadigd zijn. Er mogen op geen enkele manier wijzigingen aangebracht worden aan dit apparaat.

WERKOMGEVING

Uitglijden, struikelen of vallen zijn een belangrijke oorzaak van veel ernstige en zelfs dodelijke ongevallen. Let goed op eventuele slangen en kabels die op de grond liggen. Dit apparaat is niet bestemd voor een gebruik in potentieel explosieve omgevingen. Dit apparaat moet binnen worden gebruikt, in een goed verlicht vertrek en op een vlakke, platte en niet hellende ondergrond.

OMGEVING

Dit materiaal mag alleen worden gebruikt wanneer de beperkingen ervan, zoals beschreven op het typeplaatje en/of in de handleiding, worden gerespecteerd. De veiligheidsvoorschriften moeten altijd gerespecteerd worden. In geval van onjuist of gevaarlijk gebruik kan de fabrikant niet aansprakelijk worden gesteld.

Gebruikstemperatuur :

Gebruik tussen -10 en +40°C (+14 en +104°F).

Opslag tussen -20 en +55°C (-4 en 131°F).

Luchtvochtigheid :

Lager of gelijk aan 50% bij 40°C (104°F).

Lager of gelijk aan 90% bij 20°C (68°F).

Hoogte :

Tot 1000 m boven het niveau van de zeespiegel (3280 voet).

PERSOONLIJKE BESCHERMING EN BESCHERMING VAN ANDEREN

Bescherm uzelf en bescherm anderen, respecteer de volgende veiligheidsinstructies :



Draag voortdurend een oogbescherming die bestand is tegen wegspattende onderdeeljes tijdens het gebruik van dit apparaat.



Draag een veiligheidshelm wanneer u op hoogte werkt.



Draag gehoorbescherming in overeenstemming met de instructies van de werkgever en zoals vereist door de gezondheids- en veiligheidsvoorschriften op het werk. Blootstelling aan hoge geluidsniveaus kan leiden tot permanent gehoorverlies en andere problemen zoals oorsuizen. Een risicobeoordeling is essentieel. Controleer of de geluiddempers op de apparatuur aanwezig zijn en in goede staat verkeren.



Draag veiligheidshandschoenen om u te beschermen tegen gevaren die kunnen ontstaan ten gevolge van blootstelling aan trillingen en andere gevaarlijke fenomenen zoals snijden of schuren. Vaak herhaalde bewegingen en blootstelling aan trillingen kunnen uw handen, armen, schouders, nek en andere lichaamsdelen schade toebrengen. Wanneer u een slapend gevoel, geblokkeerde gewrichten of tintelingen voelt moet u de werkzaamheden met de GYSPRESS meteen stoppen en een arts raadplegen.



Draag altijd veiligheidsschoenen om u te beschermen tegen de gevolgen van vallende onderdelen.

Draag warme kleren wanneer u bij lage temperaturen werkt, zodat u uw handen warm en droog houdt.

Zorg ervoor dat u stevig op uw beide benen staat wanneer u dit apparaat gebruikt. Wanneer de werkzaamheden langere tijd duren, is het beter dat de persoon die het apparaat hanteert regelmatig van positie verandert, om zo vermoeidheid en krampen te voorkomen.

Het apparaat mag niet in de richting van de persoon die het hanteert of naar andere personen gericht worden. Houd uw handen ver verwijderd van het compresserende mechanisme ; het wordt sterk aanbevolen om de ponsnageltang met twee handen vast te houden.

Wees altijd alert op een eventuele breuk van een arm of een ander accessoire, dit kan elementen met grote snelheid projecteren.

Controleer regelmatig of er scheuren aanwezig zijn : tijdens het gebruik van dit apparaat kunnen er, als gevolg van scheuren in de armen, ernstige verwondingen ontstaan.

GEbruik PERSLUCHT

Overschrijd nooit de maximale pneumatische druk die vermeld staat op de achterkant van het apparaat en in deze handleiding.

Lucht die onder druk staat kan ernstige verwondingen veroorzaken.

Koppel het apparaat van de elektrische voeding en van de perslucht af, voordat u een arm of een ander accessoire gaat vervangen.

Laat de slang leeglopen voor gebruik.

Ontkoppel de luchttoevoer wanneer het gereedschap niet wordt gebruikt.

Draag de ponsnageltang nooit aan de kabel/slang.

VERVANGEN VAN DE ARMEN EN ACCESSOIRES

Gebruik alleen de door GYS aanbevolen armen en accessoires.

GELUID

Geluidsniveau : LWA = 78 dB.

VIBRATIE

De trillingsemisies liggen onder de opgelegde drempelwaarde van 2,5 m/s².

AFVALVERWERKING

U moet de GYSPress 10T PUSH-PULL, wanneer u hem niet meer wilt of kunt gebruiken, naar een erkend recycle-punt brengen.

INSTALLATIE - GEBRUIK VAN HET APPARAAT

OMSCHRIJVING

De ponsnageltang is ontworpen voor het aanbrengen van gehomologeerde ponsnagels, tijdens het repareren van auto's :

- Self piercing «Punch Rivets» ponsnagels
- «Flow Form» rivets

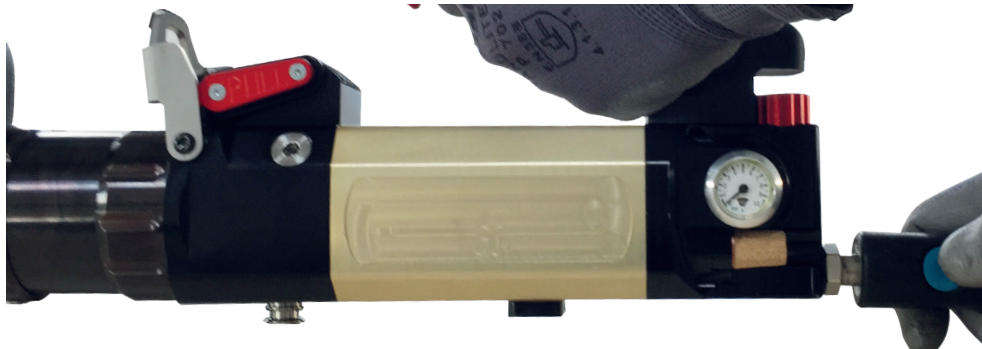
Ideaal voor alle ponsnagelwerkzaamheden op plaatwerk (tot 8.3 mm dik).

TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN

Gewicht van de ponsnageltang	3.9 kg
Maximale luchtdruk netwerk	10 bar - 145 psi
Maximale klemkracht	100 kN

BEDIENING

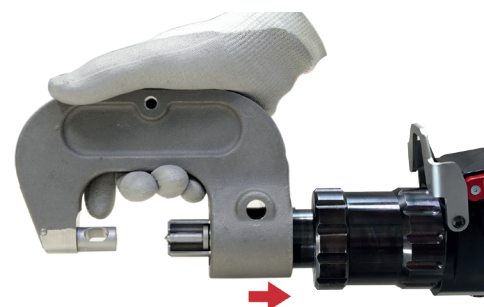
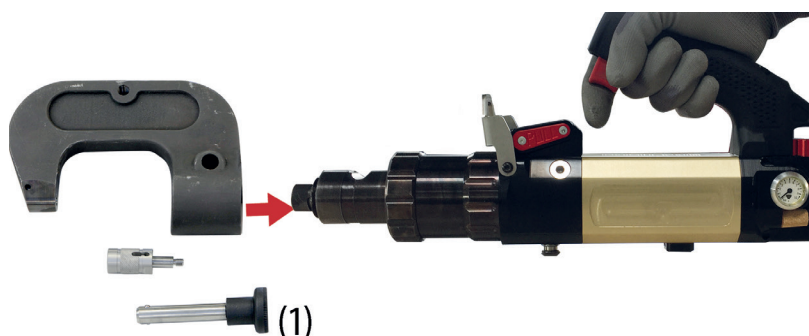
De juiste bedieningswijze worden in deze handleiding beschreven. Het is belangrijk dat deze instructies van GYS worden opgevolgd.

PERSLUCHT AANSLUITING**Maximum luchtdruk:**

Zorg ervoor dat de perslucht de 10 Bar druk niet overschrijdt.

Schone lucht:

Zorg ervoor dat er alleen schone en droge perslucht in de ponstang komt. Vocht en vervuiling kan leiden tot systeemfouten en of beschadiging aan het apparaat.

MONTEREN VAN EEN C BEUGEL

Kies een C beugel en houd de vergrendelings pin (1) bij de hand . Bevestig de C beugel op de kop van de ponstang, zorg ervoor dat de 2 uitsparingen in de C beugel overeenkomen met de ponsnageltang. Om de grote armen (bijv. HR210, HR310) te positioneren, is het raadzaam om de armen horizontaal op een tafel te plaatsen en de tand van de klinknagelmachine in het armgat te plaatsen.

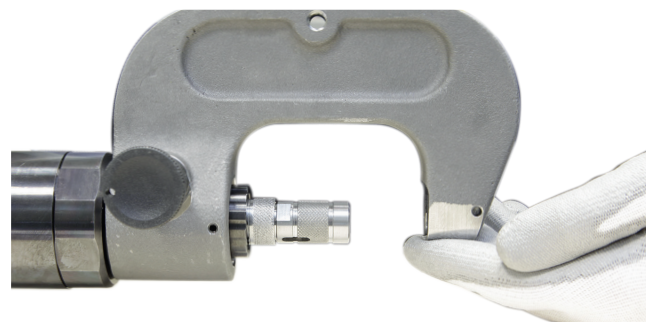
Zodra de C beugel is bevestigd op de ponsnageltang, steek de vergrendelingspin in het daarvoor bestemde gat door op de rode dop te duwen. De vergrendelingspin blokkeert automatisch, het is niet toegestaan dat deze zichzelf deblokkeert.

 De vergrendelingspin moet schoon en onbeschadigd zijn. Gebruik nooit een beschadigde vergrendelingspin.





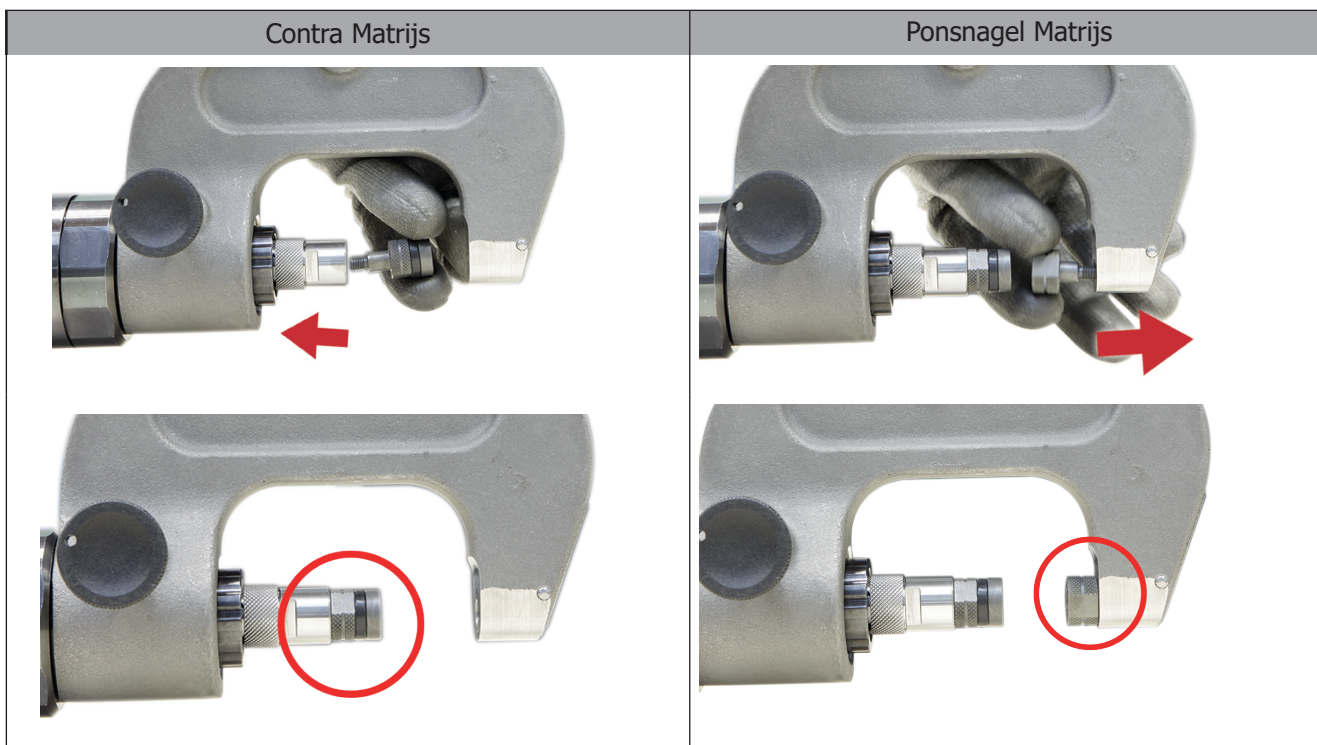
Using the screw, fasten the extension supplied with the arm.



De ponsnageltang is nu gereed voor gebruik.

MONTEREN VAN EEN MATRIJS EN CONTRA MATRIJS

Schroef de kit tips die nodig zijn voor uw ponsprocedure in de houder van de arm. Controleer voor iedere montage of de matrijs en de klinknagel houder correct op elkaar aangesloten zijn (zie pagina 3) en goed vastgedraaid zijn.

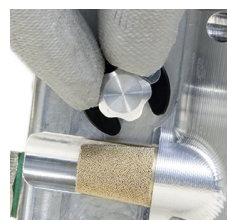


Zodra de matrijs en contra matrijs zijn gemonteerd, draai deze geheel en stevig aan met de bijgeleverde sleutel. Controleer de matrijzen na ieder gebruik. Los zittende matrijzen zijn zeer gevaarlijk en kunnen de gebruiker verwonden en/of de ponsnageltang beschadigen.

SNELHEID EN DRUK REGELING

De gebruiker kan de snelheid van de zuiger en de aandrukkracht handmatig aanpassen overeenkomstig het soort materiaal om vervorming te voorkomen.

Zie blz. 77 voor de juiste instellingen van materiaal en matrijzen.



Snelheid



Druk

ACCESOIREBOX MET PONSNAGELS INBEGREPEN



Het ponsnagelapparaat wordt met een accesoirebox met ca 300 universele ponsnagels (RAP) van diverse maten geleverd. Deze ponsnagels zijn voor test doeleinden en universele automotive ponsnagelverbindingen geschikt. Indien u niet over door de betreffende autofabrikant goedgekeurde ponsnagels beschikt kunt u de reparatie niet uitvoeren volgens de door de fabrikant gestelde regels. **VRAAG UW ONDERDEEL LEVERANCIER NAAR DE DOOR DE FABRIKANT GOEDGEKEURDE PONSNAGELS!**



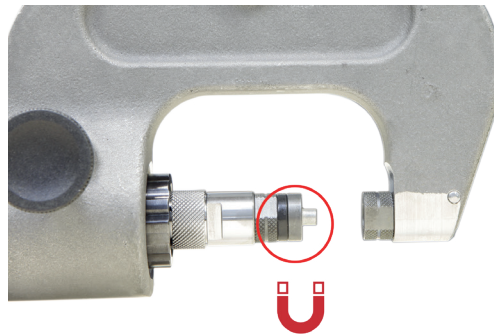
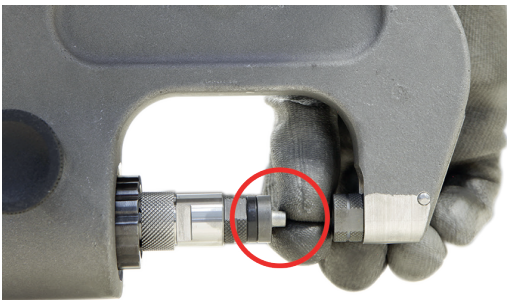
AANBRENGEN VAN ZELF PERFORERENDE NAGELS

Ø 3,3 mm

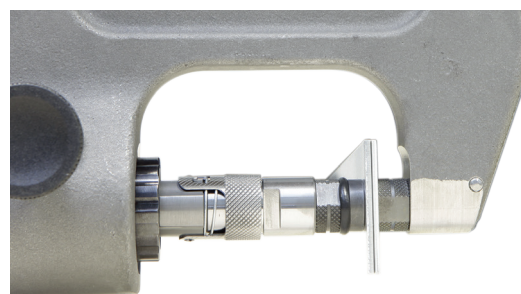
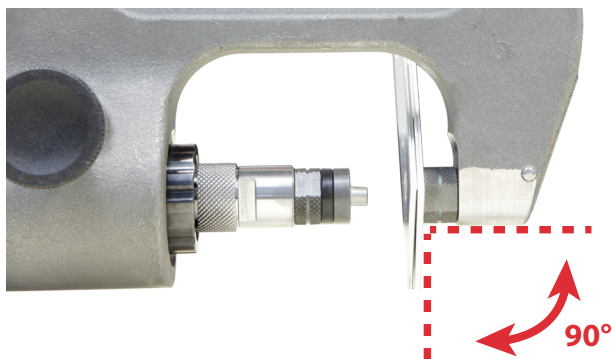
Ø 5,3 mm



Gedurende het aanbrengen van de ponsnagels dient de bevestiging hiervan gecontroleerd te worden. De matrijzen mogen niet beschadigd zijn waardoor eventuele problemen met het bevestigen kunnen voorkomen.



Gedurende het aanbrengen van de nagels moet de contra matrijs tegen het plaatwerk aan gehouden worden NIET de matrijs met de nagel. Het is belangrijk dat de ponsnageltang en het plaatwerk altijd onder een 90 graden hoek staan.

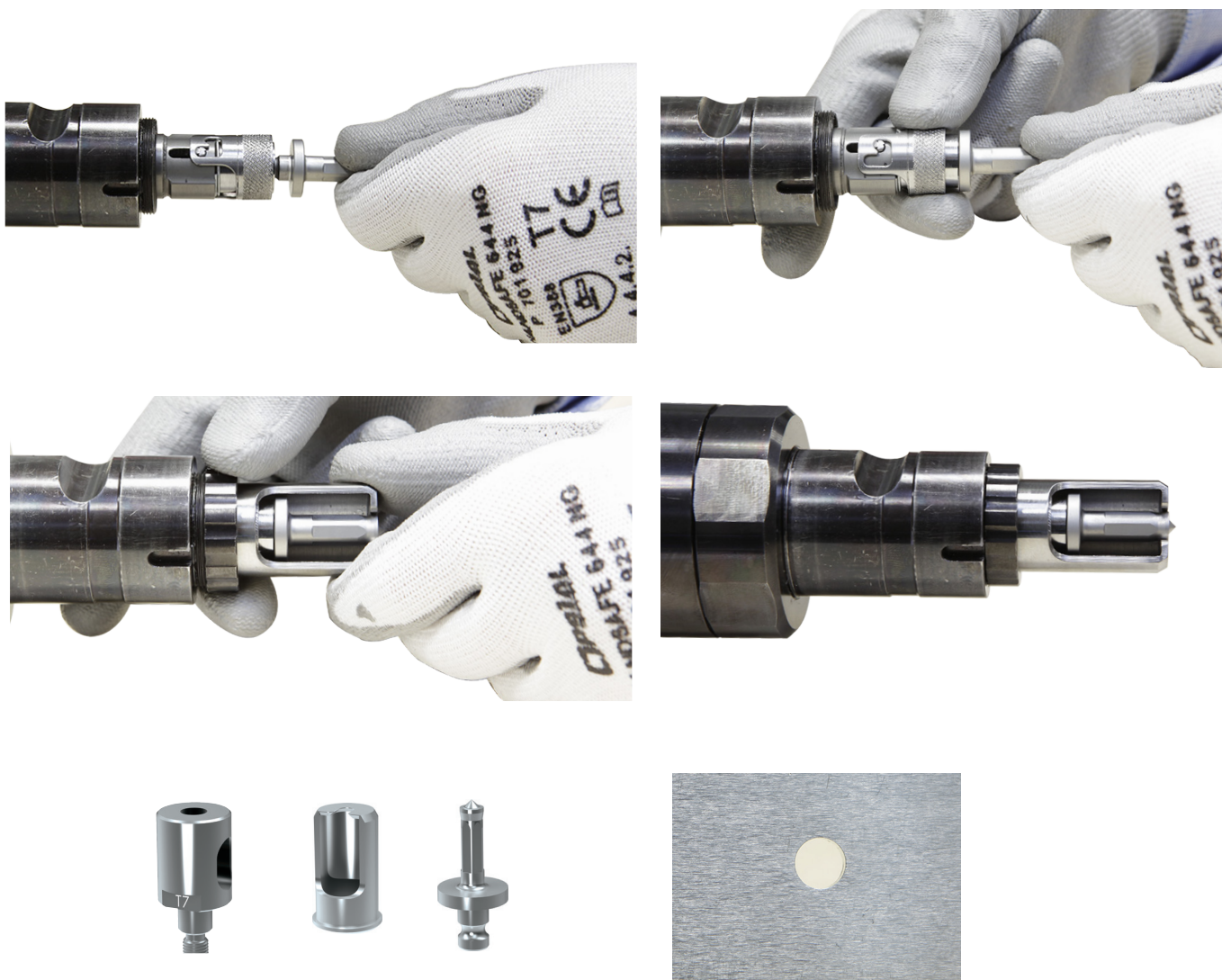




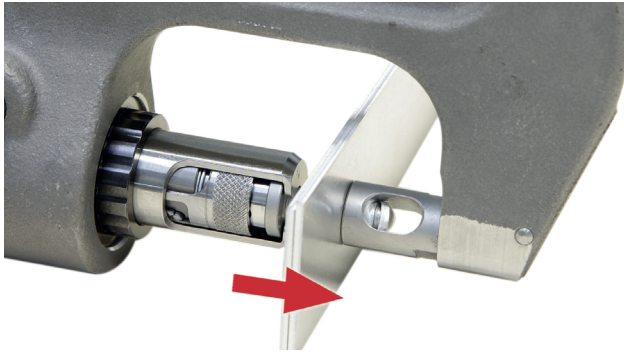
AFBEELDING PONSNAGEL VERBINDING VOOR- EN ACHTER-ZIJDE

HET EGALISEREN EN VOORPONSSEN VAN EEN GAT VOOR DE FLOW-FORM NAGELS

Voor het ponsen van plaatwerk en het kalibreren van gaten is een speciale matrijs nodig. Deze matrijs blokkeert het plaatwerk tijdens het extraheren van de pons.

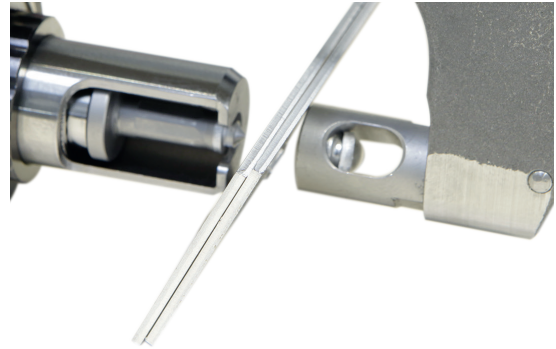


Bij het gebruik van Flow-Form nagels is het noodzakelijk dat vooraf de juiste maat gaten wordt aangebracht, voordat deze nagels aangebracht worden. De ponsmatrijs zorgt voor de juiste maat en calibratie van het gat voor de Flow-Form nagel.



Na het ponsen bevindt de pons zich in de te assembleren platen. De pons is verwijderd uit het plaatwerk, dat nu gereed is om vastgeklonken te worden.

Als de pons niet uit het plaatwerk komt, gebruik dan de PULL-functie van de klinknagel. Druk op de PULL-knop en druk op de trekker. Zodra de pons uit het plaatwerk is, drukt u op de PUSH-knop.



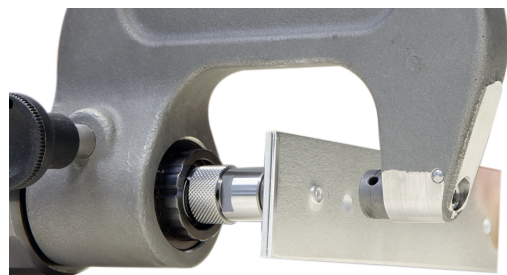
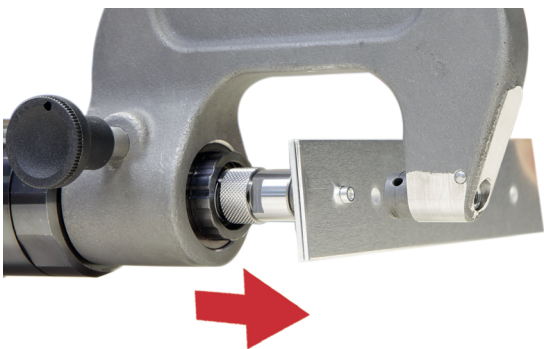
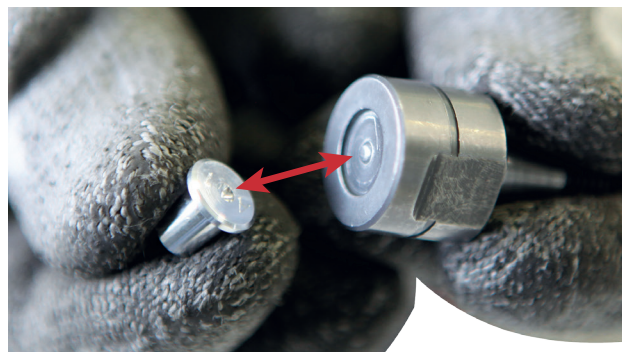
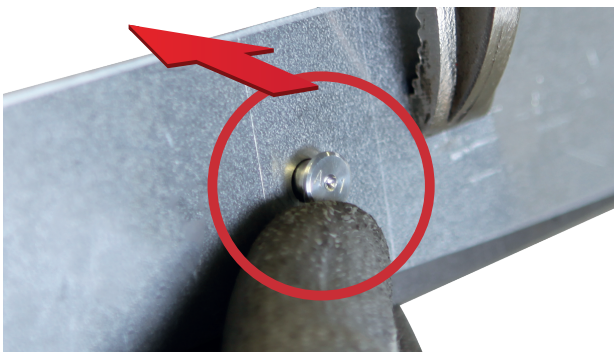
AANBRENGEN VAN FLOW-FORM NAGELS



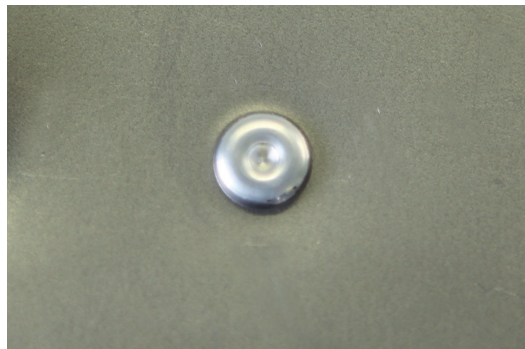
Voordat de Flowform ponsnagels aangebracht kunnen worden is het noodzakelijk om de gaten voor te ponsen (zie de procedure hierboven).

Zodra de gaten zijn aangebracht, breng de Flowform ponsnagel aan:

De matrices met nummer F1 is voor de kop van de ponsnagel:



De F2 matrijs heeft een afvoergat voor de overtollige lijm. Reinig direct na gebruik de matrijzen van de lijmresten voordat deze uitgehard zijn!.

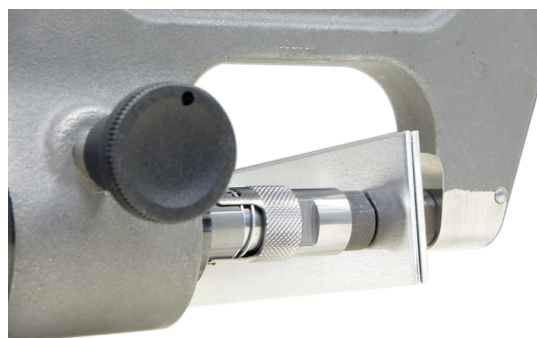
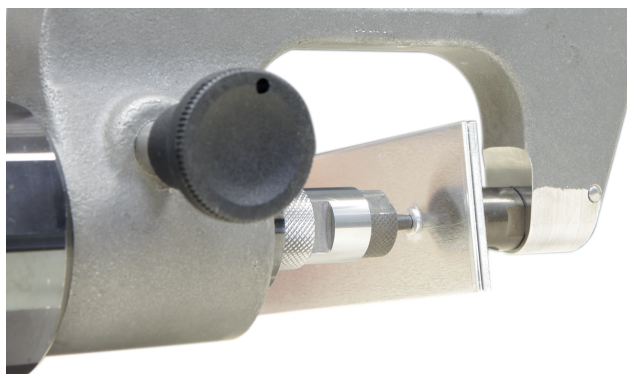


RESULTAAT VAN EEN FLOW FORM PONSNAGELVERBINDING.

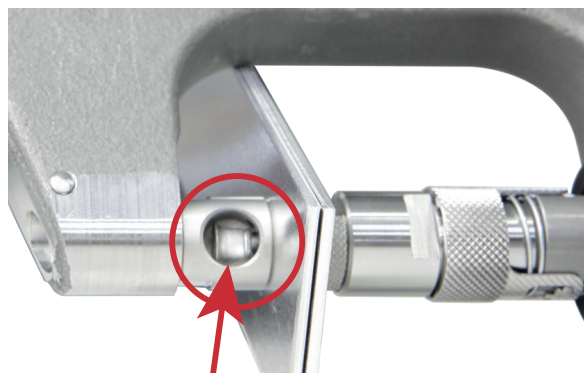
VERWIJDEREN VAN PONSNAGELS



Voor het verwijderen van oude of beschadigde ponsnagels uit de plaatwerkverbindingen gebruikt u de matrijzen E1/E2. Hiermee wordt uitboren overbodig en kunnen de plaatwerkdelen eenvoudig weer aan elkaar verbonden worden.



Voor de verwijdering van de ponsnagel is het aan te bevelen deze voor een goede centrering van de uitdruk matrijs de ponsnagel d.m.v optioneel verkrijgbare centerpons (Art.-Nr.: GY 048379) te markeren.



Indien er na de verwijdering resten van de ponsnagel aan de matrijs «E1» blijven zitten dienen deze resten eerst verwijderd te worden voordat men de volgende ponsnagel kan verwijderen.

BEDIENINGS KNOPPEN EN ONDERHOUD

De GYSPRESS 10T PUSH-PULL heeft geen speciaal onderhoud nodig. Een periodieke visuele controle is aanbevolen om problemen en/of uitval tijdens gebruik te voorkomen. Maak de GYSPRESS 10T PUSH-PULL minimaal een keer per week schoon om te voorkomen dat stof en vuil op de langere termijn problemen kan veroorzaken. Gebruik hiervoor zelfklevende schoonmaakdoek. Gebruik geen water, brandbare of agressieve reinigingsmiddelen.



Bij onderhoud aan de ponsnageltang dient de perslucht altijd afgekoppeld te worden.

PROBLEMEN, OORZAKEN EN OPLOSSINGEN

In de volgende tabel staan mogelijk voorkomende fouten die bij het gebruik van de GYSPRESS 10T PUSH-PULL kunnen voorkomen. Komt er een storing voor die niet in de tabel is opgenomen, neemt u dan contact op met uw leverancier.

PROBLEEM	MOGELIJKE OORZAAK	OPLOSSING
De ponsnageltang werkt niet.	Perslucht is niet aangesloten	Sluit perslucht aan
	Persluchtdruk is te laag	Controleer de persluchtdruk
	De persluchtdruk is niet correct	Stel de persluchtdruk af tussen de 2 en 6.5 bar.
	De snelheidsregelaar staat op maximale snelheid.	Stel de snelheidsregelaar lager af.
De ponsnagel is niet correct gemonteerd.	Beschadigde of foutieve matrijs	Vervang de matrijs
	Aanwezigheid van lijm in de matrijs	Reinig de matrijs
	De druk is niet hoog genoeg	Persluchtdruk is te laag of niet goed ingesteld
	Verkeerde lengte van de ponsnagel.	Zie reparatievoorschrift van de fabrikant.
Perslucht lekkage.	Lekke slang	Vervang de slang
	lekke snelkoppeling	Vervang de snelkoppeling
	Lekke afdichtringen	Reparatie noodzakelijk door fabrikant

GARANTIE

De garantie dekt alle gebreken en fabricagefouten gedurende twee jaar vanaf de aankoopdatum (onderdelen en arbeidsloon).

De garantie dekt niet :

- Alle overige schade als gevolg van vervoer.
- De gebruikelijke slijtage van onderdelen (Bijvoorbeeld : kabels, klemmen, enz.).
- Incidenten als gevolg van verkeerd gebruik (verkeerde elektrische voeding, vallen, ontmanteling).
- Gebreken ten gevolge van de gebruiksomgeving (vervuiling, roest, stof).

In geval van storing moet het apparaat teruggestuurd worden naar uw distributeur, samen met:

- Een gedateerd aankoopbewijs (betaalbewijs, factuur ...).
- Een beschrijving van de storing.

警告 - 安全に関する規定

一般指示



この取扱説明書には、機器の操作方法と安全にお使いいただくための注意事項が記載されています。初めてお使いになる前によくお読みになり、いつでも見られるように保管してください。この機器は専門家のみが使用し、資格と経験のある担当者のみが設置、調整、操作する必要があります。

部品が欠けていたり、破損している場合は、本機を使用しないでください。本製品は、いかなる形でも改造しないでください。

作業環境

滑り、つまずき、転倒は、重大な人身事故、あるいは致命的な人身事故の主な原因です。床面に放置されたケーブルやホースに注意してください。この装置は、爆発の危険性のある雰囲気での使用を意図したものではありません。この装置は、平らな床面の明るい環境での屋内使用を意図しています。

環境

この機器は、インフォメーションプレートおよび/またはユーザーマニュアルに記載された範囲内で使用してください。安全ガイドラインは必ず守ってください。不適切または危険な使用の場合、メーカーは責任を負いかねます。

温度範囲

動作温度：-10～+40°C (+14～+104°F)。

20～+55°C (-4～131°F) の範囲で保管してください。

空気湿度。

40°C (104°F) で50%以下。

20°Cで90%以下。

標高

海拔1,000m (3,280フィート) 以下。

自衛

自分自身や他の人を適切に保護するために、以下の安全に関する指示を守ってください。



機器を使用するときは、必ず耐衝撃性の保護眼鏡を着用してください。



高所作業では安全なヘルメットを着用する。



使用者の指示に従い、また労働安全衛生規則で要求される聴覚保護具を着用すること。高い騒音レベルにさらされると、永久的な難聴や耳鳴りなどの問題が発生することがあります。リスクアセスメントが不可欠です。機器のマフラーが存在し、良好な状態であることを確認する。



振動にさらされたり、切り傷や擦り傷などの危険な現象に遭遇するリスクを抑えるために、保護手袋を着用してください。繰り返しの動作や振動にさらされると、手や腕、肩、首などを痛めることがあります。しびれやピリピリ感、強直症などの症状が出た場合は、機械の使用を中止し、医師に相談してください。



組み立て時や部品落下時の事故を防止するため、安全靴を着用してください。

寒冷地での作業では、手を暖かく乾燥させるために、暖かい服装で作業してください。

本装置を使用するときは、安定した姿勢と足元を保つようにしてください。作業者は、長時間の作業中に姿勢を変えるようにすると、不快感や疲労を避けることができます。

作業者または他の人に向けて、本装置を操作しないでください。

圧縮機構から手を離してください。両手でリベッターを持つことが強く推奨されます。

アームや消耗品が破損すると、高速の弾丸が発生することがありますので、注意してください。

使用中に割れたアームを落とすと、けがをすることがあります。

圧縮空気による

本機の背面および本書に記載されている最大空気圧を絶対に超えないようにしてください。

加圧された空気は、重大な傷害を引き起こす可能性があります。アームや消耗品を交換する前に、本機を圧縮空気の供給源から切り離すことを強くお勧めします。

使用前にホースの水を抜いてください。
ツールを使用しないときは、エア供給を遮断してください。

リベッターは絶対にホースで運ばないでください。

アームや消耗品の交換

GYSが特に推奨するアームおよび消耗品のみを使用してください。

ノイズ

加重音響パワーレベル。LWA = 78 dB。

バイブレーション

振動の許容値は 2.5m/s^2 以下です。

本装置の廃棄

GYSPRESS 10T PUSH-PULLを廃棄する際は、自然環境に投棄せず、認可されたリサイクルセンターに持ち込む必要があります。

セットアップ - デバイスを操作する

説明

このリベット打ち機は、自動車修理業界で使用され承認されている主なリベット・タイプを取り付けるために特別に開発されました。

- 自己穿孔リベットまたは'パンチ・リベット'
 - フロー・フォーム'リベット'
- すべてのシートメタルリベット用途に理想的(厚さ8.3 mmまで)。

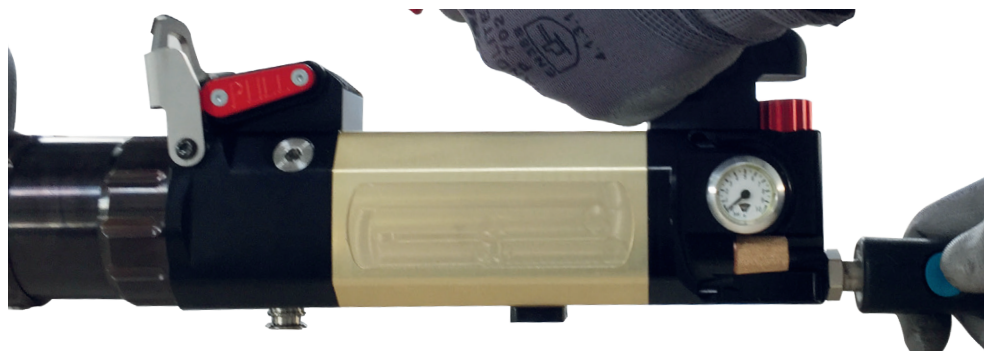
技術特性

リベッティングマシンの重量	3,9キログラム
最大エアネットワーク圧力	10 bar - 145 psi
最大クランプ力	100kN

取り扱いについて

正しい取り扱い手順は、当取扱説明書に記載されています。GYSが指定する取り扱い手順を厳守して下さい。

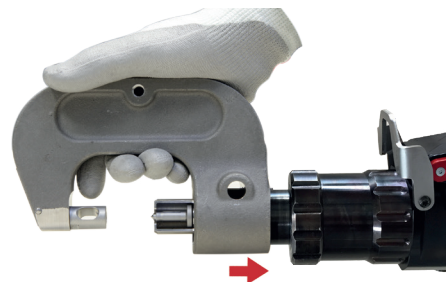
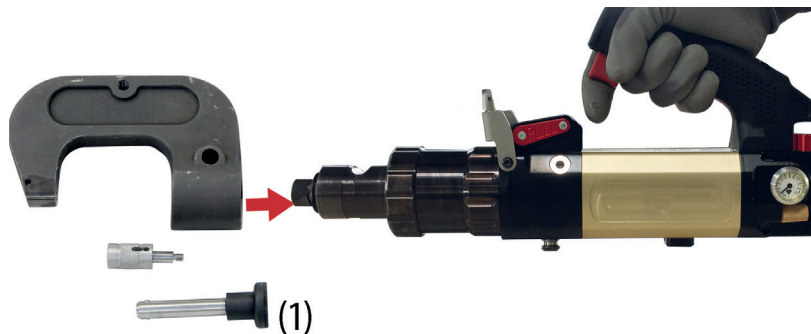
圧縮空気接続





最高空気圧
 空気圧が10バールを越えないようにして下さい。
 クリーンな圧縮空気
 リベット作業に使用する圧縮空気は清潔であることを確認してください。水分や不純物は、製品のシステム障害および損害につながることがあります。

アーム取り付け方法



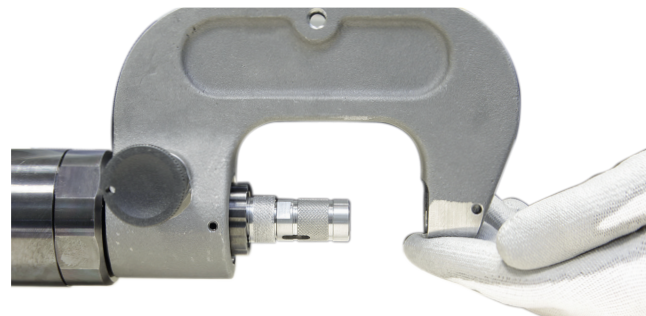
アームを選択し、ロッキングピン(1)を用意して下さい。アームをリベットマシーン本体に真直ぐになるように慎重に取り付けます。
 大型のアーム (HR210, HR310など)組み立て時は作業台などの平らな場所に置き、
 リベッター先端をアームの穴へ装着して下さい。

アームをリベッターマシンに取り付けると直ちにロッキングピンを穴に差し込んでください。軸は自動的にロックされ、ロックは自動解除されません。

! ロッキングピンが無傷・清潔であることを確認してください。損傷しているロッキングピンは使用しないで下さい。



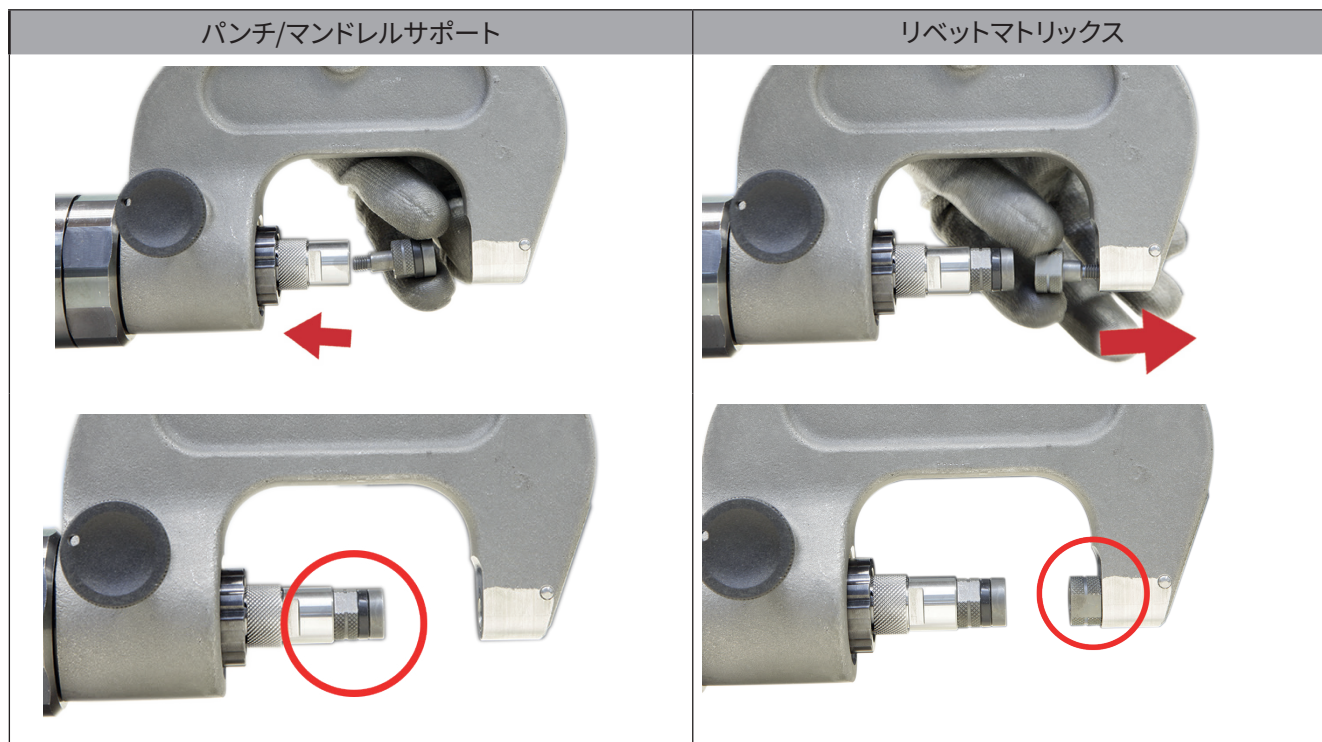
アーム備品のエクステンションをネジ付けして下さい。



リベッターマシンは使用できる状態になりました。

コネクタ取り付け方法

選択したコネクタキットをアームサポートにねじ込みます。組み立てる前に、マトリックスとパンチサポートが正しく取り付けられているか(3ページを参照)、確認してください。



マトリックスとパンチサポートを所定の位置に取り付けると、付属のスパナーで締めて下さい。各リベット処理後に接続チップが所定の位置にあることを確認してください。部品が緩んでいると大変危険であり、リベッターマシンに損傷を与える可能性があります。

速度及び圧力コントロール

ユーザーは歪みを回避するために、材料の種類に応じて手動でシリンダーの速度やリベットインストール圧を調整することができます。材料及びマトリックスに応じて圧力を調整するには、77ページを参照してください。



速度



圧力

付属リベットボックス



セルフピアシングリベット(一箱300個入り)がお買い上げ時付属品として含まれています。これらのサンプル車体修理専用リベットはマシンのテスト目的として付属されています。



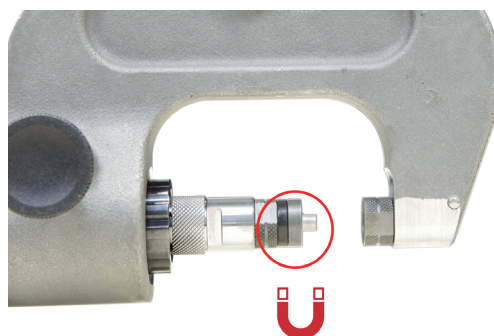
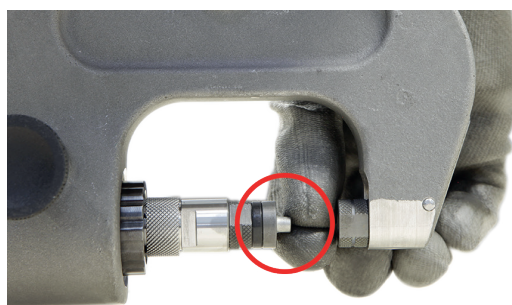
セルフピアシングリベットの取り付け方法

Ø 3,3 mm

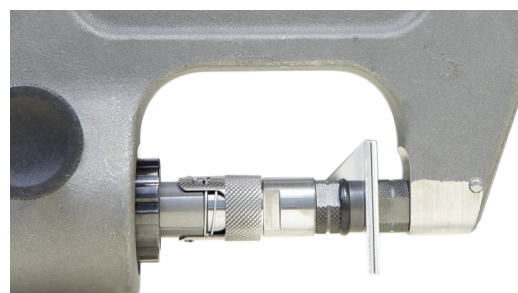
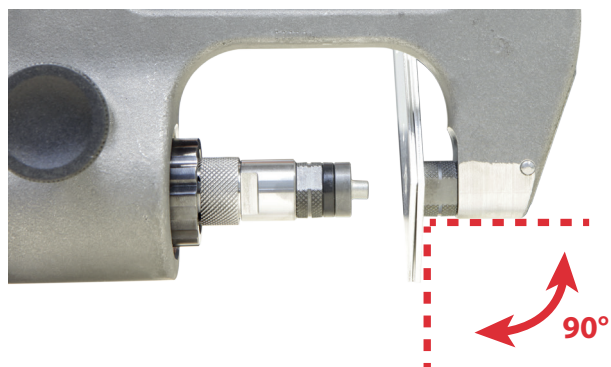
Ø 5,3 mm



セルフピアシングリベット取り付け中はリベットがうまく配置されていることを確認してください。マトリックスに損傷があるとリベット作業に悪影響を及ぼす可能性がありますので十分にお気をつけください。



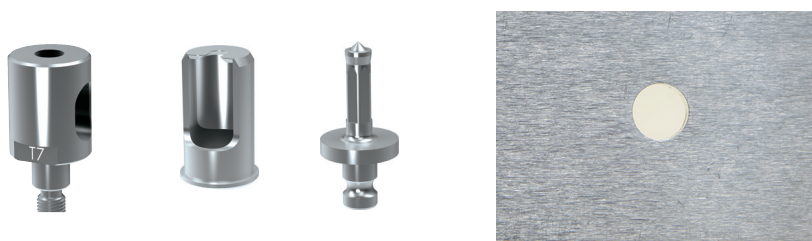
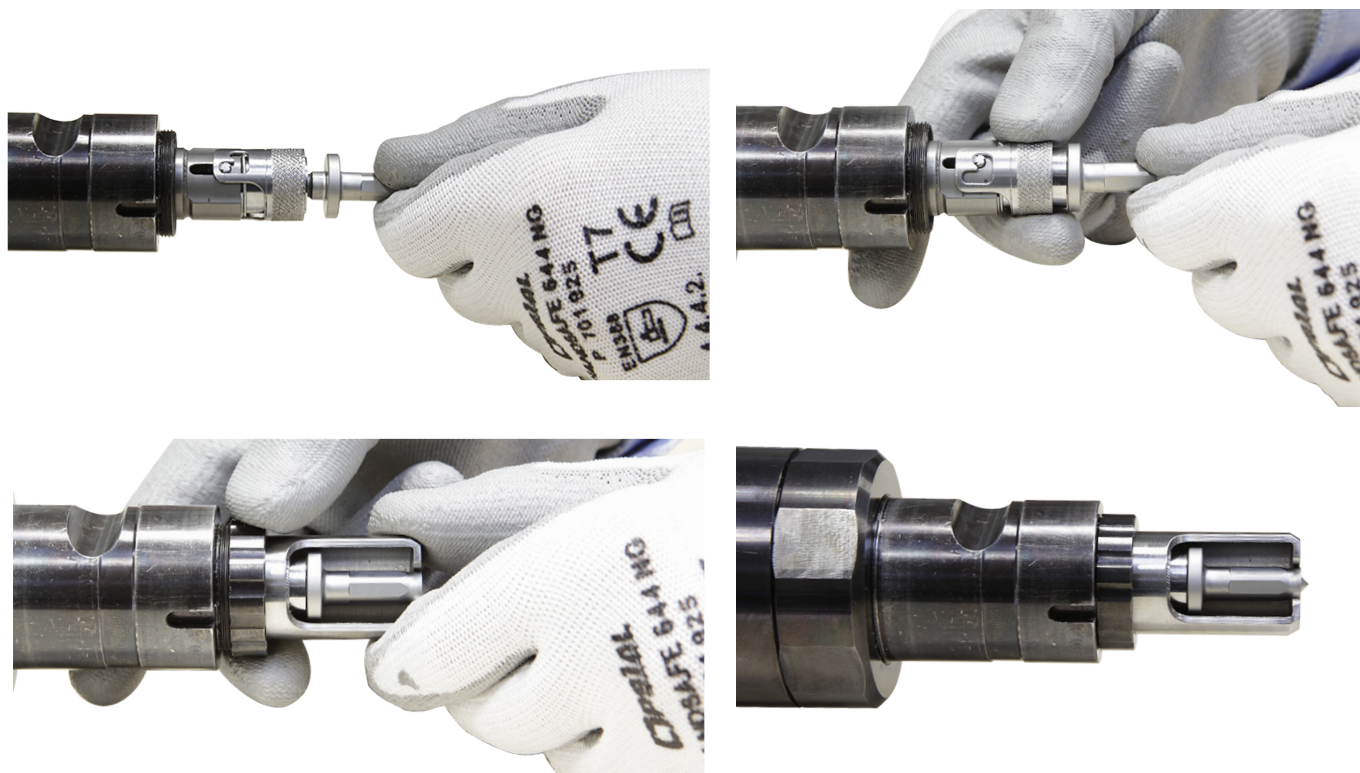
リベット作業中はマトリックス-及びリベット-をリベット打ちする母材の上に置いておいて下さい。正確に90°の角度をつくる為にパンチサポートを必ず使用してください。



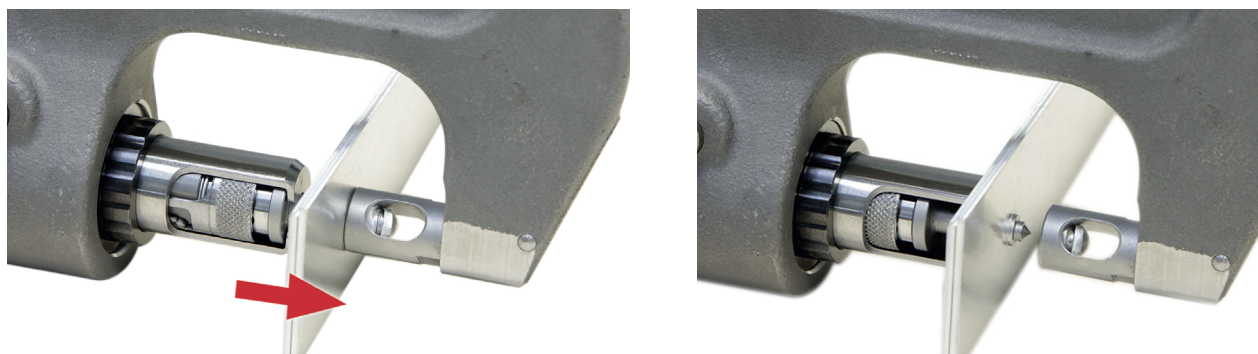
セルフピアシングリベットの仕上がり

フローフォームリベット用穴の測定とパンチング

パンチング及びキャリブレーションには、ストリッパーと呼ばれる特定のマトリックスを使用します。このマトリックスは、パンチの抽出中に鋼板を維持することが出来ます。



フローフォームリベットをご使用の際はあらかじめ、リベット打ちをする箇所に穴を開ける必要があります。上記のパンチングによってフローフォームリベット用の穴測定及び穴あけ作業がより正確に行えます。



パンチング後、マトリックスが接合する鋼板に押し込まれます。その後マトリックスは、鋼板から抜け出て次のリベット作業への準備が整った状態になります。

パンチが板金から出てこない場合は、リベッターのPULL機能を使用してください。
PULLボタンを押してトリガーを絞ります。
パンチが板金から出たら、PUSHボタンを押します。



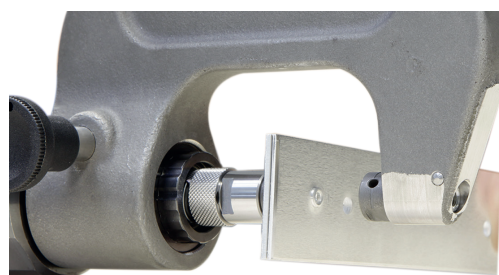
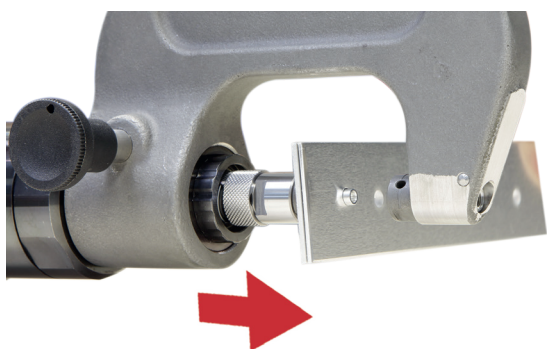
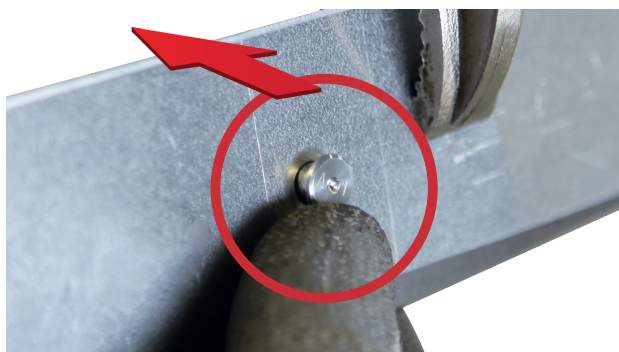
フローフォームリベットの設置



フローフォームリベットで母材をリベット打ちをする際にはあらかじめその箇所に穴を開ける必要があります。(上記の手順を確認してください)

穴あけ作業が完了したら、フローフォームリベットを挿入します。

F1端はヘッドリベット側になるように配置します。



F2マトリックスには接着剤残留物を排出する穴が空いています。毎回の使用後にそれらの接着剤残留物を取り除いてください。

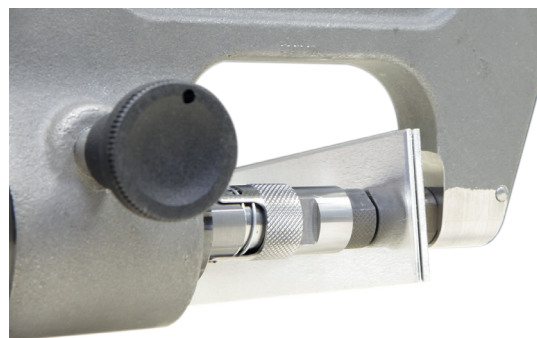
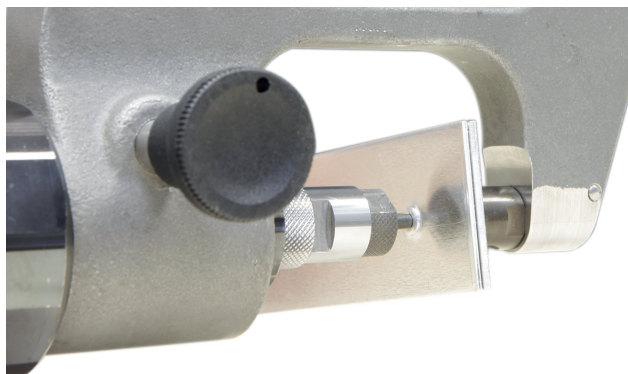


フローフォームリベットの仕上がり

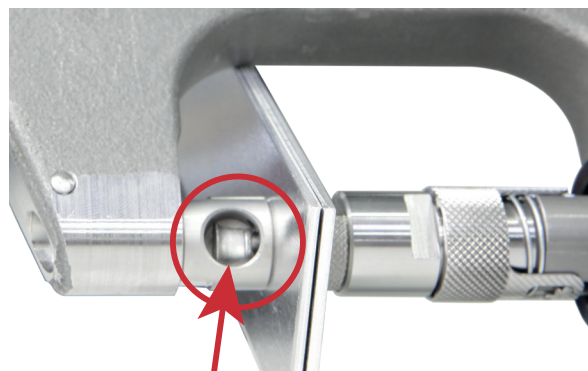
リベット摘出



車体修理作業には古いリベットや損傷しているリベットを取り除いてください。取り除き作業にはドリルを使用せず、必ずリベット摘出用マトリックスを使用してください。この作業を適切に行うことによって母材損傷を防ぎます。



セルフピアシングリベットの摘出作業を行う前にセンターパンチ(商品番号048379)で印を付けることが出来ます。



摘出作業後にマトリックス穴の中にリベットが残留していた場合は、次の作業を始める前に取り除いてください。リベットが挿入されてすぐにマトリックスの先端の前進を停止してください。

先端までシリンダーを進めすぎることによって、完成されたリベットを破損する可能性があります。

管理とメンテナンス

ジスプレス10Tは特別なメンテナンスの必要性がありません。故障や使用中の不具合を防ぐ為に時々外観をチェックして下さい。長期的には、少なくとも週に一度程製品の機能を保つ為に埃や汚れを取り除いてください。清掃には自動車清掃用クロスなどをご使用ください。水や可燃性、腐食性がある液体を使用しないでください。



メンテナンス作業中は圧縮空気の供給を完全に遮断して下さい。

トラブルシューティング

下記の表には製品使用中に起こりうる問題が記されています。現行の問題がこの表内の項目に該当しない場合は直ちに販売元へご相談ください。

症状	主な原因	対策
リベットマシンが作動しない。	空気コネクターが正常に接続されていない。	空気圧を接続してください。
	空気圧が低すぎる。	空気圧供給をチェックして下さい。
	空気圧が正確に調整されていない。	空気圧を2~6.5バールの間に調節してください。
	ポテンシオメータは、最小速度に設定されています。	スピード敷設を調整します。
リベットが正しく打ち込まれない。	マンドレル、もしくはマトリックスに異常がある。	マンドレル、もしくはマトリックスを交換してください。
	マンドレル、もしくはマトリックス内に接着剤が残留している。	接着剤を取り除いてください。
	圧力不足。	空気圧が低すぎるか、もしくは正常に調整されていません。
	リベットの長さが正しくない。	製造元又は販売元にご相談ください。
空気が漏れている。	パイプに異常がある。	パイプを交換してください。
	継手異常。	継手を交換してください。
	封印状態の異常。	製造元又は販売元に修理を依頼してください。

保証

保証は、購入日から2年間、すべての欠陥または製造上の欠陥を対象とします。（部品と労働力）。

保証は以下をカバーしません：

- 輸送によるその他の損傷。
- 部品（ケーブル、クリップなど）の通常の摩耗。
- 誤用（誤送、落下、分解）によるインシデント。
- 環境破壊（汚染、錆、ほこり）。

故障した場合は、以下を同封してデバイスをディストリビューターに返送してください。

- 日付付きの購入証明（領収書の領収書、請求書....）
- 内訳の説明。

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ - ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

ОСНОВНЫЕ ИНСТРУКЦИИ



Это руководство пользователя содержит информацию о работе вашего устройства и мерах предосторожности, которые необходимо соблюдать для обеспечения вашей безопасности. Пожалуйста, внимательно прочтите его перед первым использованием и бережно храните для дальнейшего использования. Использование этого устройства предназначено для профессионалов, и только квалифицированные и опытные операторы могут устанавливать, настраивать или использовать его.

Не используйте этот инструмент, если какие-либо детали отсутствуют или повреждены. Этот продукт нельзя каким-либо образом модифицировать.

РАБОЧАЯ СРЕДА

Скольжение, спотыкание или падение является основной причиной серьезных и даже смертельных травм. Обратите внимание на шланги, оставленные на полу. Это устройство не предназначено для использования в потенциально взрывоопасных средах. Это устройство предназначено для использования в внутреннем, хорошо освещенном помещении на ровной поверхности.

ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА

Это оборудование следует использовать только в пределах, указанных на заводской табличке и/или в руководстве. Необходимо соблюдать правила техники безопасности. В случае неправильного или опасного использования, производитель не несет ответственности.

Диапазоны температур:

Используйте при температуре от -10 до +40°C (от +14 до +104°F).

Хранение при температуре от -20 до +55°C (от -4 до 131°F).

Влажность воздуха:

Меньше или равно 50% при 40°C (104°F).

Меньше или равно 90% при 20°C (68°F).

Высота:

До 1000 м над уровнем моря (3280 футов).

ЗАЩИТА ИНДИВИДУАЛЬНАЯ И ДЛЯ ОКРУЖАЮЩИХ

Чтобы должным образом защитить себя и других, соблюдайте следующие инструкции по технике безопасности :



При использовании устройства всегда надевайте ударопрочные защитные очки.



Надевайте защитный шлем при работе на высоте.



Носите средства защиты органов слуха в соответствии с инструкциями работодателя и требованиями правил охраны труда и техники безопасности. Воздействие высокого уровня шума может привести к необратимой потере слуха и другим проблемам, таким как шум в ушах. Оценка риска является обязательной. Убедитесь, что глушители на оборудовании присутствуют и находятся в хорошем состоянии.



Носите защитные перчатки, чтобы ограничить риски, связанные с воздействием вибраций и опасными явлениями, такими как порезы или ссадины. Повторяющиеся движения и воздействие вибраций могут нанести вред ладоням, рукам, плечам, шее и другим частям тела. В случае появления онемения, покалывания, анкилоза, прекратите использование аппарата и обратитесь к врачу.



Носите защитную обувь, чтобы избежать несчастного случая в результате падения детали или монтажа.

Носите теплую одежду при работе в холодную погоду, чтобы руки оставались теплыми и сухими.

Сохраняйте устойчивую осанку и устойчивое положение при использовании инструмента. Оператор должен менять позу во время длительной работы, что может помочь избежать дискомфорта и усталости.

Запрещается управлять инструментом, направленным на оператора или любое другое лицо. Держите руки подальше от компрессионного механизма; настоятельно рекомендуется держать заклепочник двумя руками.

Будьте внимательны к тому факту, что если у аппарата есть сломанное плечо или аксессуар, могут лететь искры или осколки.

Регулярно осматривайте на наличие трещин; может произойти травма, если сломанное плечо упадет во время использования.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Никогда не превышайте максимальное пневматическое давление, указанное на задней панели аппарата и в этом же руководстве.

Воздух под давлением может привести к серьезным травмам. Перед заменой плеча или принадлежностей рекомендуется отключить машину от источника сжатого воздуха.

Перед использованием слейте воду из шланга. Отключите подачу воздуха, когда инструмент не используется.

Никогда не переносите клепальщик за шланг.

ЗАМЕНА ПЛЕЧЕЙ И ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ

Используйте оригинальные плечи и аксессуары, рекомендованные GYS.

ШУМ

Взвешенный уровень звуковой мощности: LWA = 78 дБ.

ВИБРАЦИЯ

Вибрационные излучения ниже установленного порога в 2,5 м/с².

УТИЛИЗАЦИЯ

Если GYSPress 10T PUSH-PULL утилизируется, его нельзя оставлять в окружающей среде и отправлять в утвержденный центр утилизации.

УСТАНОВКА – ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ОПИСАНИЕ

Заклепочник специально разработан для установки основных типов заклепок, используемых и одобренных при ремонте автомобилей:

- Самонарезающие заклепки «Punch Rivets».
- Заклепки «Flow Form»

Идеально подходит для всех операций заклепывания листового металла (толщиной до 8,3 мм).

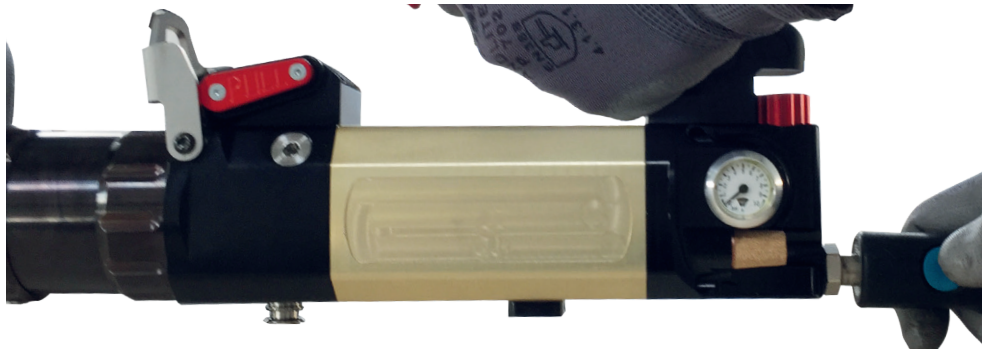
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вес заклепочника	3.9 кг
Максимальное давление в воздушной сети	10 bar - 145 psi
Максимальное усилие зажима	100 kN

ОБРАЩЕНИЕ С ИНСТРУМЕНТОМ

Данное руководство описывает, как нужно обращаться с инструментом для правильного использования. Прибегать к методам работы, которые явно не одобрены изготовителем GYS, не дозволено.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ СЖАТОГО ВОЗДУХА

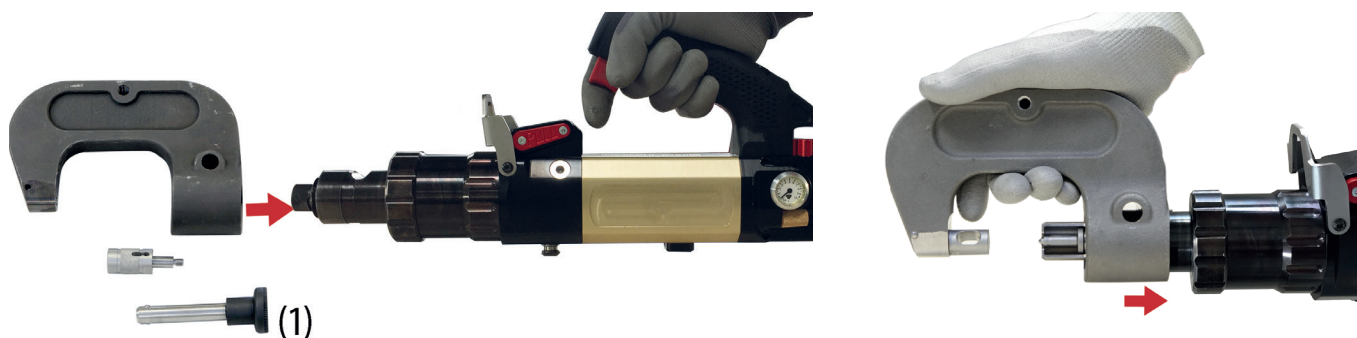
**Максимальное давление воздуха :**

Следите за тем, чтобы не превышать максимальное давление воздуха 10 бар.

**Чистый сжатый воздух :**

Сжатый воздух, поступающий в клепальный аппарат, должен быть чистым и сухим. Наличие влаги и примесей может привести к сбоям в работе и/или к повреждениям аппарата.


УСТАНОВКА ПЛЕЧА



Выберите плечо и подготовьте предохранительную чеку (1). Аккуратно установите плечо на клепальный аппарат, ровно расположив обе ориентировочные отметки. Для монтажа больших плеч (например: HR210, HR310), советуется положить их горизонтально на стол и вставить наконечник клепальника в отверстие плеча.



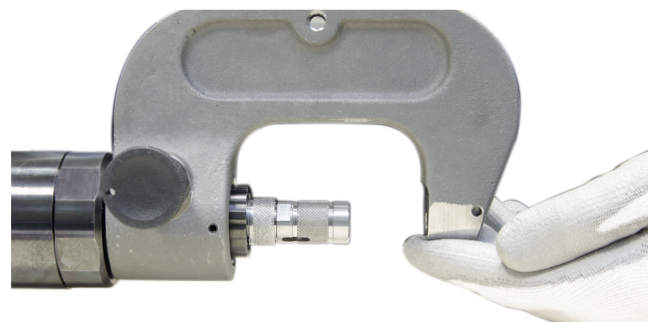
После того, как плечо установлено на клепальный аппарат, вставьте предохранительную чеку в отверстие, вдавив верхнюю часть красного цвета. После ее ввода ось автоматически блокируется и больше не должна самопроизвольно выходить из отверстия.

 Предохранительная чека должна быть чистой и без повреждений. Не использовать чеку, если она неисправна.





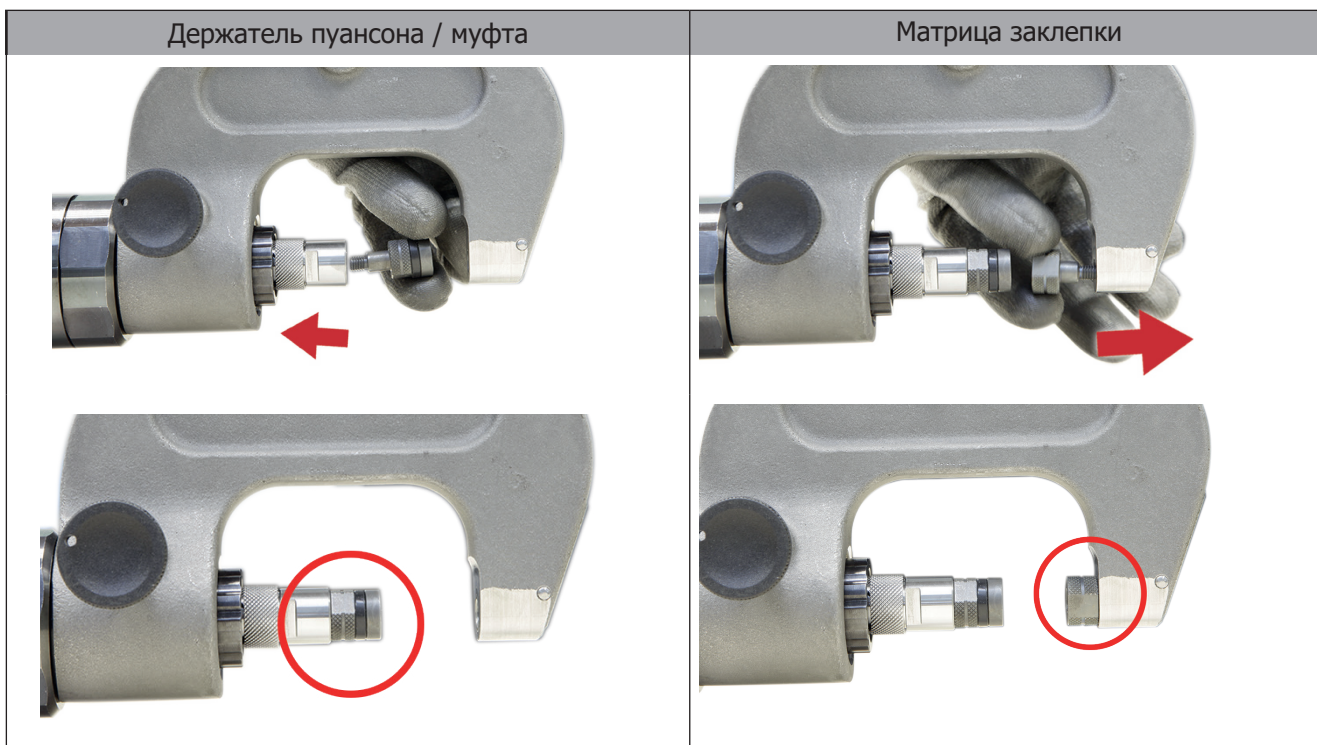
Привинтите насадку, идущую в комплекте с плечом.



Клепальный инструмент считается теперь в рабочем состоянии.

УСТАНОВКА НАСАДОК

Привинтите к плечу комплект насадок, необходимых для операции клепания. Каждый раз перед установкой насадок проверяйте, что штамп и держатель заклепки соответствуют друг другу (см. стр. 3) и хорошо закреплены.



После установки матрицы и держателя пуансона затяните их с помощью специального ключа (поставляется в наборе). После каждой операция клёпки проверьте, что насадки хорошо завинчены. Ослабление зажима опасно и может привести к повреждению клепального инструмента.

НАСТРОЙКА СКОРОСТИ И ДАВЛЕНИЯ

Пользователь может вручную откорректировать скорость продвижения цилиндра, а также силу давления заклепки в соответствии с используемым металлом, что помогает избежать деформации кузова.

Для регулировки давления матрицей и материалов см. таблицу на стр. 77.



Скорость



Давление

НАБОР ЗАКЛЕПОК В КОМПЛЕКТЕ



В наборе с клепальным инструментом поставляется коробка с 300 стальными самопроникающими заклепками (RAP). Эти заклепки поставляются исключительно для использования для тестирования клепального аппарата и ни в коем случае не должны быть использованы для кузовного ремонта.



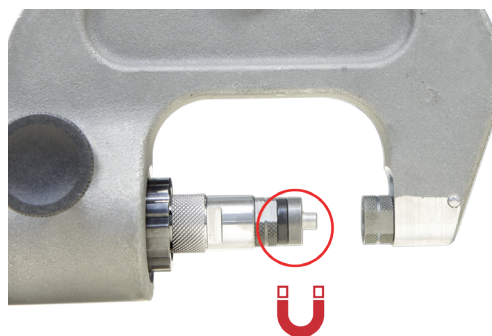
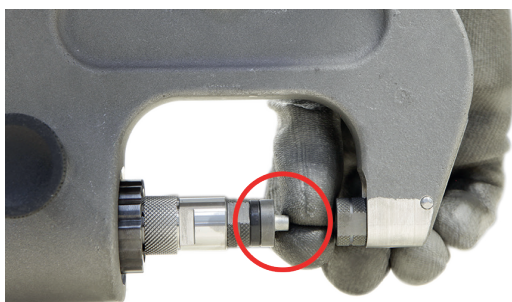
УСТАНОВКА САМОПРОНИКАЮЩИХ ЗАКЛЕПОК

Ø 3,3 мм

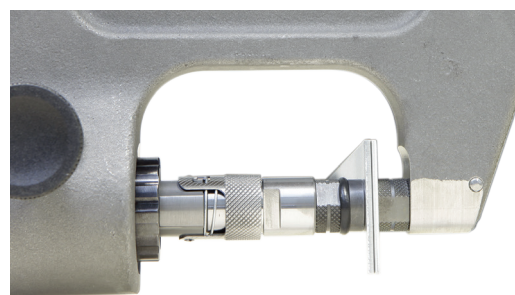
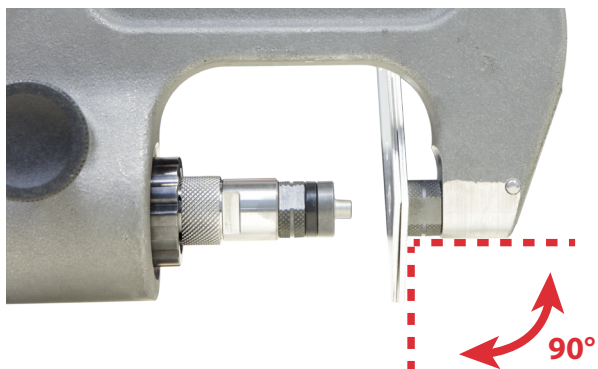
Ø 5,3 мм



Во время установки самопроникающих заклепок проверьте основу заклепок. Матрицы должны быть без повреждений, тк могут возникнуть проблемы при клепании.



Каждый раз при клепании необходимо следить за тем, чтобы матрица - а не сама заклепка - прилегала к соединяемым листам металла. К тому же, чрезвычайно важно, чтобы опора пуансона была подведена к соединяемым листам металла под углом 90°.

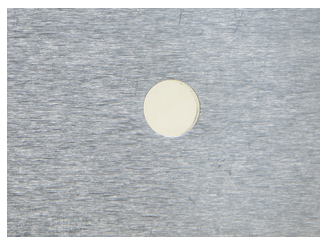
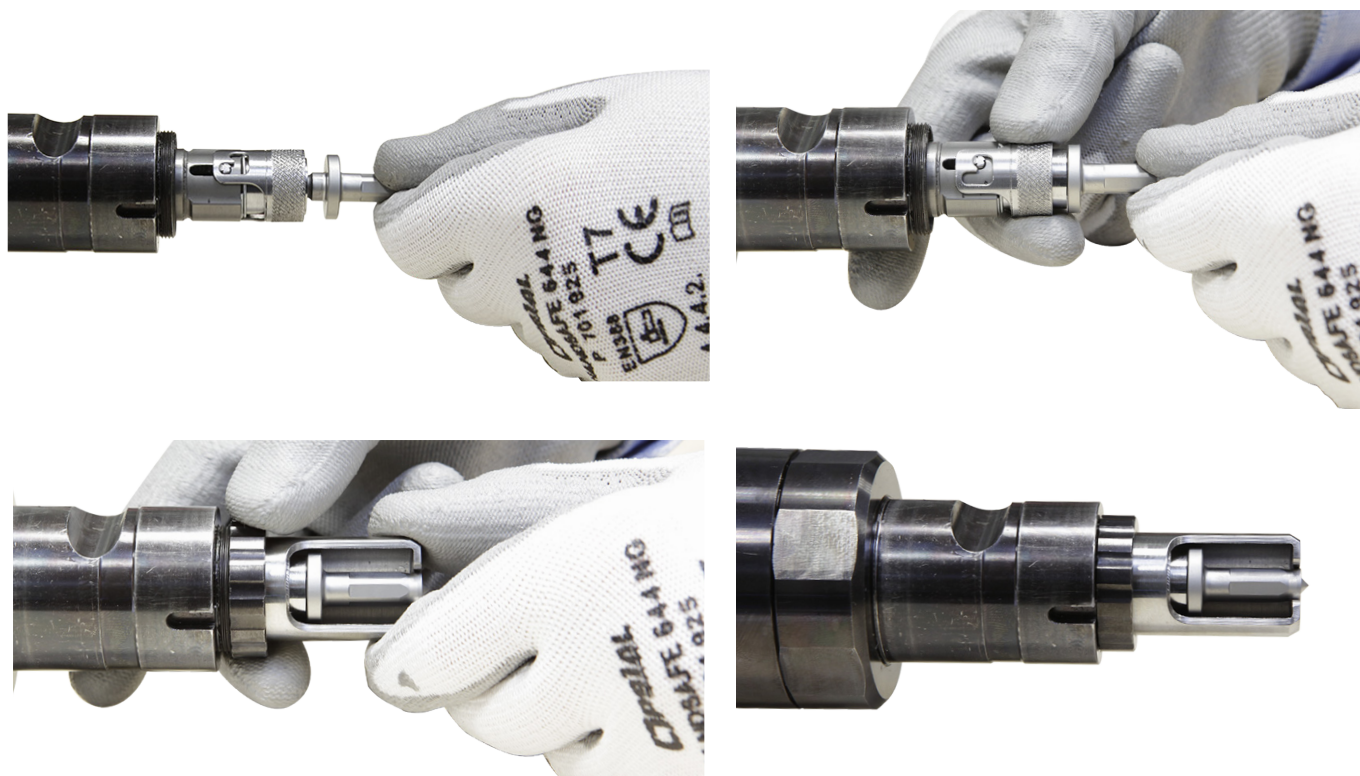




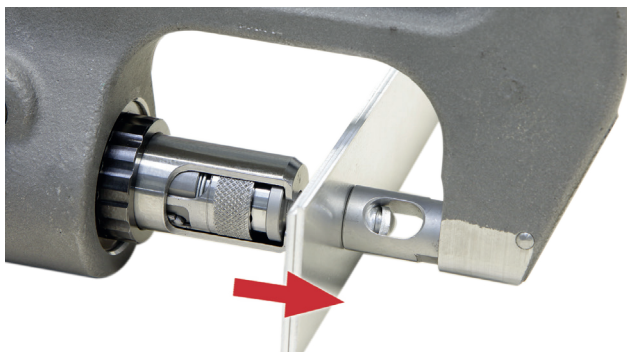
РЕЗУЛЬТАТ УСТАНОВКИ САМОПРОНИКАЮЩЕЙ ЗАКЛЕПКИ

ПРОБИВАТЬ И КАЛИБРОВАТЬ ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ ЗАКЛЕПОК FLOW-FORM

Для пробивки листового металла и калибровки отверстий нужно пользоваться специальным штампом, который называется съёмник. Этот штамп удерживает лист металла во время извлечения пуансона.



В случае использования заклепок Flow-Form перед установкой необходимо пробить листы. Представленная ниже дыропробивочная матрица позволяет делать точные, хорошо откалиброванные отверстия для заклепок Flow-Form.



После пробивки отверстия пуансон забивается в соединяемые листы металла. Лист металла освобожден от пуансона и готов для клепания.

Если пуансон не выходит из листового металла, используйте функцию PULL заклёпки. Нажмите кнопку PULL и нажмите на курок. После того, как пуансон выйдет из листового металла, нажмите кнопку PUSH.



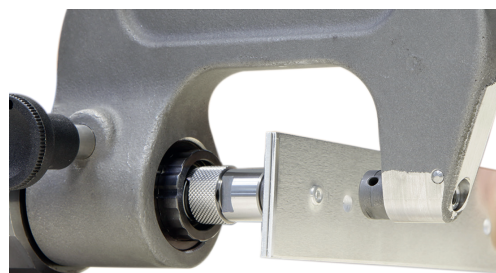
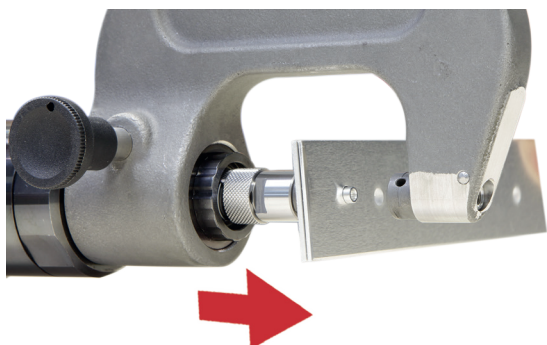
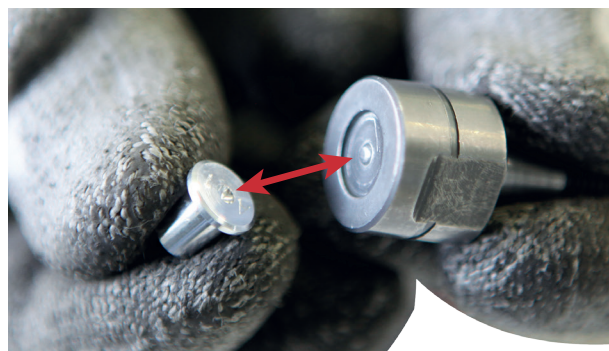
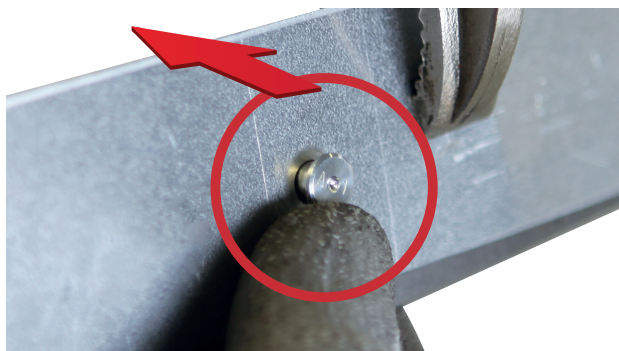
УСТАНОВКА ЗАКЛЕПОК FLOW-FORM



Перед соединением металлических листов с помощью заклепок текущей формы Flow-Form необходимо проделать направляющее отверстие (см. описание действий ниже).

После того, как направляющее отверстие проделано, вставьте в него заклепку Flow-Form :

Насадка F1 должна быть помещена со стороны головки заклепки:



Матрица F2 имеет отверстие для вывода остатков клея. После каждой операции клёпки удаляйте остатки клея со всех загрязненных инструментов.

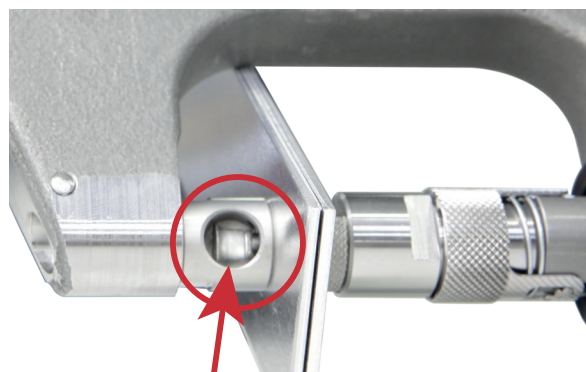
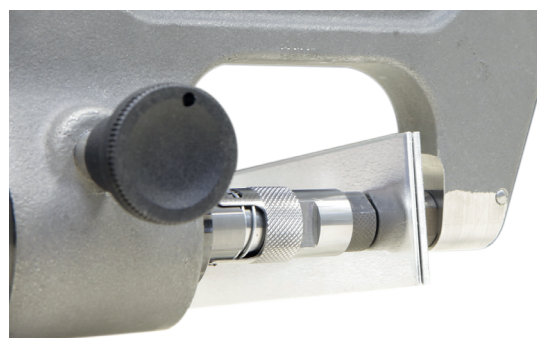
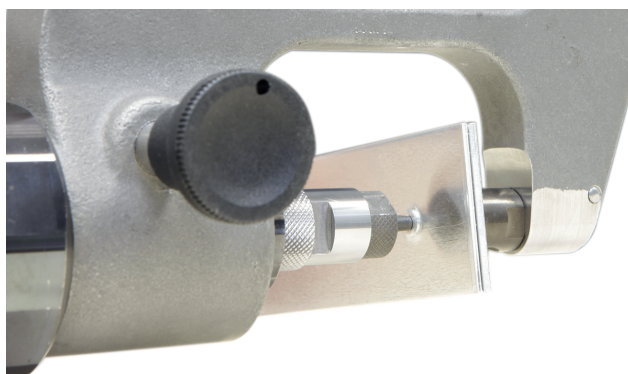


РЕЗУЛЬТАТ УСТАНОВКИ ЗАКЛЕПКИ ТЕКУЩЕЙ ФОРМЫ FLOW-FORM

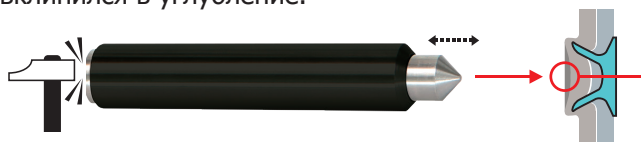
ИЗВЛЕЧЕНИЕ ЗАКЛЕПОК



В случае кузовного ремонта нужно извлечь старые или дефектные заклепки из соединенных листов металла. Чтобы не извлекать эти заклепки сверлением, используйте специальную насадку для извлечения и соответствующую матрицу. С их помощью можно извлечь заклепки, не повредив металл.



Перед использованием клепального инструмента и чтобы облегчить извлечение самопроникающих заклепок, можно сделать углубление на заклепке с помощью центрирующего кернера (арт : 048379) таким образом, чтобы пуансон извлечения вклинился в углубление.



Если во время извлечения заклепка осталась в отверстии матрицы, подуйте на нее, чтобы она выпала, перед тем, как извлечь следующую заклепку.

Остановите проникновение острия матрицы как только заклепка будет вставлена. Продвижение острия до упора может привести к нагрузкам, способным сломать его.

ПРОВЕРКИ И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

Клепальный инструмент GYPESPRESS 10T PUSH-PULL не требует специфического обслуживания. Советуется периодически осуществлять обычный визуальный осмотр с тем, чтобы предупредить возможную поломку или сбой во время использования.

Как минимум раз в неделю очищайте клепальный инструмент GYPESPRESS 10T PUSH-PULL от пыли и загрязнений, которые могли бы помешать хорошей работе аппарата в долгосрочной перспективе. Пользуйтесь самоочищающимися тряпочками. Не используйте ни воду, ни воспламеняющуюся или едкую жидкость.



Во время техобслуживания подача сжатого воздуха должна быть отключена от аппарата.

НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И УСТРАНЕНИЕ

Нижеприведенная таблица содержит список неисправностей, могущих возникнуть при использовании инструмента. Если встреченная проблема не указана в данной таблице, немедленно прекратите пользование подъемником и свяжитесь с продавцом, который сообщит вам о дальнейших действиях.

НЕИСПРАВНОСТИ	ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ
Клепальный инструмент не работает.	Сжатый воздух не подключен.	СПодключите подачу сжатого воздуха.
	Недостаточная подача сжатого воздуха.	Проверьте подачу сжатого воздуха.
	Сжатый воздух неправильно отрегулирован.	Отрегулируйте давление сжатого воздуха от 2 до 6.5 бар.
	Потенциометр скорости установлен на минимум.	Замените муфту или матрицу.
Заклепка неправильно помещена.	Муфта или матрица дефектны.	Замените муфту или матрицу.
	Присутствие остатков клея на муфте или в матрице.	Удалите клей.
	Недостаточное давление прессовки.	Слишком слабое или неправильно отрегулированное давление воздуха.
	Неправильная длина заклепки.	Соблюдайте указания производителя.
Сжатый воздух, проблема герметичности.	Неисправный шланг.	Замените шланг.
	Неисправные соединения.	Замените соединение.
	Неисправные прокладки.	Ремонт совершается производителем.

ГАРАНТИЯ

Гарантия распространяется на любой заводской дефект или брак в течение 2х лет с даты покупки изделия (запчасти и рабочая сила).

Гарантия не распространяется на:

- Любые поломки, вызванные транспортировкой.
- Нормальный износ деталей (Например : кабели, зажимы и т.д.).
- Случаи неправильного использования (ошибка питания, падение, разборка).
- Случаи выхода из строя из-за окружающей среды (загрязнение воздуха, коррозия, пыль).

При выходе из строя, обратитесь в пункт покупки аппарата с предъявлением следующих документов:

- документ, подтверждающий покупку (с датой): кассовый чек, инвойс....
- описание поломки.

AVVERTENZE - NORME DI SICUREZZA

ISTRUZIONI GENERALI



Questo manuale descrive il funzionamento dell'apparecchio e le precauzioni da seguire per la vostra sicurezza. Leggerlo attentamente prima dell'uso e conservarlo con cura per poterlo consultare successivamente. Questa attrezzatura è solo per uso professionale e deve essere installata, regolata o utilizzata solo da operatori qualificati ed esperti.

Non utilizzare questo strumento se dei pezzi sono mancanti o danneggiati. Questo prodotto non deve essere modificato, in qualsiasi modalità che non sia questa.

AMBIENTE DI LAVORO

Scivolare, inciampare o cadere sono la più grande causa di incidenti corporali gravi o mortali. Prestare attenzione ai flessibili lasciati per terra. Questo apparecchio non è destinato all'uso in atmosfere potenzialmente esplosive. Questo apparecchio è concepito per essere utilizzato all'interno in ambiente illuminato e a suolo piatto.

AMBIENTE

Questo apparecchio deve essere usato solo entro i limiti indicati sulla targhetta e/o nel manuale. Bisogna rispettare le direttive relative alla sicurezza. In caso di uso inadeguato o pericoloso, il fabbricante non potrà essere ritenuto responsabile.

Intervallo di temperatura :

Utilizzo tra -10 e +40°C (+14 e +104°F).

Stoccaggio fra -20 e +55°C (-4 e 131°F).

Umidità dell'aria:

Inferiore o uguale a 50% a 40°C (104°F).

Inferiore o uguale a 90% a 20°C (68°F).

Altitudine :

Fino a 1000 m sopra il livello del mare (3280 piedi).

PROTEZIONE INDIVIDUALE E DEI TERZI

Proteggere voi e gli altri, rispettate le seguenti istruzioni di sicurezza:



Indossare sempre una protezione per gli occhi resistente agli urti quando si usa l'attrezzatura.



Indossare un casco di sicurezza quando si lavora in altezza.



Indossare protezioni per l'udito secondo le istruzioni del datore di lavoro e come richiesto dalle norme di salute e sicurezza sul lavoro. L'esposizione a livelli elevati di rumore può causare la perdita permanente dell'udito e altri problemi come l'acufene. Una valutazione dei rischi è essenziale. Controllare che i silenziatori dell'apparecchiatura siano presenti e in buone condizioni.



Indossare guanti protettivi per ridurre il rischio di esposizione a vibrazioni e pericoli come tagli e abrasioni. I movimenti ripetuti e l'esposizione alle vibrazioni possono essere dannosi per mani e braccia, spalle, collo e altre parti del corpo. In caso di intorpidimento, formicolio, anchilosi, smettere di usare l'attrezzo e consultare un medico.



Indossare le calzature di sicurezza per evitare ogni incidente dovuto ad un'eventuale caduta dei pezzi o del montaggio.

Indossare indumenti caldi quando si lavora con tempo freddo per mantenere le mani calde e asciutte.

Mantenere una postura stabile e un appoggio sicuro quando si usa l'attrezzo. È opportuno che l'operatore cambi postura durante un compito lungo, il che può aiutare ad evitare il disagio e la fatica.

L'attrezzo non deve essere azionato verso l'operatore o altre persone. Tenere le mani lontane dal meccanismo di compressione; si raccomanda vivamente di tenere la rivettatrice con entrambe le mani.

Essere consapevoli che i bracci o gli attacchi rotti possono generare proiettili ad alta velocità.

Ispezionare regolarmente la presenza di eventuali crepe; si possono verificare lesioni se un braccio incrinato viene fatto cadere durante l'uso.

USO DI ARIA COMPRESSA

Non superare mai la pressione massima dell'aria indicata sul retro della macchina e in questo manuale.

La pressione dell'aria può causare gravi lesioni. Si raccomanda di scollegare la macchina dall'alimentazione dell'aria prima di cambiare bracci o accessori.

Scaricare il tubo prima dell'uso.

Scollegare l'alimentazione dell'aria quando l'utensile non è in uso.

Non trasportare mai la rivettatrice per il tubo flessibile.

SOSTITUZIONE DI BRACCI E ACCESSORI

Usare solo bracci e accessori raccomandati da GYS.

RUMORE

Livello di potenza sonora ponderato : LWA = 78 dB.

VIBRAZIONE

Le emissioni di vibrazioni sono inferiori alla soglia imposta di 2,5 m/s².

SMALTIMENTO

Quando si smaltisce la GYSpress 10T PUSH-PULL, non deve essere abbandonata in natura e deve essere portata in un centro di riciclaggio autorizzato.

INSTALLAZIONE - FUNZIONAMENTO DEL PRODOTTO

DESCRIZIONE

La rivettatrice è stata concepita specialmente per la posa dei principali tipi di rivetti utilizzati e omologati nella riparazione delle automobili :

- Rivetti auto-perforanti «Punch Rivets»
- Rivetti «Flow Form»

Ideale per tutte le operazioni di rivettaggio su lamiere (fino a 8,3 mm di spessore).

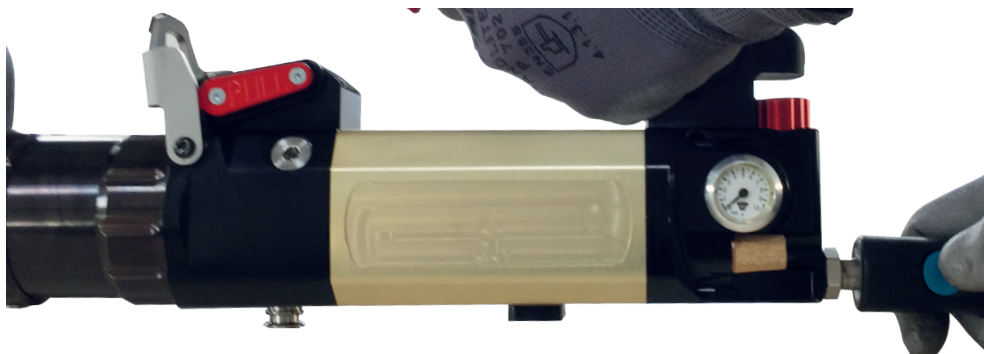
CARATTERISTICHE TECNICHE

Peso della rivettatrice	3.9 kg
Pressione massima del sistema d'aria	10 bar - 145 psi
Forza di serraggio massima	100 kN

MANIPOLAZIONE

Tutte le manipolazioni necessarie per un uso corretto sono descritte in questo manuale. Non è permesso ricorrere a metodi di lavoro che non siano esplicitamente autorizzati dal fabbricante GYS.

CONNESSIONE ALL'ARIA COMPRESSA

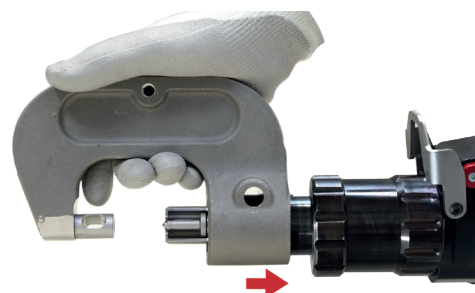
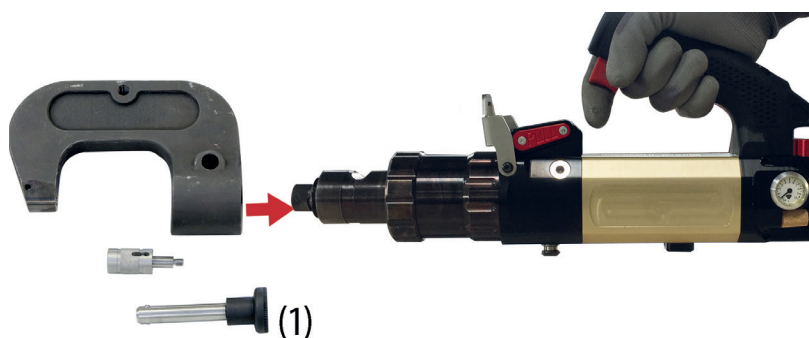
**Pressione dell'air max :**

Controllare di non oltrepassare la pressione d'aria massima di 10 bar.

Aria compressa pulita :


Controllare che l'aria compressa utilizzata per alimentare la rivettatrice sia pulita e secca. Umidità e impurità possono provocare difetti di funzionamento e/o danni all'apparecchio.

POSIZIONAMENTO DI UN BRACCIO



Scegliere un braccio e preparare il perno di bloccaggio (1).
 Posizionare il braccio sul naso della rivettatrice facendo attenzione ad allineare i 2 punti di riferimento.
 Per posizionare un grande braccio (ex : HR210, HR310), si consiglia di appoggiare il braccio a piatto su una tavola e inserire il naso della rivettatrice nell'orifizio del braccio.

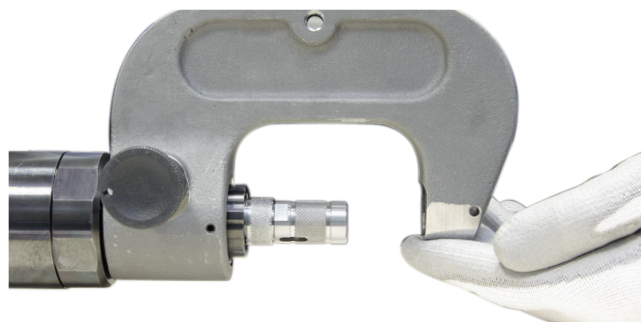
Quando il braccio è posizionato sulla rivettatrice, introdurre il perno di bloccaggio nell'orifizio.
 L'asse si blocca automaticamente dopo il suo inserimento non deve più uscire spontaneamente dall'orifizio.

 Il perno di bloccaggio deve essere pulito ed integro. Non utilizzare perni difettosi.





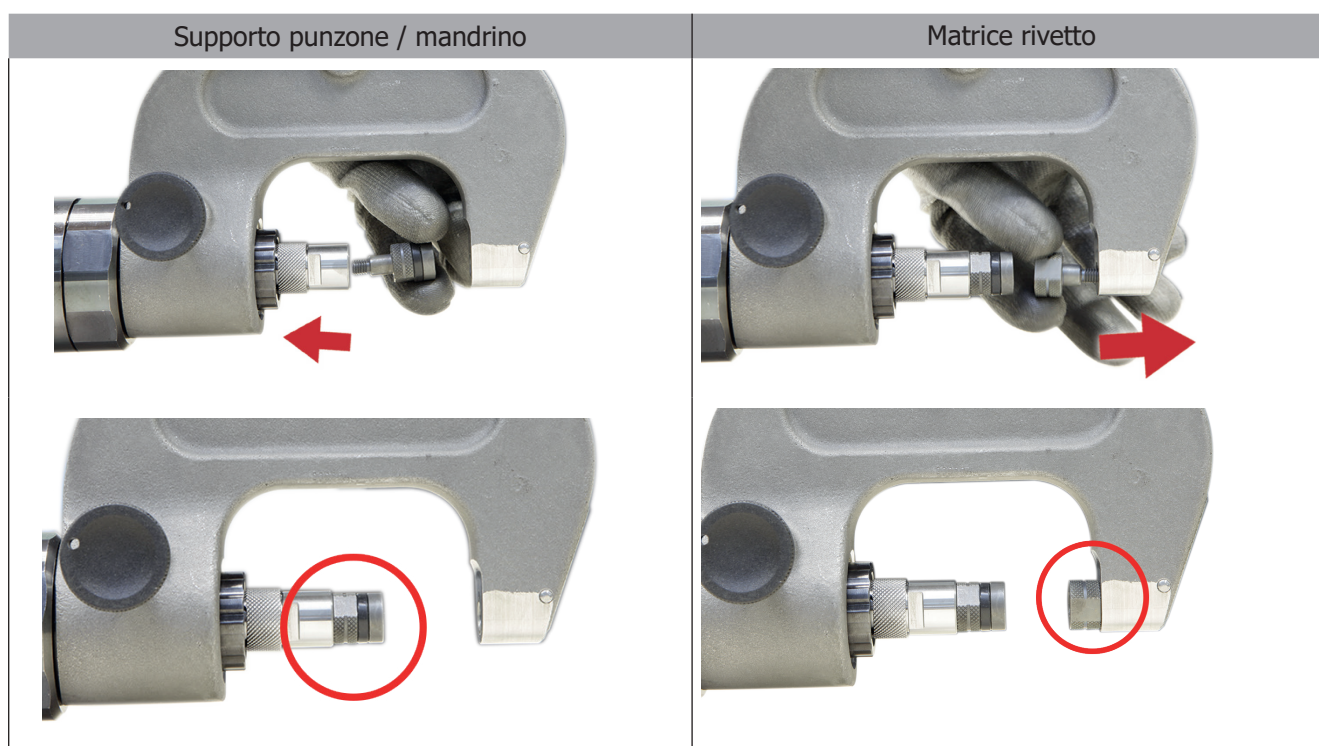
Avvitare la prolunga fornita con il braccio.



La rivettatrice è pronta all'uso.

MONTAGGIO DEI TERMINALI

Avvitare il kit di terminali richiesti per la procedura di rivettatura nei supporti del braccio. Prima di ogni montaggio verificare che la matrice e il supporto del punzone siano correttamente associati (vedi pag. 3) e bloccati.



Posizionati matrice e supporto punzone, bloccare con la chiave speciale fornita. Verificare la tenuta dei terminali dopo ogni operazione di rivettaggio. Un cattivo serraggio è pericoloso e può causare un deterioramento della rivettatrice.

REGOLAZIONE DELLA VELOCITA' E DELLA PRESSIONE

L'utilizzatore può regolare manualmente la velocità di avanzamento del pistone e lo sforzo di posa del rivetto a seconda del tipo di materiale da assemblare per evitare qualsiasi deformazione delle lamiere. **Per regolare la pressione in funzione delle matrici e dei materiali, vedere la tabella a pag. 77.**



Vitesse



Pression

CONFEZIONE DI RIVETTI



La rivettatrice è fornita con una scatola da 300 rivetti in acciaio auto-perforanti (RAP). Questi rivetti di prova sono forniti per permettere di testare la rivettatrice e non devono essere utilizzati in nessun caso per le riparazioni delle automobili.



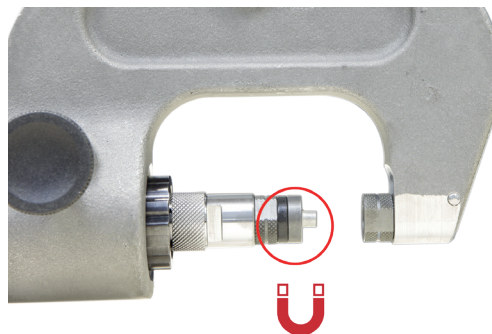
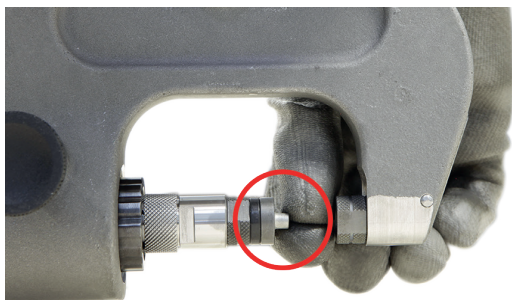
INSTALLAZIONE DEL RIVETTO AUTO-PERFORANTE

Ø 3,3 mm

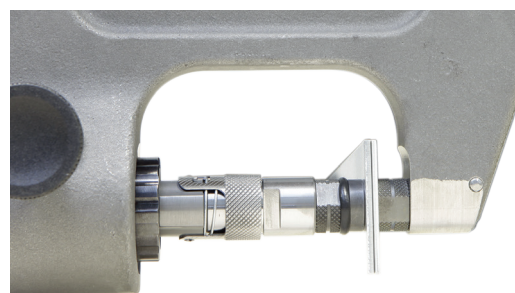
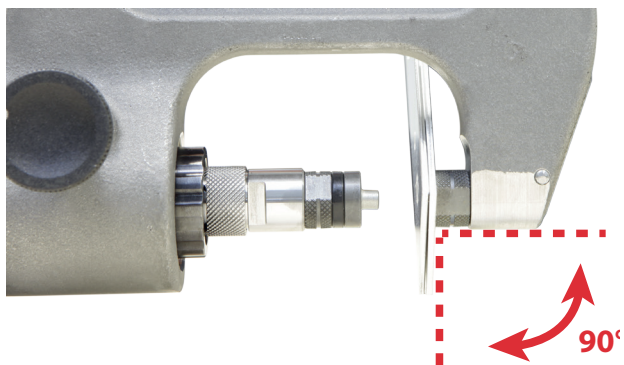
Ø 5,3 mm



Prima di installare il rivetto controllare la sede dei rivetti. Le matrici non devono essere danneggiate perchè il rivettaggio potrebbe presentare dei problemi.



Ad ogni rivettaggio è obbligatorio controllare che la matrice - e non il rivetto stesso - sia posata sulle lamiere da assemblare. E' inoltre importante fare in modo che il supporto del punzone sia posizionato sulle lamiere da assemblare in modo da formare un angolo di 90°.

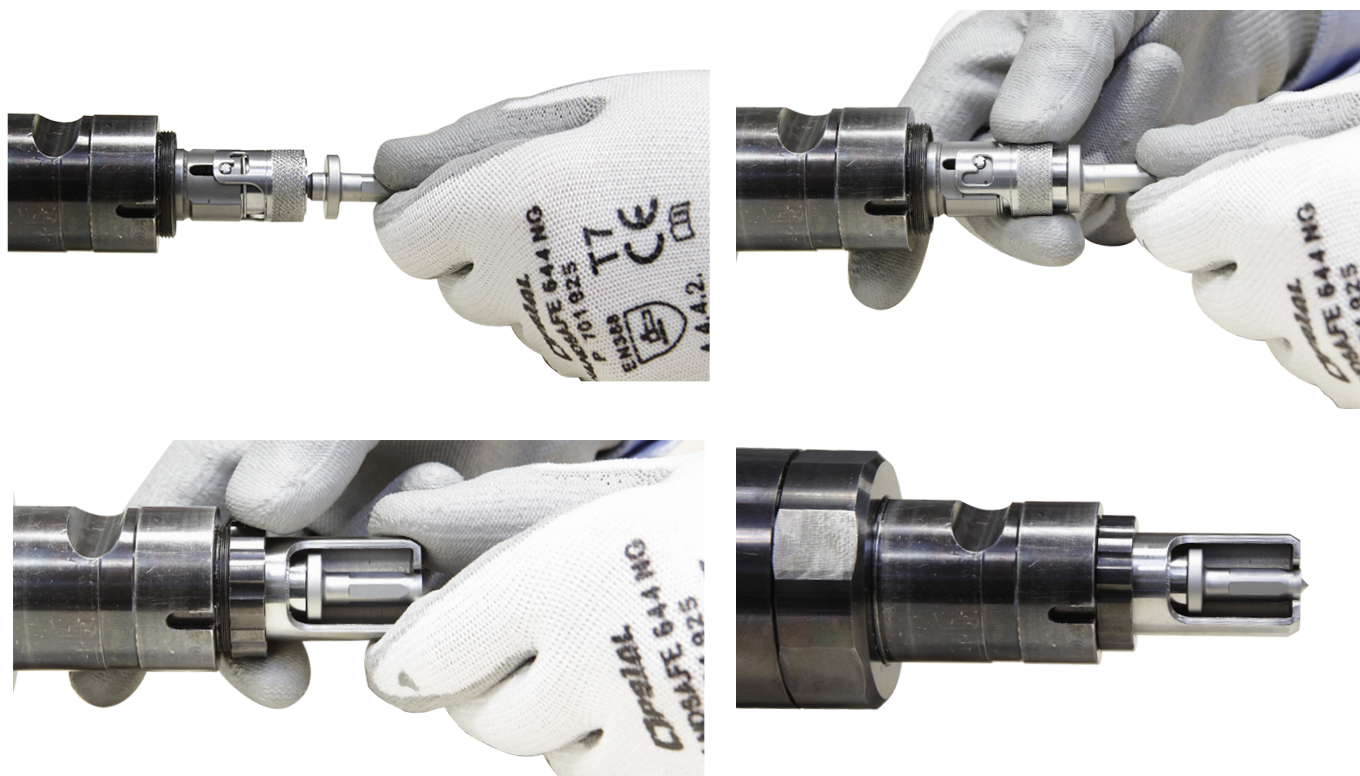




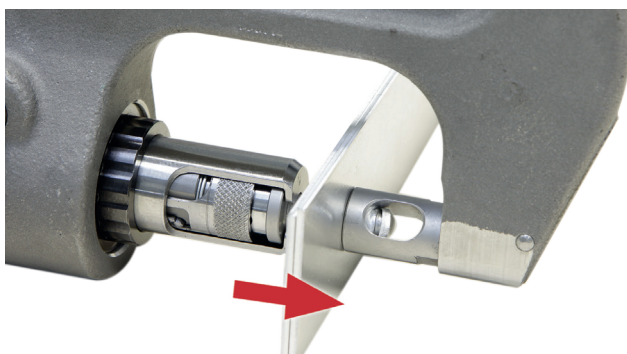
RISULTATO DELLA POSA DI UN RIVETTO AUTO-PERFORANTE

PUNZONARE E CALIBRARE I FORI PER RIVETTI FLOW-FORM

Per punzonare la lamiera e calibrare i fori, è necessario utilizzare una matrice specifica chiamata estrattore. Questa matrice permette trattenere la lamiera quando si estrae il punzone.



In caso di utilizzo di rivetti Flow-Form, è necessario perforare prima le lamiere per permettere il posizionamento del rivetto. La matrice di punzonatura di cui sopra permette una perforazione precisa e la calibratura dei fori del rivetto Flow-Form.



Dopo la punzonatura, il punzone resta inserito nelle lamiera da assemblare. La lamiera viene liberata dal punzone e preparata per la rivettatura.

Se il punzone non esce dalla lamiera, utilizzare la funzione PULL del rivettatore. Premere il pulsante PULL e premere il grilletto. Una volta che il punzone è uscito dalla lamiera, premere il pulsante PUSH.

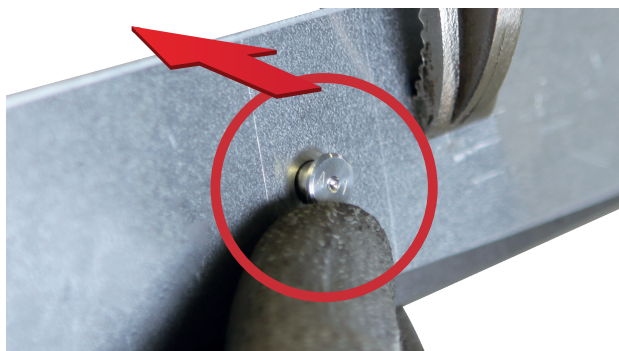


POSA DEI RIVETTI FLOW-FORM

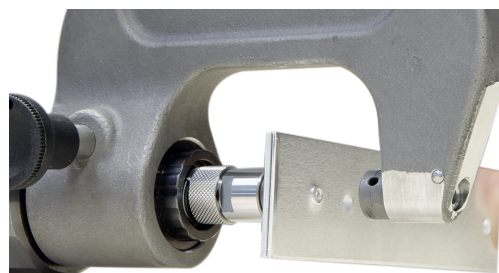
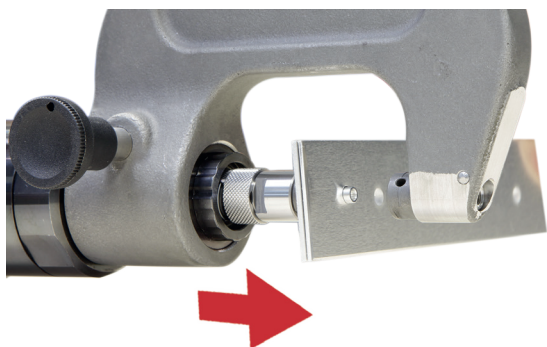
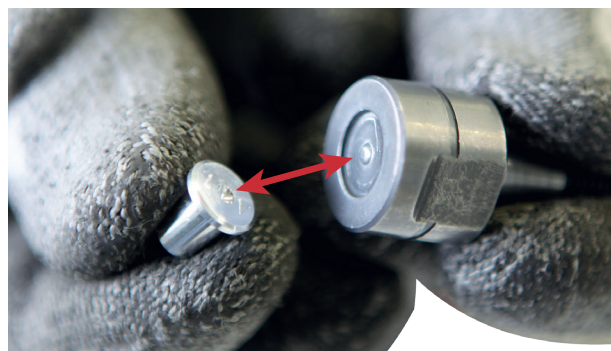


Prima di considerare di assemblare delle lamiere con rivetti Flow-Form, si deve fare un foro guida (vedi procedimento sopra riportato).

Una volta fatto il foro guida, inserirvi il rivetto Flow-Form :



Il terminale F1 deve essere dalla parte della testa del rivetto :



La matrice F2 è munita di orificio d'evacuazione dei residui di colla. Dopo ogni procedura di rivettaggio, ripulire dai residui di colla tutti gli utensili.



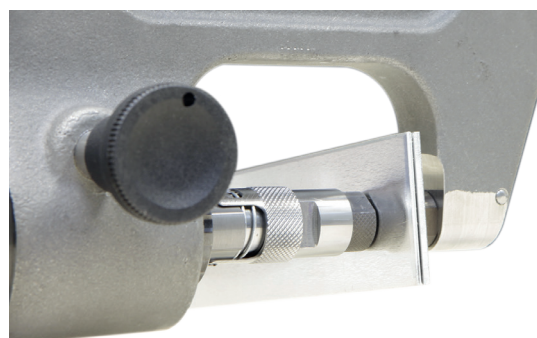
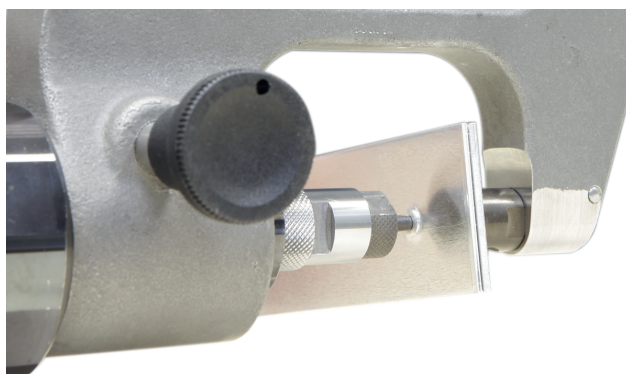
RISULTATO DELLA POSA DI UN RIVETTO FLOW-FORM

ESTRAZIONE DEI RIVETTI

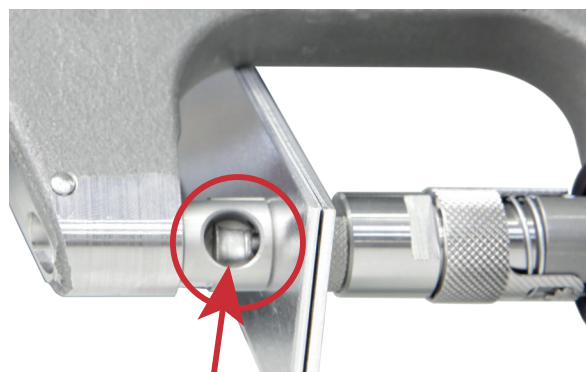


Nel caso di riparazioni di lamiera di carrozzeria vecchi rivetti o rivetti difettosi devono essere rimossi dalle lamiere assemblate.

Per evitare di dover togliere questi rivetti perforando, utilizzare il terminale di estrazione e la sua matrice. Essi permettono di togliere i rivetti preservando le lamiere.



Prima di utilizzare la rivettatrice e per facilitare l'estrazione dei rivetti autoperforanti, è possibile, con il punteruolo di centraggio (réf : 048379), fare un'impronta guida affinché il punzone d'estrazione si inserisca nell'impronta.



Se durante l'estrazione il rivetto resta nell'orifizio della matrice, soffiare per farlo cadere prima di effettuare un'altra estrazione.

Fermare la progressione della punta della matrice appena il rivetto è inserito. Portare la punta a fine corsa può creare delle tensioni sulla punta e romperla.

CONTROLLI E MANUTENZIONE

La rivettatrice GYSPRESS 10T PUSH-PULL non necessita di particolari manutenzioni. Un semplice controllo visivo periodico è consigliato e raccomandato per prevenire eventuali guasti o difetti durante l'uso.

Pulire la rivettatrice GYSPRESS 10T PUSH-PULL almeno una volta alla settimana per eliminare la polvere e la sporcizia che potrebbero compromettere, a lungo termine, il buon funzionamento del prodotto. Usare stracci autopulenti. Non usare acqua né liquidi infiammabili o corrosivi.



Quando si effettua la manutenzione, l'alimentazione ad aria compressa deve essere scollegata dall'apparecchio.

ANOMALIE, CAUSE, RIMEDI

La tabella sottoriportata indica le anomalie che si possono osservare durante l'utilizzo dell'utensile. Se il problema riscontrato non è presente nella tabella sottostante, interrompere l'uso del dispositivo e contattare immediatamente il rivenditore per informazioni sul da farsi.

ANOMALIE	CAUSE	RIMEDI
La rivettatrice non funziona.	L'aria non è collegata.	Collegare l'aria compressa.
	l'aria compressa non è sufficiente.	Verificare l'alimentazione di aria compressa.
	L'aria compressa non è correttamente regolata.	Regolare l'aria compressa tra 2 e 6.5 bar.
	Il potenziometro di velocità è regolato al minimo.	Regolare la velocità di posa.
Il rivetto non è posizionato correttamente.	Mandrino o matrice difettosi.	Sostituire il mandrino o la matrice.
	Presenza di residui di colla sul mandrino o nella matrice.	Pulire dalla colla.
	La pressione di serraggio non è sufficiente.	La pressione dell'aria è troppo debole o non è ben regolata.
	Lunghezza del rivetto errata.	Rispettare le istruzioni del costruttore.
Aria, perdite.	Flessibile difettoso.	Sostituire il flessibile.
	Accoppiamento difettoso.	Modificare l'accoppiamento.
	Giunzioni difettose.	Riparazione da effettuarsi da fabbricante.

GARANZIA

La garanzia copre qualsiasi difetto di fabbricazione per 2 anni, a partire dalla data d'acquisto (pezzi e mano d'opera).

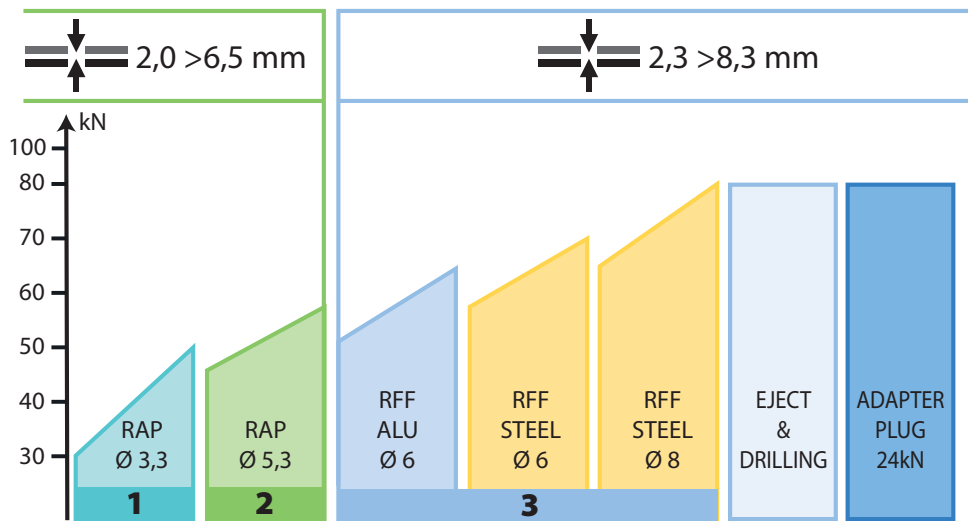
La garanzia non copre:












- Danni dovuti al trasporto.
- La normale usura dei pezzi (Es. : cavi, morsetti, ecc.).
- Gli incidenti causati da uso improprio (errore di alimentazione, cadute, smontaggio).
- I guasti legati all'ambiente (inquinamento, ruggine, polvere).

In caso di guasto, rinviare il dispositivo al distributore, allegando:

- la prova d'acquisto con data (scontrino, fattura...)
- una nota esplicativa del guasto.

TABLEAU RÉGLAGE PRESSION / PRESSURE CONTROL CHART / TABELLE EINSTELLUNG PRESSDRUCK / TABLA DE AJUSTE DE PRESIÓN / ТАБЛИЦА РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ / TABEL INSTELLING AAN-DRUKKRACHT / 圧力制御チャート / TABELLA REGOLAZIONE PRESSIONE



RAP		E&D		RFF	
A1 Ø 3 mm 	B1 Ø 5 mm 	E1  E1 (x5) : 054288	ST1 Ø 6 mm  T7 : 058071	T5 Ø 6 mm  T7 : 058019	F1 
1	2	1 / 2 / 3	3		
A2 Ø 3 mm 	B2 Ø 5 mm 	E2  E1+E2 : 054318	T7 Ø 6 mm  ST1 : 058033	F2  F1+F2 : 054714	



RAP

- Rivets Auto-Perçants
- Self-piercing rivets (SPR)
- Stanznieten
- Remaches auto-perforantes
- Самопроникающие заклепки
- Zelf perforerende ponsnagels
- セルフピアシングリベット
- Rivetti auto-perforanti



RFF

- Rivets Flow-Form
- Flow-Form rivets (FFR)
- Fließformniete
- Remaches Flow-Form
- Заклепки обтекающей формы Flow-Form
- Flowform ponsnagels
- フローフォームリベット
- Rivetti Flow-Form

AIR PRESSURE :

2 bar = 1.5 t = 15 kN
 3 bar = 3.4 t = 34 kN
 4 bar = 5.2 t = 52 kN
 5 bar = 7.2 t = 72 kN
 6 bar = 9.0 t = 90 kN
 6.5 bar = 10.0 t = 100 kN

AIR MAX :

10 bar = 145 psi

AIR UNIT :

1 bar = 14.5 psi

ICÔNES / SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / ICONOS / СИМВОЛЫ / PICTOGRAMMEN / ICONE / アイコン

	<p>FR Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. EN Warning ! Read the user manual before use. DE ACHTUNG ! Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch vor Inbetriebnahme des Geräts. ES ¡Atención! Lea el manual de instrucciones antes de su uso. RU Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием. NL Let op! Lees aandachtig de handleiding. IT Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso. JP 警告! 取り扱い説明書をお読みください。</p>
	<p>FR Attention ! Risque d'écrasement des doigts. EN Warning! Risk of crushing fingers. DE Achtung! Zerquetschungsgefahr für die Finger. ES Precaución. Riesgo de aplastamiento de los dedos. RU Внимание ! Вероятность защемления пальцев. NL Waarschuwing ! Waarschuwing : Dit apparaat kan uw vingers pletten. IT Attenzione! Rischio di schiacciamento delle dita. JP 警告! 指をつぶす危険性があります。</p>
	<p>FR Attention ! Limite de pression d'utilisation. EN Warning! Working pressure limit. DE Achtung! Druckbegrenzung für den Gebrauch. ES Precaución. Límite de presión de funcionamiento. RU Внимание ! Предел рабочего давления. NL Waarschuwing ! Maximaal toegestane luchtdruk. IT Attenzione! Limite di pressione d'utilizzo. JP 警告! 使用圧力限界</p>
	<p>FR Ce matériel faisant l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! EN This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2012/19/EU. Do not throw out in a domestic bin ! DE Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/EU. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden! ES Este material requiere una recogida de basuras selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica! RU Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! NL Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval ! IT Questo materiale è soggetto alla raccolta differenziata seguendo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici! JP このハードウェアは、欧州指令2012/19 / EUに従って分別収集して廃棄してください。家庭ゴミとして捨てないでください。</p>
	<p>FR Matériel conforme aux Directives européennes. La déclaration UE de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Device complies with european directives, The EU declaration of conformity is available on our website (see cover page). DE Gerät entspricht europäischen Richtlinien. Die Konformitätserklärung finden Sie auf unsere Webseite. ES Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad UE está disponible en nuestra página web (dirección en la portada). RU Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (ссылка на обложке). NL Apparaat in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De verklaring van overeenstemming is te downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag). IT Materiale in conformità alle Direttive europee. La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito (vedere sulla copertina). JP 本機は欧州指令に準拠しています。当社のウェブサイトからEU適合宣言書を参照することが出来ます。</p>
	<p>FR Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page). DE Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Grossbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite). ES Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada). RU Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу). NL Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina). IT Materiale conforme alla esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina). JP 設備は英国の要件を満たしています。英国の適合宣言は、当社のウェブサイトに掲載されています(表紙を参照)。</p>
	<p>FR Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri. EN This product should be recycled appropriately. DE Recyclingprodukt, das gesondert entsorgt werden muss. ES Producto reciclable que requiere una separación determinada. RU Этот аппарат подлежит утилизации. NL Product recyclebaar, niet bij het huishoudelijk afval gooien. IT Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata. PT Produto reciclável que se enquadra em uma ordem de classificação. PL Produkt nadaje się do recyklingu zgodnie z instrukcjami sortowni.</p>



SAS GYS

1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
France