

FR 2-4 / 5-11 / 50-52

EN 2-4 / 12-17 / 50-52

DE 2-4 / 18-24 / 50-52

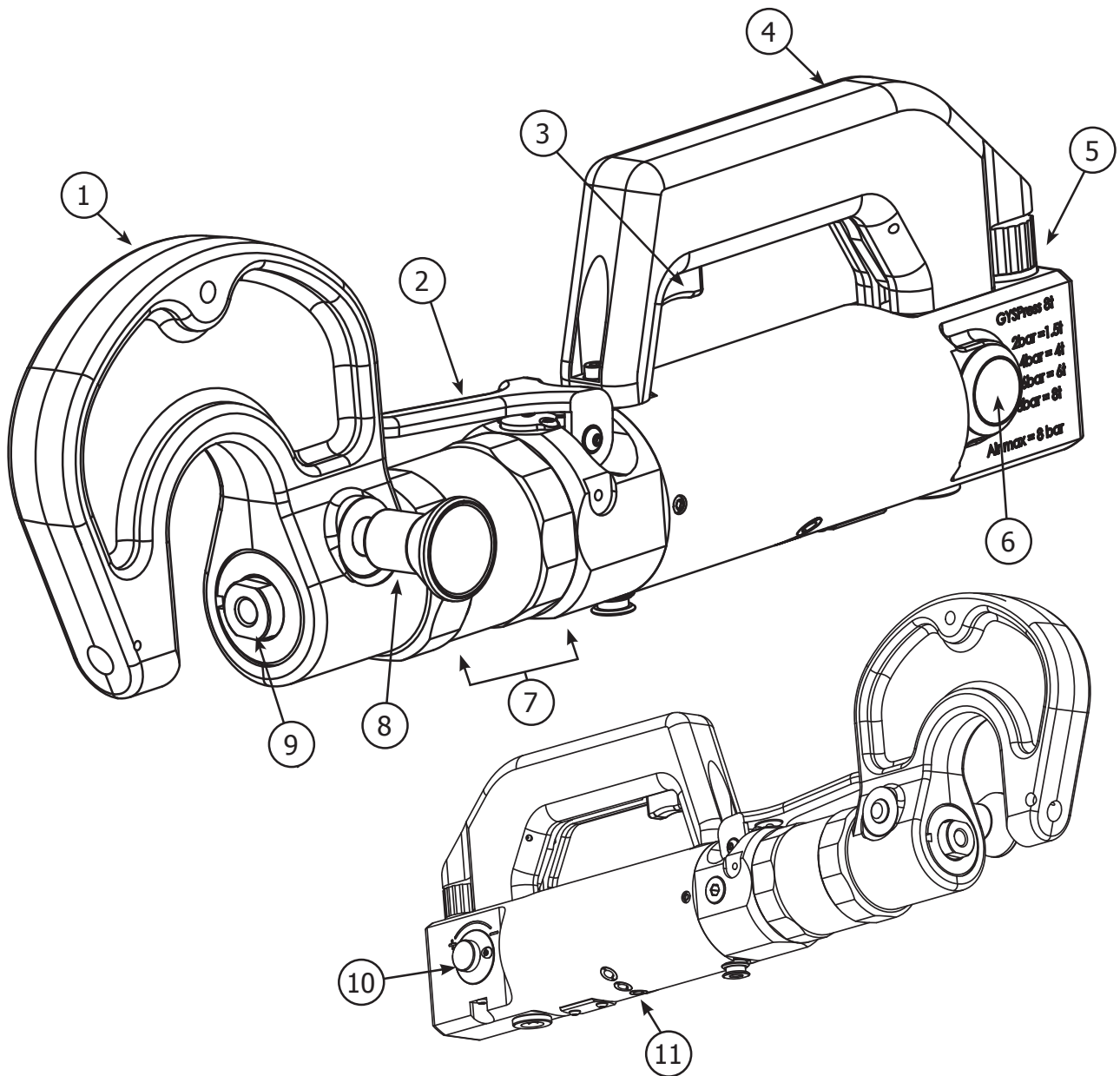
ES 2-4 / 25-30 / 50-52

NL 2-4 / 31-36 / 50-52

JP 2-4 / 37-43 / 50-52

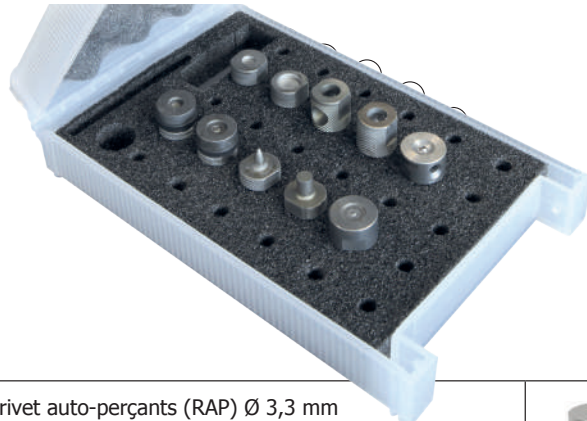
RU 2-4 / 44-49 / 50-52














GYSPRESS 8T



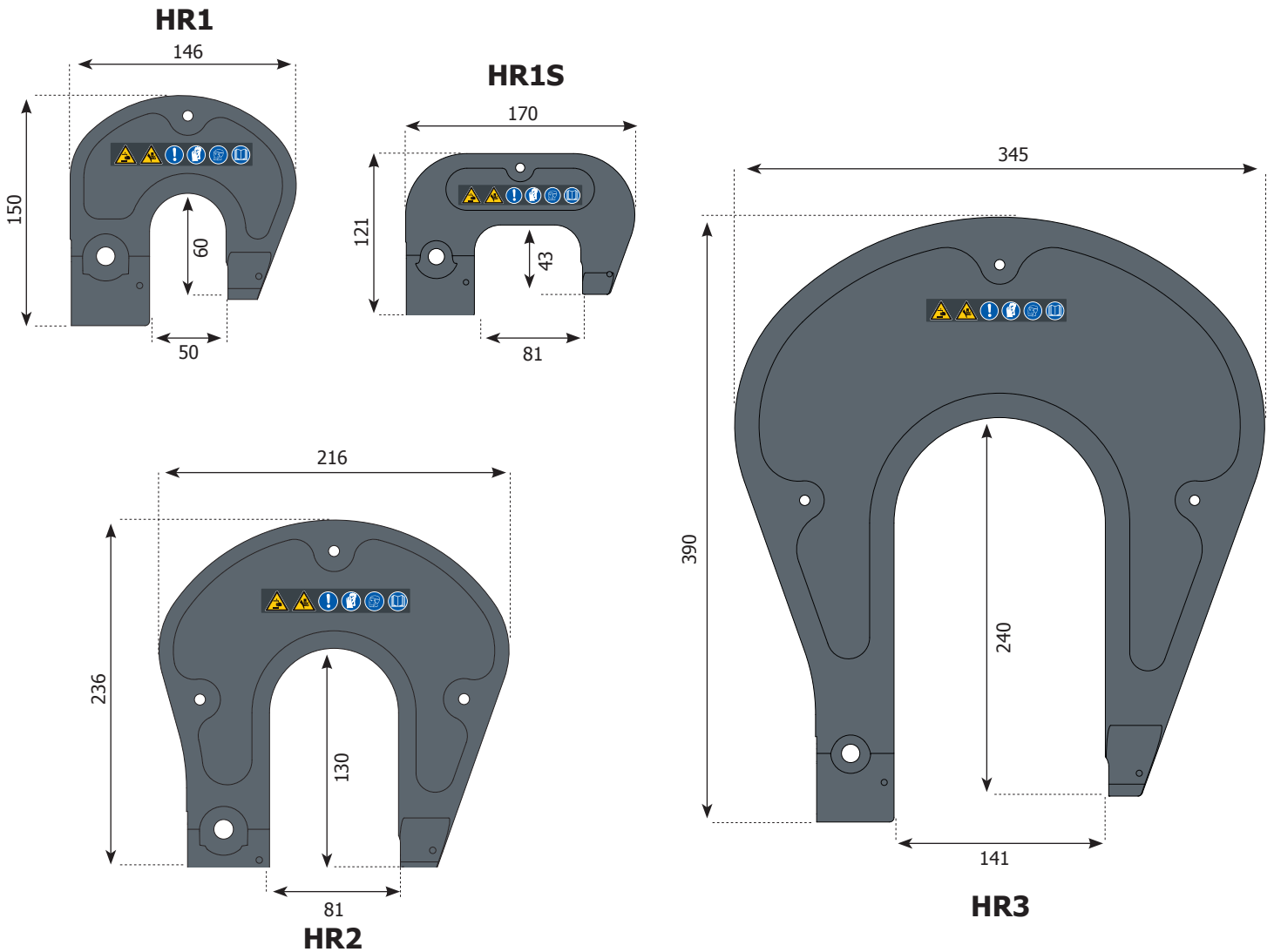
	FR	EN	DE	ES	NL	JP	RU
1	Bras en acier	Steel arm	Nietbügel	Brazo de acero	C Arm	スチールアーム	Стальные плечи
2	Levier de décharge	Discharge lever	Entspannungsriegel	Palanca de descarga	Terugtrek hendel	リリースレバー	Разрядник
3	Gâchette	Trigger	Steuerungstrigger	Gatillo	Aandruk knop	トリガー	Курок
4	Poignée	Handle	Handgriff	Mango	Handvat	ハンドル	Ручка
5	Réglage pression	Pressure control	Druckregelung	Ajuste de la presión	Instelknop drukregelaar	圧力コントロール	Регулировка давления
6	Manomètre	Regulator	Manometer	Manómetro	Drukmeter	レギュレーター	Манометр
7	Circuit hydraulique	Hydraulic circuit	Geschlossenes hydraulisches System	Circuito hidráulico	Gesloten hydraulisch systeem	油圧回路	Система гидравлического привода
8	Goupille de blocage	Locking pin	Nietbügelarretierung	Pasador de bloqueo	Borgpen	ロックピン	Предохранительная чека
9	Axe vérin	Jack axle	Werkzeugaufnahme	Eje cilíndrico	Bevestigingspunt matrix	シリンダー軸	Ось цилиндра
10	Réglage vitesse	Speed control	Regelung Werkzeuggeschwindigkeit	Ajuste de la velocidad	Snelheids regelknop	スピードコントロール	Регулировка скорости
11	Échappement d'air	Air output	Luftauslaß	Fuga de aire	Luchtuitlaat	排気口	Вытекание воздуха

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



<ul style="list-style-type: none"> - Matrices pour rivet auto-perçants (RAP) Ø 3,3 mm - Matrix for self-piercing rivets (RAP) Ø 3.3 mm - Matrizen für Stanznieten (RAP) Ø 3,3 mm - Matrices para remaches autopercorantes Ø 3,3 mm - Матрицы для самопроникающих заклепок (RAP) Ø 3,3 мм - Matrijs voor zelf perforerende ponsnagel (RAP) Ø 3.3 mm -セルフピアシング用マトリックス (RAP) Ø 3.3 mm 		
<ul style="list-style-type: none"> - Matrices pour rivet auto-perçants (RAP) Ø 5,3 mm - Matrix for self-piercing rivets (RAP) Ø 5.3 mm - Matrizen für Stanznieten (RAP) Ø 5,3 mm - Matrices para remaches autopercorantes Ø 5,3 mm - Матрицы для самопроникающих заклепок (RAP) Ø 5,3 мм - Matrijs voor zelf perforerende ponsnagel (RAP) Ø 5.3 mm -セルフピアシング用マトリックス (RAP) Ø 5.3 mm 		
<ul style="list-style-type: none"> - Mandrin d'extraction - Extraction mandrel - Auspress-Satz - Mandril de extracción - Муфта для извлечения - Matrijs voor verwijderen ponsnagels - 摘出マンドレル 		
<ul style="list-style-type: none"> - Mandrin de poinçonnage - Punching mandrel - Vorstanz-/Kalibrierungssatz - Mandril de perforación - Муфта для пробивания отверстий - Matrijs voor ponsen -パンチング・マンドレル 		
<ul style="list-style-type: none"> - Matrices pour rivet Flow-Form (RFF) - Matrix for Flow-Form rivet (RFF) - Matrizen für Fließformnieten (RFF) - Matrices para remache Flow-Form - Матрицы для заклепок Flow-Form (RFF) - Matrijs voor flow form ponsnagels (RFF) -フローフォーム用マトリックス (RFF) 		
<ul style="list-style-type: none"> - Jeu de clés de montage - Kit of assembly keys - Montageschlüssel-Set - Juego de llaves de montaje - Набор сборочных ключей - Montage sleutel - 組み立て用キーセット 		
<ul style="list-style-type: none"> - Bagues de rechange en élastomère - Spare Elastomer ring - Ersatz-Dämpferringe - Anillas de recambio de elastómero - Запасные кольца из эластомера - Reserve rubber dempingsring - スペアゴム製リング 	 x2	
<ul style="list-style-type: none"> - Pointeau centreur - The center punch - Zentrier-Stempel - Punzón de centrado - Пунсон центратор - Centerpons - センターパンチ 		

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



	HR1	HR1S	HR2	HR3
Référence / Reference / Art.-Nr. / Referencia / Артикул / Artikelnummer / 商品番号	-	054219	053878	053885
Longueur / Length / Gesamthöhe / Longitud / Длина / Lengte totaal / 長さ	150 mm	121 mm	236 mm	390 mm
Largeur / Width / Stärke / Anchura / Dikte / Ширина / totaal / 幅	50 mm	50 mm	50 mm	50 mm
Hauteur / Height / Gesamtbreite / Altura / Высота / Breedte totaal / 高さ	146 mm	170 mm	216 mm	345 mm
Ouverture de l'étrier / Caliper opening / Öffnungsweite / Abertura del brazo / Ширина открытия скобы / Opening breedte / キャリ パー開口幅	50 mm	81 mm	81 mm	141 mm
Profondeur de l'ouverture / Opening depth / Einstichtiefe / Profundidad de la abertura / Глубина открытия / Opening diepte / 開口奥 行き	60 mm	40 mm	130 mm	240 mm
Poids / Weight / Gewicht / Peso / Bec / Gewicht / 重量	2 kg	2 kg	4 kg	9 kg

Ce manuel d'utilisation comprend des indications sur le fonctionnement de votre outil 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.

DESCRIPTION

Merci de votre choix ! Afin de tirer le maximum de satisfaction de votre outil, veuillez lire avec attention ce qui suit : 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 6,5 mm d'épaisseur).

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 8 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 : HR2, HR3), 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.

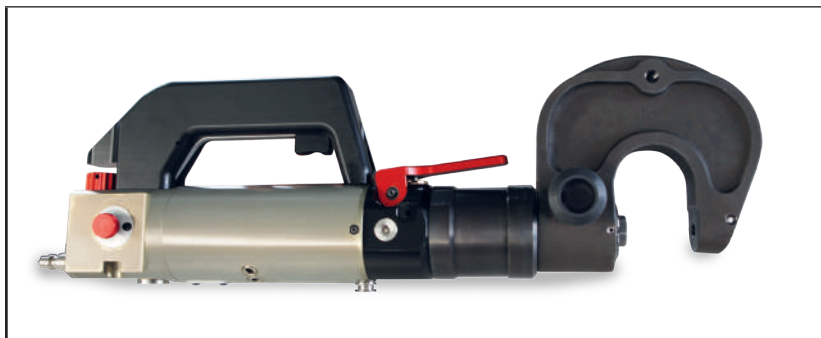


Pour plus de de détails voir la video :



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.

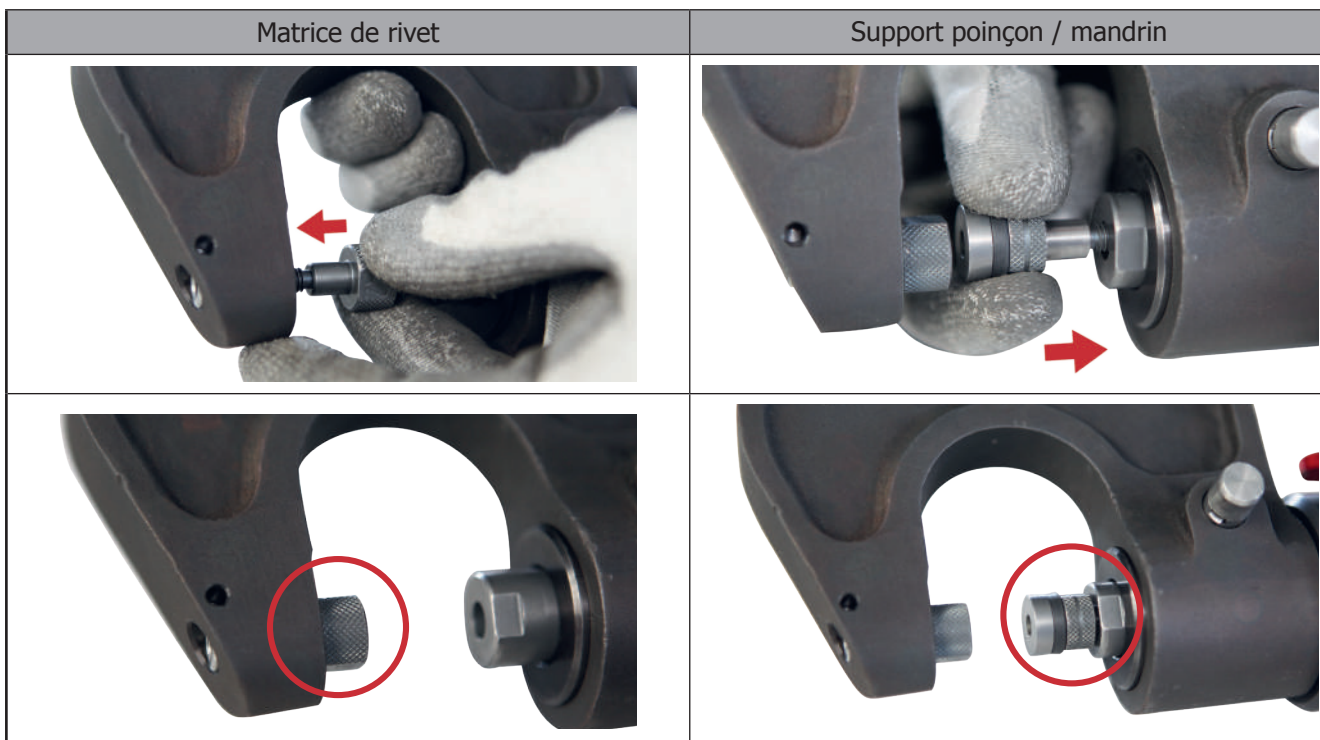
 La goupille de blocage doit être propre et exempte de tout dommage. Ne pas utiliser de goupille défectueuse.



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 poinçon sont correctement associés (voir page 3) et serrés.

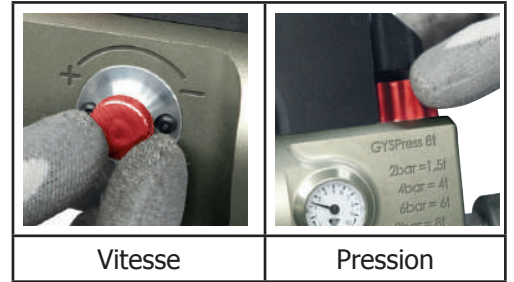


Une fois la matrice et le support poinçon mis en place, finir le serrage avec la clé spéciale fournie. Vérifier que les embouts tiennent bien en place après chaque procédure de rivetage. Un desserrage est dangereux et peut provoquer une détérioration de la riveteuse.

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 50.



Vitesse

Pression

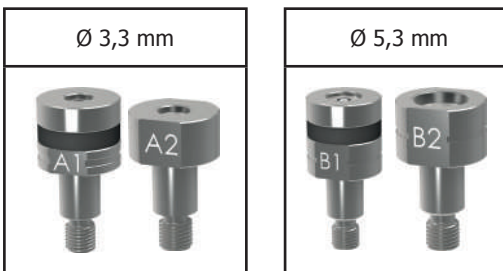
BOITE DE RIVETS FOURNIE



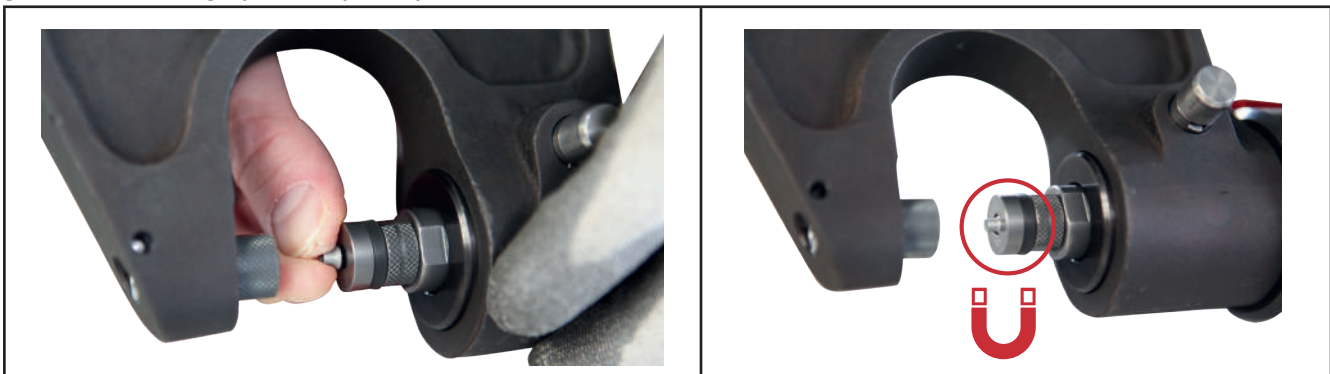
La riveteuse est fournie avec une boîte de 300 rivets acier auto-perçants (RAP). Ces rivets d'essai sont fournis pour permettre de tester la riveteuse et ne doivent en aucun cas être utilisés pour la réparation automobile.



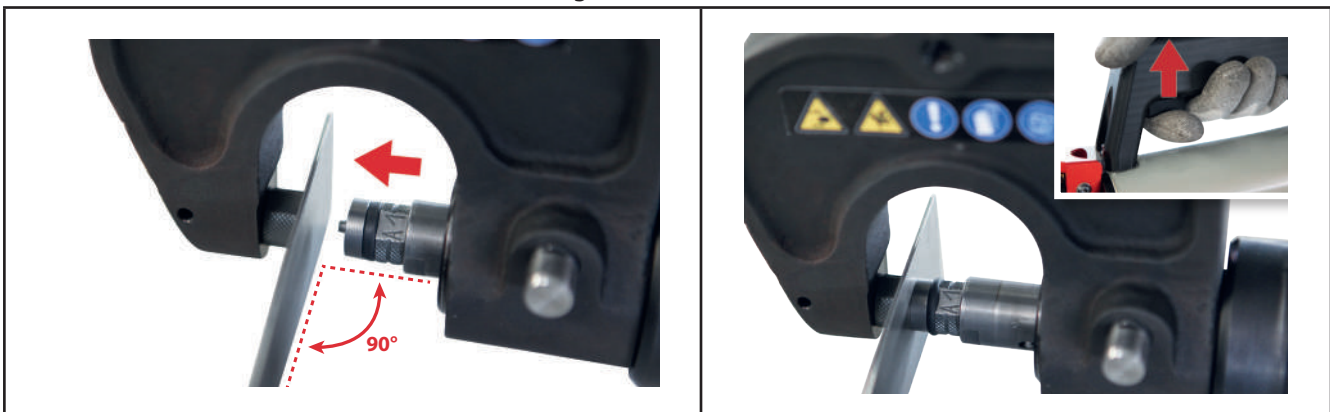
POSE DE RIVETS AUTO-PERÇANTS



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.



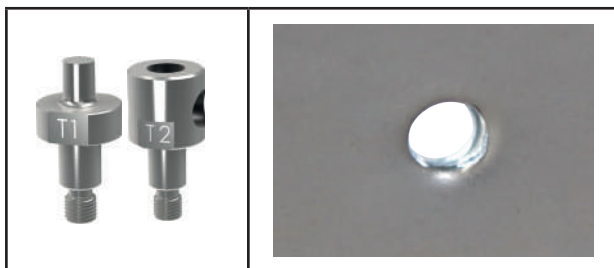
Lors de chaque procédure de rivetage, il est impératif de veiller à ce que la matrice - et non le rivet lui-même - soit posée sur les tôles à assembler. Il est par ailleurs important de faire en sorte que le support poinçon soit positionné sur les tôles à assembler de manière à former un angle à 90°.





RÉSULTAT DE POSE D'UN RIVET AUTO-PERÇANT

POINÇONNER ET CALIBRER DES TROUS POUR RIVETS FLOW-FORM



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. La matrice de poinçonnage 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. Il est alors nécessaire de faire un mouvement de bascule à la riveteuse pour que le poinçon se libère et qu'il puisse donc être retiré de la tôle.

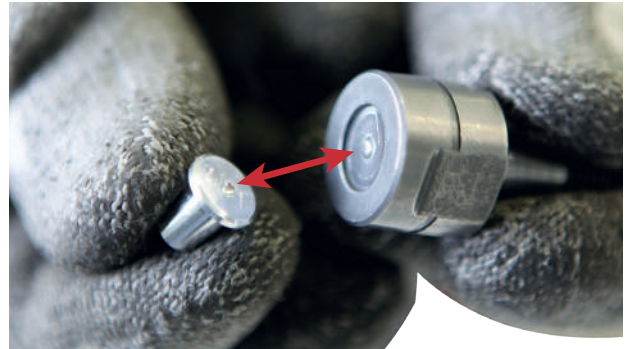
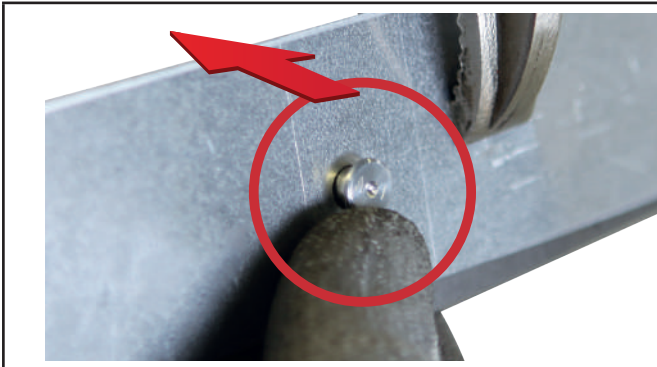
POSE DE RIVETS FLOW-FORM



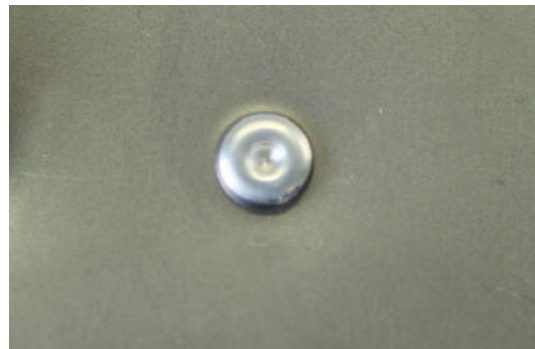
Avant d'envisager d'assembler des tôles avec des rivets Flow-Form, il est nécessaire de faire un avant-trou (voir la démarche ci-dessus).

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.

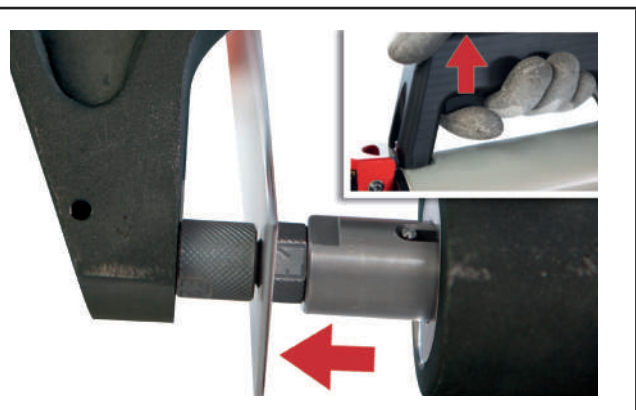
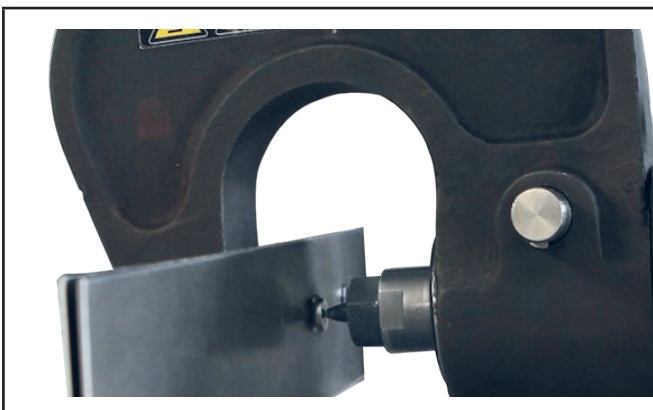


RÉSULTAT DE POSE D'UN RIVET FLOW-FORM

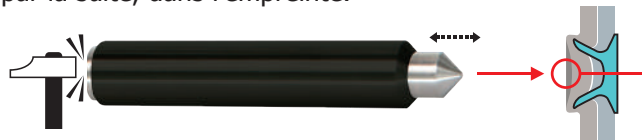
EXTRACTION DE RIVETS



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'insertion 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 GYPRESS 8T 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 GYPRESS 8T au moins une fois par semaine afin d'éliminer toute les poussières et les salissures qui pourraient dégrader le bon fonctionnement du produit sur le long terme. Utiliser des chiffons autonettoyants. 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 8 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 passage 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.
Le piston de rivetage sort trop lentement ou pas du tout.	Le levier de décharge est resté bloqué.	Débloquer le levier de décharge.

Air, défaut d'étanchéité.	Flexible défectueux.	Remplacer le flexible.
	Accouplements défectueux.	Remplacer l'accouplement.
	Joints défectueux.	Réparation par le fabricant.

CONDITIONS DE GARANTIE

La garantie couvre tout défaut ou vice de fabrication pendant 1 an, à compter de la date d'achat (pièces et main d'œuvre). La garantie exclut les incidents dus à un mauvais usage, chute, démontage ou toute autre avarie due au transport. La garantie ne couvre pas l'usure normale des pièces. Seules les pièces de rechange provenant de chez GYS doivent être utilisées pour effectuer une réparation sur la riveteuse GYSPRESS 8T.

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.

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

DESCRIPTION

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

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

- Self-piercing rivets
- Flow-form rivets

HANDLING

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

COMPRESSED AIR CONNECTION



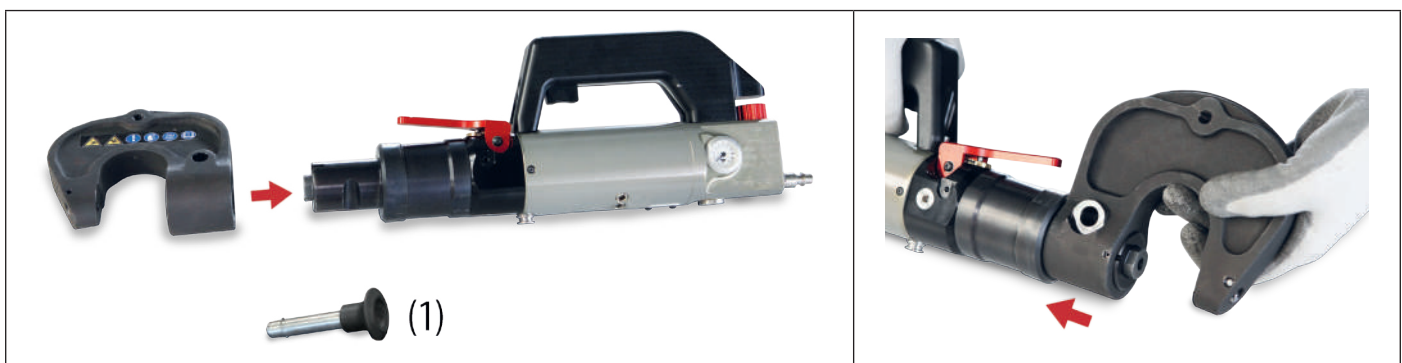
Maximum air pressure:

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

Clean compressed air:

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

SETTING UP AN ARM



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


For the implementation of large arms (eg, HR2, HR3), it is advisable to lay the arms flat on a table and bring the nose of the riveting machine in the arm's orifice.



For more details see the video:



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

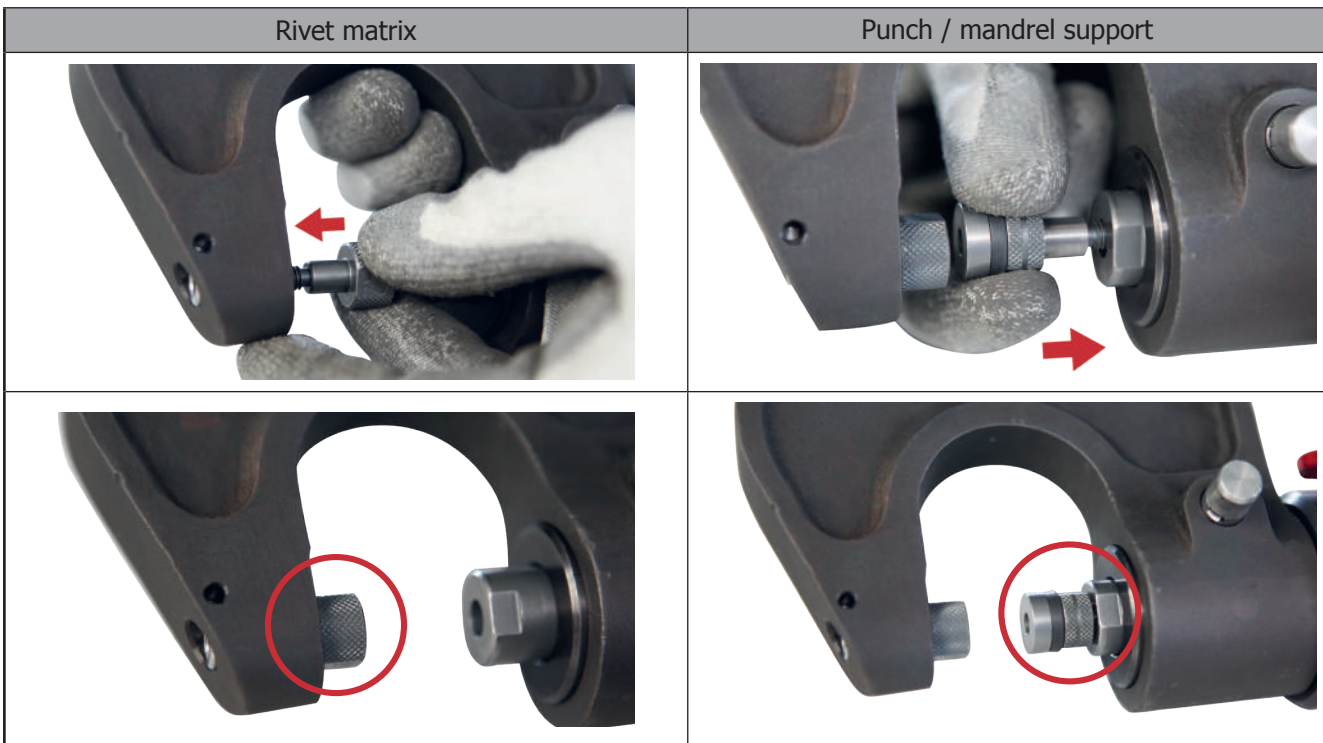
 The locking pin must be clean with no damage. Do not use any damaged pin.



The riveting machine is now ready to use.

CONNECTOR ASSEMBLY

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

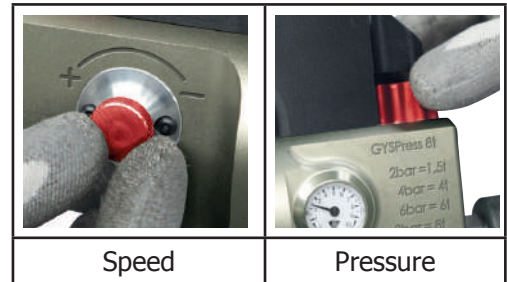


As soon as the matrix and the punch support are in place, tighten with the spanner provided. Check that the connection tips are in place after each riveting process. A release is dangerous and may damage the riveting machine.

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



Speed

Pressure

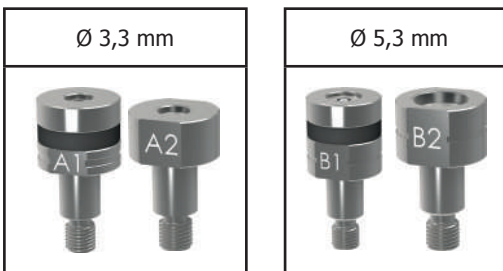
RIVET BOX INCLUDED



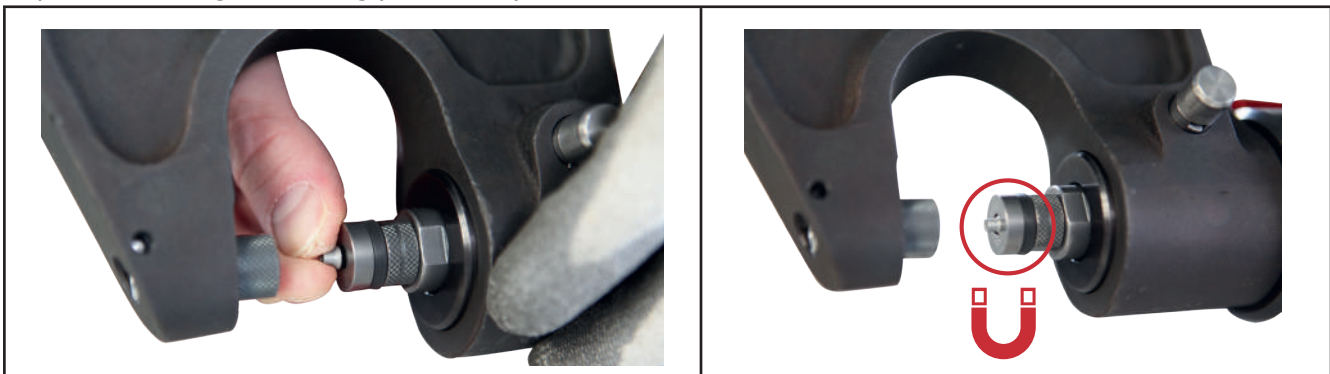
The riveting machine is delivered with a box of 300 self-piercing rivets. These sample rivets are provided to allow a test of the machine. They are specific to car body repair.



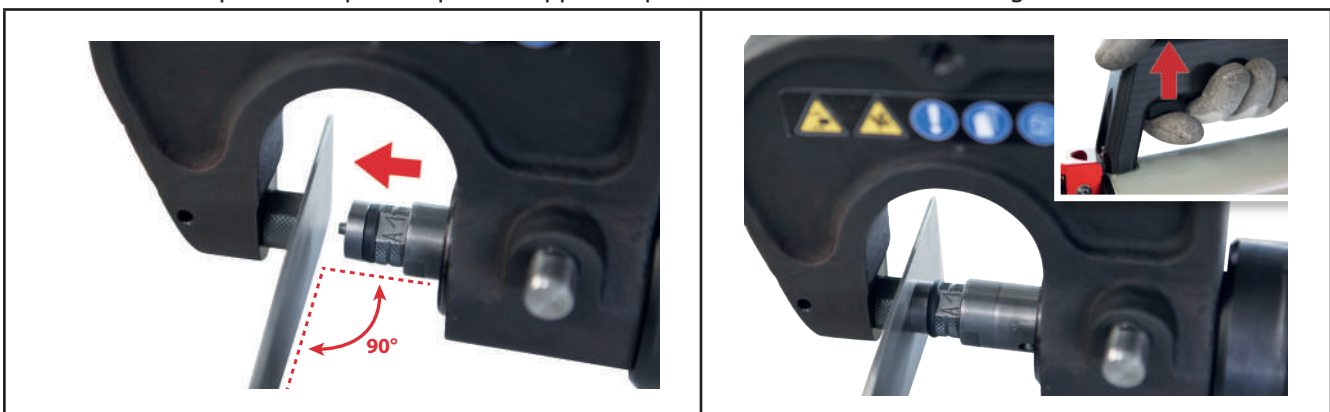
INSTALLATION OF SELF-PIERCING RIVETS



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



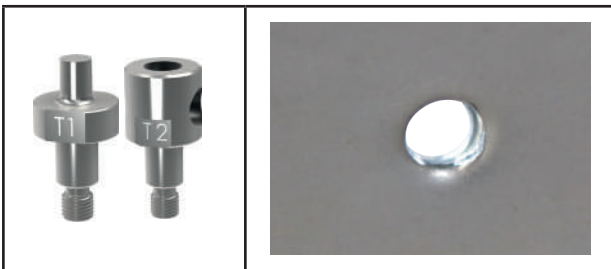
During each riveting process, make sure that the matrix - and the rivet itself - are layed out on the metal sheets to assemble. It is important to put the punch support in place in order to form a 90° angle.



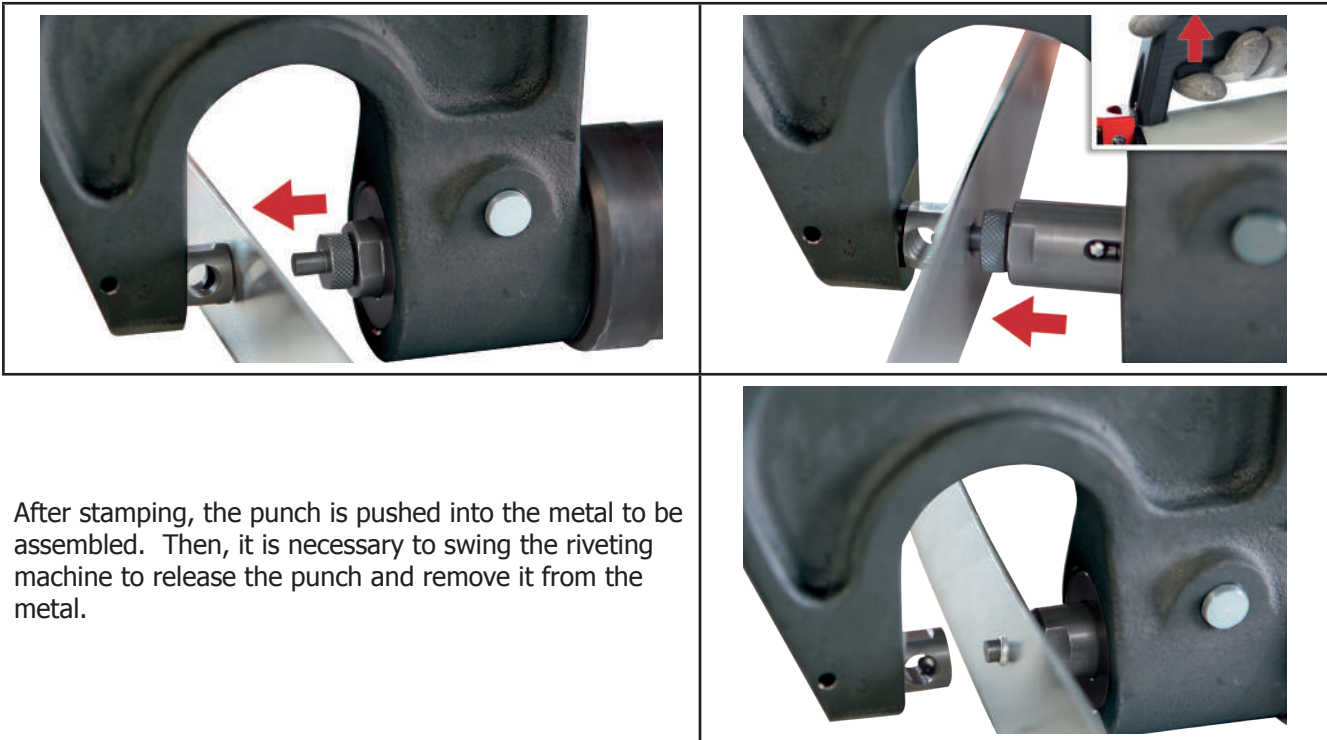


RESULT OF THE INSTALLATION OF SELF-PIERCING RIVET

STAMP AND CALIBRATE HOLES FOR FLOW-FORM RIVETS



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



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

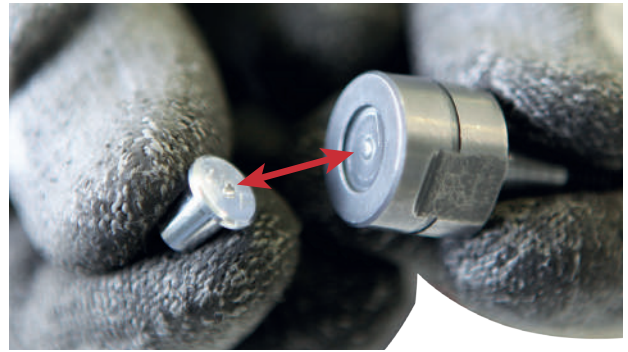
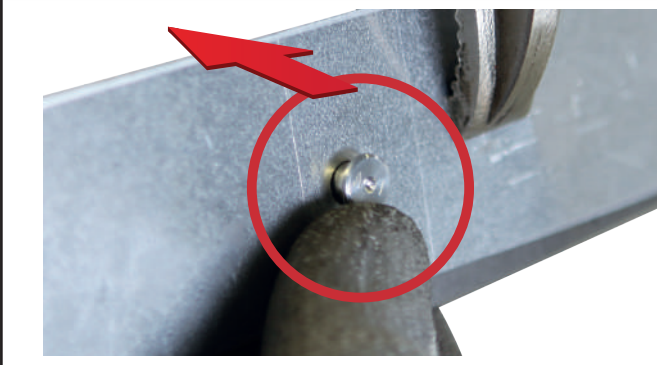
INSTALLATION OF FLOW FORM RIVETS



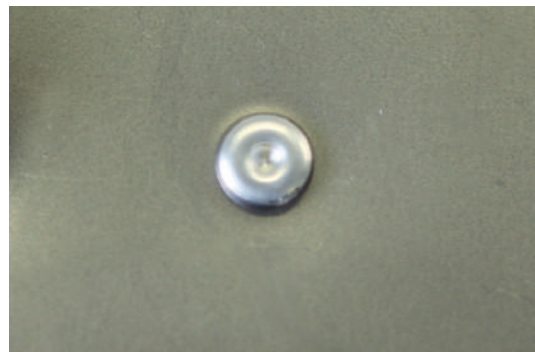
Before assembling metal sheets with Flow-Form rivets, it is necessary to pre-drill the metal (see the procedure above).

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

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



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

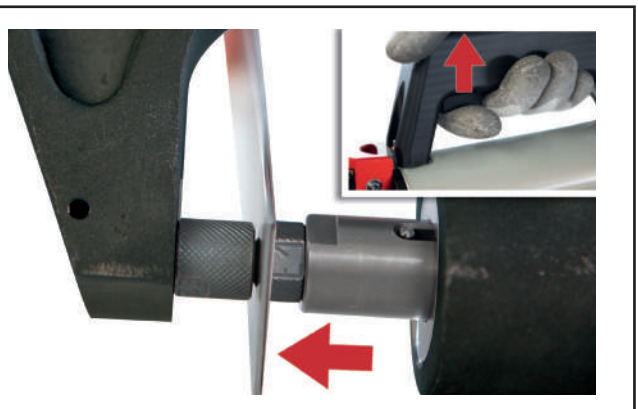
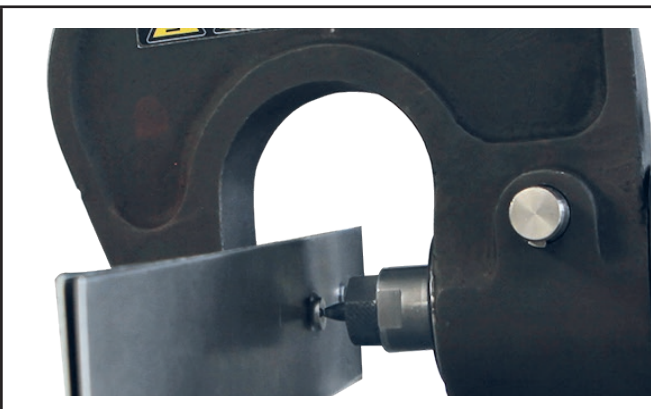


RESULT OF THE INSTALLATION OF A FLOW-FORM RIVET

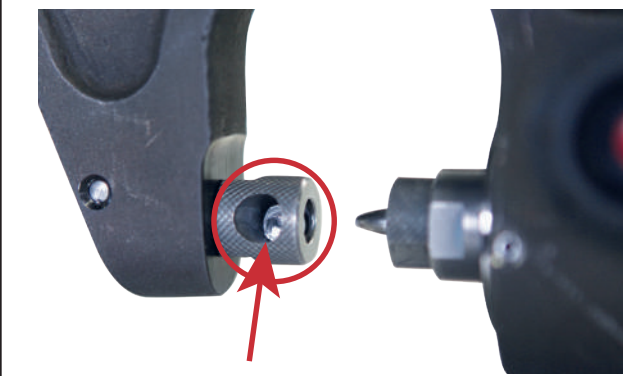
RIVET EXTRACTION



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



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



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

Stop the progression of the dies's tip as soon as the insertion of the rivet is done. Bringing the tip to the absolute end can generate constraints on the tip which may break it.

CONTROLS AND MAINTENANCE

The GYPESPRESS 8T 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 8T at least once a week in order to eliminate dust and dirt which could alter the function of the product in the long term. Use auto cleaning cloths. Do not use water nor flammable or corrosive liquids.



During maintenance, the compressed air supply must be disconnected.

TROUBLESHOOTING

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

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

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

BESCHREIBUNG

Wir freuen uns, dass Sie sich für ein Markengerät der Firma GYS entschieden haben, und danken Ihnen für das entgegengebrachte Vertrauen. Um das Gerät optimal nutzen zu können, lesen Sie bitte die Betriebsanleitung sorgfältig durch. Das Nietgerät wurde für die Applikation diverser in der Karosseriereparatur zu verarbeitenden und freigegebenen Niettypen konzipiert und eignet sich für Vernietungen an Blechen bis 6,5 mm Gesamtblechstärke.

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

HANDHABUNG

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

DRUCKLUFTANSCHLUSS



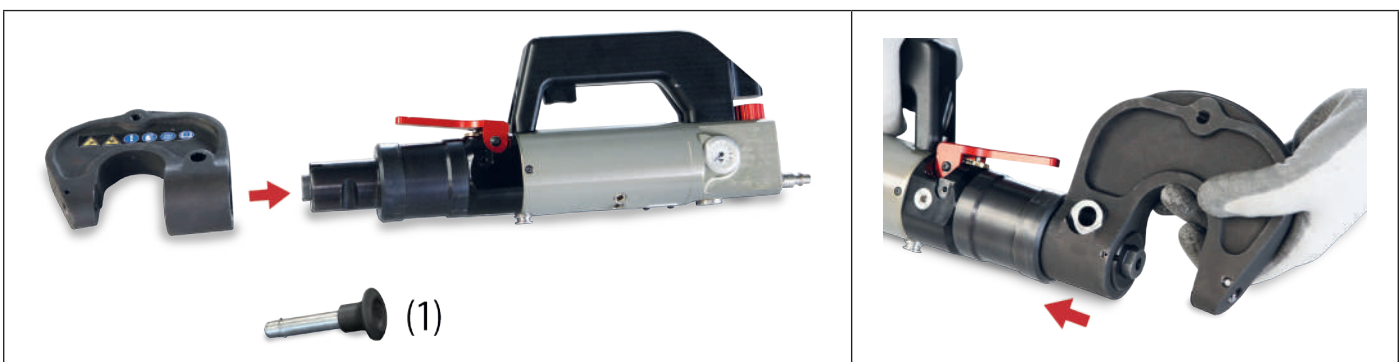
Maximaler Betriebsdruck:

Der Betriebsdruck darf 8 bar nicht überschreiten.

Saubere Druckluft:

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

NIETBÜGEL-MONTAGE



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


Um die größeren Bügel (z. B.: HR2, HR3) zu montieren empfiehlt es sich diese flach auf eine Arbeitsfläche zu legen und die Aufnahme des Nietgerätes langsam einzustecken. Weitere Informationen können Sie

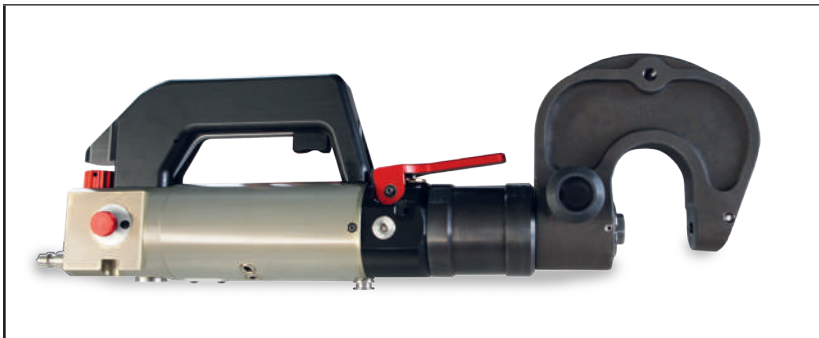


dem Video unter folgendem Link entnehmen



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

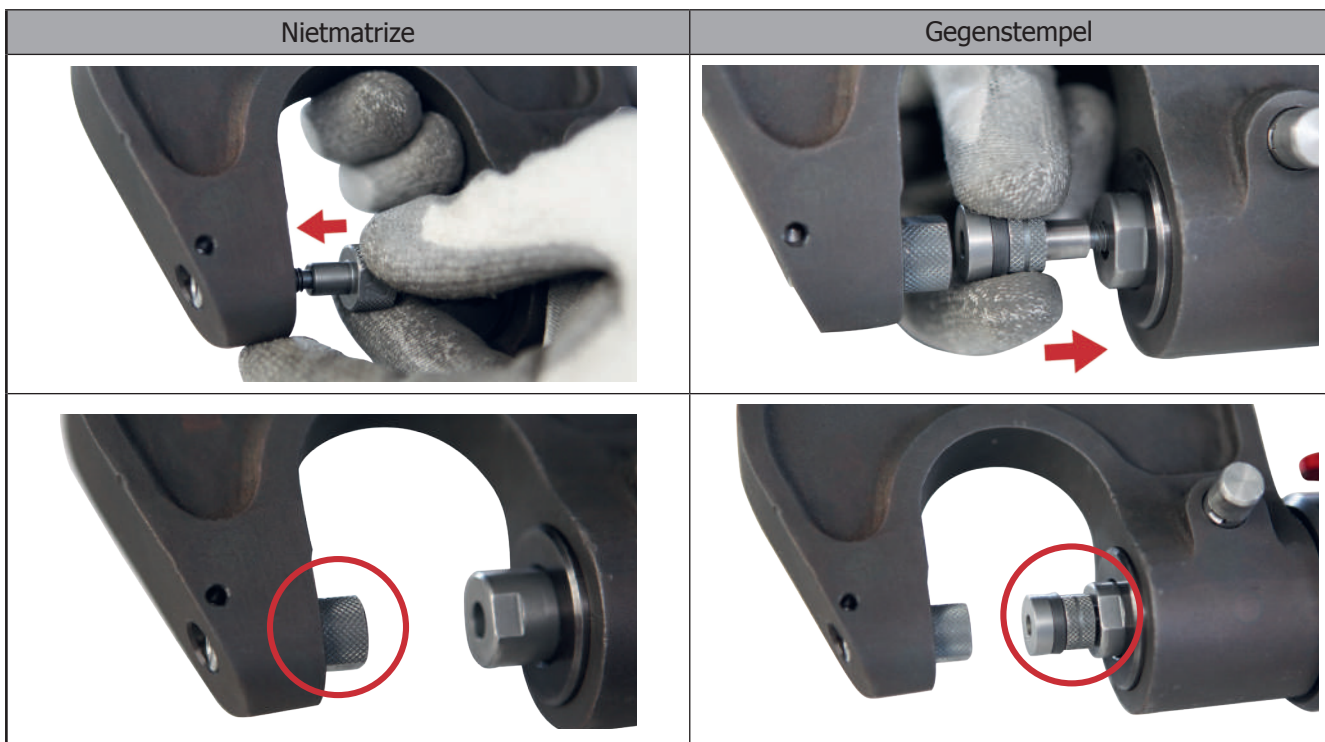
 Der Arretierstift muss sauber und unbeschädigt sein. Keinen beschädigten Arretierstift benutzen.



Das Nietgerät ist betriebsbereit.

NIETWERKZEUG-MONTAGE

Das für den Niet-/ Entnietvorgang passende Werkzeug in den Träger des Bügels einschrauben. Vor der Montage, sicherstellen, dass Matrize und Locheisenträger zueinander passen (s. Seite 3) 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 50.**



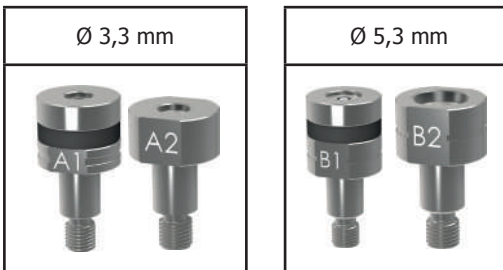
SORTIMENTS-BOX STANZNIETEN (LEIFERUMFANG)



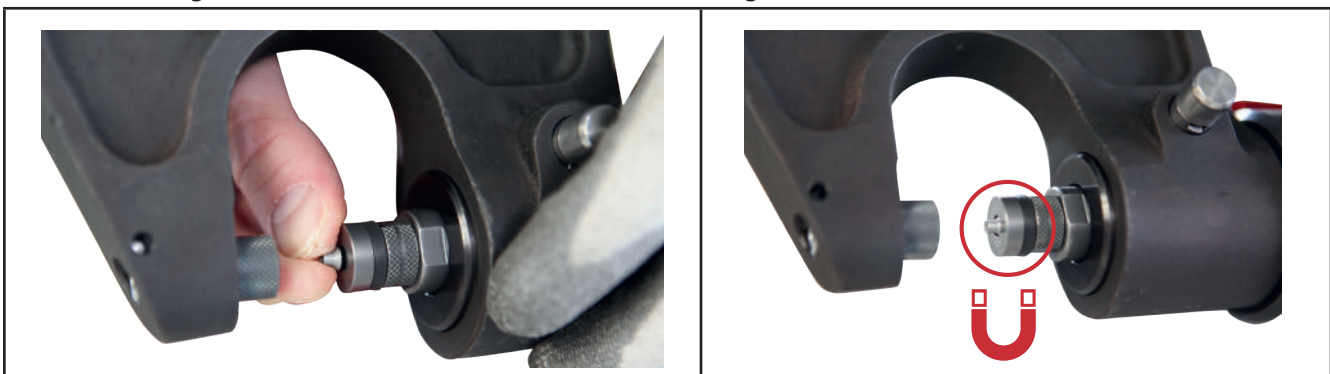
Das Nietgerät wird mit einer Box mit 6x50 Stahl-Stanzniete (RAP) in unterschiedlichen Abmessungen geliefert. Diese Niete sind zum Testen des Nietgerätes und für universelle Nietverbindungen bestimmt. Sie entsprechen nicht den von den Fahrzeugherstellern autorisierten Niettypen und dürfen für Reparaturen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



APPLIKATION VON STANZNIETEN



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.

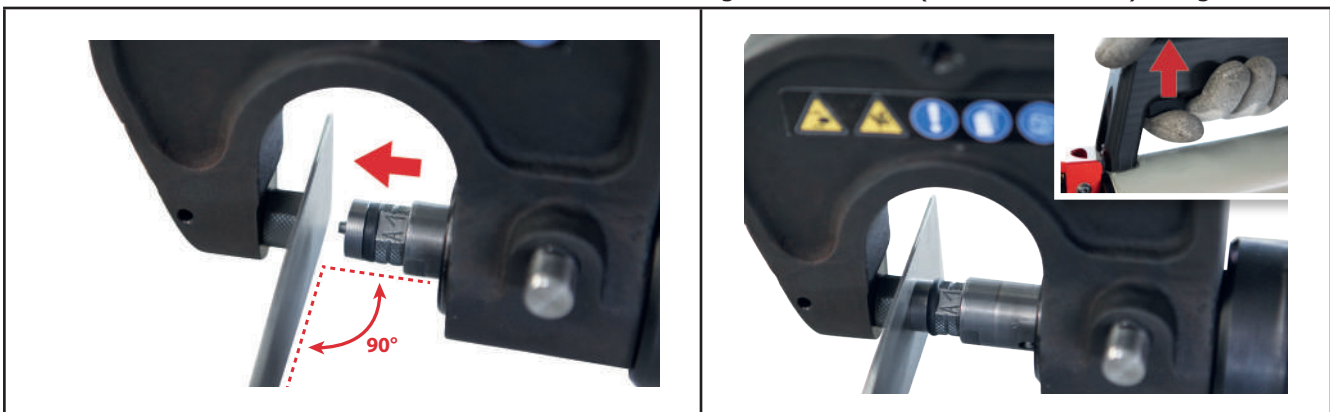
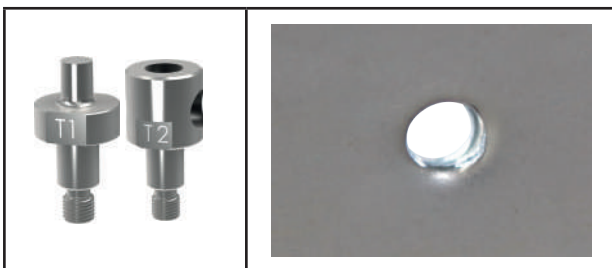




ABBILDUNG STANZNIETVERBINDUNG VORDER- U. RÜCKSEITE

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.



Nach dem Vorstanzen fällt das ausgestanzte Material in die Aussparung der Gegenmatrize. Schwenken Sie das Gerät kurz zur Seite damit das Material heraus fallen kann.

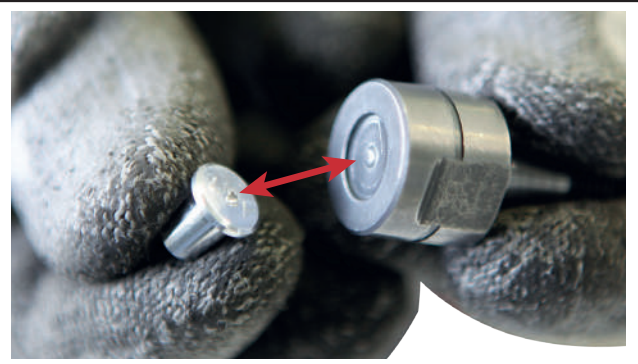
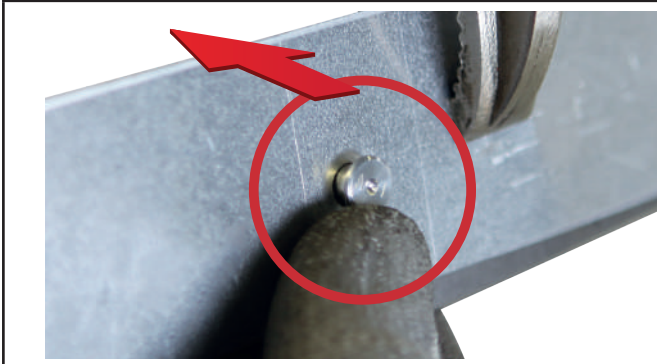
APPLIKATION VON FLIESSFORMNIETEN



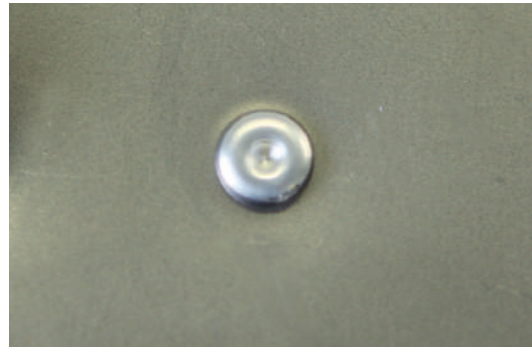
Vor dem Montieren der Blechen mit Fließformnieten, muss eine Vorbohrung gemacht werden (s. Vorgang oben).

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.

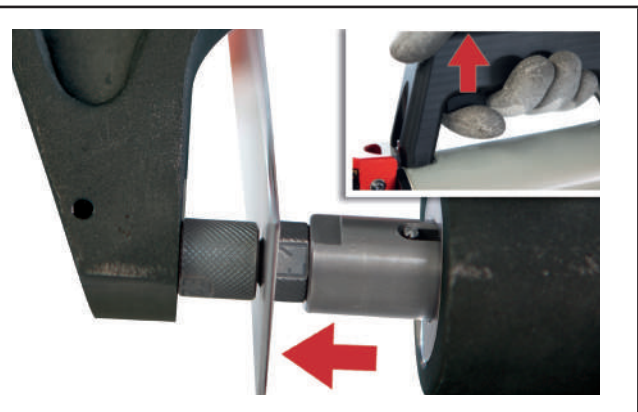
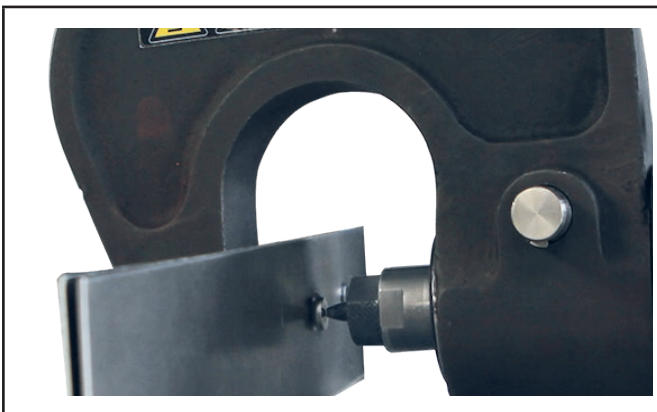


ERGEBNIS DER APPLIKATION EINES FLIESSFORMNIETES

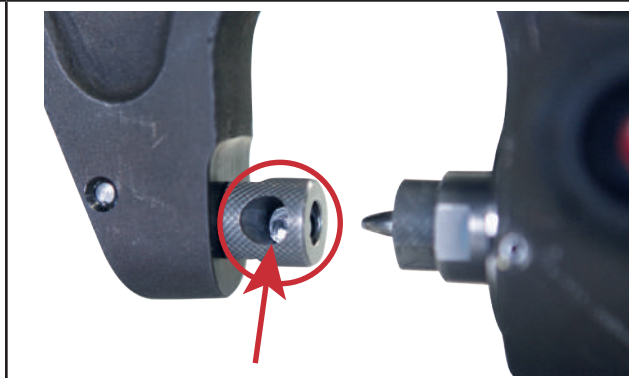
ENTFERNUNG VON NIETEN



Zur Entfernung alter oder beschädigter Niete 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 GYPRESS 8T regelmäßig, um Störungen im Gebrauch zu vermeiden. Das GYPRESS 8T 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 GYPRESS 8T 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 8 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.
Nietkolbenbewegung stockend oder blockiert.	Entspannungsriegel ist blockiert oder gerückt.	Entspannungsriegel lösen.
Luft, Undichtigkeit.	Anschluss beschädigt.	Defekten Anschluss ersetzen.
	Kupplung beschädigt.	Defekte Kupplung ersetzen.
	Abdichtungen beschädigt.	Reparatur durch den Hersteller.

HERSTELLERGARANTIE

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

Ausschluss:

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

Das betreffende Gerät bitte immer mit Kaufbeleg und kurzer Fehlerbeschreibung ausschließlich über den Fachhandel einschicken.

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

Kontakt KD:

GYS GmbH

Professor-Wieler-Straße 11

52070 Aachen

Tel: +49-241-189-23-71-21

Fax: +49-241-189-23-71-8

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

DESCRIPCIÓN

¡Gracias por su elección! Para sacar el máximo provecho de su equipo, lea con atención lo siguiente:
La remachadora ha sido diseñada especialmente para los principales tipos de remaches utilizados y homologados en la reparación automotriz:

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

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

MANIPULACIÓN

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

CONEXIÓN DE AIRE COMPRIMIDO



Presión de aire máxima:

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

Aire comprimido limpio:

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

INSTALACIÓN DE UN BRAZO



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


Para colocar los brazos grandes (ej.: HR2, HR3), se aconseja colocar los brazos en horizontal sobre una mesa y colocar el diente de la remachadora en el orificio del brazo.



Para más detalles, ver el vídeo:

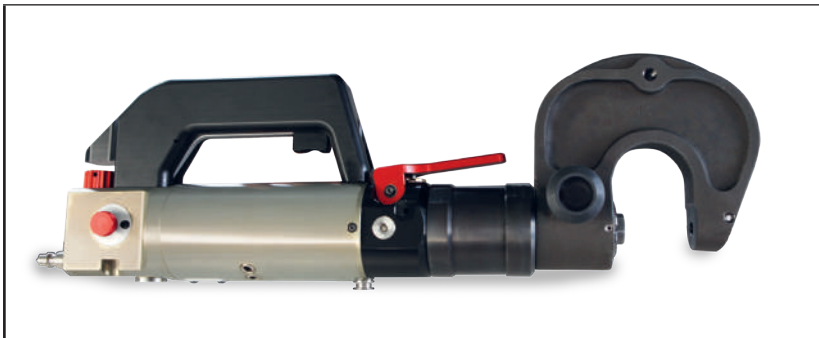


Cuando el brazo esté colocado en la remachadora, introduzca el pasador de bloqueo en el orificio.
El eje se bloquea automáticamente tras su inserción y no debe salir de nuevo por sí mismo del orificio.

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

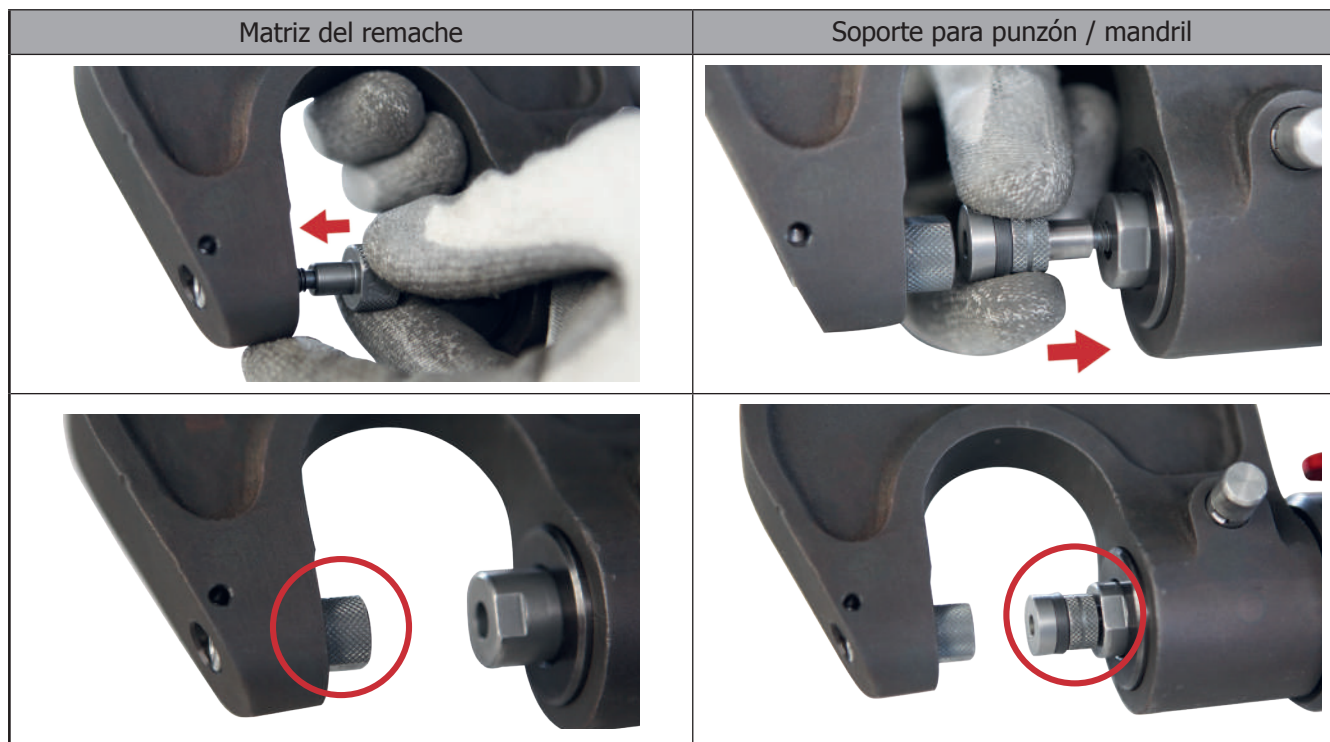


La remachadora ya se puede utilizar.



MONTAJE DE LAS BOQUILLAS

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

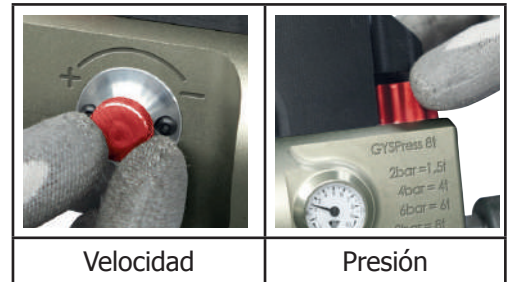


Cuando la matriz y el soporte para punzón están instalados, fíjelos con la llave especial para ello incluida. Compruebe que las boquillas están bien sujetos tras cada remache. Una pérdida de sujeción es peligroso y puede provocar un deterioro de la remachadora.

CONFIGURACIÓN DE LA VELOCIDAD Y DE LA PRESIÓN

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

Para ajustar la presión en función de las matrices y materiales, vea la tabla de la página 50.



Velocidad

Presión

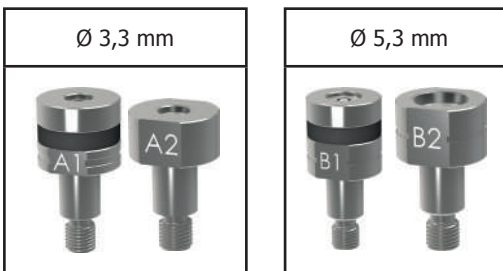
CAJA DE REMACHES INCLUIDA



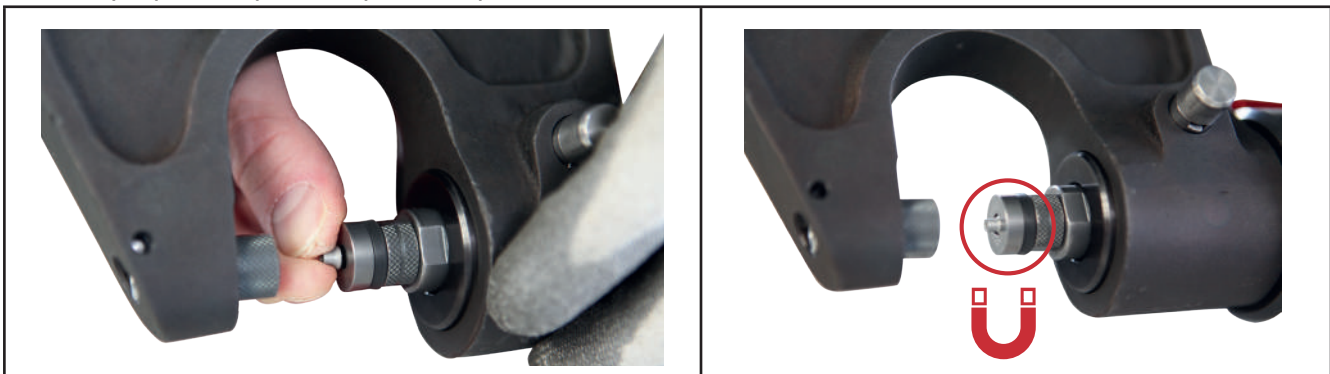
La remachadora incluye de fábrica una caja de 300 remaches de acero autopercutores. Estos remaches de prueba están incluidos para probar la remachadora y no se deben usar para la reparación de vehículos.



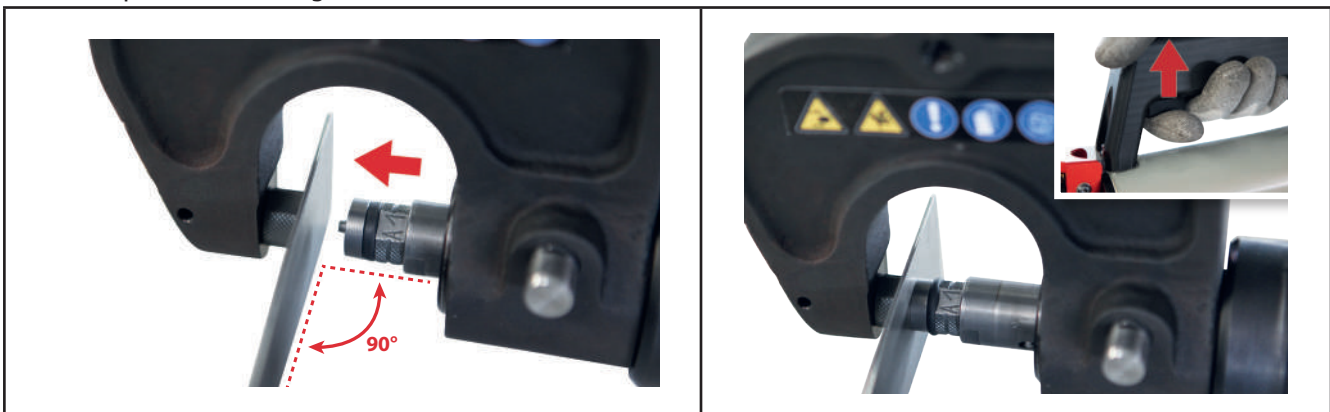
PONER REMACHES AUTOPERFORANTES



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



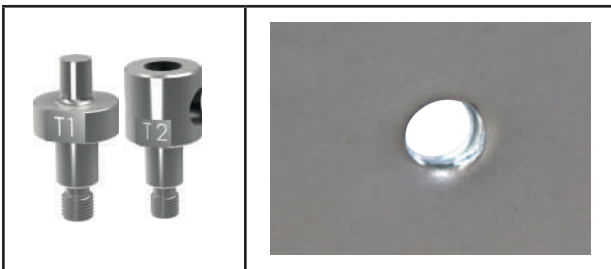
Cuando se proceda a remachar, es imperativo prestar atención a que la matriz, y no el remache, esté colocado sobre la chapa que se va a ensamblar. Es importante hacerlo de forma que el soporte de punzón esté posicionado sobre la chapa de modo que forme un ángulo de 90°.



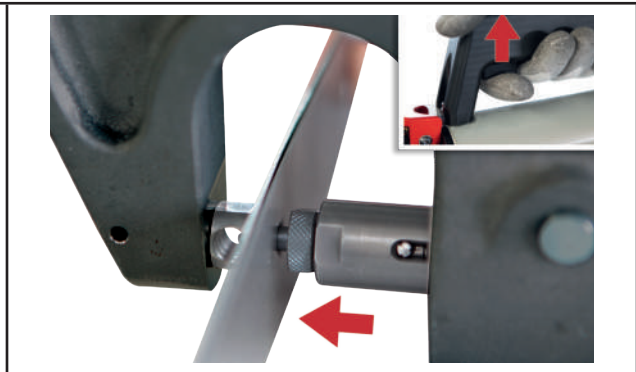
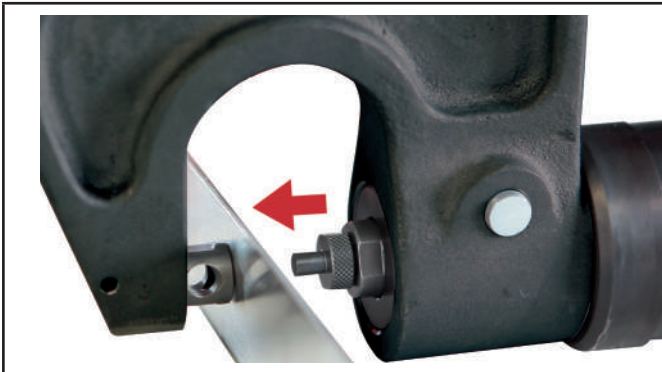


RESULTADO AL PONER UN REMACHE AUTOPERFORANTE

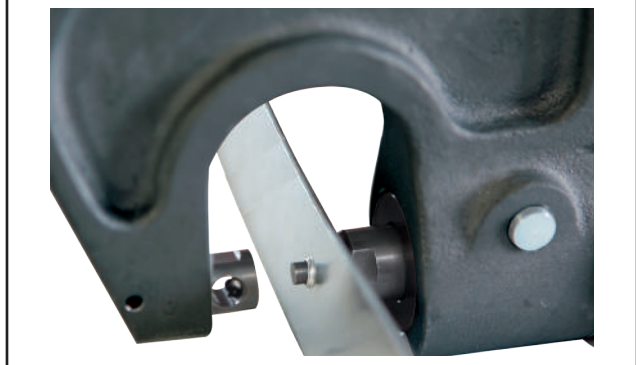
PERFORAR Y CALIBRAR LOS AGUJEROS PARA REMACHES FLOW-FORM



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



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



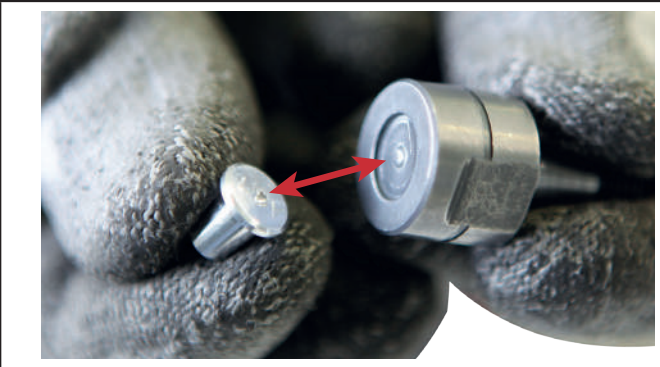
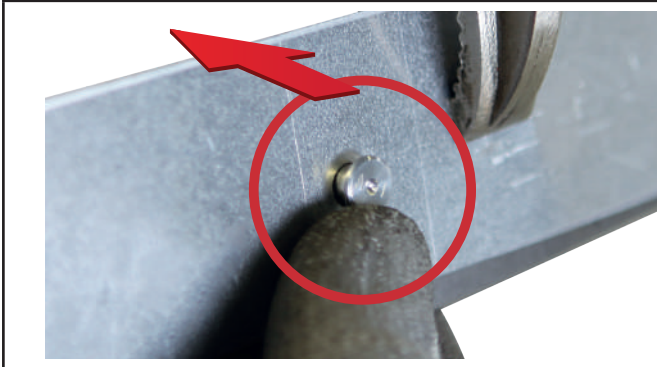
PONER REMACHES FLOW-FORM



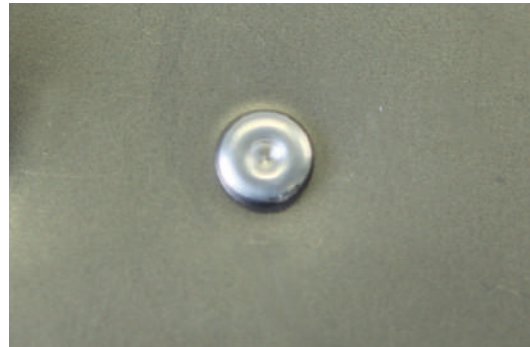
Antes de ensamblar las chapas con los remaches Flow-Form, es necesario efectuar un orificio previo (ver el procedimiento anterior).

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

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



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

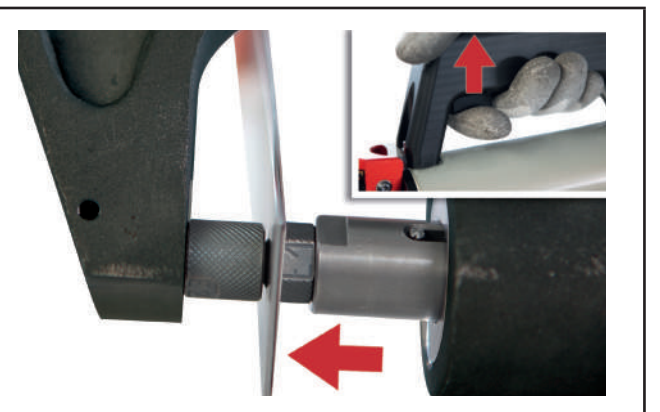
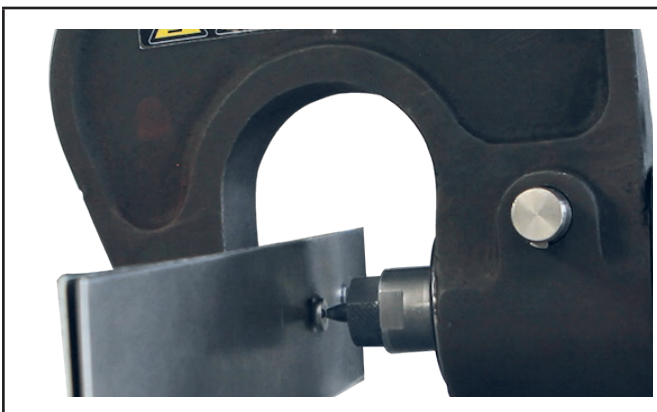


RESULTADO AL PONER UN REMACHE FLOW-FORM

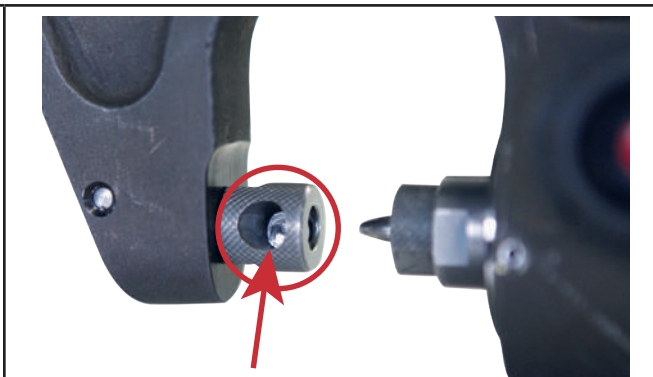
EXTRACCIÓN DE REMACHES



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



Antes de utilizar la remachadora para facilitar la extracción de remaches auto perforantes, 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, sopla 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 8T no requiere un mantenimiento especial. Se recomienda un simple control visual periódico para prevenir cualquier fallo eventual durante su uso.

Limpie la remachadora Gyspress 8T al menos una vez por semana para eliminar el polvo y la suciedad que podrían degradar el buen funcionamiento del producto a largo término. Utilice trapos de usar y tirar. No utilice agua ni líquidos inflamables o corrosivos.



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

ANOMALÍAS, CAUSAS Y SOLUCIONES

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

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

Deze handleiding bevat veiligheids en bedieningsinstructies. Lees deze aandachtig door voor de eerste ingebruikname van het apparaat en bewaar de handleiding op een veilige plek voor eventuele toekomstige referenties.

OMSCHRIJVING

Wij danken u voor uw keuze voor de GYSPRESS. Om het maximale voordeel uit het apparaat te halen, lees aandachtig de volgende instructies. Het ponsnagelapparaat is gemaakt voor de algemeen meest voorkomende types van gehomologeerde ponsnagels die gebruikt worden in de autoschadeherstel, namelijk:

- Zelf perforerende nagels
- Flow-form nagels

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 8 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.



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.

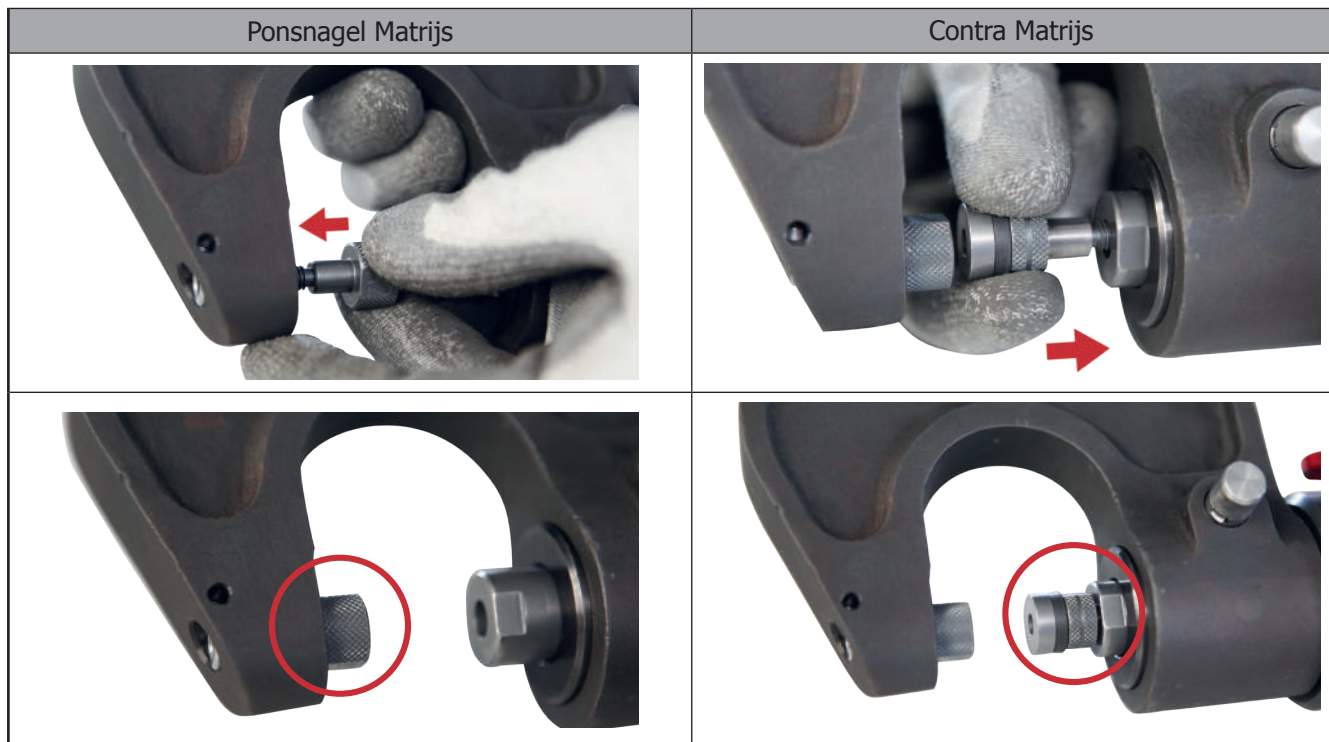
 De vergrendelingspin moet schoon en onbeschadigd zijn. Gebruik nooit een beschadigde vergrendelingspin.



De ponsnageltang is nu gereed voor gebruik.

MONTEREN VAN EEN MATRIJS EN CONTRA MATRIJS

Schroef de gewenste matrijs en contra matrijs in de machine en controleer of deze correct geplaatst zijn (zie blz. 3) en zet deze stevig vast

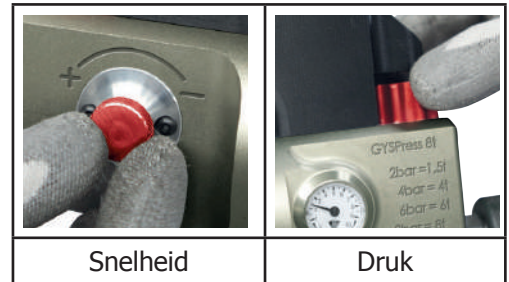


Zodra de matrijs en contra matrijs zijn gemonteerd, draai deze geheel en stevig aan met de bijgeleverde sleutel. Controleer de matrijzen na ieder gebruik. Los zittende matrijzen zijn zeer gevaarlijk en kunnen de gebruiker verwonden en/of de ponsnageltang beschadigen.

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. 50 voor de juiste instellingen van materiaal en matrijzen.



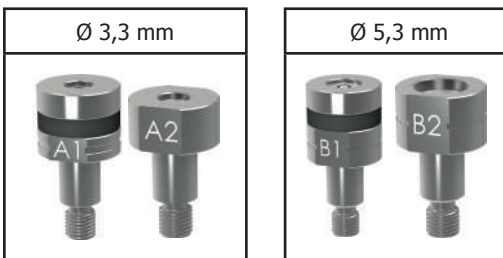
ACCESSOIREBOX MET PONSNAGELS INBEGREPEN



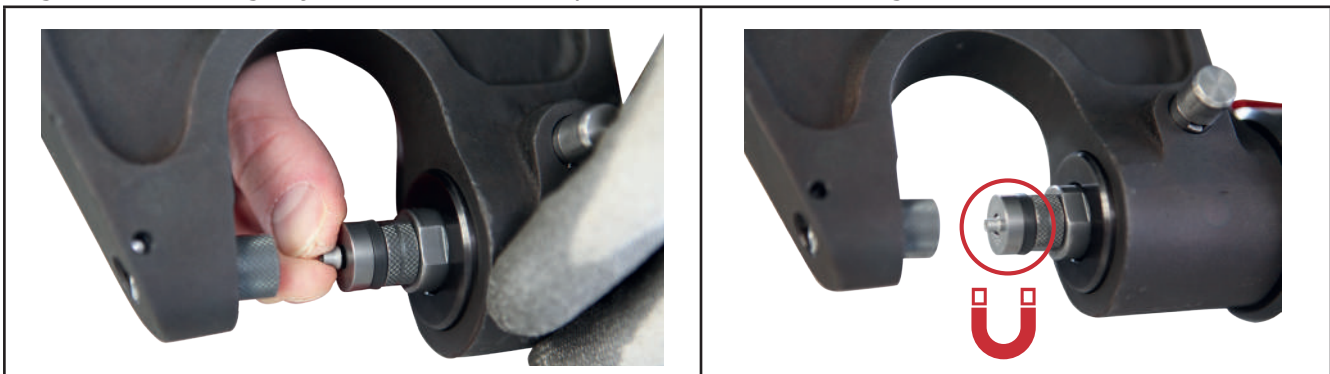
Het ponsnagelapparaat wordt met een accessoirebox met ca 300 universele ponsnagels (RAP) van diverse maten geleverd. Deze ponsnagels zijn voor test doeleinden en universele automotieve ponsnagelverbindingen geschikt. Indien u niet over door de betreffende autofabrikant goedgekeurde ponsnagels beschikt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



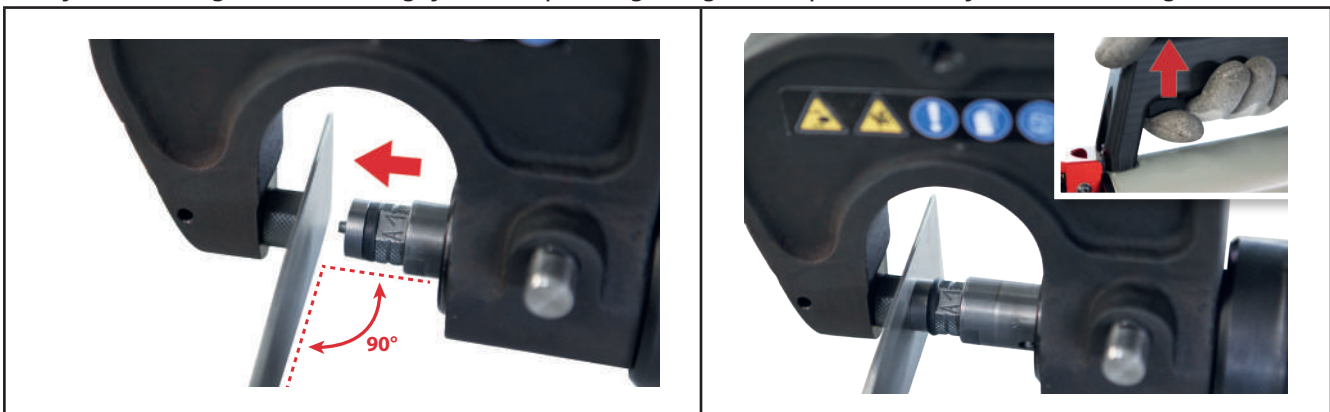
AANBRENGEN VAN ZELF PERFORERENDE NAGELS



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.



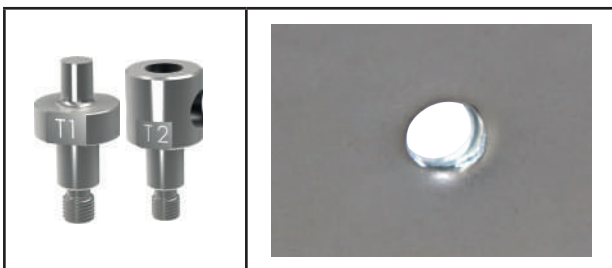
Gedurende het aanbrengen van de nagels moet de contra matrijs tegen het plaatwerk aan gehouden worden NIET de matrijs met de nagel. Het is belangrijk dat de ponsnageltang en het plaatwerk altijd onder een 90 graden hoek staan.





AFBEELDING PONSNAGEL VERBINDING VOOR- EN ACHTER-ZIJDE

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



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.



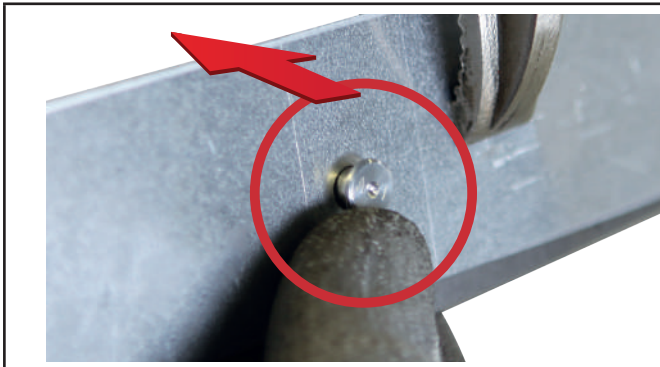
Na het ponsen valt het uitgestanste stukje metaal in de uitsparing van de contra matrijs. Vervolgens is het noodzakelijk de ponsnageltang licht heen en weer te bewegen om de matrijs uit het materiaal te verwijderen.

AANBRENGEN VAN FLOW-FORM NAGELS

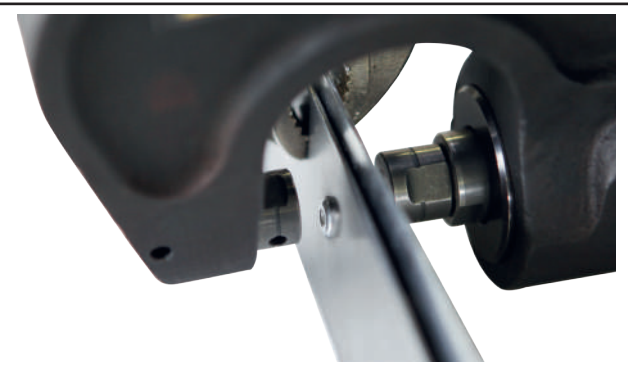
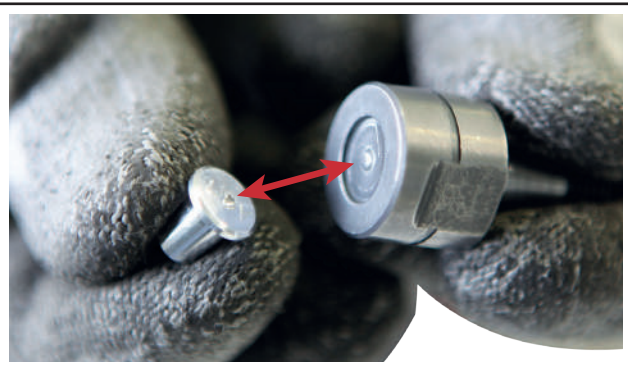


Voordat de Flowform ponsnagels aangebracht kunnen worden is het noodzakelijk om de gaten voor te ponsen (zie de procedure hierboven).

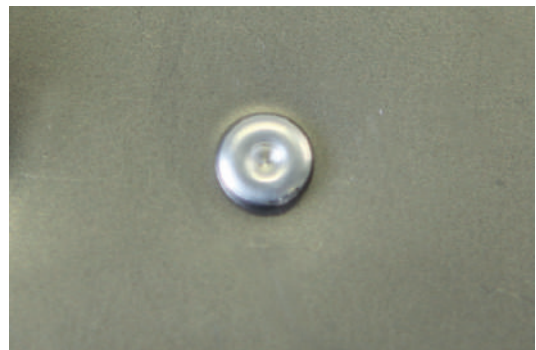
Zodra de gaten zijn aangebracht, breng de Flowform ponsnagel aan:



De matrijs 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!.

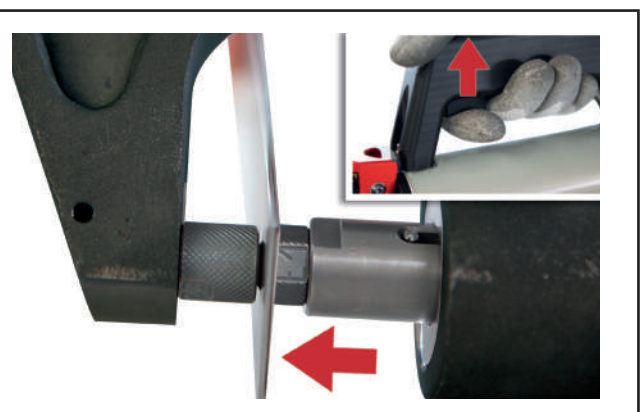
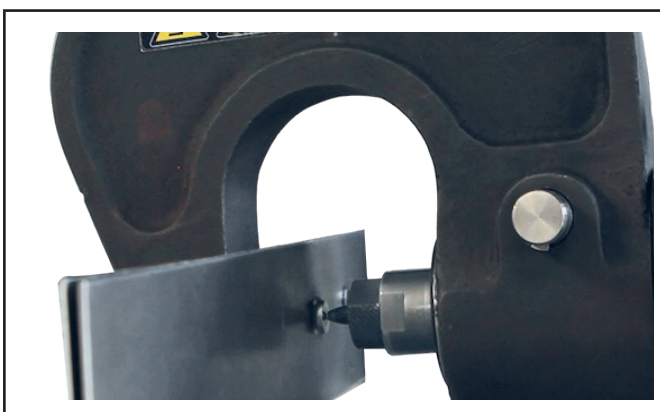


RESULTAAT VAN EEN FLOW FORM PONSNAGELVERBINDING.

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 GYPRESS 8T heeft geen speciaal onderhoud nodig. Een periodieke visuele controle is aanbevolen om problemen en/of uitval tijdens gebruik te voorkomen. Maak de GYPRESS 8T 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 GYPRESS 8T 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 8 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.
De zuiger gaat niet uit of zeer traag.	De retour hendel is ingedrukt.	Laat de hendel los.
Perslucht lekkage.	Lekke slang	Vervang de slang
	lekke snelkoppeling	Vervang de snelkoppeling
	Lekke afdichtringen	Reparatie noodzakelijk door fabrikant

当取扱説明書は操作説明及び安全性についての情報を提供致します。ご使用前にこの取扱説明書を注意深くお読みください。またお読みいただいた後は大切に保管し必要な時に再度お読みください。

概要

当社の製品をお買い上げ頂きまして誠にありがとうございます。製品を正しくお取り扱い頂くために以下の事項を注意深くお読みください。当リベッターは共通タイプリベットや公認車体整備用リベット作業を実行するために設計されました。

- ・セルフピアシングリベット
- ・フローフォームリベット

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8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可能性があります。

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 (HR2, HR3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。



詳しくはビデオをご覧ください。



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。

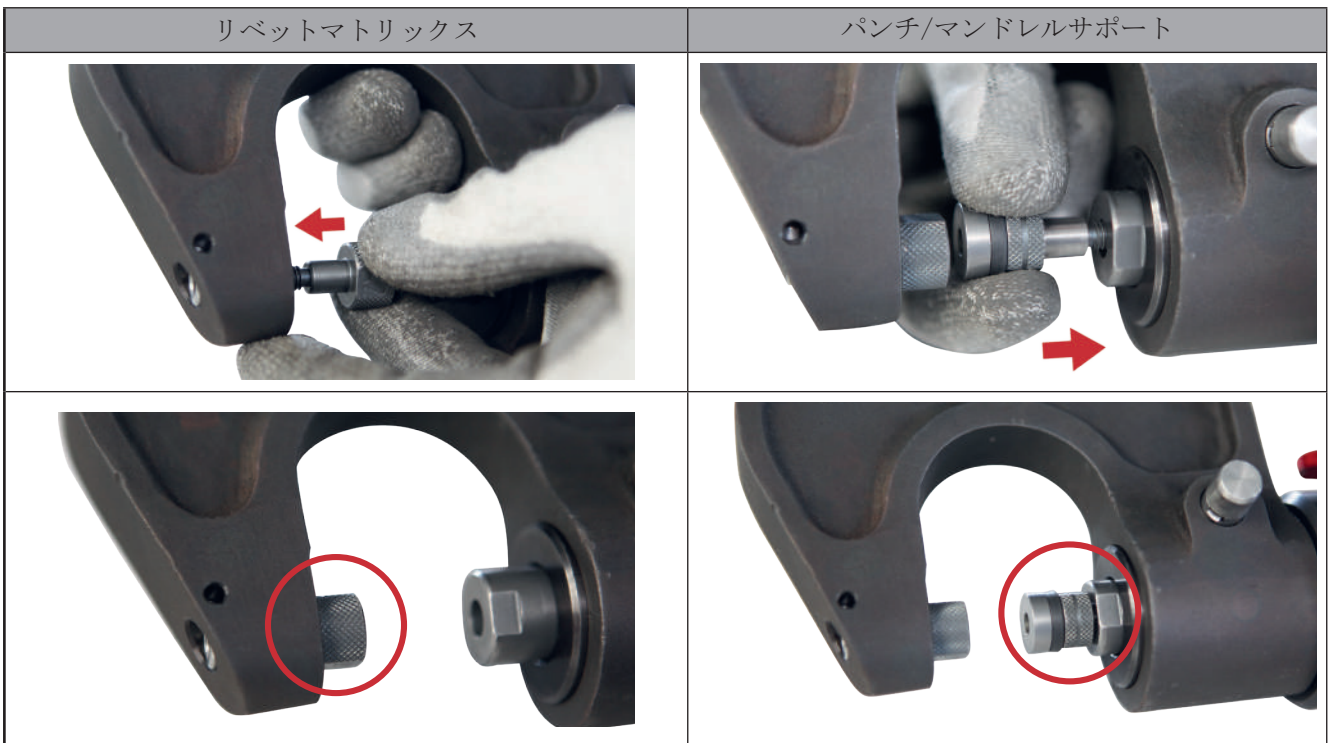
! ロッキングピンが無傷・清潔であることを確認してください。損傷しているロッキングピンは使用しないで下さい。



リベッターマシンは使用できる状態になりました。

コネクター取り付け方法

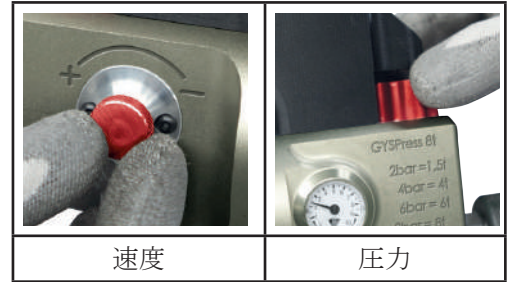
各リベット作業に応じたコネクターキットをアームサポートにネジ付けします。取り付け前に、マトリックスとパンチサポートの組み合わせが正しいことを確認し(3ページ参照)、その後しっかりネジを固定してください。



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、50ページを参照してください。



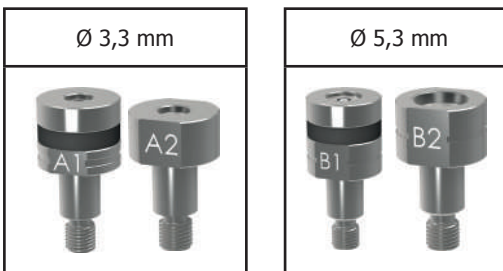
付属リベットボックス



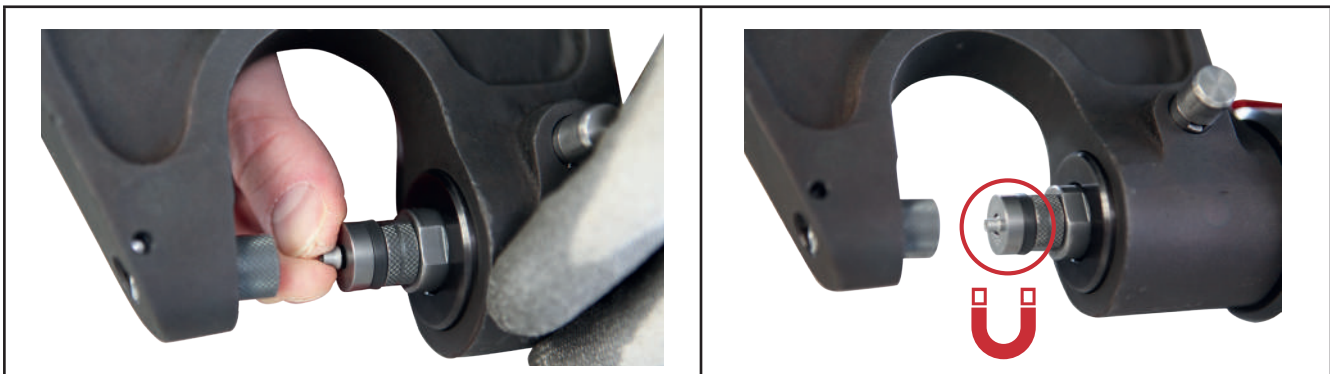
セルフピアシングリベット(一箱300個入り)がお買い上げ時付属品として含まれています。これらのサンプル車体修理専用リベットはマシンのテスト目的として付属されています。



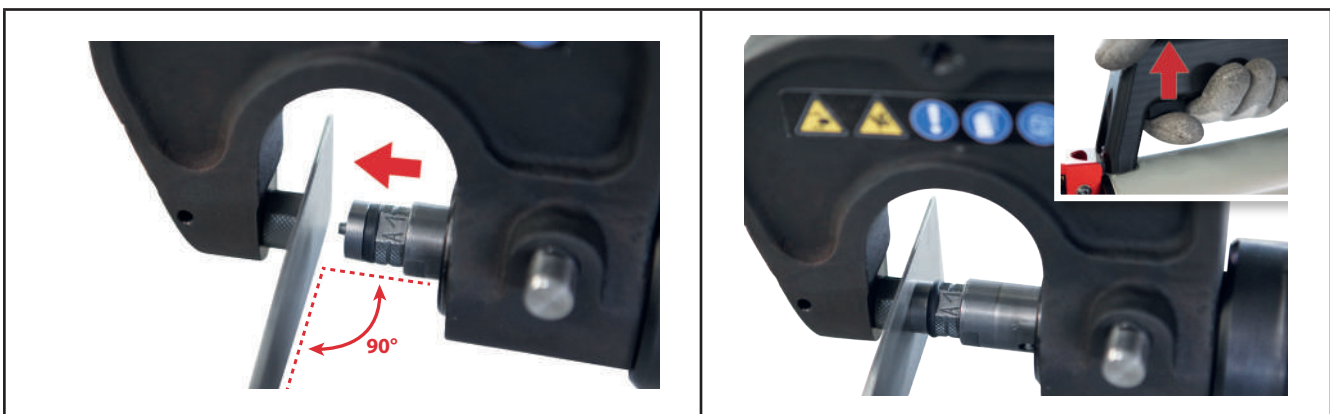
セルフピアシングリベットの取り付け方法



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。



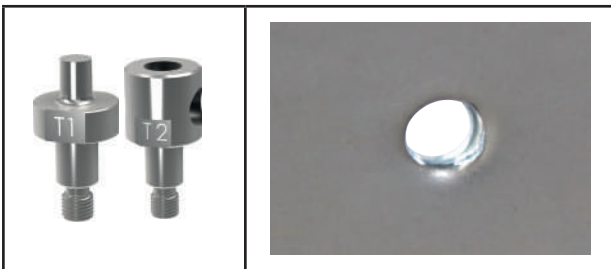
リベット作業中はマトリックス-及びリベット-をリベット打ちする母材の上に置いておいて下さい。正確に90° のアングルをつくる為にパンチサポートを必ず使用してください。





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



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。



打ち抜き作業後にはパンチが母材に押し込まれた状態になります。その後リベッターマシンを動かし、パンチを母材から抜き取ります。

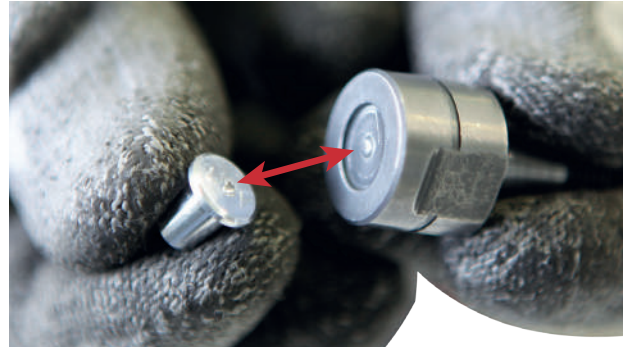
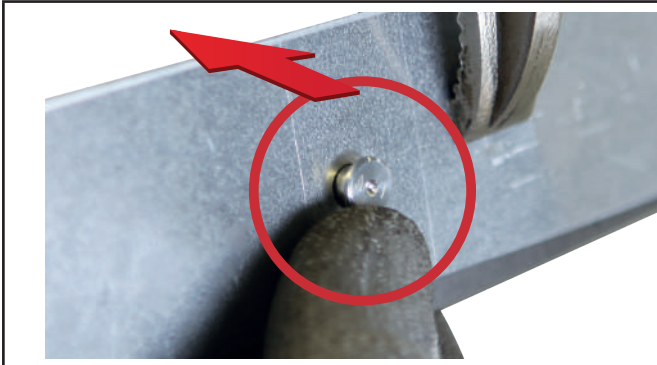
フローフォームリベットの設置



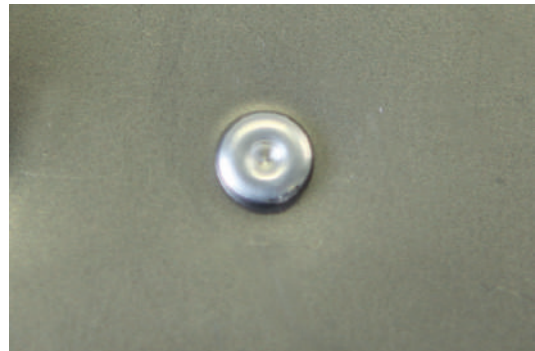
フローフォームリベットで母材をリベット打ちをする際にはあらかじめその箇所に穴を開ける必要があります。(上記の手順を確認してください)

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。

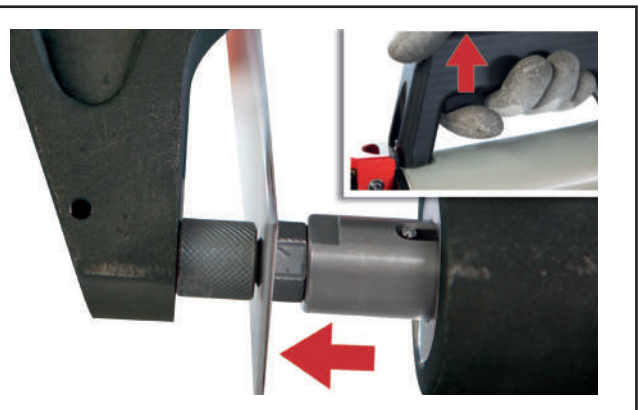
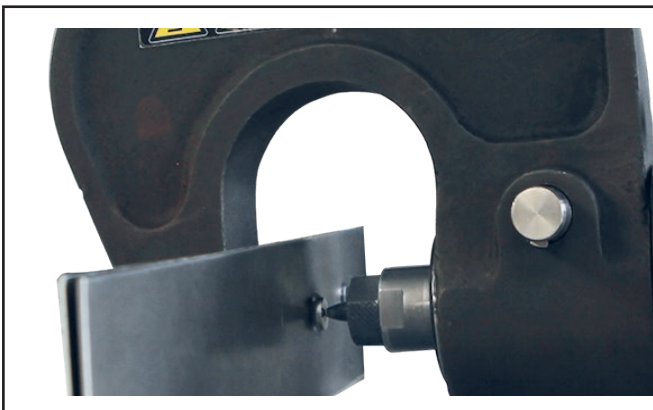


フローフォームリベットの仕上がり

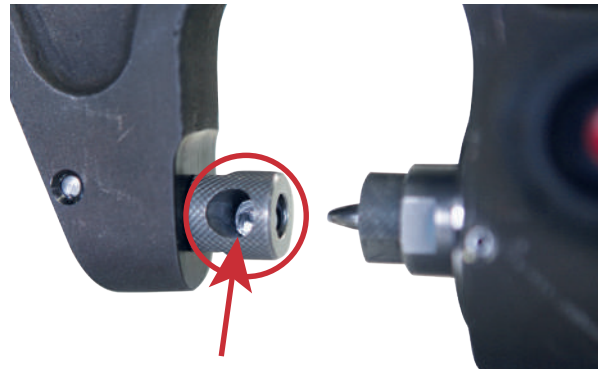
リベット摘出



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8T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2~8バールの間に調整してください。
	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。
ピストンが正しく出ていない、又は遅すぎる。	リリースレバーがブロックされた状態になっている。	リリースレバーを解除してください。
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。

Данная инструкция описывает функции инструмента и меры предосторожности в целях обеспечения вашей безопасности. Пожалуйста, прочтите ее перед первым использованием и сохраните, чтобы при надобности перечитать.

ОПИСАНИЕ

Благодарим за ваш выбор! Чтобы полностью использовать возможности инструмента, пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией :

Этот клепальный инструмент специально разработан для основных типов заклепок, используемых и омологированных автомобилестроителями для ремонта кузова :

- Самопроникающие заклепки «Punch Rivets»
- Заклепки «Flow Form»

Идеален для всех клепальных работ по металлу толщиной до 6,5 мм.

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 8 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



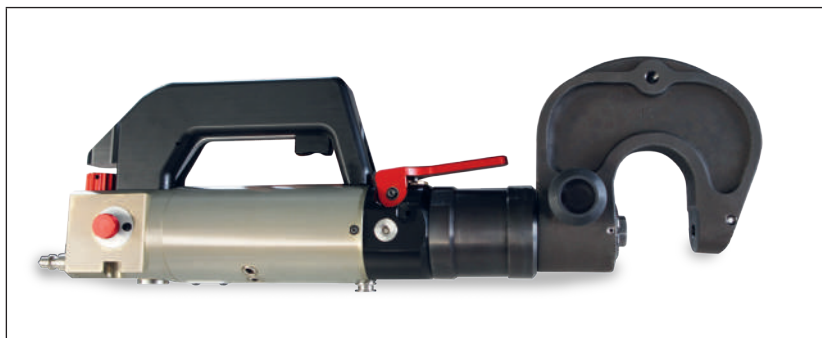
Выберите плечо и подготовьте предохранительную чеку (1). Аккуратно установите плечо на клепальный аппарат, ровно расположив обе ориентировочные отметки. Для монтажа больших плеч (например: HR2, HR3), советуется положить их горизонтально на стол и вставить наконечник клепальника в отверстие плеча.



Для более подробной информации смотрите видео.

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.



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 матрица и пуансон соответствуют друг другу (см. стр. 3) и хорошо закреплены.

Матрица заклепки	Держатель пуансона / муфта



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 матриц и материалов см. таблицу на стр. 50.



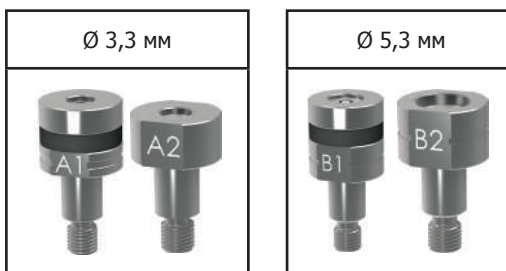
НАБОР ЗАКЛЕПОК В КОМПЛЕКТЕ



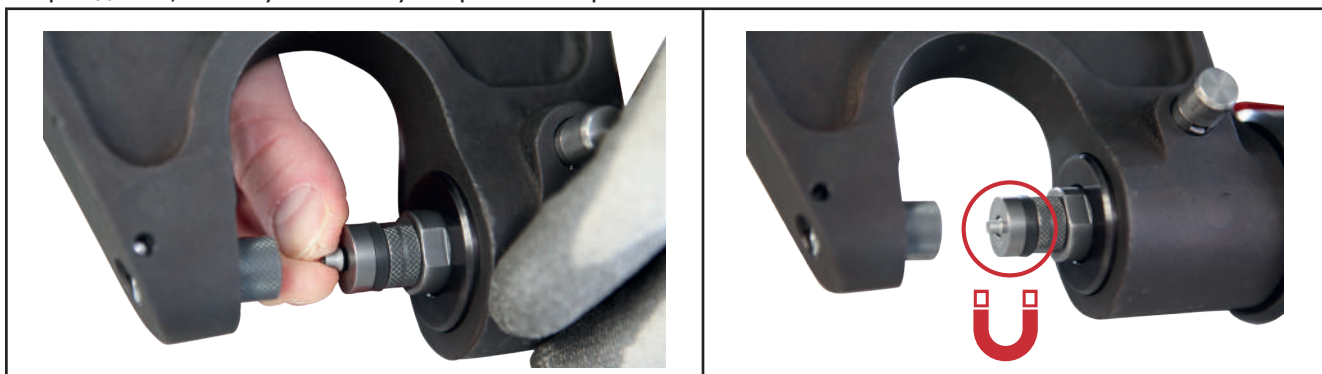
В наборе с клепальным инструментом поставляется коробка с 300 стальными самопроникающими заклепками (RAP). Эти заклепки поставляются исключительно для использования для тестирования клепального аппарата и ни в коем случае не должны быть использованы для кузовного ремонта.



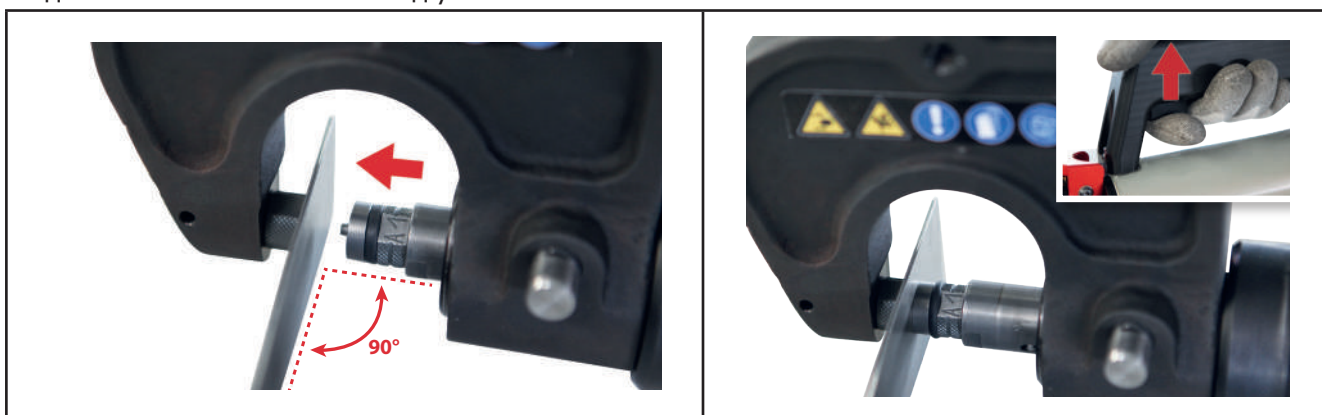
УСТАНОВКА САМОПРОНИКАЮЩИХ ЗАКЛЕПОК



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



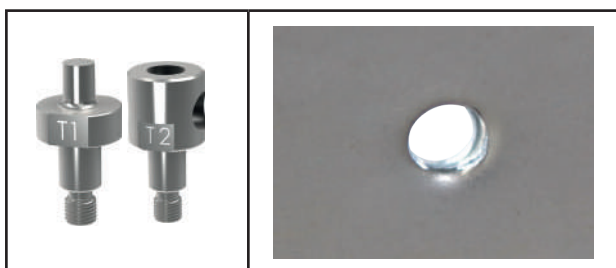
Каждый раз при клепании необходимо следить за тем, чтобы матрица - а не сама заклепка - прилегала к соединяемым листам металла. К тому же, чрезвычайно важно, чтобы опора пуансона была подведена к соединяемым листам металла под углом 90°.





РЕЗУЛЬТАТ УСТАНОВКИ САМОПРОНИКАЮЩЕЙ ЗАКЛЕПКИ

ПРОБИВАТЬ И КАЛИБРОВАТЬ ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ ЗАКЛЕПОК FLOW-FORM



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. После чего необходимо слегка раскачать клепальный аппарат, чтобы высвободить пуансон и вынуть его из металла.

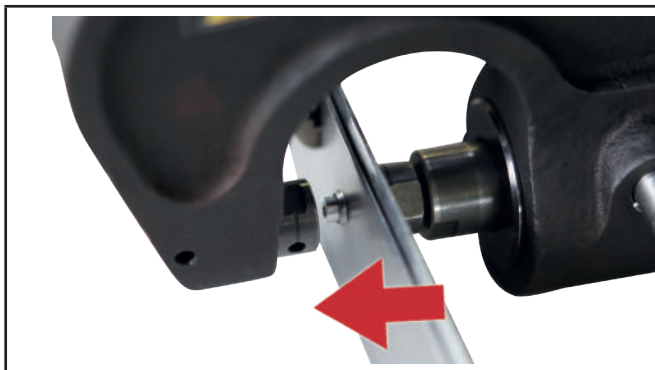
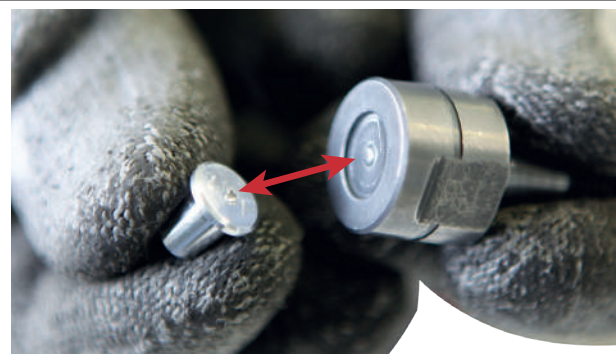
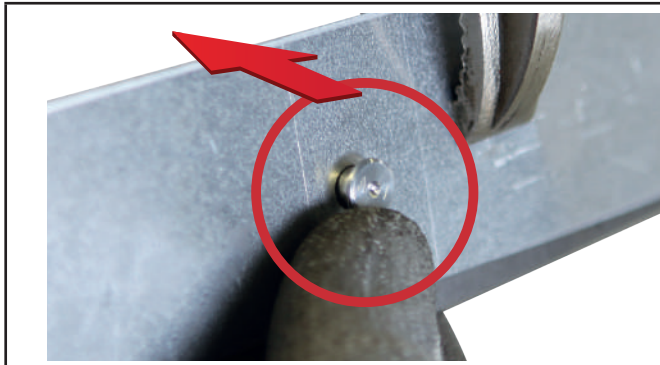
УСТАНОВКА ЗАКЛЕПОК FLOW-FORM



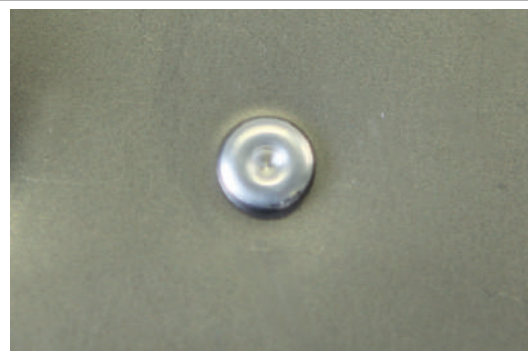
Перед соединением металлических листов с помощью заклепок текущей формы Flow-Form необходимо проделать направляющее отверстие (см. описание действий ниже).

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.

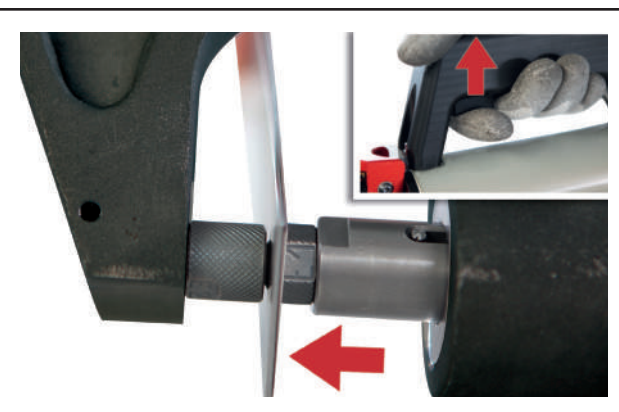
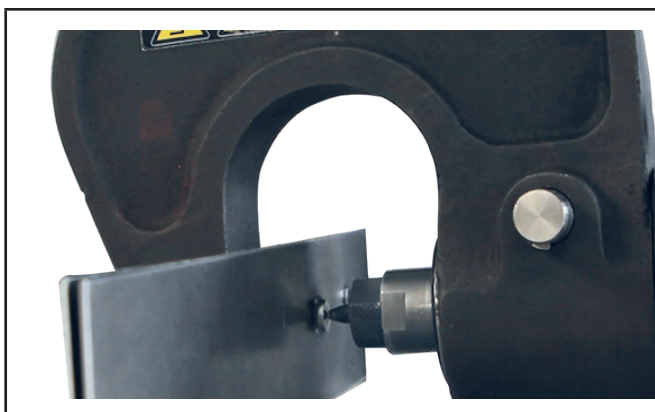


РЕЗУЛЬТАТ УСТАНОВКИ ЗАКЛЕПКИ ТЕКУЩЕЙ ФОРМЫ FLOW-FORM

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 8T 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 8T 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.



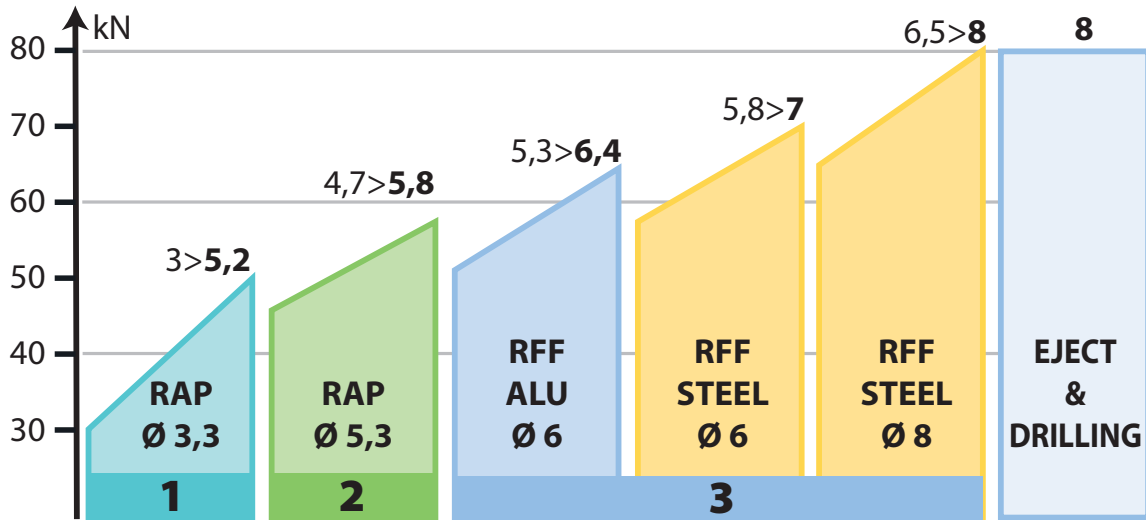
Во время техобслуживания подача сжатого воздуха должна быть отключена от аппарата.











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 8 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.
Клепальный поршень выходит слишком медленно или совсем не выходит.	Разрядник (рычаг) заблокирован.	Разблокируйте разрядник.
Сжатый воздух, проблема герметичности.	Неисправный шланг.	Замените шланг.
	Неисправные соединения.	Замените соединение.
	Неисправные прокладки.	Ремонт совершается производителем.

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



RAP		E&D	RFF	
A1 Ø 3 mm	B1 Ø 5 mm	E1	T1	F1
		 E1 (x5) : 054288		
1	2	1 / 2 / 3	3	
A2 Ø 3 mm	B2 Ø 5 mm	E2	T2	F2
				
A1+A2 : 054295	B1+B2 : 054301	E1+E2 : 054318	T1+T2 : 054707	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

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

ATTESTATION DE CONFORMITÉ

GYS atteste que la riveteuse GYPESPRESS 8T est conforme à la directive 2006/42/CE, et par conséquent respecte les normes suivantes : EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13
Date de marquage CE : 2014.

CONFORMITY ASSESSMENT

GYS certifies that the GYPESPRESS 8T conforms to the directive 206/42/EC and respects the following standards : EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13
Date CE : 2014.

KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

GYS erklärt, dass die Hebebühne GYPESPRESS 8T nach Richtlinie 2006/42/EG hergestellt wurde und daher mit den erweiteren Normen übereinstimmt : EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13
CE-Kennzeichnung : 2014.

ATTESTACION DE CONFORMIDAD

GYS declara que la GYPESPRESS 8T se ajusta a la directiva 2006/42/CE, y por consiguiente cumple las normas siguientes: EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13
Fecha de marcado de CE : 2014.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

GYS заявляет, что клепальный инструмент GYPESPRESS 8T произведен в соответствии с директивой 2006/42/CE и, следовательно, соблюдает следующие нормы : EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13
Дата маркировки EC : 2014

VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

GYS verklaart dat de GYPESPRESS 8T is in overeenstemming met de 2006/42/EG norm en voldoet aan de volgende standaarden : EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13
De CE -markering is in 2015 toegebracht.

適合宣言書

G Y S は当製品ジスプレス8Tが、次の指令に一致することを認証します。

ICÔNES / SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / SÍMBOLOS / SYMBOLEN / アイコン

	<ul style="list-style-type: none"> - Attention ! Risque d'écrasement des mains. - Warning ! Danger of crushing hands. - Achtung! Handverletzungen möglich. - ¡ATENCIÓN! Riesgo de aplastamiento de manos. 	<ul style="list-style-type: none"> - Внимание! Опасность прищемить руку. - Waarschuwing ! Gevaar van beknelling van handen. 警告！手を挟まれないよう注意
	<ul style="list-style-type: none"> - Attention ! Risque d'écrasement des doigts. - Warning ! Danger of crushing fingers. - Achtung! Quetschgefahr. - ¡ATENCIÓN! Riesgo de aplastamiento de dedos. 	<ul style="list-style-type: none"> - Внимание! Опасность прищемить пальцы. - Waarschuwing ! Gevaar van beknelling van vingers. 警告！指を挟まれないよう注意
	<ul style="list-style-type: none"> - Respecter les consignes générales. - Respect general rules. - Allgemeine Hinweise beachten. - Sigas las indicaciones generales. 	<ul style="list-style-type: none"> - Соблюдайте общие указания. - Respecteer algemene veiligheidsregels. 一般的な規則尊厳
	<ul style="list-style-type: none"> - Porter des gants. - Wear gloves. - Handschutz benutzen. - Lleve guantes. 	<ul style="list-style-type: none"> - Носите перчатки. - Draag beschermende werkhandschoenen. 手袋着用
	<ul style="list-style-type: none"> - Porter un masque facial. - Wear a face mask. - Gesichtsschutz benutzen. - Lleve una máscara protectora. 	<ul style="list-style-type: none"> - Носите лицевую защитную маску. - Draag een veiligheidsmasker. フェイスマスク着用
	<ul style="list-style-type: none"> - Respecter le mode d'emploi. - Follow the user manual. - Betriebsanleitung beachten. - Siga el manual de instrucciones. 	<ul style="list-style-type: none"> - Соблюдайте инструкцию по эксплуатации. - Lees en volg de gebruiksaanwijzing op. 取り扱い説明書の記述に従ってください。