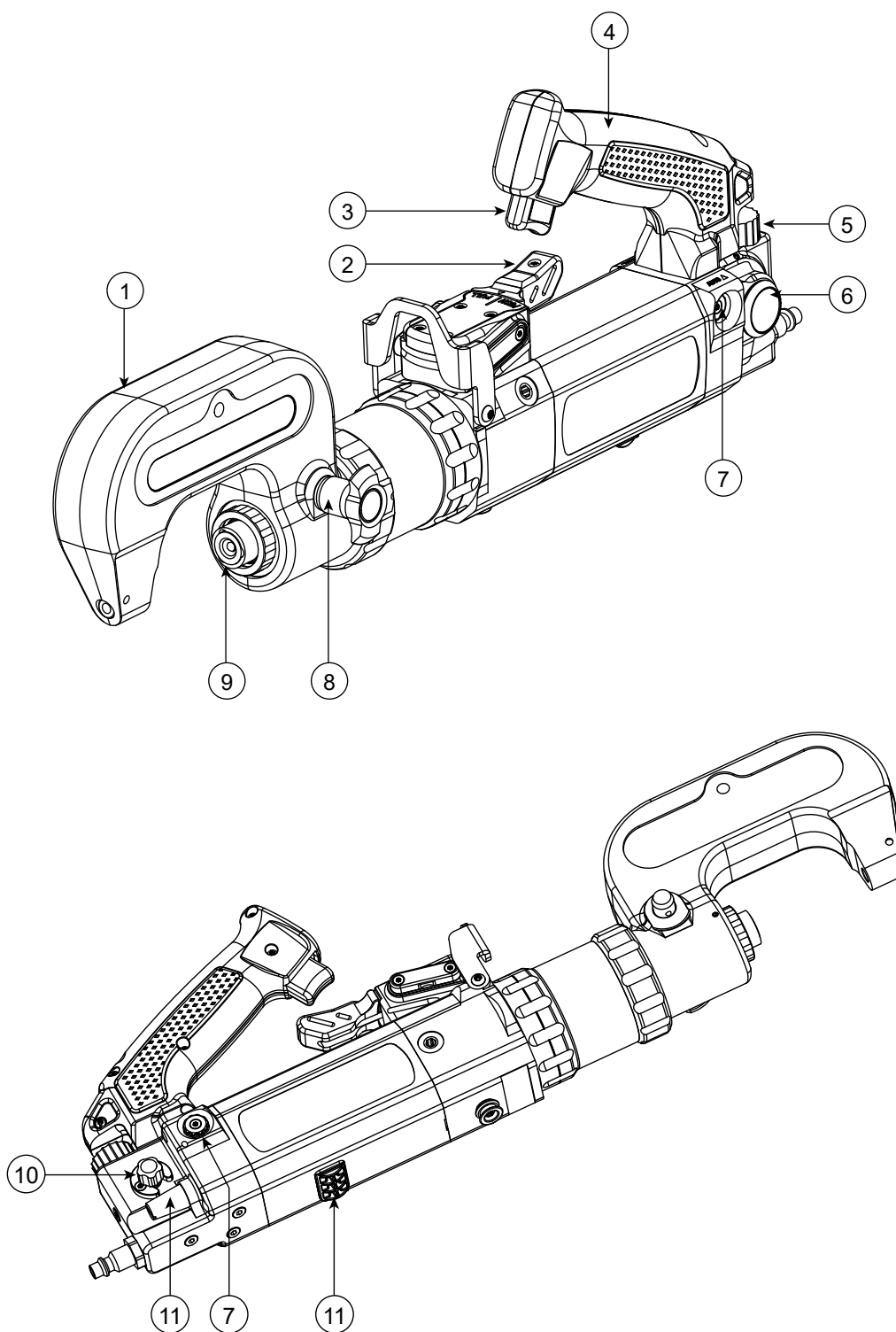


FR	02-04 / 05-14 / 65-68
EN	02-04 / 15-24 / 65-68
DE	02-04 / 25-34 / 65-68
NL	02-04 / 35-44 / 65-68
IT	02-04 / 45-54 / 65-68
PL	02-04 / 55-64 / 65-68

GYSPRESS PREMIUM 10T PUSH-PULL

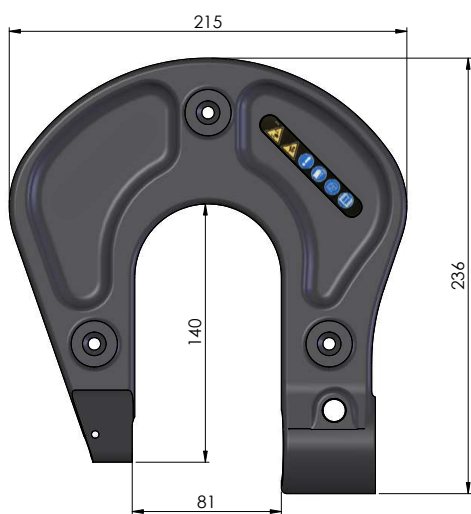
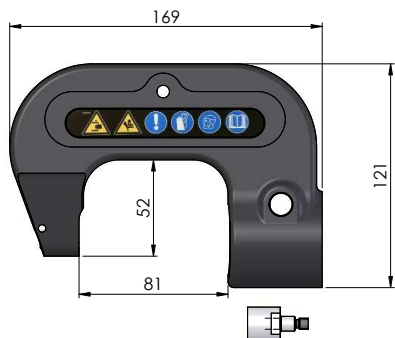
Riveteuse
Riveting machine

I

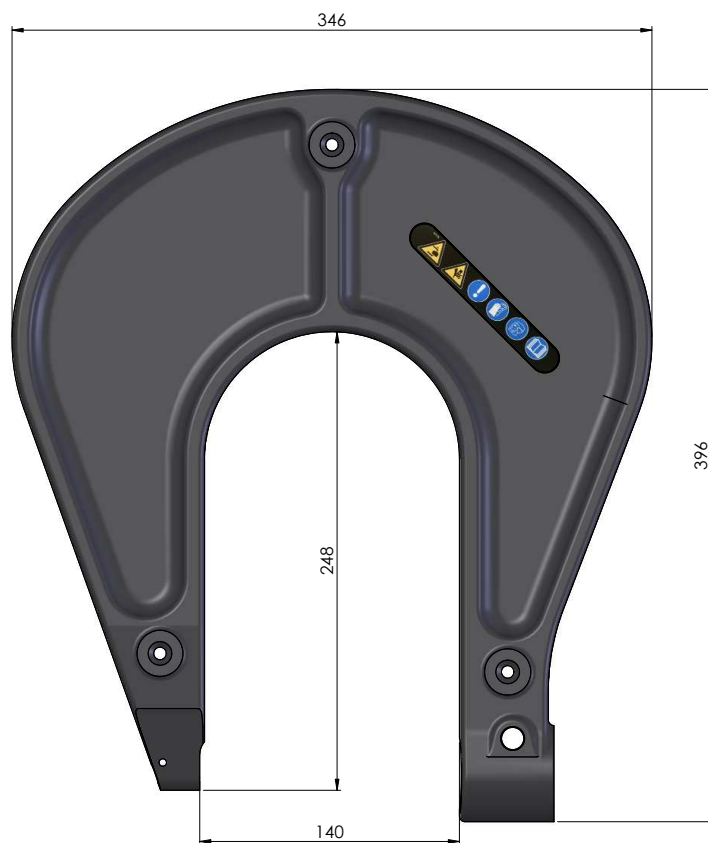


II

HR110










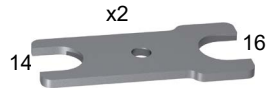


HR210



HR310

COMPOSITION BOITE MATRICES / COMPOSITION BOX DIES / ZUSAMMENSTELLUNG VON MATRIZEN-BOXEN

058361

<p>FR Matrices pour rivet auto-perçants (RAP) EN Matrix for self-piercing rivets (RAP) DE Matrizen für Stanznieten (RAP) ES Matrices para remaches auto perforantes RU Матрицы для самопроникающих заклепок (RAP) NL Matrijzen voor self-piercing rivets (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 auto perforantes RU Матрицы для самопроникающих заклепок (RAP) NL Matrijzen voor self-piercing rivets (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 Aplatissement 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 self-piercing rivets JP 抽出マンドレル 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 self-piercing rivets (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</p> <p>RU Набор сборочных ключей NL Montage sleutel JP 組み立て用キーセット IT Set di montaggio</p>	 <p>x2 14 16</p>
<p>FR Bagues de rechange en élastomère EN Spare Elastomer ring DE Ersatz-Dämpferringe ES Anillas de recambio de elastómero</p> <p>RU Запасные кольца из эластомера NL Reserve rubber dampingsring 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 Puzón de centrado</p> <p>RU Пунсон центратор NL Centerpons JP センターパンチ IT Punteruolo di centraggio</p>	

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 seuls les opérateurs qualifiés et expérimentés l'installent, le règle ou l'utilise.

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 utilisée 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.

Conserver 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 COMPRIMÉ

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 le fabricant.

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 machine, 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).

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Poids de la riveteuse	4.1 kg
Pression du réseau d'air max	8 bar - 110 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.

DESCRIPTION DU MATÉRIEL (I)

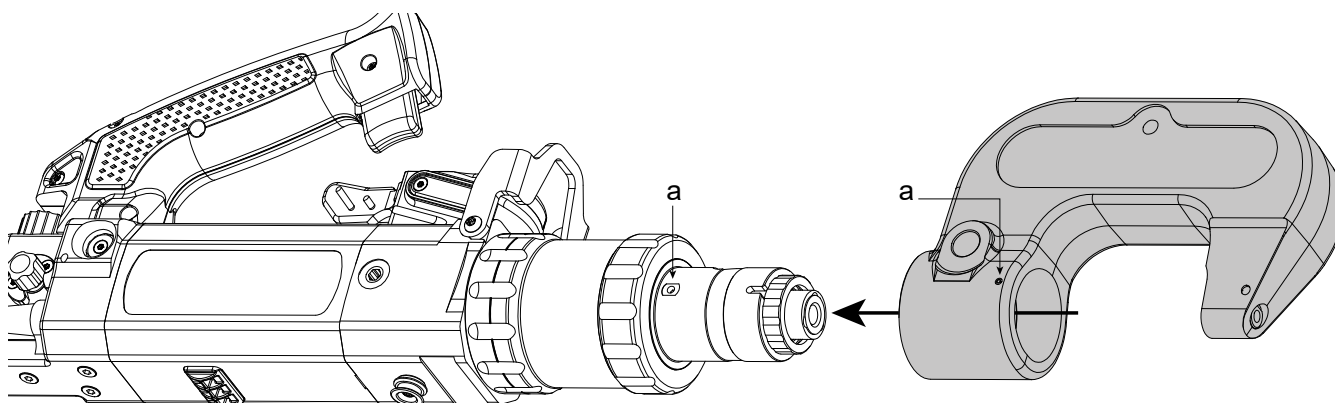
1- Bras en acier	7- Mode AUTO / MANUEL
2- Levier (PUSH / PULL)	8- Goupille de blocage
3- Gâchette	9- Axe vérin
4- Poignée	10- Réglage vitesse
5- Réglage pression d'air	11- Échappement d'air
6- Manomètre	

BRAS DE RIVETAGE (II)

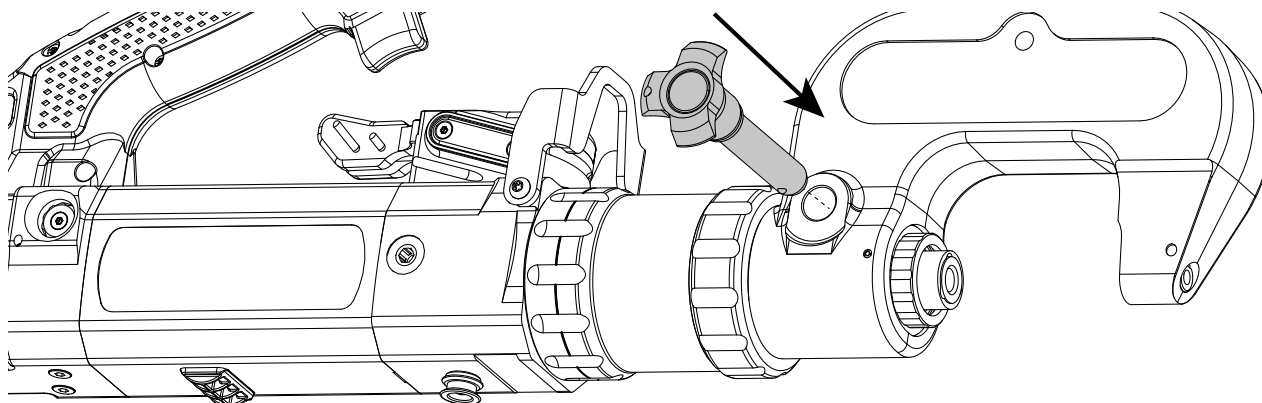
	HR110	HR210 (option)	HR310 (option)
Référence	063310	063327	063334
Longueur	121 mm	236 mm	396 mm
Largeur	50 mm	50 mm	50 mm
Hauteur	169 mm	215 mm	346 mm
Ouverture de l'étrier	81 mm	81 mm	140 mm
Profondeur de l'ouverture	52 mm	140 mm	248 mm
Poids	3 kg	5.4 kg	12.1 kg

option	HR210 + HR310 (livrés en valise)	064089
	Valise seule + mousses pour bras HR210 + HR310	077546

MISE EN PLACE D'UN BRAS



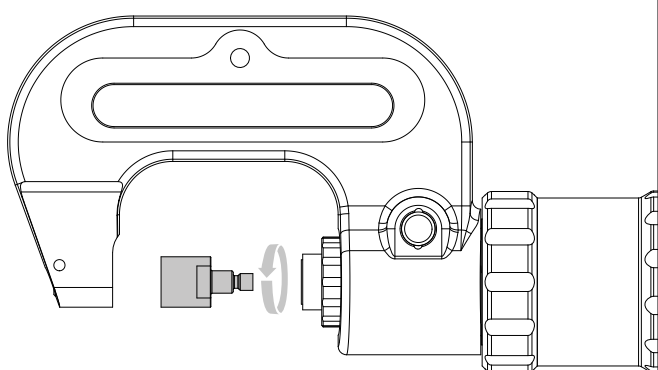
Placer le bras avec précaution sur le nez de la riveteuse en prenant soin d'aligner les 2 repères (a). Pour la mise en place de grands bras, il est conseillé de poser les bras à plat sur une table et d'amener le nez de la riveteuse dans l'orifice du bras.



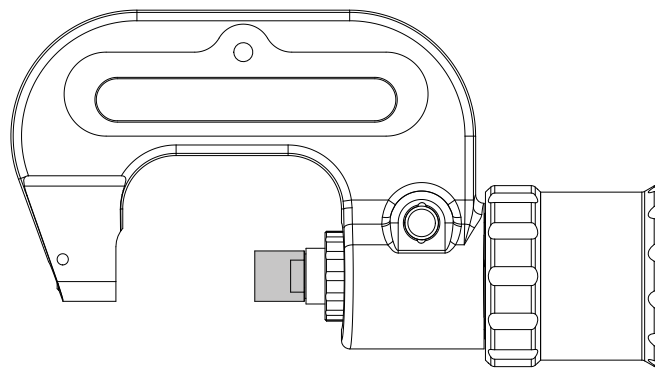
Lorsque le bras est placé sur la riveteuse, introduire la goupille de blocage (I-8) dans l'orifice. L'axe se verrouille automatiquement après son insertion et ne doit plus ressortir spontanément de l'orifice.



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



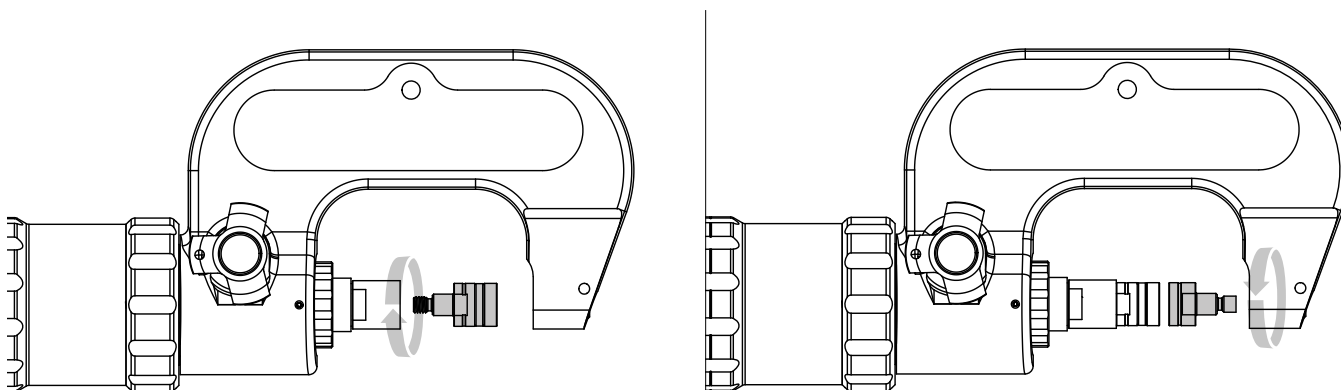
Visser la rallonge fournie avec le bras.



La riveteuse est à présent opérationnelle.

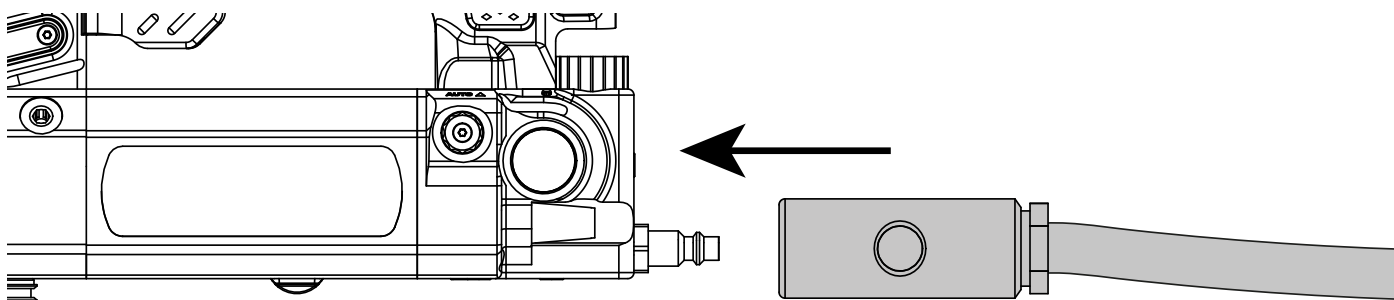
MONTAGE DES EMBOUTS

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 4) 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.

CONNEXION AIR COMPRIMÉ

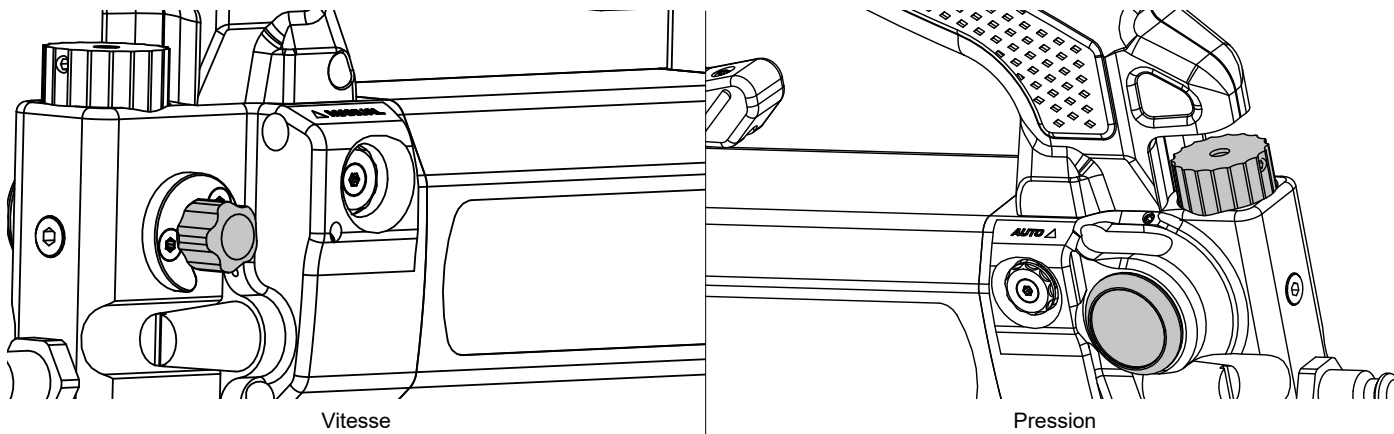


Pression d'air max :
Veiller à ne pas dépasser la pression d'air d'utilisation maximale de 8 bar.

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.

RÉGLAGE DE LA VITESSE ET DE LA PRESSION

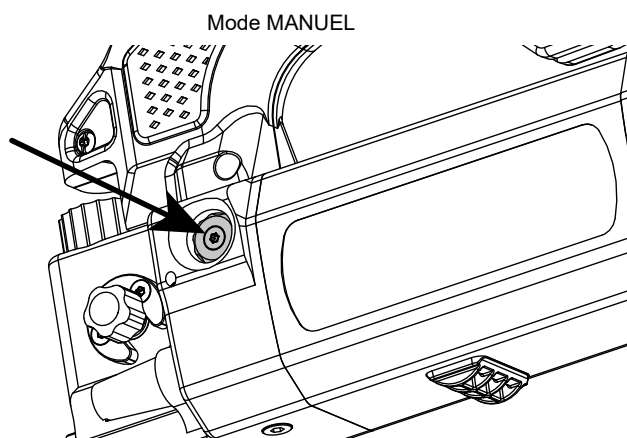
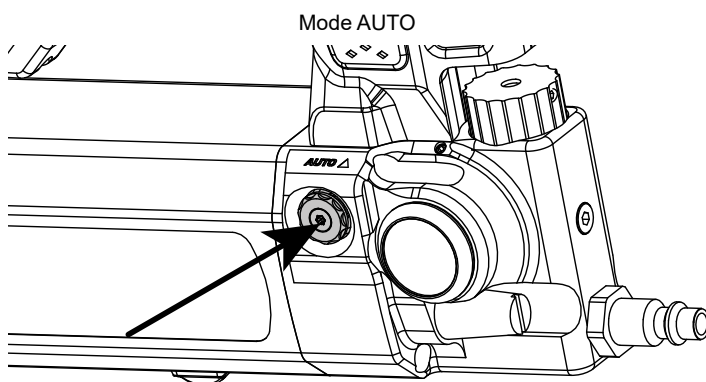
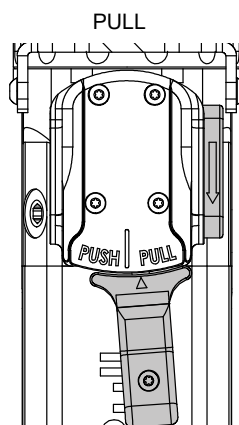
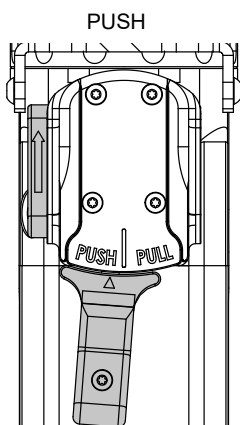
L'utilisateur peut ajuster manuellement la vitesse d'avancement du vérin ainsi que l'effort de pose du rivet suivant le type de matériau à assembler afin d'éviter toute déformation des tôles. Pour régler la pression en fonction des matrices et matériaux, voir tableau en fin de notice.



Vitesse

Pression

FONCTIONNEMENT DU MODE PUSH-PULL



Mode (AUTO / MANUEL)	Levier (PUSH / PULL)	Gâchette	Action du vérin
MANUEL	PUSH	Appuyée	→ 0 > 100 kN
	PUSH	Relâchée	STOP
	PULL	Relâchée	← [Spring]
	PULL	Appuyée	0 > 20 kN ←
AUTO	PUSH	Appuyée	→ 0 > 100 kN
	PUSH	Relâchée	← [Spring]
	PULL	Relâchée	← [Spring]
	PULL	Appuyée	0 > 20 kN ←

BOITE DE RIVETS FOURNIE



La riveteuse est fournie avec une boîte de 300 rivets acier auto-perçants (RAP) (ref. 048706). Ces rivets d'essai sont fournis pour permettre de tester la riveteuse et ne doivent en aucun cas être utilisés pour la réparation automobile.

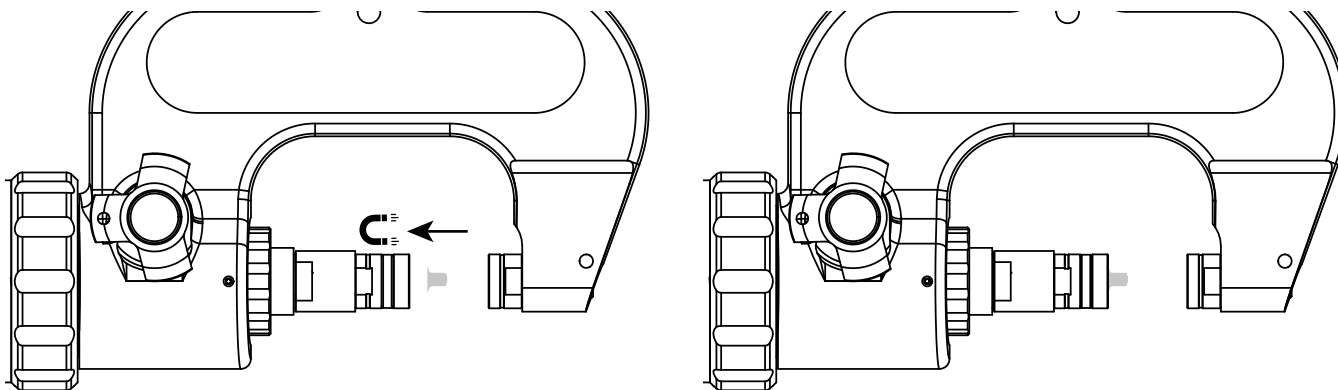
POSE DE RIVETS AUTO-PERÇANTS

Ø 3.3 mm

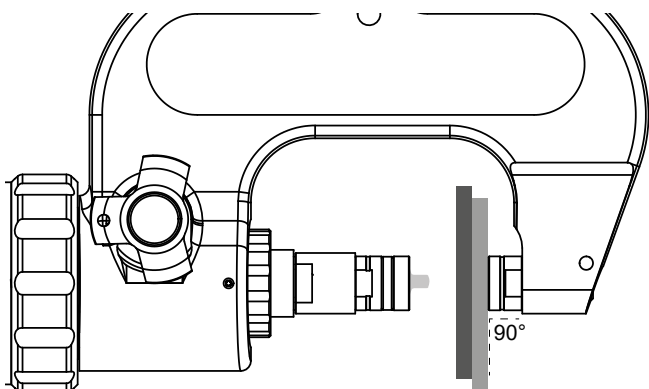
Ø 5.3 mm



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°.



Rivet auto-perçant

POINÇONNER ET CALIBRER DES TROUS POUR RIVETS FLOW-FORM

Ø 6 mm

Ø 6 mm

Ø 6 mm

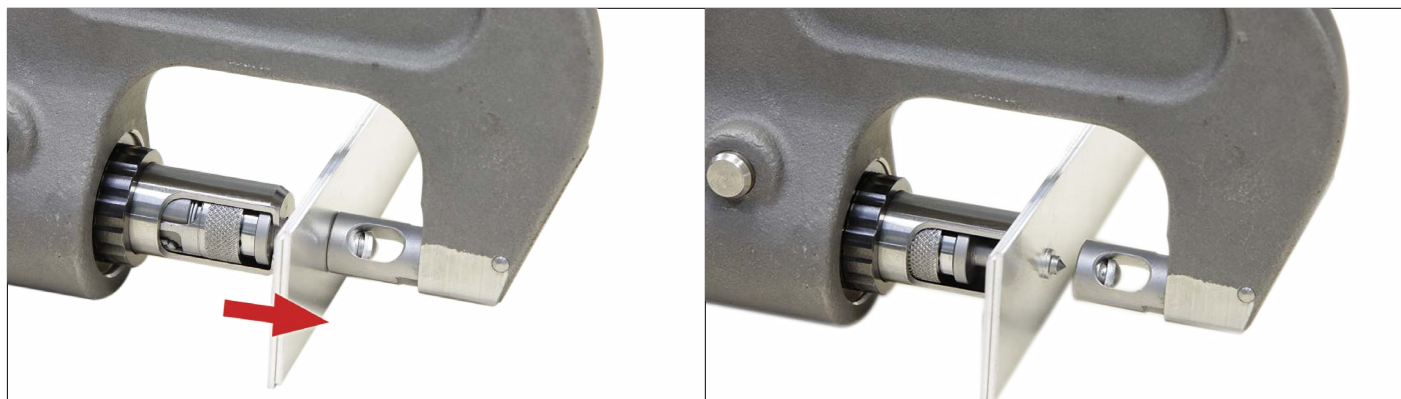


ST1

T5

T7

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



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.

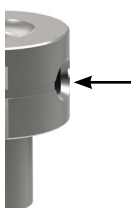
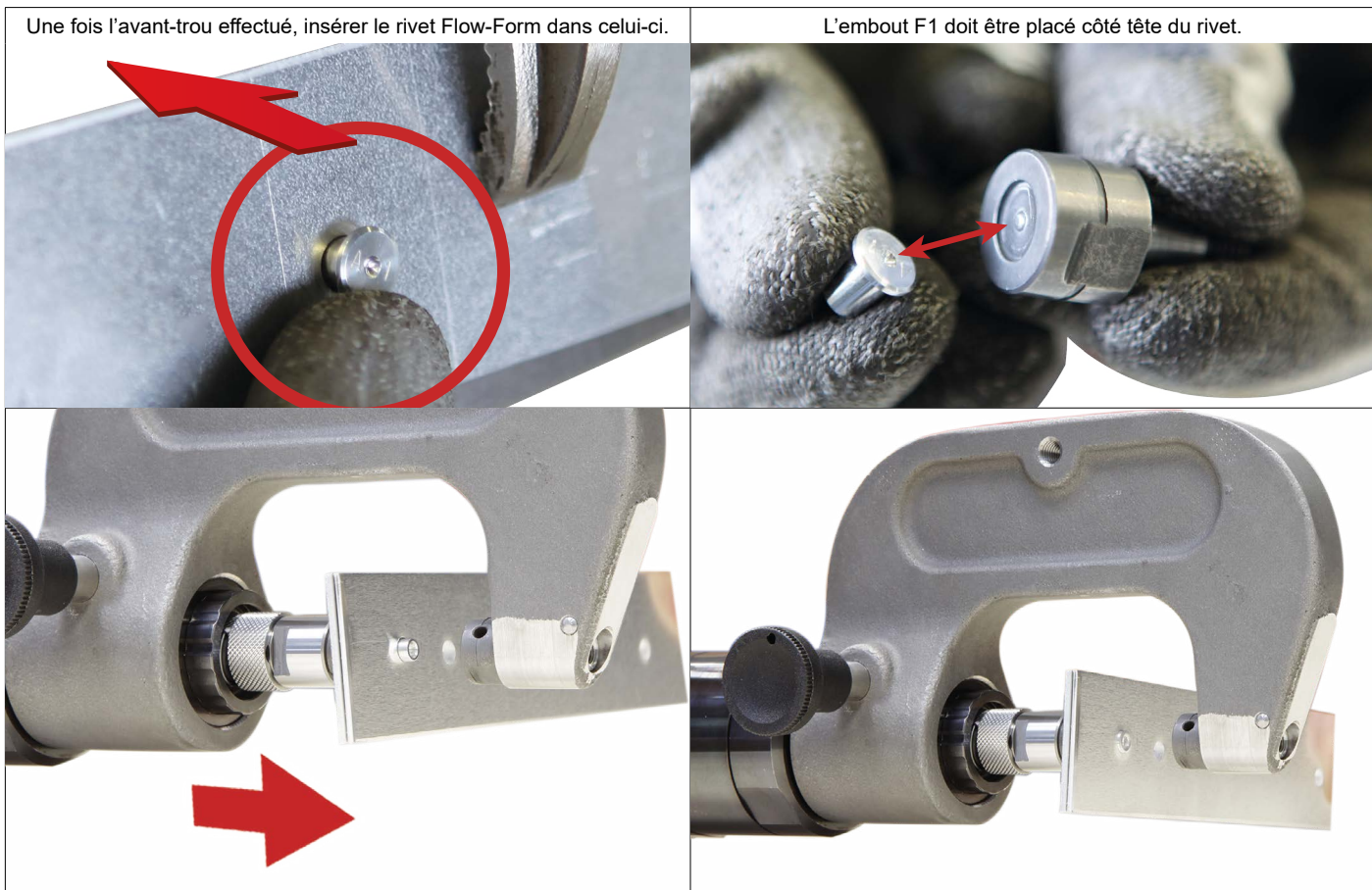
Sélectionner le mode PULL et appuyer sur la gâchette.

Une fois le poinçon sorti de la tôle, sélectionner le mode 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).



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.

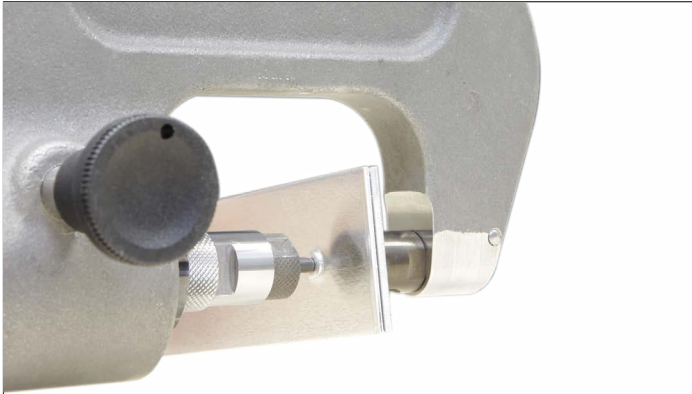


Rivet flow-form

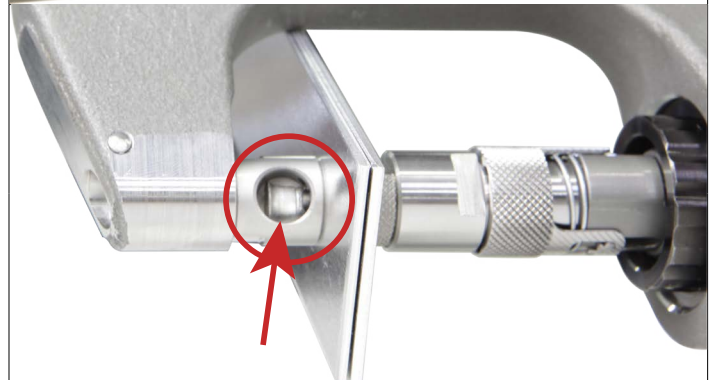
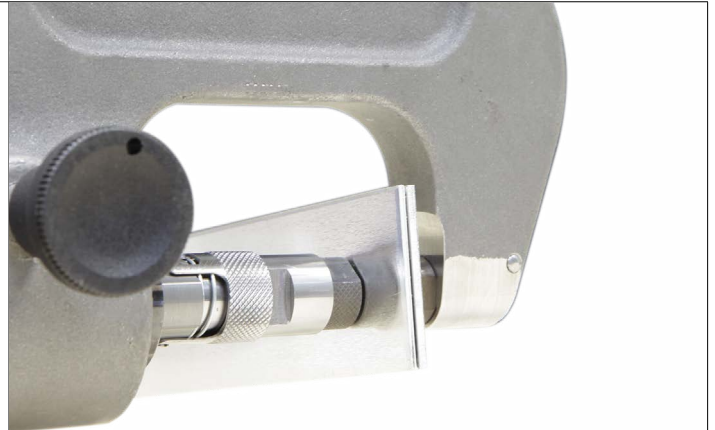
EXTRACTION DE RIVETS



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 (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 susceptible de la casser.

CONTRÔLES ET MAINTENANCE

La riveteuse 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 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 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 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.
	Joint défectueux.	Réparation par le fabricant.

OPTIONS (liste non exhaustive)

Support riveteuse pour changements d'accessoires		054158
Chariot servante		054233
Chariot servante + support		055391
Capteur d'effort		062115
Adaptateur 24 kN pour rivets aveugles	Standard	063822
	Compact	077164
Adaptateur 50 kN pour rivets aveugles		064867

Retrouvez tous les accessoires et matrices pour riveteuse sur www.gys.fr.

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'œuvre).

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 INSTRUCTIONS

GENERAL INSTRUCTIONS



This user's manual includes operating instructions for your device and safety warnings for your protection. Please read it carefully before first use and keep it for future reference. This equipment should only be used by professionals and only qualified and experienced personnel should install, adjust, or operate it.

Do not use this tool 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 injury or death. Look out for loose cables on the floor. This appliance is not intended for use in potentially explosive atmospheres. This appliance is intended for use indoors in a well-lit environment on level ground.

ENVIRONMENT

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

Temperature range:

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

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

Air humidity:

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

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

Altitude:

Up to 1,000 m above sea level (3280 feet).

PROTECTING YOURSELF AND OTHERS

To protect yourself and others, please observe the following safety instructions:



Always wear impact-resistant eye protection when using the device.



Always wear a safety helmet when working at height.



Wear hearing protection in accordance with your employer's instructions, and as required by occupational health and safety regulations. Exposure to high sound levels can cause permanent hearing loss and other associated conditions, such as tinnitus. A risk assessment is crucial. Check that the mufflers are present and in good condition.



Wear protective gloves to reduce the exposure to vibration and other hazards such as cuts and abrasions. Repetitive movements and severe vibration exposure can be harmful to arms and hands, shoulders, neck and other parts of the body. If numbness, tingling, or stiffness occurs, stop using the product and consult a qualified health care professional.



Wear safety shoes in order to avoid an injury if a part is dropped during operation or assembly.

Wear warm clothing when working in cold weather to keep hands warm and dry.

Maintain a stable posture and secure footing when using the machine. It is advisable for the user to change posture during long tasks, which can help to relieve discomfort and fatigue.

The tool must not be used facing towards the operator or any other person.

Keep your hands away from the compression mechanism; it is strongly recommended to hold the riveting machine with both hands.

Be aware that broken parts of the machine can act as high-speed projectiles.

Regularly inspect for cracks; injuries may occur if the device's arm cracks and is dropped during use.

USE OF COMPRESSED AIR

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

Pressurised air can cause serious injury. It is recommended that the machine be disconnected from the compressed air supply before changing arms or attachments.

Empty the hose before use.

Disconnect the air supply when the tool is not in use.

Never carry the riveter by the hose

REPLACEMENT OF ARMS AND ACCESSORIES

Only use arms and accessories recommended by the manufacturer.

NOISE

Weighted sound power level: LWA = 78 dB

VIBRATION

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

STARTING THE DEVICE

If the machine is to be disposed of, it must not be left in the open and should be taken to an authorised recycling centre.

INSTALLATION - USING THE PRODUCT

DESCRIPTION

This riveting machine has been specially designed for the installation of all the main types of rivets used and approved in the automotive repair industry:

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

Suitable for all riveting tasks on sheet metal (up to 8.3 mm thick).

TECHNICAL FEATURES

Riveter weight	4.1 kg
Max air system pressure	8 bar - 110 psi
Maximum clamping force	100 kN

HANDLING

All the necessary steps for correct use are outlined in this manual. Operating procedures that are not explicitly approved by the manufacturer, GYS, are not permitted.

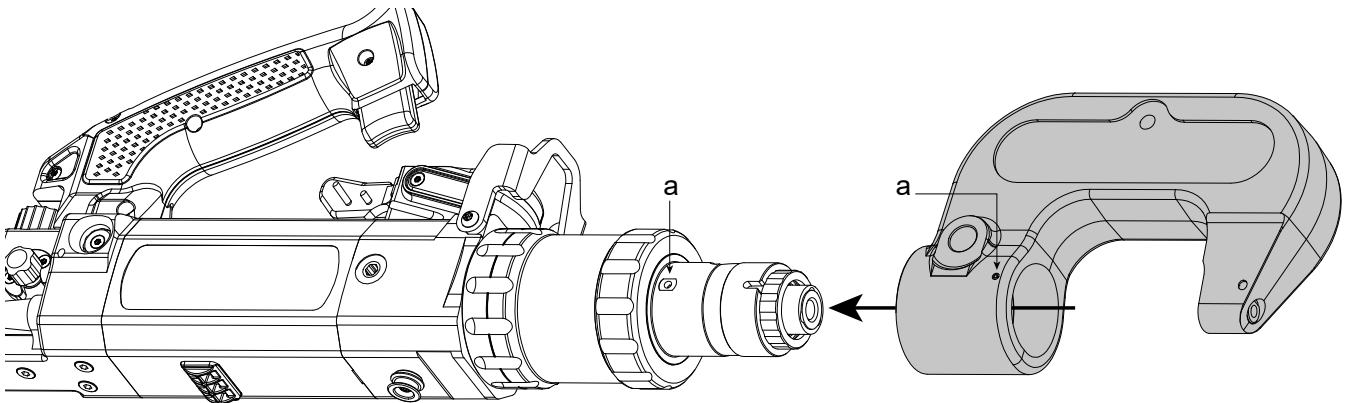
DESCRIPTION OF THE EQUIPMENT (I)

1- Steel arm	7- AUTO / MANUAL mode
2- Lever (Push / Pull)	8- Locking pin
3- Trigger	9- Cylinder shaft
4- Handle	10- Speed control
5- Air pressure adjustment	11- Air output
6- Regulator	

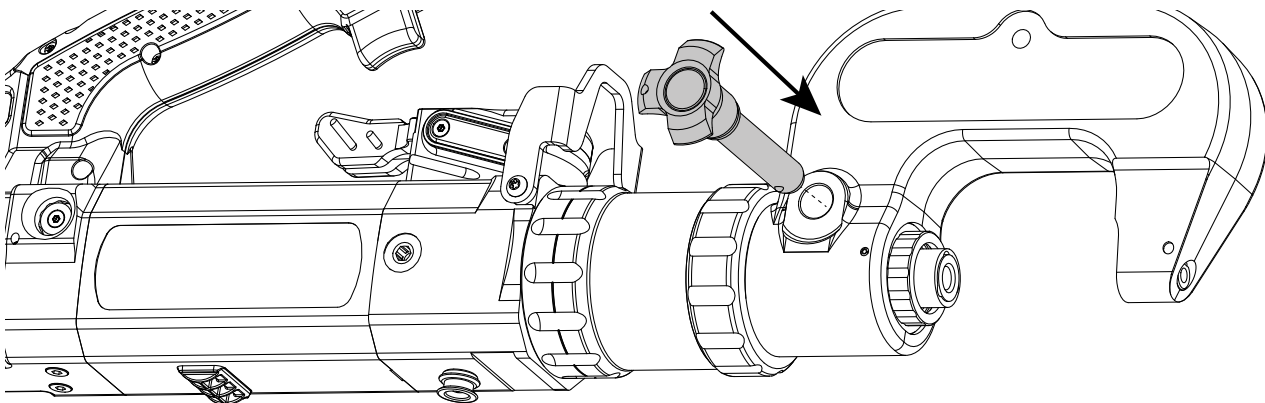
RIVETING ARM (II)

	HR110	HR210 (optional)	HR310 (optional)
Reference	063310	063327	063334
Length	121 mm	236 mm	396 mm
Width	50 mm	50 mm	50 mm
Height	169 mm	215 mm	346 mm
Caliper opening	81 mm	81 mm	140 mm
Opening depth	52 mm	140 mm	248 mm
Weight	3 kg	5.4 kg	12.1 kg

option		
	HR210 + HR310 (delivered in a case)	064089
	Case only + foam for arms HR210 + HR310	077546

ARM INSTALLATION

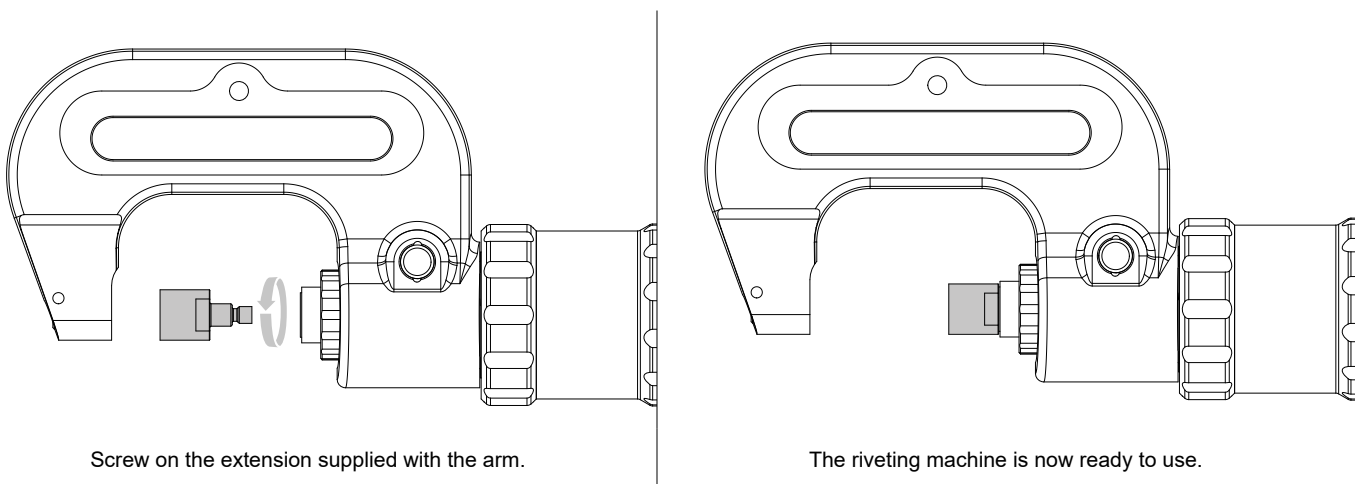
Carefully place the arm on the nose of the riveter, making sure to align the 2 markings (a). When fitting large arms, it is recommended that the arms are laid flat on a table, and the nose of the riveter is brought into the arm opening.



Once the arm is placed on the riveter, insert the locking pin (I-8) into the slot. The pin locks automatically after insertion, and should not spontaneously escape from the slot.



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

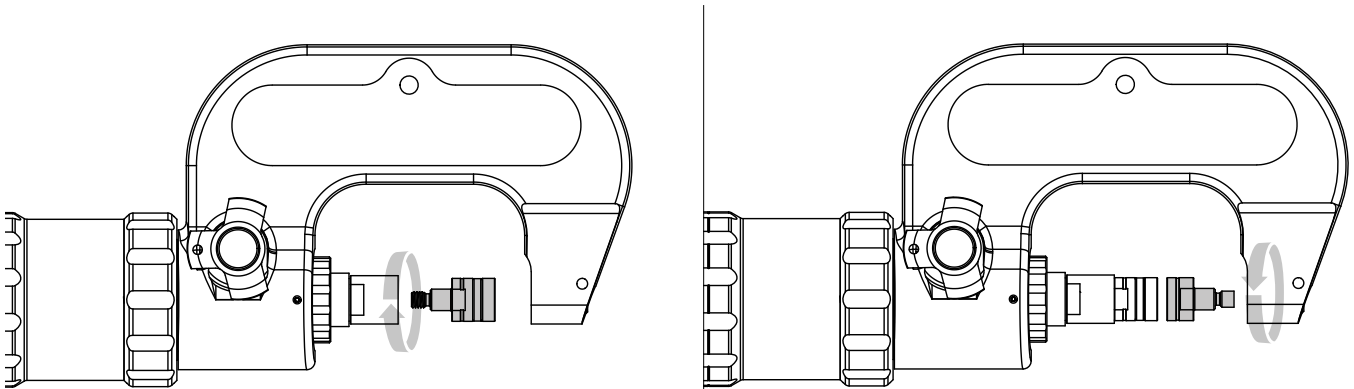


Screw on the extension supplied with the arm.

The riveting machine is now ready to use.

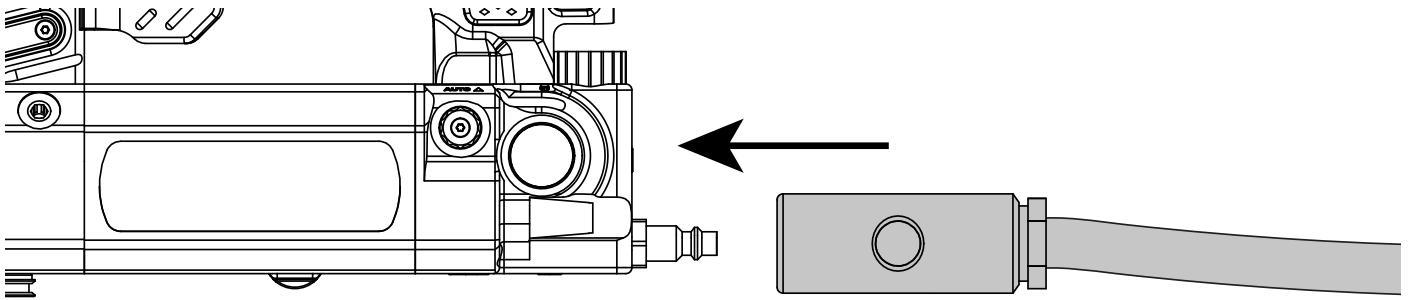
MOUNTING THE FITTINGS

Screw the end-cap kit required for the riveting procedure into the arm support. Before each assembly, check that the die and rivet holder are correctly paired (see page 4) and tightened securely.



As soon as the die and the punch support are in place, finish tightening with the delivered spanner. Check that the connection tips are in place after each riveting process. Any loosening is dangerous and may cause damage to the riveter.

AIR PRESSURE CONNECTION

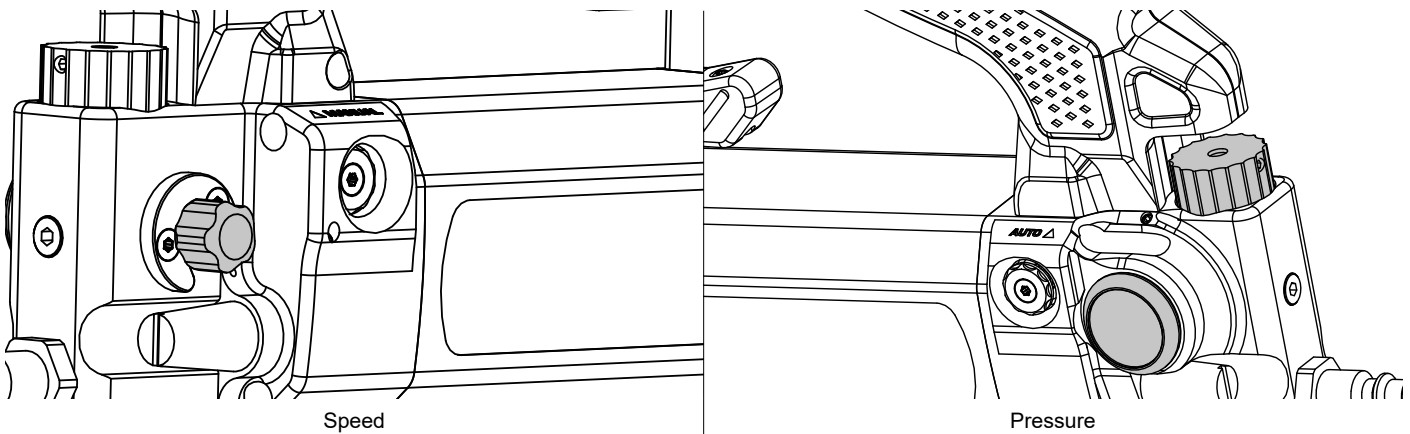


Maximum air pressure:
Make sure that the air pressure does not exceed 8 bar.

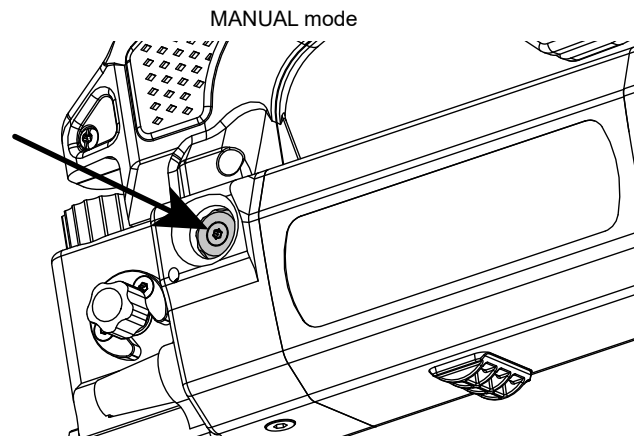
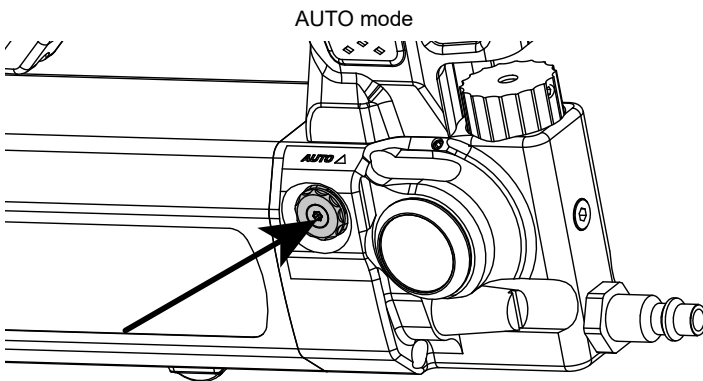
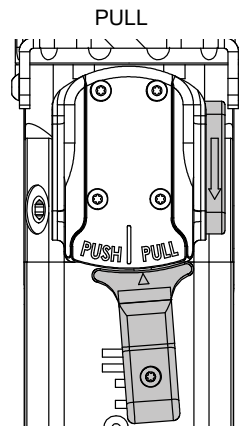
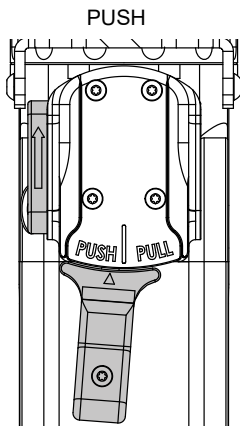
Clean compressed air:
Ensure that only clean, dry compressed air is used to feed the riveter. Moisture and dirt can lead to performance issues and/or damage to the unit.

SPEED AND PRESSURE CONTROL

The user can manually adjust the speed of the ram and the rivet setting force, according to the type of material to be joined, in order to avoid any deformation of the workpiece.. To set the pressure according to the dies and materials, see table at the end of the manual.



OPERATION OF THE PUSH-PULL MODE



AUTO / MANUAL mode	Lever (Push / Pull)	Trigger	Cylinder action
MANUAL	PUSH	Press	0 > 100 kN
	PUSH	Released	STOP
	PULL	Released	0 > 20 kN
	PULL	Press	0 > 20 kN
AUTO	PUSH	Press	0 > 100 kN
	PUSH	Released	0 > 20 kN
	PULL	Released	0 > 20 kN
	PULL	Press	0 > 20 kN

RIVETS BOX INCLUDED



The riveter is supplied with a box of 300 self-piercing steel rivets (RAP) (ref. 048706). These test rivets are provided for the purpose of testing the riveter and should not be used for automotive repair under any circumstances.

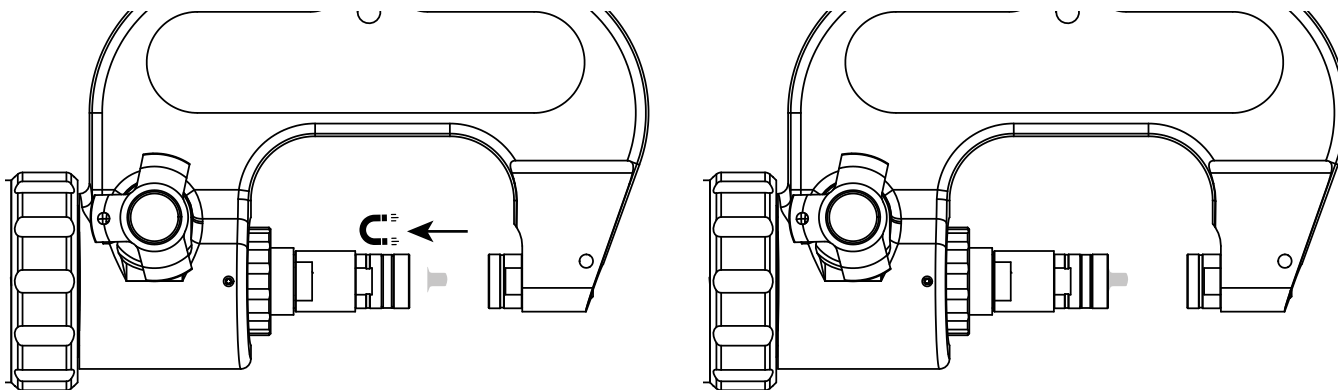
INSTALLATION OF SELF-PIERCING RIVETS

Ø 3.3 mm

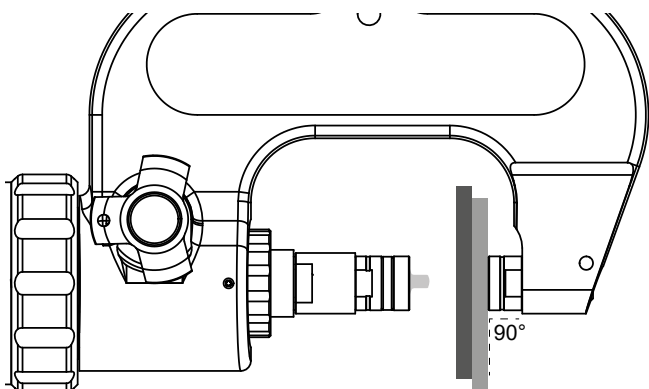
Ø 5.3 mm



During the installation of self-piercing rivets, make sure that the rivets are well-placed. The dies must not be damaged as this could cause problems with the riveting process.



During each riveting procedure, it is imperative to ensure that the die - and not the rivet itself - is placed on the sheets being joined. It is also important to position the punch support on the sheets that being joined so that it forms a 90° angle.



Self-piercing rivets

PUNCHING AND SIZING HOLES FOR FLOW-FORM RIVETS

Ø 6 mm

Ø 6 mm

Ø 6 mm

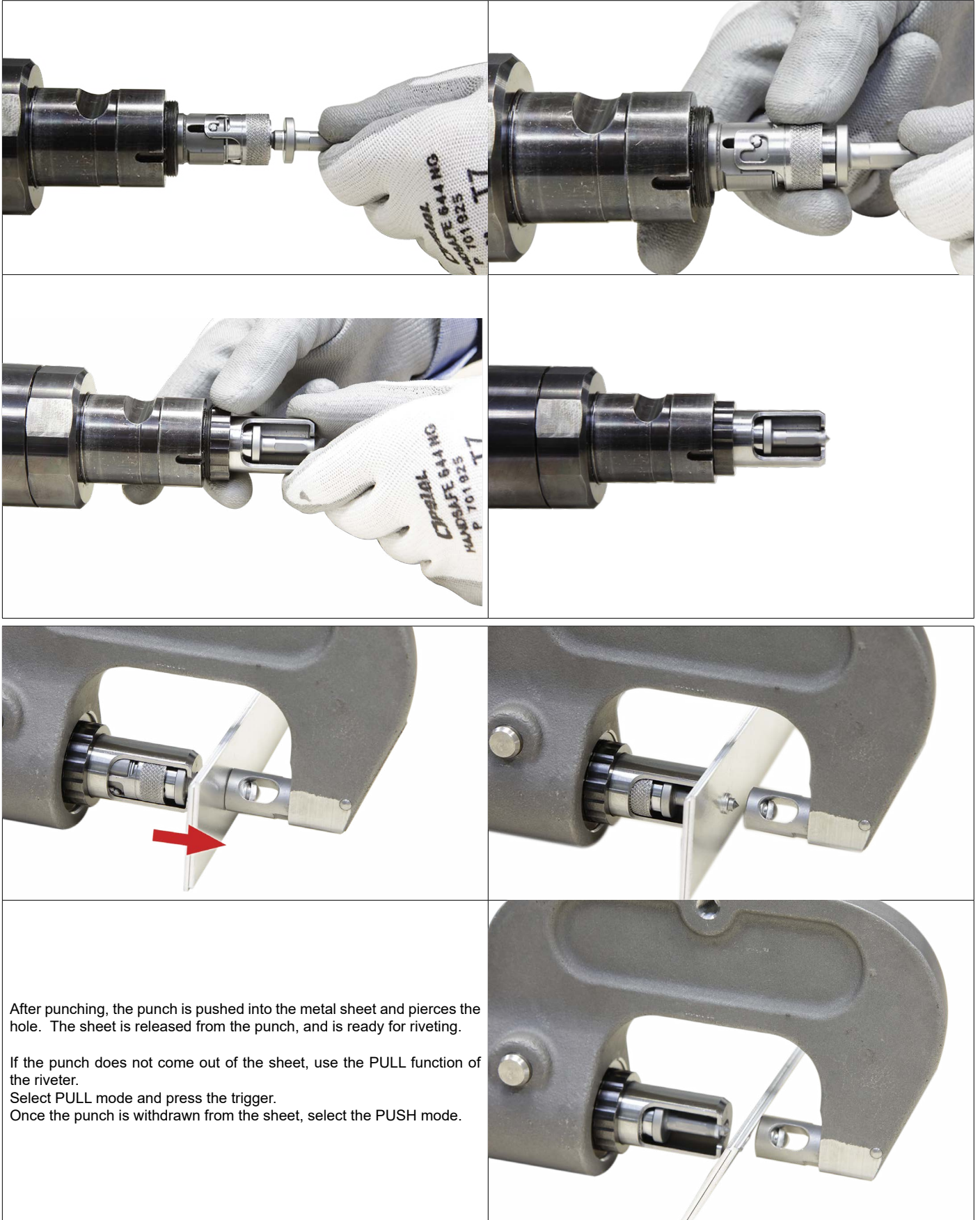


ST1

T5

T7

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



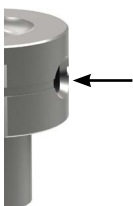
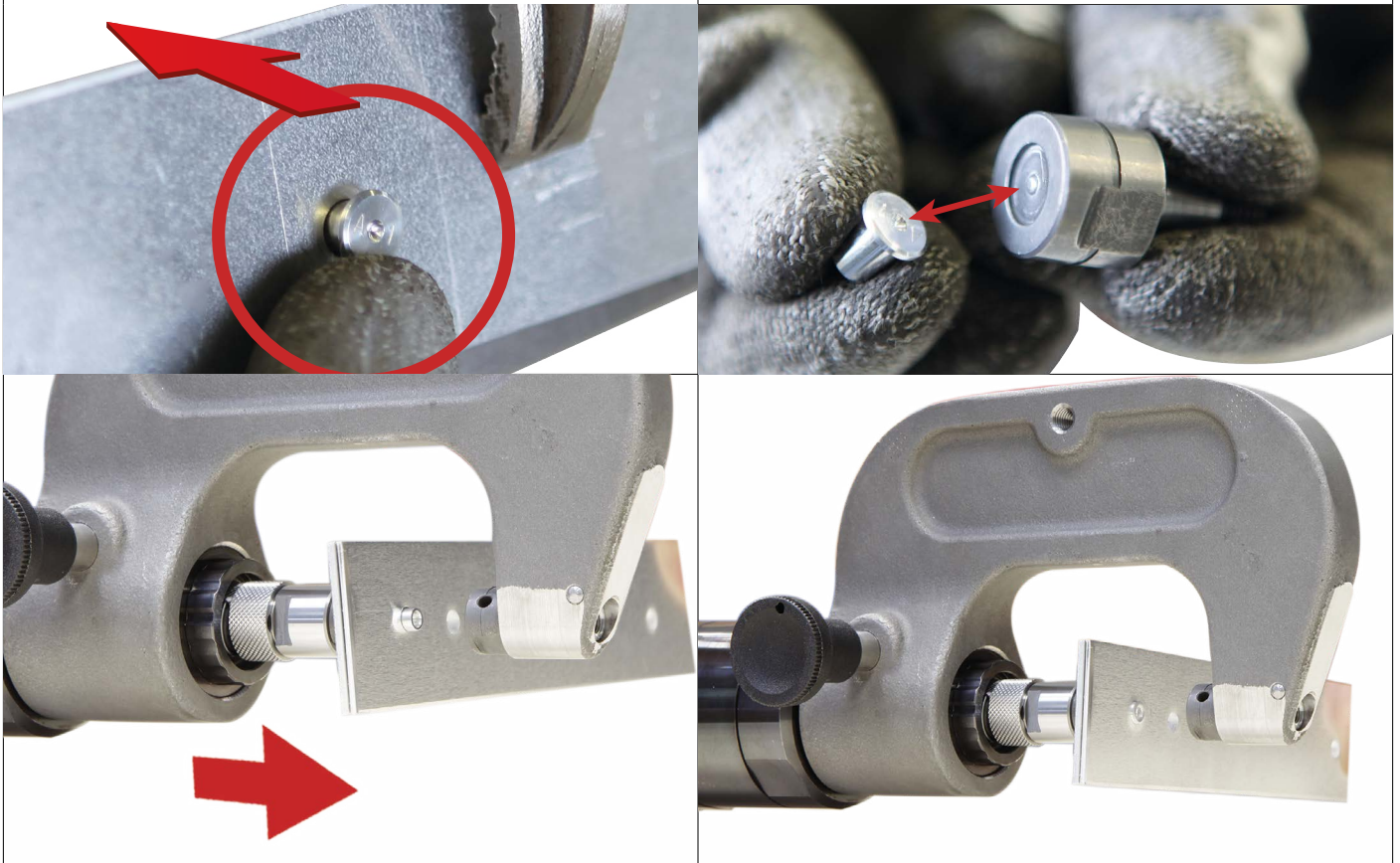
INSTALLATION OF FLOW FORM RIVETS



Before you can consider joining sheets with Flow-Form rivets, it is necessary to make a pilot hole (see above).

Once the pilot hole has been created, insert the Flow-Form rivet into it.

The F1 tip should be positioned on the head side of the rivet.



The F2 die has a drain hole for adhesive residues. After each riveting process, remove adhesive residues from all affected tools.

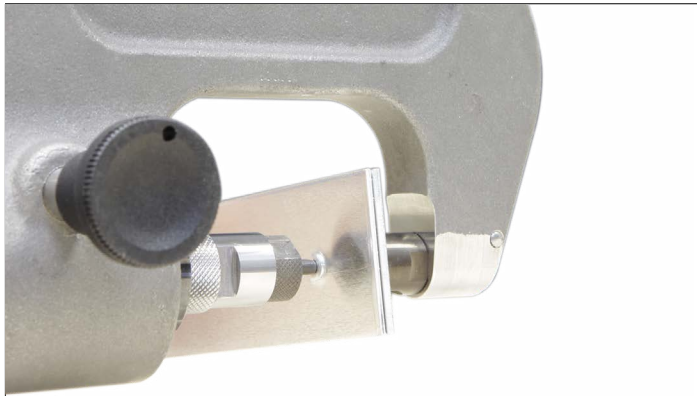


Flow-form rivet

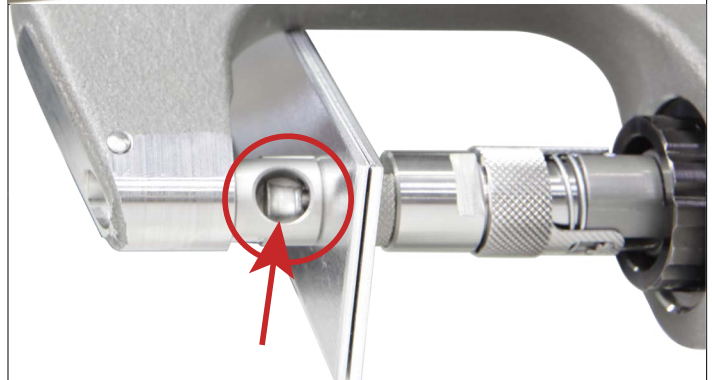
RIVET EXTRACTION



For car body repairs, old or damaged rivets must be removed from the metal sheets. To avoid the necessity of removing these rivets by drilling, the extraction tip and its die should be used. They allow the rivets to be removed without damaging the sheet metal.



Before using the riveter, and to facilitate the extraction of self-piercing rivets, an indentation can be made on the rivet with a Centre Punch Tool (048379) so that the extraction punch can subsequently be wedged into the recess.



If the rivet remains in the die hole during extraction, remove it before performing another extraction. Once the hole is punched, release the pressure immediately. Bringing the point to the end of its travel can generate additional stresses on the point, which may cause it to break.

CONTROLS AND MAINTENANCE

The riveter does not require any special maintenance. A basic periodic visual check is recommended to prevent any breakdown or failure during use.

Clean the riveter at least once a week to remove all dust and dirt that could affect the long-term performance of the product. Use self-cleaning cloths. Do not use any water, nor flammable or corrosive liquids.



During maintenance, the compressed air supply must be disconnected from the unit.

DEFECTS, CAUSES, AND SOLUTIONS

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 your distributor in order to find out the procedure you need to follow.

TROUBLESHOOTING	CAUSES	SOLUTIONS
The riveting machine does not work.	Air supply is not attached.	Connect the compressed air.
	Air pressure too low.	Check air pressure supply.
	The air pressure is not adjusted properly.	Set the compressed air to between 2 and 6.5 bar.
	The potentiometer is set to the minimum setting.	Adjust the driving speed.
The rivet is not in place.	Defective chuck or die.	Replace the chuck or the die.
	Presence of glue on the chuck or inside the die.	Clean off the adhesive
	The pressing pressure is not enough.	Air pressure is too low or not well-adjusted.
	Rivet length wrong.	Follow manufacturer instructions.
Air, leakage.	Faulty pipe.	Change the pipe.
	Faulty coupling.	Change the coupling.
	Faulty seals.	Repair required by the manufacturer.

OPTIONS (NON-EXHAUSTIVE LIST)

Riveter support for changing accessories		054158
Workstation trolley		054233
Workstation trolley + support		055391
Pressure sensor		062115
Adapter 24 kN for blind rivets	Standard	063822
	Compact	077164
Adapter 50 kN for blind rivets		064867

Find all riveting accessories and dies on www.gys.fr

WARRANTY CONDITIONS FRANCE

The warranty covers any defects or manufacturing faults for two years from the date of purchase (parts and labour).

The warranty does not cover:

- Any other damage caused during transport.
- The general wear and tear of parts (i.e. : cables, clamps, etc.).
- Incidents caused by misuse (incorrect power supply, dropping or dismantling).
- Environment-related faults (such as pollution, rust and dust).

In the event of a breakdown, please return the item to your distributor, along with:

- a dated proof of purchase (receipt or invoice etc.).
- a note explaining the malfunction.

WARNUNGEN - SICHERHEITSREGELN

ALLGEMEINER HINWEIS



In dieser Betriebsanleitung finden Sie Informationen zur Funktionsweise Ihres Geräts und zu den Sicherheitsvorkehrungen, die Sie treffen müssen. Bitte lesen Sie diese vor dem ersten Gebrauch sorgfältig durch und bewahren Sie sie zum späteren Nachschlagen auf. Die Verwendung dieses Geräts ist dem Fachmann sowie qualifiziertem und erfahrenem Personal bei der Installation, Einstellung und Verwendung vorbehalten.

Verwenden Sie dieses Gerät nicht, wenn Teile fehlen oder beschädigt sind.

ARBEITSUMGEBUNG

Ausrutschen, Stolpern und Stürze gehören zu den Hauptursachen für schwere oder tödliche Unfälle. Achten Sie auf die am Boden liegende Schläuche. Dieses Gerät ist nicht für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen bestimmt. Dieses Gerät ist zur Verwendung in Innenräumen und in einer gut beleuchteten Umgebung auf ebenem Boden vorgesehen.

UMGEBUNG

Dieses Gerät darf ausschließlich gemäß den auf dem Typenschild bzw. in dieser Bedienungsanleitung angegebenen Limits verwendet werden. Beachten Sie die Sicherheitsanweisungen. Der Hersteller ist nicht für Schäden bei fehlerhafter oder fahrlässiger Verwendung verantwortlich.

Betriebstemperatur:

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

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

Luftfeuchtigkeit:

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

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

Meereshöhe:

Das Gerät ist bis zu einer Meereshöhe von 1000 m (3280 Fuß) einsetzbar.

SICHERHEITSHINWEISE

Schützen Sie daher sich selbst und andere. Beachten Sie unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise:



Aufprallfester Augenschutz muss jederzeit bei der Verwendung des Geräts getragen werden.



Bei Arbeiten in größerer Höhe einen Schutzhelm tragen.



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



Schutzhandschuhe tragen, um die mit Schwingungsbelastungen und gefährlichen Erscheinungen, wie mit Schnitten oder Abrieb verbundenen Risiken einzuschränken. Wiederholte Bewegungen und die Schwingungsbelastung können für Hände und Arme an den Schultern, am Nacken und jedem anderen Körperteil schädlich sein. Bei Taubheit, Kribbeln, Ankylose (Verspannungen), die Verwendung des Geräts einstellen und einen Arzt heranziehen.



Sicherheitsschuhe tragen, um Unfälle bei möglichem Herabfallen von Teilen oder bei der Montage zu vermeiden.

Bei Arbeit in kalten Witterungsbedingungen warme Kleidung tragen, damit die Hände warm und trocken bleiben.

Bei der Verwendung des Werkzeugs eine stabile Haltung mit sicherer Auflage der Füße einnehmen. Der Bediener sollte seine Haltung bei längerer Arbeit wechseln, um Unbehagen und Ermüdung zu vermeiden.

Das Werkzeug darf nicht verwendet werden, während es zum Bediener oder zu einer anderen Person zeigt.

Die Hände vom Kompressionsmechanismus entfernt halten; es wird dringend empfohlen, das Nietgerät mit beiden Händen zu halten.

Jederzeit beachten, dass ein Bruch von Armen oder Zubehöerteilen Projektile mit hoher Geschwindigkeit verursachen kann.

Das Gerät regelmäßig auf Risse untersuchen; beim Herunterfallen eines rissigen Arms bei der Verwendung können sich Verletzungen ereignen.

VERWENDUNG VON DRUCKLUFT

Die maximale Druckluft, die auf der Rückseite der Maschine steht und in dieser Bedienungsanleitung angegeben ist, darf auf keinen Fall überschritten werden.

Druckluft kann schwere Verletzungen verursachen. Sie sollten das Gerät von seiner Druckluft-Versorgung trennen, bevor Sie den Arm oder das Zubehör wechseln.

Leeren Sie vor der Verwendung den Schlauch.

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

Das Nietgerät nie an seinem Schlauch tragen.

ERSETZEN DER BÜGEL UND ZUBEHÖRTEILE

Ausschließlich die vom Hersteller empfohlenen Arme und Zubehörteile verwenden.

SCHALLPEGEL

Gewichtetes Schalleistungsniveau: LWA = 78 dB

VIBRATION

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

ENTSORGUNG

Das Gerät darf nicht in der Natur entsorgt, sondern muss zu einem zugelassenen Recycling-Zentrum gebracht werden.

AUFBAU - PRODUKTFUNKTION

BESCHREIBUNG

Das Nietgerät wurde speziell für das Setzen der wichtigsten in der Kfz-Reparatur verwendeten und zugelassenen Niettypen entwickelt:

- Stanznieten „Punch Rivets“
- „Flow Form“-Nieten

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

TECHNISCHE MERKMALE

Gewicht des Nietgeräts	4,1 kg
Druck des Druckluftnetzes max.	8 bar - 110 psi
Maximale Spannkraft	100 kN

HANDHABUNG

Alle erforderlichen Handhabungen für eine sachgemäße Nutzung sind in dieser Betriebsanleitung beschrieben. Il n'est pas permis d'avoir recours à des méthodes de travail qui ne sont pas explicitement autorisées par le fabricant GYS.

BESCHREIBUNG (I)

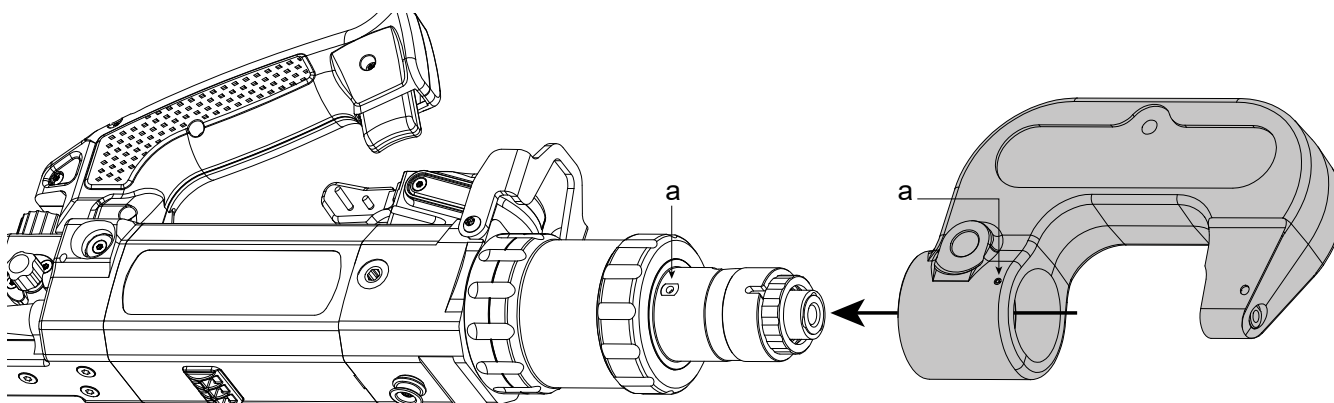
- | | |
|------------------------|---------------------------------|
| 1- Stahlbügel | 7- Modus AUTO / MANUELL |
| 2- Hebel (PUSH / PULL) | 8- Sicherungsstift |
| 3- Brenntaster | 9- Zylinderachse |
| 4- Griff | 10- Geschwindigkeitseinstellung |
| 5- Druckluftregelung | 11- Luftauslass |
| 6- Manometer | |

NIETABÜGEL (II)

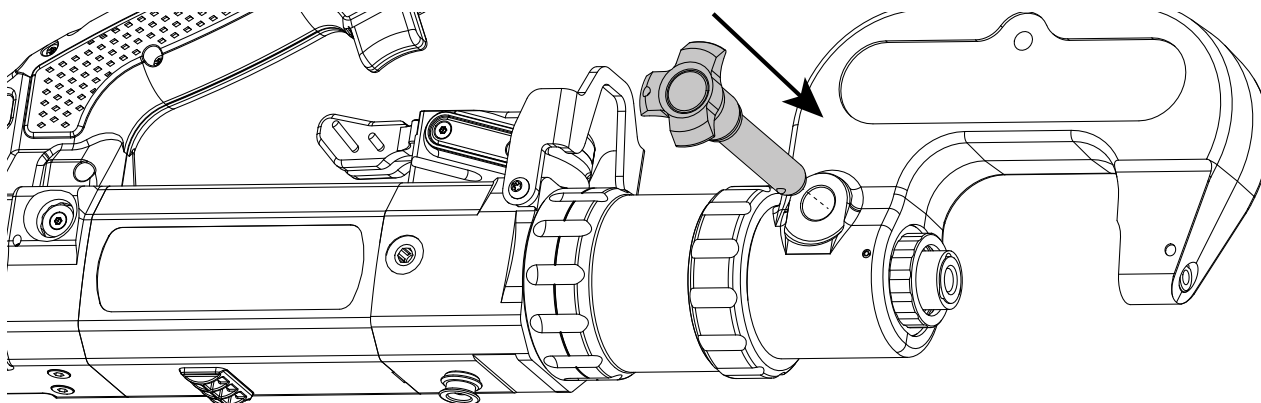
	HR110	HR210 (option)	HR310 (option)
Artikel-Nr.	063310	063327	063334
Länge	121 mm	236 mm	396 mm
Breite	50 mm	50 mm	50 mm
Höhe	169 mm	215 mm	346 mm
Öffnung des Bügels	81 mm	81 mm	140 mm
Tiefe der Öffnung	52 mm	140 mm	248 mm
Gewicht	3 kg	5.4 kg	12.1 kg

Option		
	HR210 + HR310 (im Lieferumfang des Koffers enthalten)	064089
	Nur Koffer + HR210 + HR310 - Bügel	077546

ANBRINGEN EINES BÜGELS



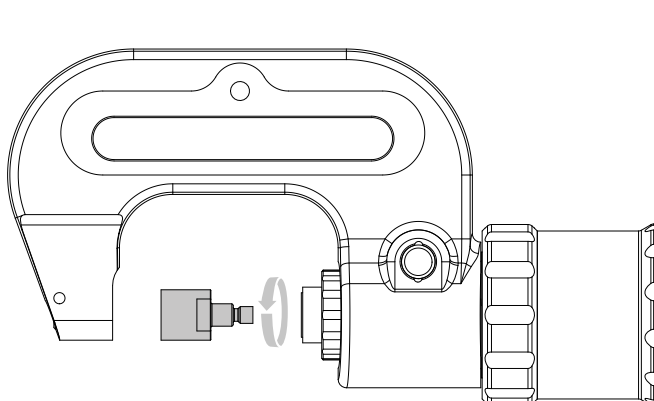
Den Bügel behutsam auf die Spitze des Nietgeräts platzieren und dabei die 2 Markierungen ausrichten(a). Beim Einsetzen großer Bügel sollten Sie die Bügel flach auf einen Tisch legen und die Nase des Nietgeräts in die Öffnung des Bügels führen.



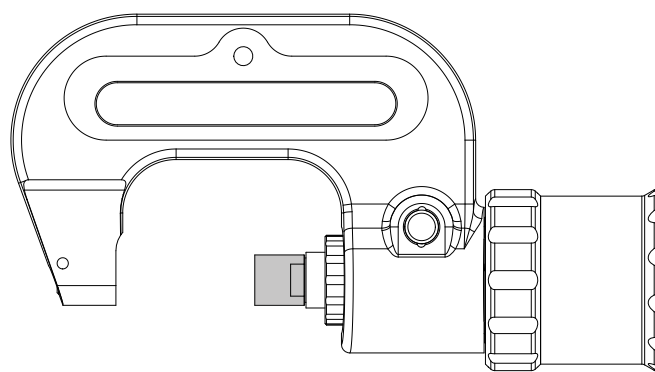
Sobald der Bügel auf dem Nietgerät platziert ist, den Sicherungsstift (I-8) in die Öffnung einführen. Der Stift verriegelt sich nach dem Einsetzen automatisch und darf nicht mehr spontan aus der Öffnung herauspringen.



Der Sicherungsstift muss sauber und unbeschädigt sein. Keinen schadhafte Sicherungsstift verwenden.



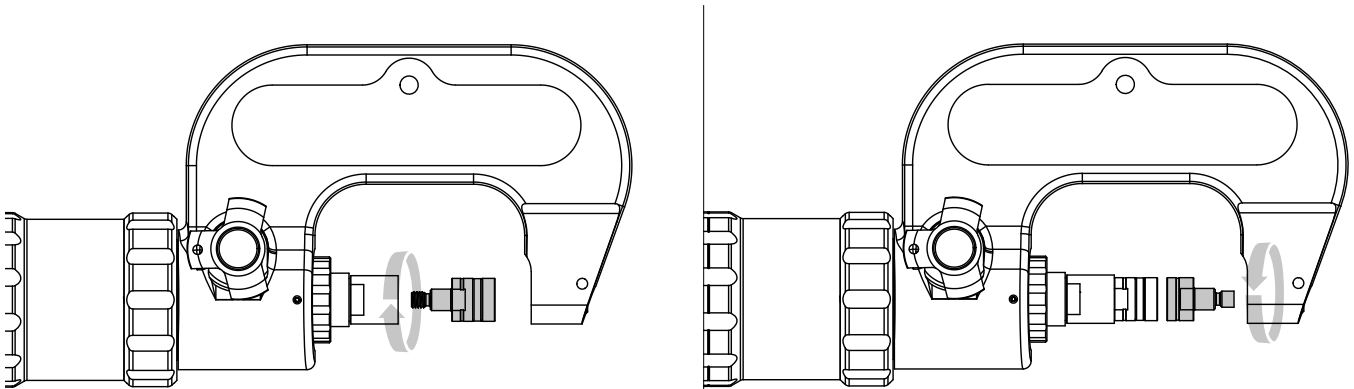
Die mit dem Bügel gelieferte Verlängerung anschrauben.



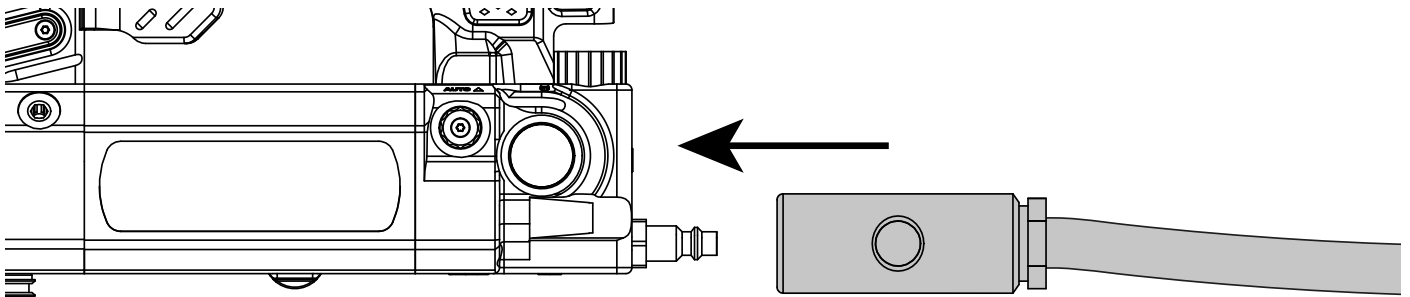
Das Nietgerät ist damit betriebsbereit.

MONTAGE DER EINSÄTZE

Das für den Nietvorgang benötigte Endstück-Kit in die Armhalterung einschrauben. Vor jeder Montage prüfen, ob die Matrix und der Niethalter ordnungsgemäß verbunden (siehe Seite 4) und angezogen sind.



Sobald die Matrix und der Spitzenhalter angebracht sind, das Spannen mit dem gelieferten Spezialschlüssel abschließen. Nach jedem Nietvorgang prüfen, ob die Nieteinsätze gut halten. Ein Lockern ist gefährlich und kann zu Schäden am Gerät führen.

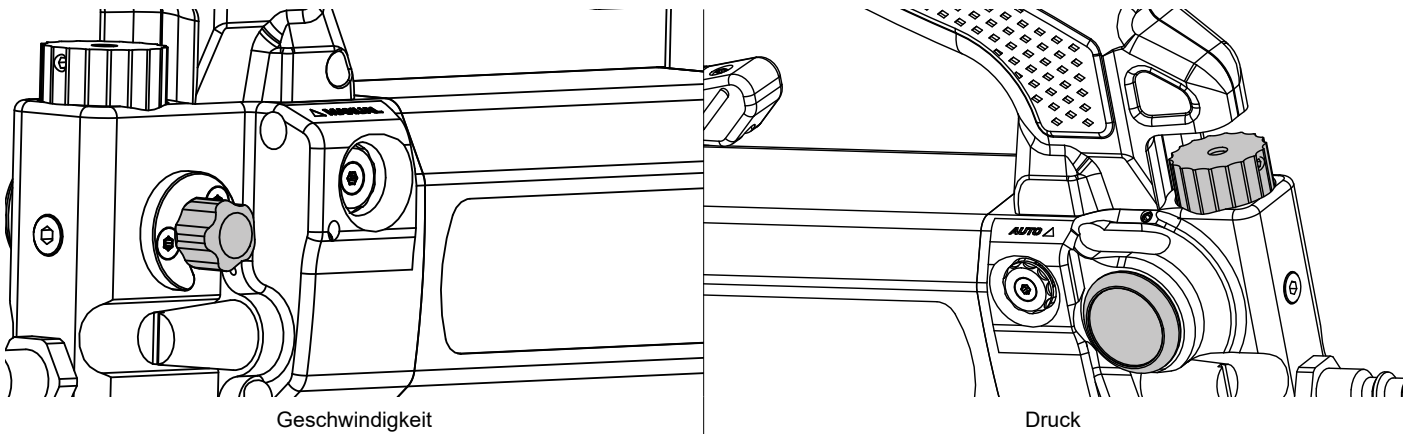
DRUCKLUFTANSCHLUSS

Max. Luftdruck:
Der maximale Verwendungsluftdruck von 8 bar darf nicht überschritten werden.

Saubere Druckluft:
Zur Versorgung des Nietgeräts darf nur saubere und trockene Druckluft verwendet werden. Feuchtigkeit und Verunreinigungen können zu Betriebsversagen und/oder Schäden am Gerät führen.

EINSTELLUNG DER GESCHWINDIGKEIT UND DES DRUCKS

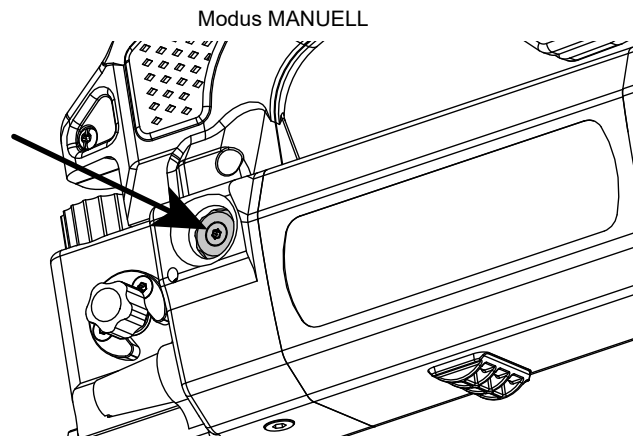
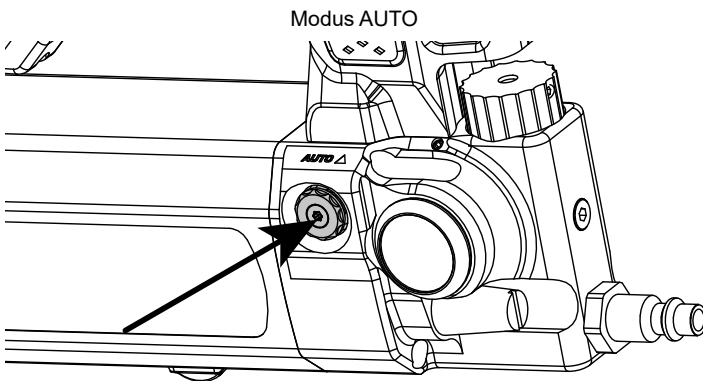
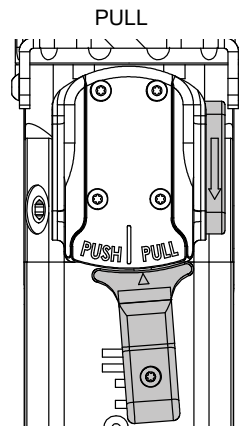
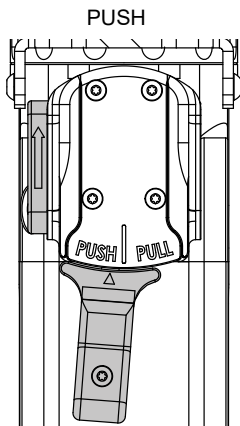
Der Benutzer kann die Vorschubgeschwindigkeit des Zylinders sowie die Kraft, mit der der Nietkopf gesetzt wird, je nach Art des zu verbindenden Materials manuell anpassen, damit die Bleche nicht verformt werden. Um den Druck entsprechend der Matrizen und Materialien einzustellen, siehe Tabelle am Ende der Anleitung.



Geschwindigkeit

Druck

FUNKTION DES MODUS PUSH-PULL



Modus (AUTO / MANUELL)	Hebel (PUSH / PULL)	Brennertaster	Zylindertätigkeit
MANUELL	PUSH	Gedrückt	→ 0 > 100 kN
	PUSH	Gelöst	STOP
	PULL	Gelöst	← [Spring]
	PULL	Gedrückt	0 > 20 kN ←
AUTO	PUSH	Gedrückt	→ 0 > 100 kN
	PUSH	Gelöst	← [Spring]
	PULL	Gelöst	← [Spring]
	PULL	Gedrückt	0 > 20 kN ←

MITGELIEFERTE NIETPACKUNG



Das Nietgerät wird mit einer Packung zu 300 selbstbohrenden Stahl-Nieten (RAP) geliefert (Art. Nr. 048706). Diese Testnieten werden geliefert, um einen Testen des Nietgeräts zu erlauben, und dürfen auf keinen Fall für die Automobilreparatur verwendet werden.

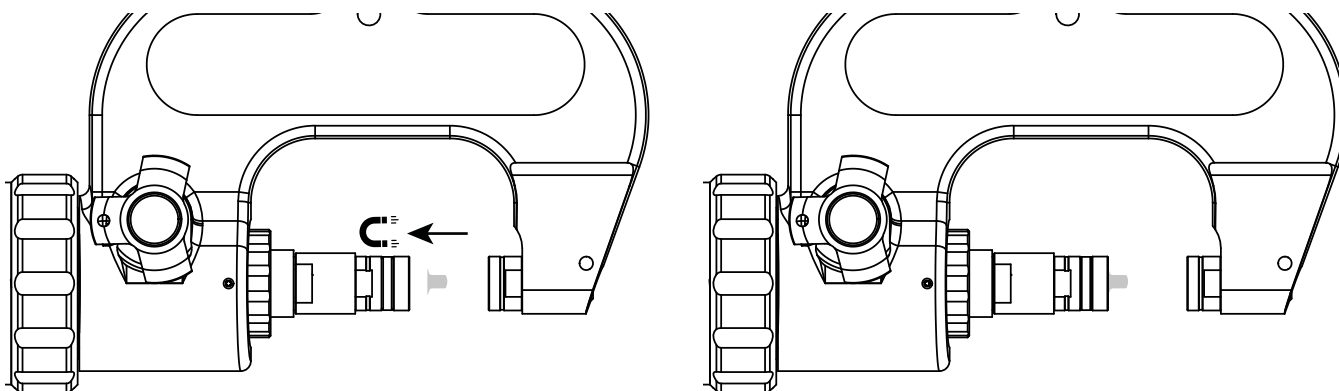
ANBRINGEN VON STANZNIETEN

Ø 3,3 mm

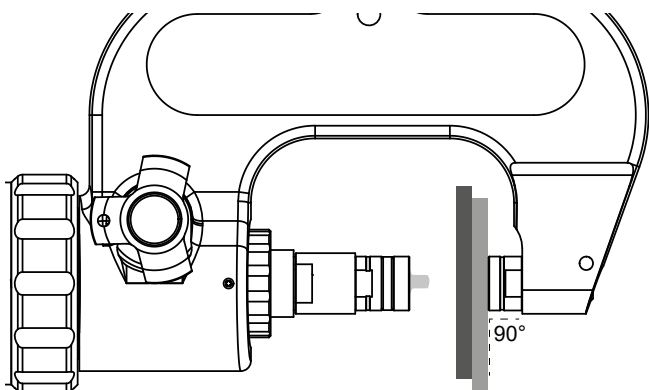
Ø 5,3 mm



Beim Anbringen von Stanznieten muss das Sitzen der Niete kontrolliert werden. Die Matrizen dürfen nicht beschädigt werden, das Niete könnte dadurch problematisch werden.



Bei jedem Nietvorgang muss sichergestellt werden, dass die Matrix und nicht der Nietkopf selbst auf den zu verbindenden Blechen aufliegt. Es ist wichtig, dass der Stempelträger auf den zusammenzufügenden Blechen unter Bilden eines 90°-Winkels positioniert wird.



Stanzniete

STANZEN UND KALIBRIEREN DER LÖCHER FÜR FLOW-FORM-NIETEN

Ø 6 mm

Ø 6 mm

Ø 6 mm

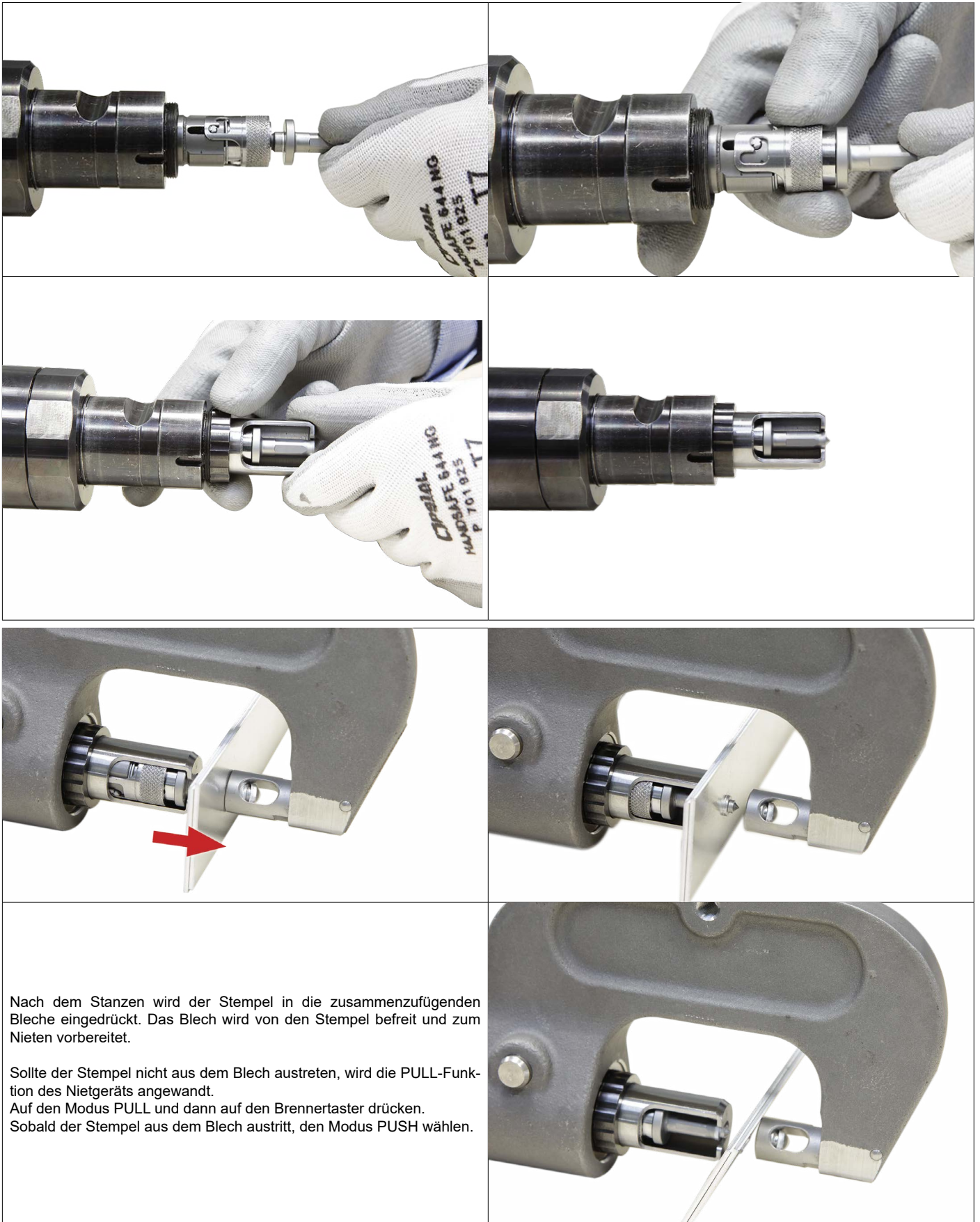


ST1

T5

T7

Zum Stanzen des Blechs und Kalibrieren der Bohrungen muss eine spezielle Abstreifer- Matrix verwendet werden. Diese Matrix erlaubt das Halten des Blechs beim Herausziehen der Spitze.



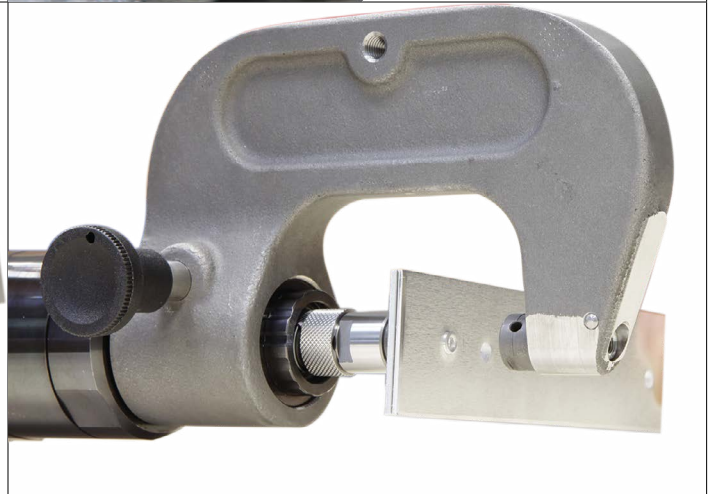
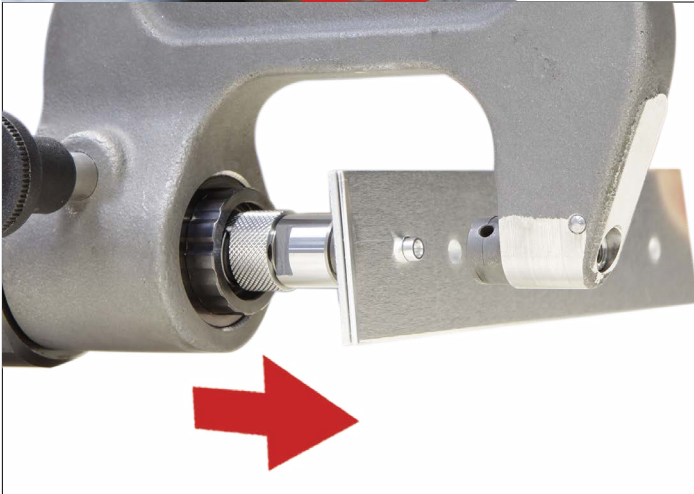
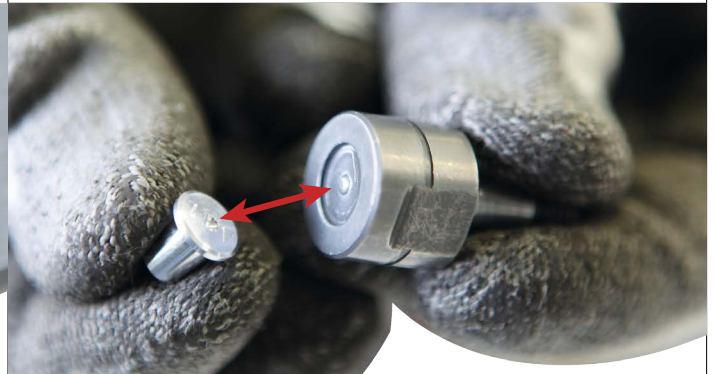
ANBRINGEN VON FLOW-FORM-NIETEN



Bevor ein Zusammenfügen der Bleche mit Flow-Form-Nieten in Betracht gezogen wird, muss eine Vorbohrung angelegt werden (siehe unten stehende Vorgehensweise).

Nach dem Anlegen der Vorbohrung den Flow-Form-Nietkopf in die Vorbohrung einsetzen.

Der Einsatz F1 muss an der Kopfseite des Nietkopfs platziert werden.



Die Matrix F2 ist mit einer Auslassöffnung für Kleberreste versehen. Nach jedem Nietvorgang die Kleberreste von allen verschmutzten Werkzeugen entfernen.



Nietkopf Flow-Form

ABZIEHEN VON NIETEN



Bei Reparaturen an Karosserieblechen müssen alte oder defekte Nieten aus den zusammengefügten Blechen entfernt werden. Um ein Entfernen dieser Nieten durch Ausbohren zu vermeiden, müssen der Abzieheinsatz und seine Matrix verwendet werden. Sie erlauben nämlich das Abziehen der Nieten ohne Beeinträchtigung der Bleche.

Vor dem Einsatz des Nietgeräts und um das Herausziehen von Stanznieten zu erleichtern, kann mit dem Zentrierstempel (048379) ein Abdruck auf dem Nietkopf angebracht werden, so dass der Abziehstift später in dem Abdruck steckt.

Sollte während des Abziehens der Nietkopf in der Matrixöffnung bleiben, Ausblasen, um den Nietkopf herunterfallen zu lassen, bevor ein weiteres Abziehen erfolgt. Das Eindringen der Spitze der Matrix stoppen, sobald das Abziehen des Nietkopfs erfolgt ist. Die Spitze in die Endposition zu bringen, kann die Spitze belasten, was dazu führen kann, dass sie abbricht.

DE

KONTROLLEN UND WARTUNG

Das Nietgerät benötigt keinerlei spezielle Wartung. Eine einfache regelmäßige Sichtprüfung wird empfohlen, um Ausfällen oder eventuellem Versagen während der Verwendung vorzubeugen.

Reinigen Sie das Nietgerät mindestens einmal pro Woche, um Staub und Schmutz zu entfernen, die die einwandfreie Funktion des Produkts nachhaltig beeinträchtigen könnten. Verwenden Sie selbstreinigende Lappen. Ne pas utiliser d'eau ni de liquides inflammables ou corrosifs.



Während der Wartungsarbeiten muss die Druckluftzufuhr zum Gerät unterbrochen werden.

FEHLER, URSACHEN, LÖSUNGEN

Die folgende Tabelle gibt Probleme an, die beim Verwenden des Werkzeugs auftreten können. 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.

ANOMALIEN	URSACHEN	LÖSUNGEN
Das Nietgerät funktioniert nicht.	Die Luft ist nicht angeschlossen.	Die Druckluft anschließen.
	Nicht genügend Druckluft.	Druckluftzufuhr überprüfen.
	Die Druckluft ist nicht richtig eingestellt.	Die Druckluft zwischen 2 und 6,5 bar einstellen.
	Das Geschwindigkeits-Potenzimeter ist auf das Minimum eingestellt.	Installationsgeschwindigkeit einstellen.
Der Nietkopf wird nicht richtig platziert.	Spannfutter oder Matrix defekt.	Spannfutter oder Matrix ersetzen.
	Kleberückstände auf dem Spannfutter oder der Matrix.	Kleber entfernen.
	Ungenügender Anpressdruck.	Der Luftdruck ist zu niedrig oder nicht richtig eingestellt.
	Falsche Nietkopflänge.	Herstellieranweisungen beachten.
Luft, Abdichtungsfehler.	Schlauch defekt.	Schlauch ersetzen.
	Kopplungen defekt.	Kopplung ersetzen.
	Dichtungen defekt.	Reparatur durch den Hersteller.

OPTIONEN (Liste nicht vollständig)

Halterung des Nietgeräts zum Wechseln des Zubehörs		054158
Wagen		054233
Wagen + Halterung		055391
Lastsensor		062115
Adapter 24 kN für Blindnieten	Standard	063822
	Kompakt	077164
Adapter 50 kN für Blindnieten		064867

Alle Zubehörteile und Matrizen für Nietgeräte finden Sie unter www.gys.fr.

HERSTELLERGARANTIE

Die Garantie deckt alle Defekte oder Herstellungsfehler für 2 Jahre ab dem Kaufdatum (Teile und Arbeitszeit) ab.

Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch:

- Transportschäden, die infolge des Einsendens zur Reparatur, hervorgerufen worden sind.
- Normalen Verschleiß von Teilen (Bsp. Kabel, Klemmen usw.).
- Schäden durch unsachgemäßen Gebrauch (fehlerhafte Stromversorgung, Sturz, Demontage).
- Umgebungsbedingte Ausfälle (Verschmutzung, Rost, Staub).

Bei einem Ausfall schicken Sie das Gerät an Ihren Händler zurück und legen Folgendes bei :

- einen mit Datum versehenen Kaufnachweis (Quittung, Rechnung ...)
- Eine Fehlerbeschreibung.

WAARSCHUWINGEN - VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

ALGEMENE INSTRUCTIES



Deze handleiding bevat belangrijke aanwijzingen voor het gebruik van uw apparaat en de veiligheidsmaatregelen die in acht moeten worden genomen voor, tijdens en na het gebruik. Leest u deze handleiding aandachtig door alvorens uw aankoop 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

Uitglieden, 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 van dit materiaal kan de fabrikant niet aansprakelijk worden gesteld.

Temperatuur-indicaties :

Gebruikstemperatuur 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 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 wegsplattende onderdeeltjes tijdens het gebruik van dit apparaat.



Draag een veiligheidshelm wanneer u op hoogte werkt.



Draag altijd de door uw werkgever aanbevolen gehoorbescherming, die tevens moet voldoen aan de geldende veiligheids- en arbo-normen als u met dit apparaat werkt. De blootstelling aan een hoog geluidsniveau kan een permanent verlies van het gehoor en andere gezondheidsproblemen zoals oorsuizen veroorzaken. Een risico-evaluatie is van het grootste belang. Controleer de aanwezigheid en de goede staat van geluidsdempers op het apparaat.



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 dit apparaat 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 de bewegende delen en het druk-mechanisme : het wordt sterk aanbevolen om de ponsnageltang met twee handen vast te houden.

Wees altijd alert, en blijft u zich ervan bewust dat ten gevolge van een defect er altijd onderdelen met grote snelheid weggeschoten kunnen worden.

Inspecteer regelmatig of er geen scheuren of andere beschadigingen aanwezig zijn ; tijdens het gebruik van dit apparaat kunnen er, ten gevolge van scheuren in de armen, verwondingen ontstaan.

GEBRUIK VAN PERSLUCHT

Overschrijd nooit de maximale pneumatische druk. Deze staat vermeld 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.

Leeg de slang voor gebruik.

Koppel de luchttoevoer af wanneer u het apparaat niet 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, wanneer u hem niet meer wilt of kunt gebruiken, naar een erkend recycle-punt brengen.

INSTALLATIE - GEBRUIK VAN HET APPARAAT

OMSCHRIJVING

Deze ponsnageltang is ontworpen voor het aanbrengen van de meeste soorten rivets, zoals gebruikt en gehomologeerd voor het uitvoeren van auto-reparaties :

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

Ideaal voor al uw rivet werkzaamheden op plaatwerk (tot 8.3 mm dik).

TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN

Gewicht van de ponsnageltang	4.1 kg
Maximale luchtdruk netwerk	8 bars - 110 psi
Maximale klemkracht	100 kN

BEDIENING

Alle handelingen die nodig zijn voor een correct gebruik van dit apparaat staan beschreven in deze handleiding. Het is verboden om werkmethodes uit te voeren die niet expliciet door de fabrikant GYS zijn toegestaan.

BESCHRIJVING VAN HET MATERIAAL (I)

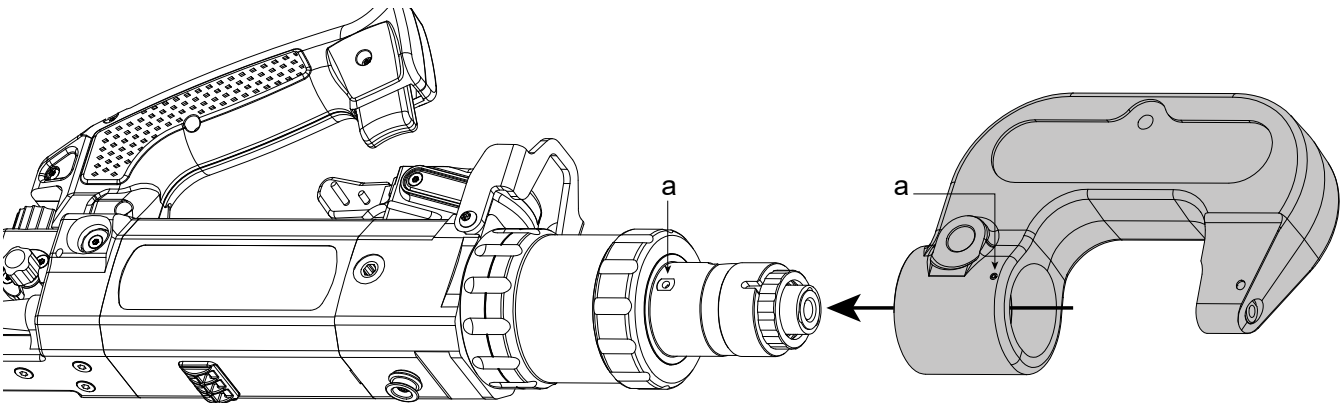
1- Stalen arm	7- Module AUTO / HANDMATIG
2- Hendel (Push / Pull)	8- Blokkeer-pin
3- Trekker	9- Cilinder-as
4- Handvat	10- Instellen van de snelheid
5- Instellen van de luchtdruk	11- Lucht-uitlaat
6- Manometer	

ARM PONSNAGELTANG (II)

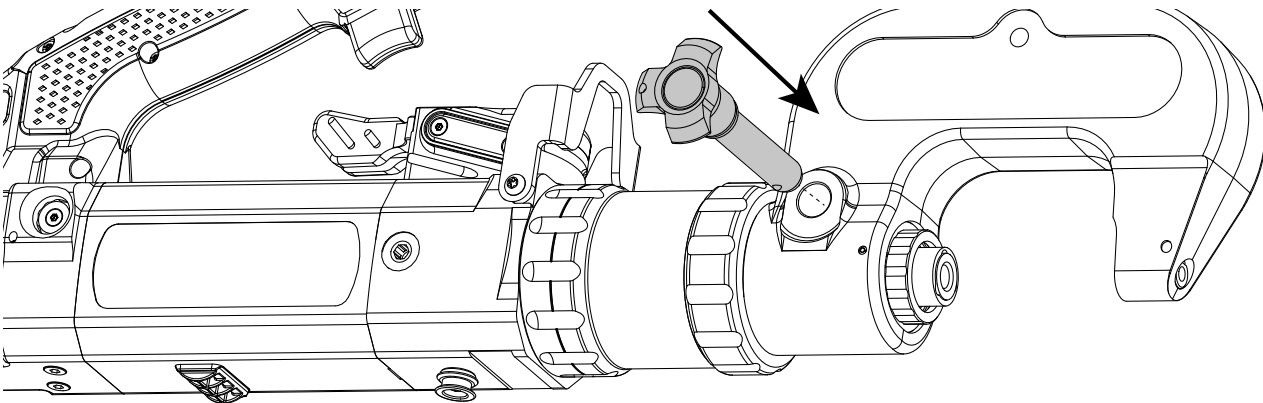
	HR110	HR210 (optioneel)	HR310 (optioneel)
Art. code	063310	063327	063334
Lengte	121 mm	236 mm	396 mm
Breedte	50 mm	50 mm	50 mm
Hoogte	169 mm	215 mm	346 mm
Opening van de beugel	81 mm	81 mm	140 mm
Diepte van de opening	52 mm	140 mm	248 mm
Gewicht	3 kg	5.4 kg	12.1 kg

op- tioneel	HR210 + HR310 (geleverd in koffer)	064089
	Koffer alleen + schuim voor armen HR210 + HR310	077546

PLAATSEN VAN EEN ARM



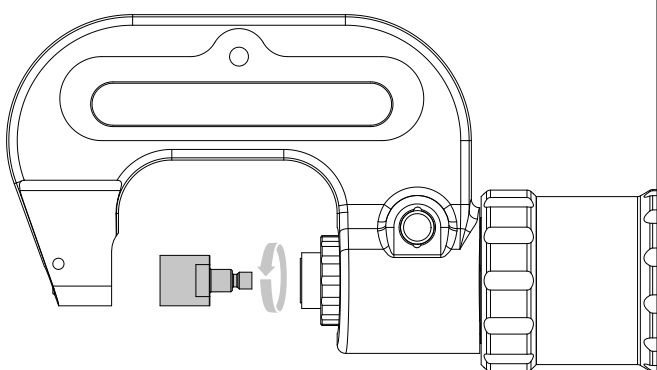
Plaats de arm voorzichtig op de neus van de ponsnageltang, let er daarbij goed op dat de 2 merktekens op één lijn liggen (a). Voor het plaatsen van grote armen bevelen wij u aan om de armen plat op een tafel te leggen, en dan de neus van de ponsnageltang in de opening van de arm in te brengen.



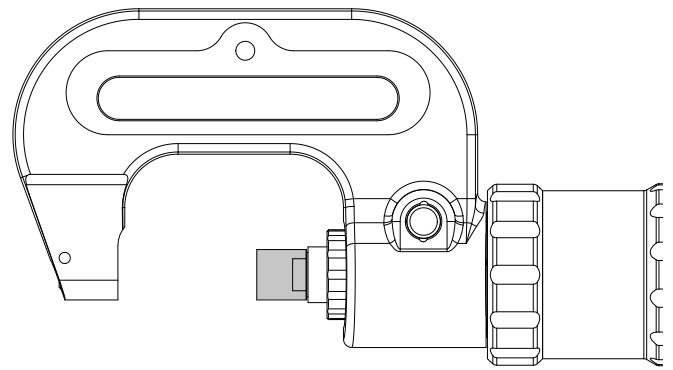
Wanneer de arm op de ponsnageltang is geplaatst, moet u de vergrendelpin (1-8) in de daarvoor bestemde opening inbrengen. De as blokkeert automatisch nadat deze geplaatst is, en mag niet spontaan uit de holte van de arm komen.



De vergrendelpin moet absoluut schoon zijn en geen enkel defect vertonen. Gebruik geen defecte of beschadigde pin.



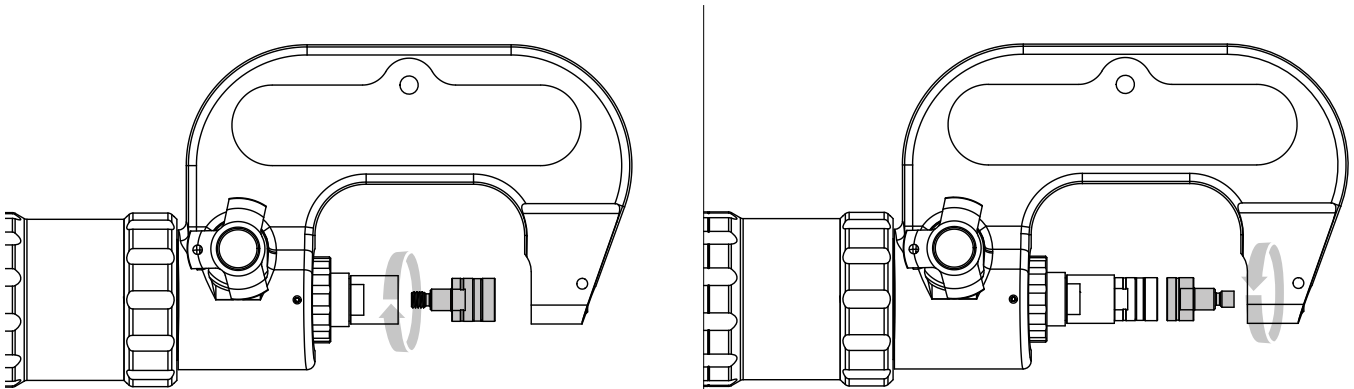
Schroef het met de arm meegeleverde verlengstuk.



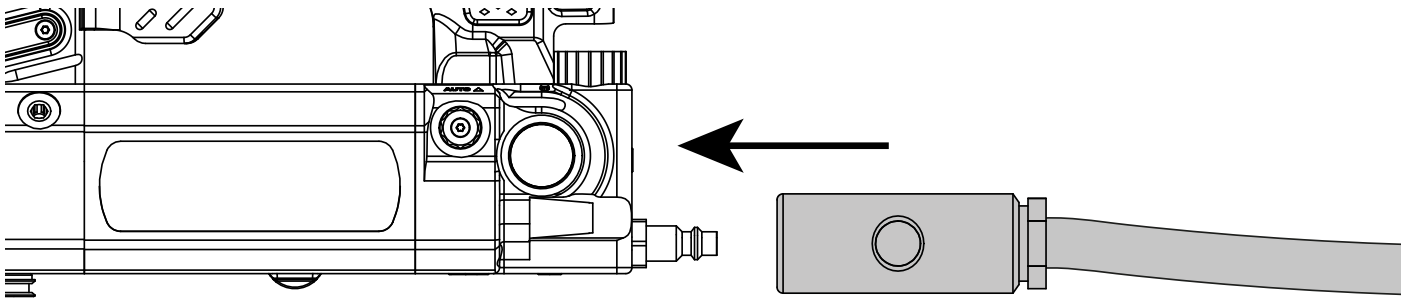
De ponsnageltang is nu klaar voor gebruik.

MONTAGE TIPS

Schroef de 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 4) en goed vastgedraaid zijn.



Wanneer de matrijs en de pons-houder correct geplaatst zijn, kunt u het geheel aandraaien met behulp van de meegeleverde sleutel. Controleer na iedere pons-procedure of de tips nog goed op hun plaats zitten. Het eventueel losraken van de tips is gevaarlijk en kan de ponsnageltang beschadigen.

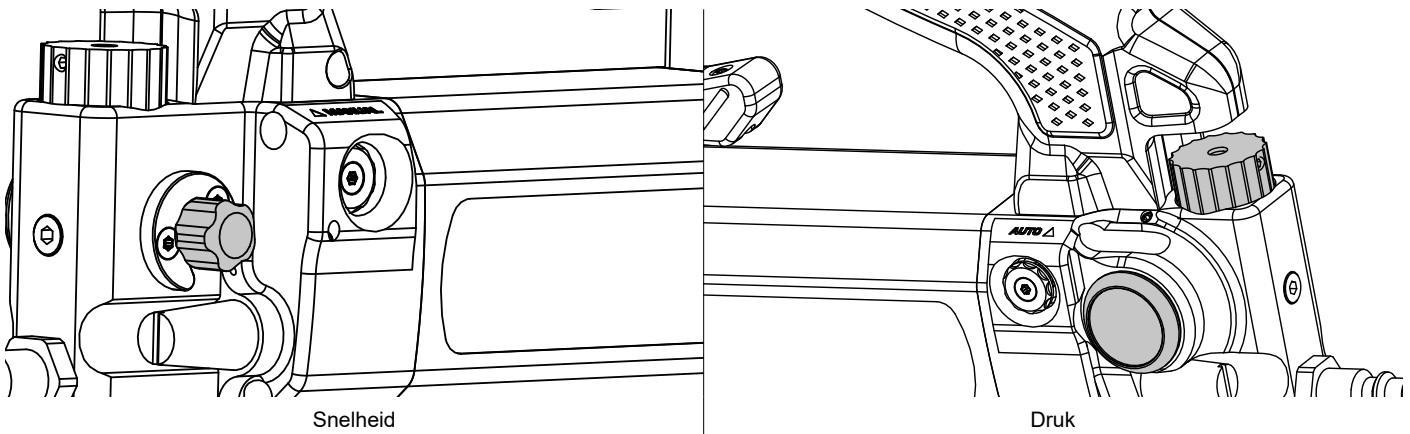
AANSLUITING PERSLUCHT

Maximale luchtdruk :
Let er goed op dat de maximale luchtdruk (8 bar) niet overschreden wordt.

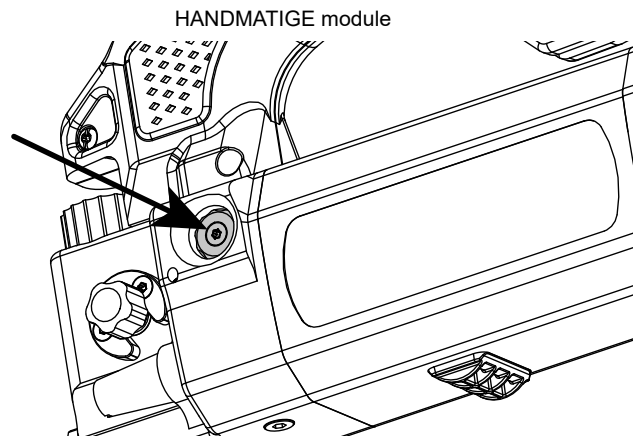
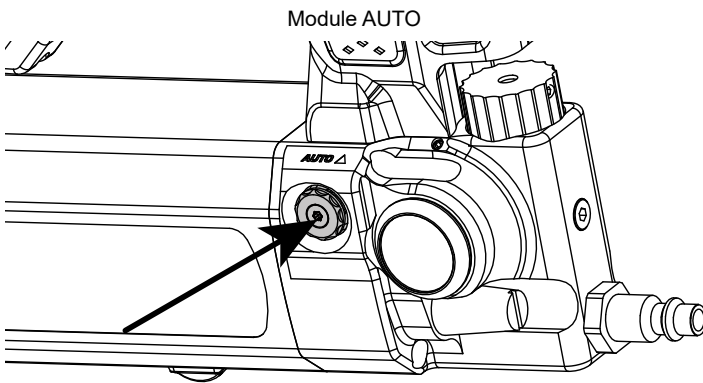
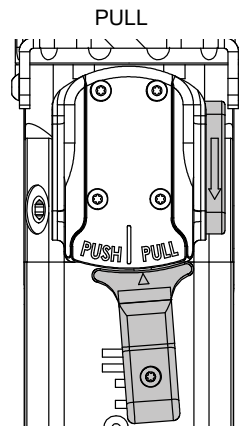
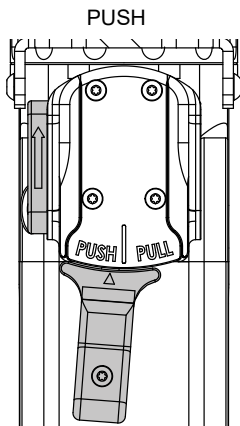
Zuivere perslucht :
Let er op dat u alleen zuivere en droge perslucht gebruikt voor de Gyspress. Vochtigheid en verontreiniging kunnen ervoor zorgen het apparaat niet helemaal perfect meer functioneert, dit kan schade aan het apparaat veroorzaken.

AFSTELLEN VAN SNELHEID EN DRUK

U kunt handmatig zowel de snelheid van de cilinder als de kracht instellen, afhankelijk van het type materiaal dat u wilt assembleren. Zo kunt u voorkomen dat het materiaal wordt vervormd. Voor het regelen van de juiste druk met betrekking tot de matrijzen en de materialen kunt u de tabel aan het einde van deze handleiding raadplegen.



WERKING PUSH-PULL MODULE



Module (AUTO / HANDMATIG)	Hendel (PUSH / PULL)	Trekker	Werking van de cilinder
HANDMATIG	PUSH	Ingedrukt	→ 0 > 100 kN
	PUSH	Losgelaten	STOP
	PULL	Losgelaten	← [Spring]
	PULL	Ingedrukt	0 > 20 kN ←
AUTO	PUSH	Ingedrukt	→ 0 > 100 kN
	PUSH	Losgelaten	← [Spring]
	PULL	Losgelaten	← [Spring]
	PULL	Ingedrukt	0 > 20 kN ←

NL

DOOS MET KLINGNAGELS INBEGREPEN

De ponsnageltang wordt geleverd met een doos met 300 self-piercing rivets (RAP) (art. code. 048706). Deze proef-ponsnagels zijn alleen bedoeld voor het testen van de ponsnageltang, ze mogen nooit worden gebruikt voor het uitvoeren van auto-reparaties.

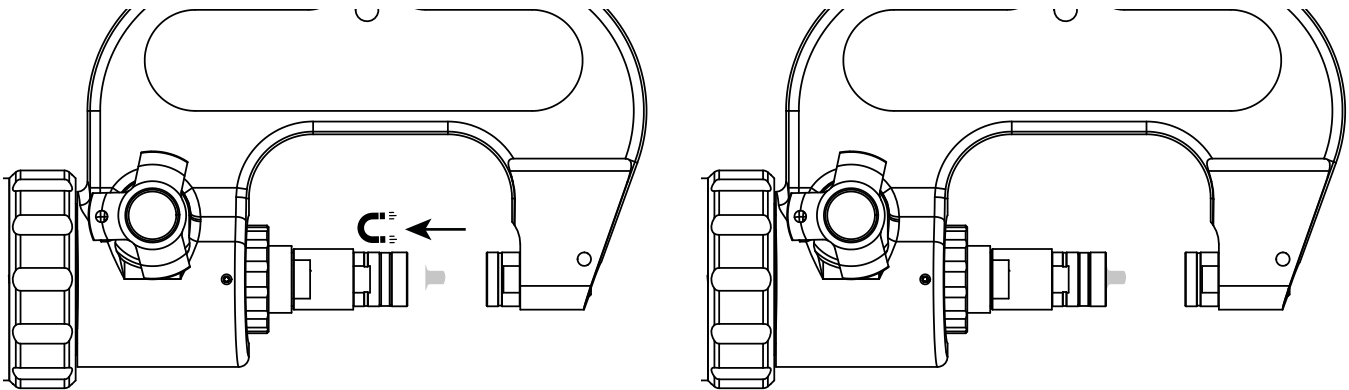
AANBRENGEN VAN SELF-PIERCING RIVETS

Ø 3.3 mm

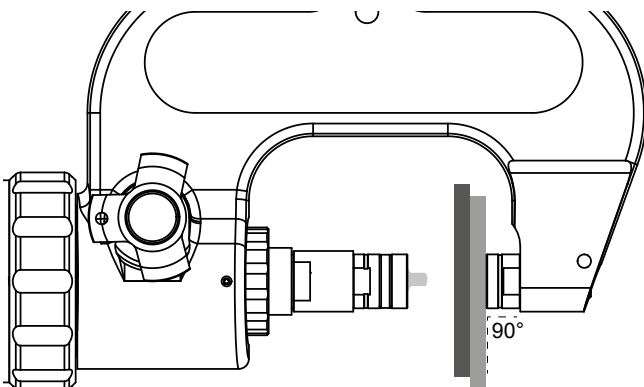
Ø 5.3 mm



Tijdens het installeren van self-piercing rivets moet u zich ervan verzekeren dat deze correct gemonteerd zijn. De matrijzen mogen niet beschadigd zijn, daar dit problemen kan geven tijdens het klinken.



Tijdens iedere klink-procedure moet u zorgvuldig de matrijs - en niet de rivet - in de gaten houden. De matrijs moet zich op de te assembleren platen bevinden. Het is belangrijk dat de pons-houder dusdanig op de platen geplaatst wordt dat deze een hoek van 90° vormt met de platen.



Self piercing rivet

PONSEN EN KALIBREREN VAN GATEN VOOR FLOW-FORM RIVETS

Ø 6 mm

Ø 6 mm

Ø 6 mm

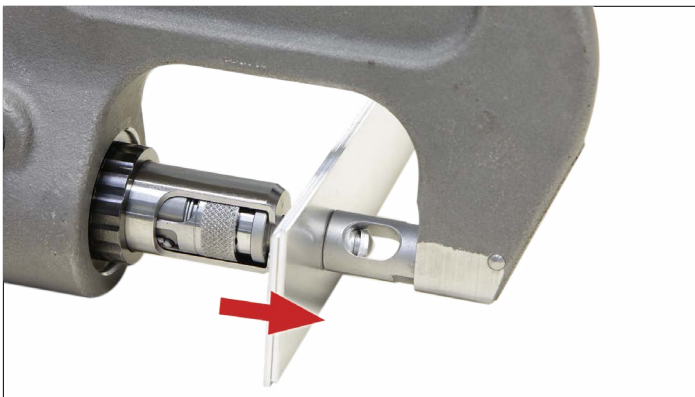
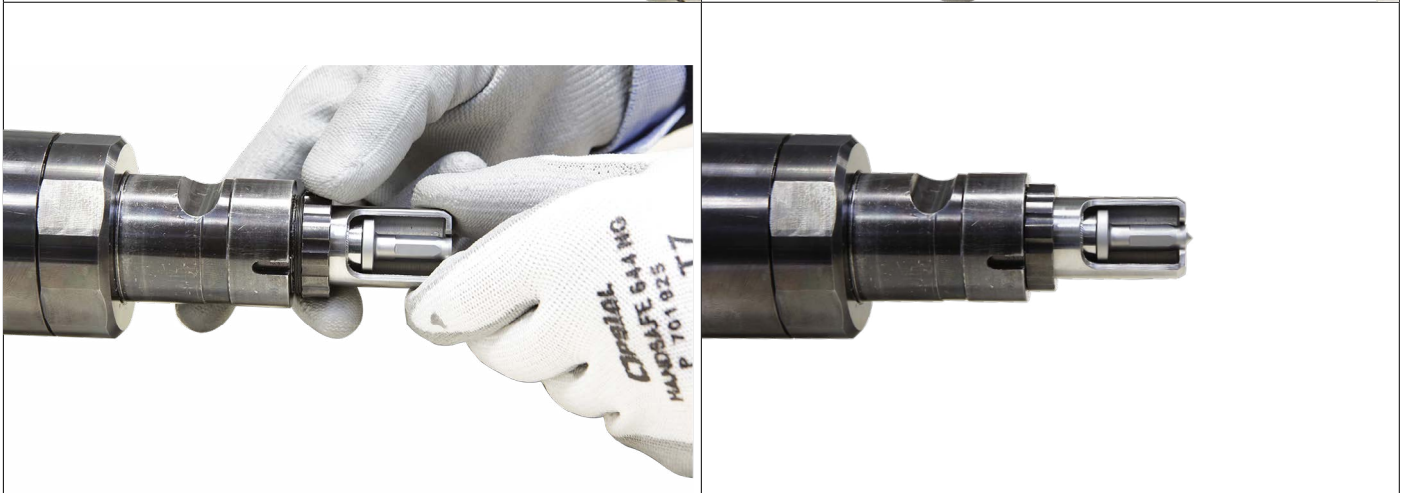


ST1

T5

T7

Voor het ponsen van plaatwerk en het kalibreren van gaten is een speciale matris nodig (genaamd afstrijker). Deze matris blokkeert het plaatwerk tijdens het extraheren van de pons.



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.

Indien de pons niet vanzelf uit het plaatwerk komt, gebruik dan de functie PULL van de ponsnageltang.

Kies de module PULL en druk op de trekker.

Wanneer de pons uit het plaatwerk is, kiest u de module PUSH.



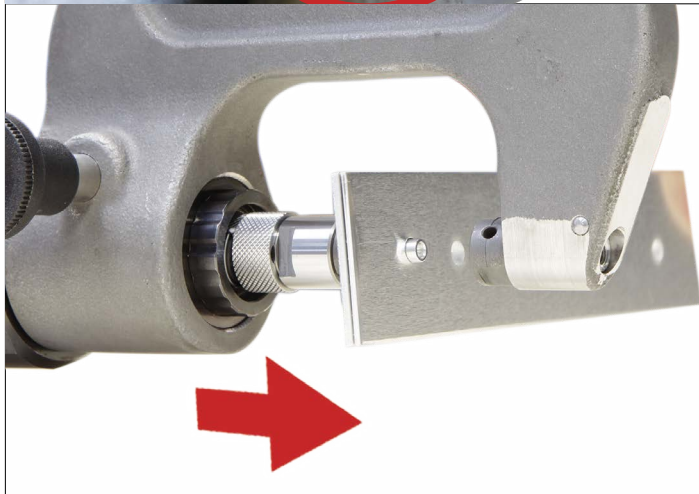
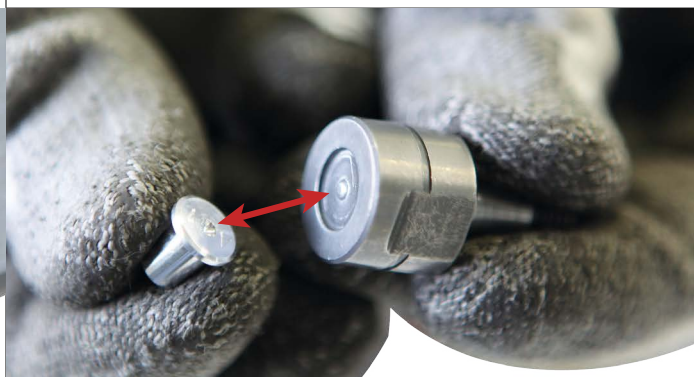
AANBRENGEN VAN FLOW-FORM RIVETS



Voordat u plaatwerk samen gaat voegen met Flow-Form rivets moet u eerst een voor-gaatje te boren (zie de hierboven beschreven aanwijzingen).

Wanneer er een gaatje is voorgeboord, kunt u hierin de Flow-Form rivet aanbrengen :

Het mondstuk F1 moet worden gepositioneerd aan de kant van de kop van de rivet.:



De matrijs F2 is uitgerust met een opening voor het evacueren van lijmresten. Na iedere ponsnagel procedure moeten de lijmresten van ieder onderdeel verwijderd worden.

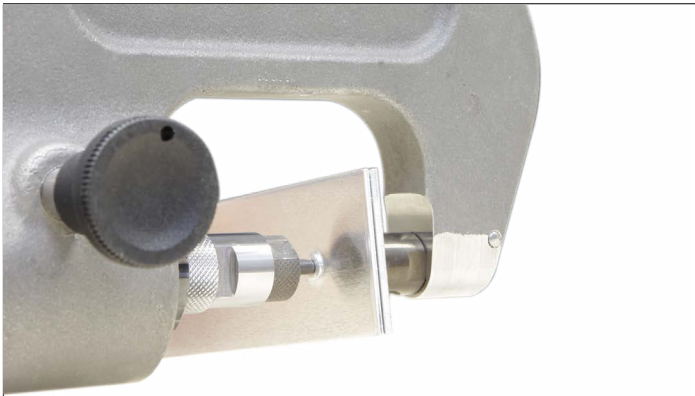


Flow-form rivet

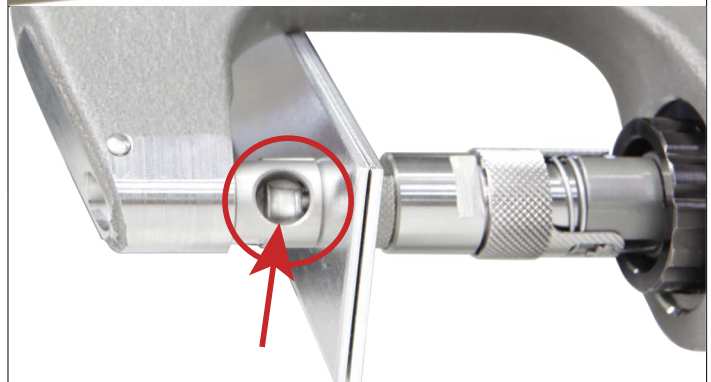
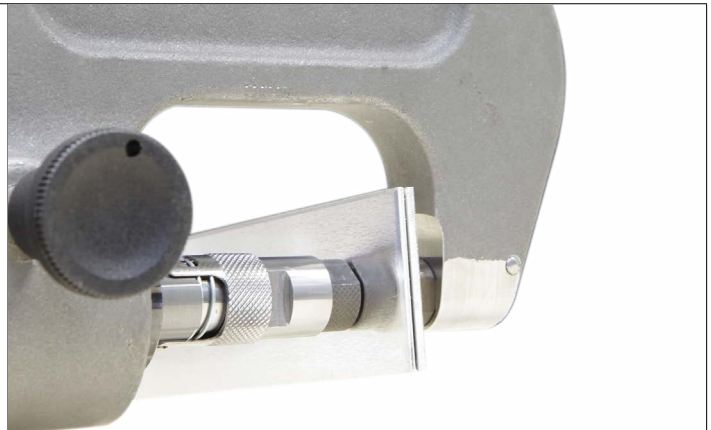
VERWIJDEREN VAN RIVETS



Bij reparaties van carrosserie-plaatwerk moeten de oude en/of versleten rivets eerst uit het plaatwerk verwijderd worden. Om te voorkomen dat u de rivets uit moet boren, kunt u het extractie-mondstuk en de bijbehorende matrijs gebruiken. Hiermee kunt u de rivets verwijderen zonder het plaatwerk aan te tasten.



Voordat u de ponsnageltang gebruikt voor extractie van de self-piercing rivets kunt u de rivets markeren met de centreerpin (art. code 048379).



Mocht tijdens het verwijderen de rivet in de opening van de matrijs blijven steken, blaas dan om deze eruit te laten vallen, voordat u een nieuwe rivet verwijdert.

Zodra de rivet verwijderd is moet u de punt van de matrijs stoppen. Als u te ver gaat kan deze stuk gaan.

CONTROLE EN ONDERHOUD

De ponsnageltang vereist geen speciaal onderhoud. Een periodieke visuele controle wordt aanbevolen, om te voorkomen dat er tijdens het gebruik storingen of defecten ontstaan.

Reinig de GYSPRESS 10T PP PREMIUM ten minste één keer per week om alle mogelijke stofdeeltjes en vervuiling te verwijderen. Deze kunnen een efficiënt gebruik van het apparaat op de lange termijn ondermijnen. Gebruik zelfreinigende doekjes. Gebruik geen water en geen ontvlambare of bijtende vloeistoffen.



Tijdens het uitvoeren van onderhoud mag de perslucht toevoer niet op het apparaat aangesloten zijn.

AFWIJKINGEN, OORZAKEN, OPLOSSINGEN

De tabel hieronder geeft de afwijkingen aan die kunnen voorkomen tijdens het gebruik van het apparaat. Wanneer uw probleem niet in de onderstaande tabel vermeld wordt, stop dan met het apparaat te gebruiken en neem onmiddellijk contact op met uw verkoper of de fabrikant, die u verder zal helpen.

AFWIJKINGEN	OORZAKEN	OPLOSSINGEN
De ponsnageltang functioneert niet.	De perslucht is niet aangesloten.	Sluit de perslucht aan.
	Niet voldoende perslucht.	Controleer de toevoer van de perslucht.
	De toevoer van de perslucht is niet correct afgesteld.	Stel de luchtdruk af tussen 2 en 6.5 bar.
	De draaiknop waarmee u de snelheid regelt is op het minimum afgesteld.	Instellen van de snelheid van het aanbrengen.
De ponsnagel is niet correct geplaatst.	De boorhouder of de matrijs is beschadigd.	Vervang de boorhouder of de matrijs.
	Aanwezigheid van lijmresten op de boorhouder of in de matrijs.	Verwijder de lijmresten.
	De druk is niet voldoende.	De luchtdruk is te zwak, of is niet goed afgesteld.
	De ponsnagels hebben niet de juiste lengte.	Respecteer de instructies van de fabrikant.
Lekkage in de luchttoevoer.	De slang is beschadigd.	Vervang de slang.
	De aankoppeling is beschadigd of niet goed uitgevoerd.	Vervang de aansluiting.
	Defecte pakking.	Reparaties door de fabrikant.

OPTIES (ONVOLLEDIGE LIJST)

Standaard voor ponsnageltang, voor het vervangen van accessoires.	054158	
Trolley Gyspress	054233	
Trolley + standaard	055391	
Krachtsensor	062115	
Adapter 24 kN voor blindklinknagels	Standaard	063822
	Compact	077164
Adapter 50 kN voor blindklinknagels	064867	

Op onze website www.gys.fr vindt u alle accessoires en matrijzen voor ponsnageltangen.

GARANTIEVOORWAARDEN

De garantie dekt alle gebreken of fabricagefouten gedurende 2 jaar, vanaf de aankoopdatum (onderdelen en uurloon).

De garantie dekt niet :

- Alle andere 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 als gevolg van invloeden van de gebruiksomgeving (vervuiling, roest, stof).

In geval van defecten kunt u het apparaat terugsturen naar de distributeur, vergezeld van :

- een gedateerd aankoopbewijs (factuur, kassabon....)
- een beschrijving van de storing.

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.

Intervalli 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 al di sopra del 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 sonori elevati può causare la perdita permanente dell'udito e altri problemi come gli acufeni. La valutazione dei rischi è fondamentale. Controllare che i silenziatori 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.

Fate attenzione al fatto che la rottura del braccio o degli accessori possono generare proiettili ad alta velocità.

Ispezionare regolarmente per verificare la presenza di crepe; possono verificarsi lesioni se un braccio crepato cade durante l'uso.

USO DI ARIA COMPRESSA

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

L'aria sotto pressione può causare gravi lesioni. Si raccomanda di scollegare la macchina dall'alimentazione dell'aria compressa prima di sostituire i bracci o gli 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

Utilizzare solo bracci e accessori raccomandati dal produttore.

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 macchina, 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 appositamente progettata per l'installazione dei principali tipi di rivetti utilizzati e omologati nell'industria della riparazione automobilistica:

- Rivetti «autoperforanti» «Punch Rivets»
- Rivetti «Flow Form»

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

CARATTERISTICHE TECNICHE

Peso della rivettatrice	4.1 kg
Pressione massima del sistema d'aria	8 bar - 110 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.

DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIO

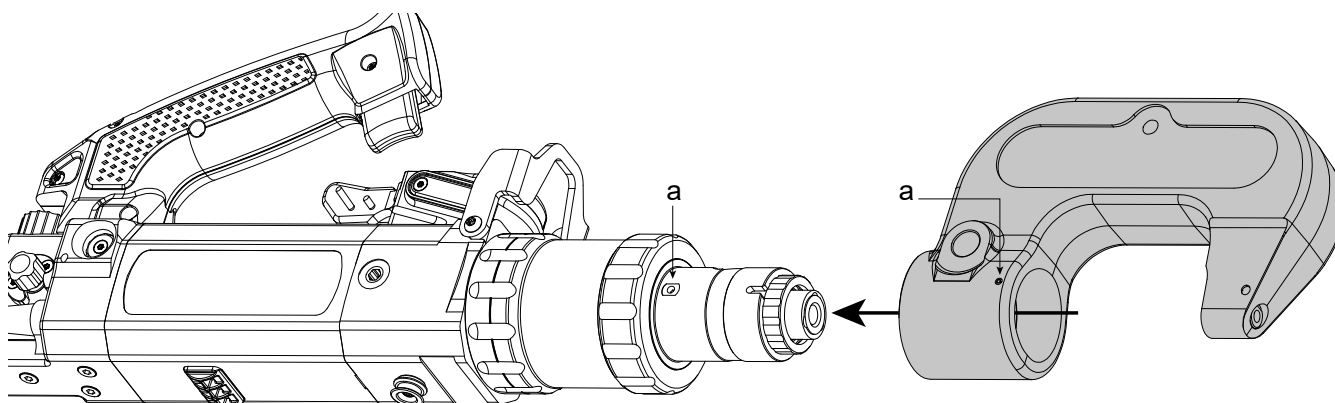
- | | |
|--|----------------------------|
| 1- Braccio in acciaio | 7- Modalità AUTO / MANUALE |
| 2- Leva (Push / Pull) | 8- Perno di bloccaggio |
| 3- Pulsante di avanzamento | 9- Asse del pistone |
| 4- Impugnatura | 10- Regolazione velocità |
| 5- Regolazione della pressione dell'aria | 11- Scarico dell'aria |
| 6- Manometro | |

BRACCIO DI RIVETTATURA (II)

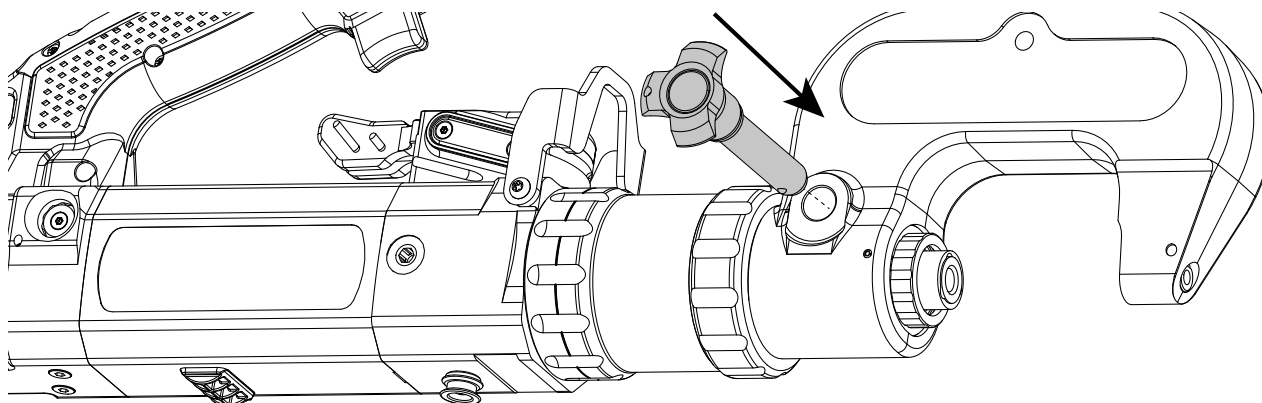
	HR110	HR210 (opzione)	HR310 (opzione)
Riferimento	063310	063327	063334
Lunghezza	121 mm	236 mm	396 mm
Larghezza	50 mm	50 mm	50 mm
Altezza	169 mm	215 mm	346 mm
Apertura braccio	81 mm	81 mm	140 mm
Profondità dell'apertura	52 mm	140 mm	248 mm
Peso	3 kg	5.4 kg	12.1 kg

opzione		
	HR210 + HR310 (consegnati in valigetta)	064089
	Solo custodia + schiume per braccio HR210 + HR310	077546

INSTALLAZIONE DI UN BRACCIO



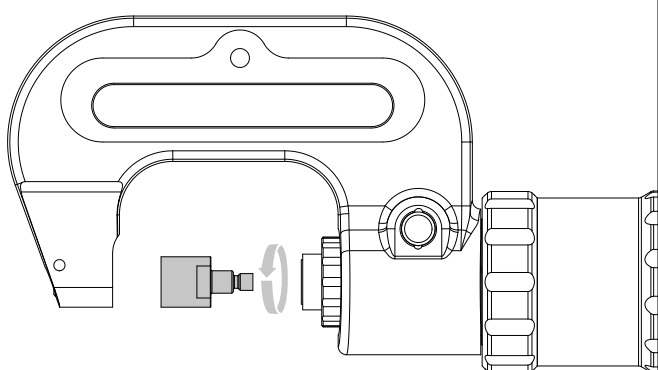
Posizionare il braccio sul naso della rivettatrice facendo attenzione ad allineare i 2 punti di riferimento (a). Per posizionare un grande braccio, si consiglia di appoggiare il braccio a piatto su una tavola e inserire il naso della rivettatrice nell'orificio del braccio.



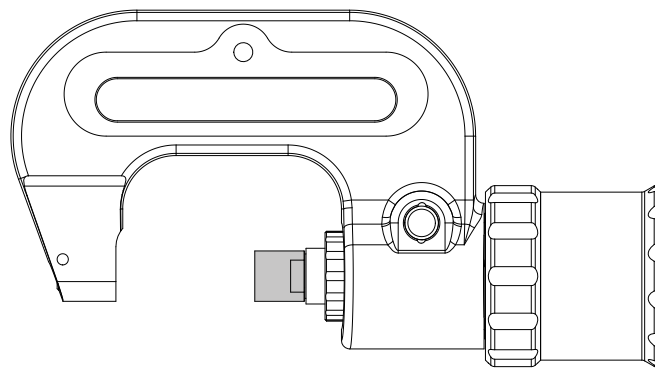
Quando il braccio è posizionato sulla rivettatrice, introdurre il perno di bloccaggio (I-8) nel foro. L'asse si blocca automaticamente dopo il suo inserimento non deve più uscire spontaneamente dall'orificio.



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



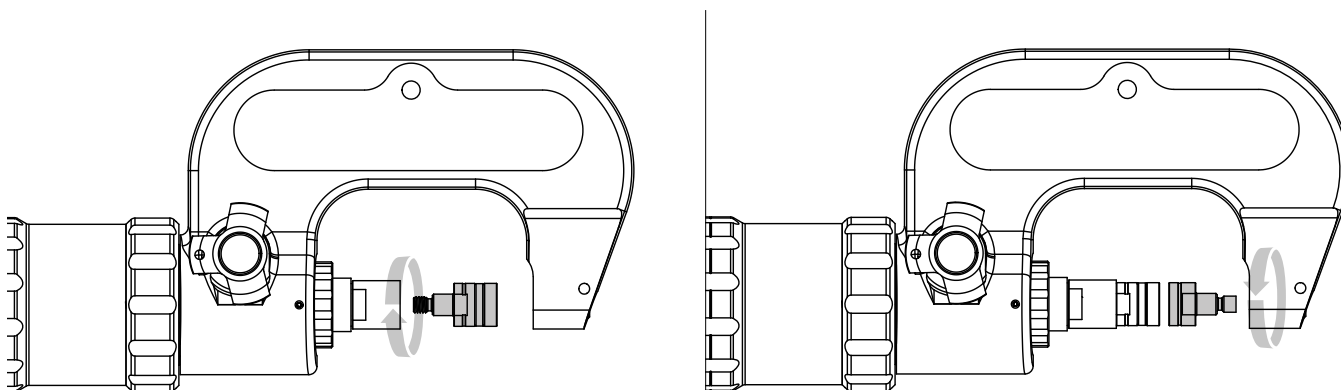
Avvitare la prolunga fornita con il braccio.



La rivettatrice è pronta all'uso.

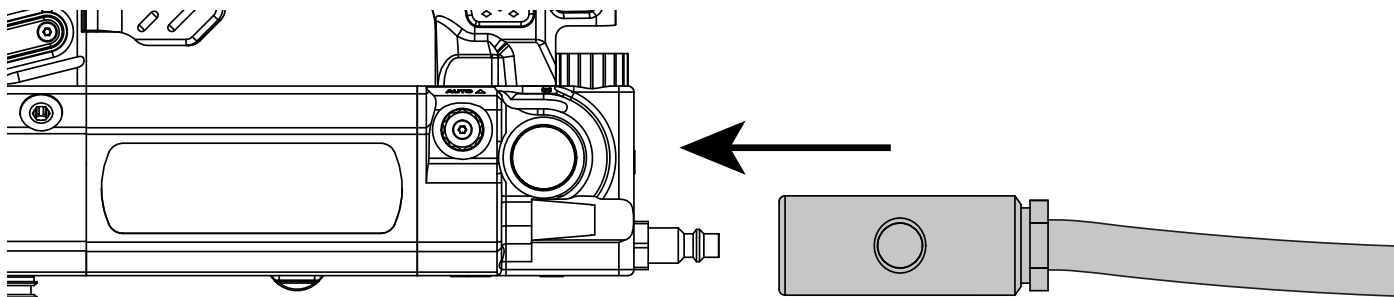
MONTAGGIO DEI TERMINALI

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. 4) 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.

CONNESSIONE ALL'ARIA COMPRESSA

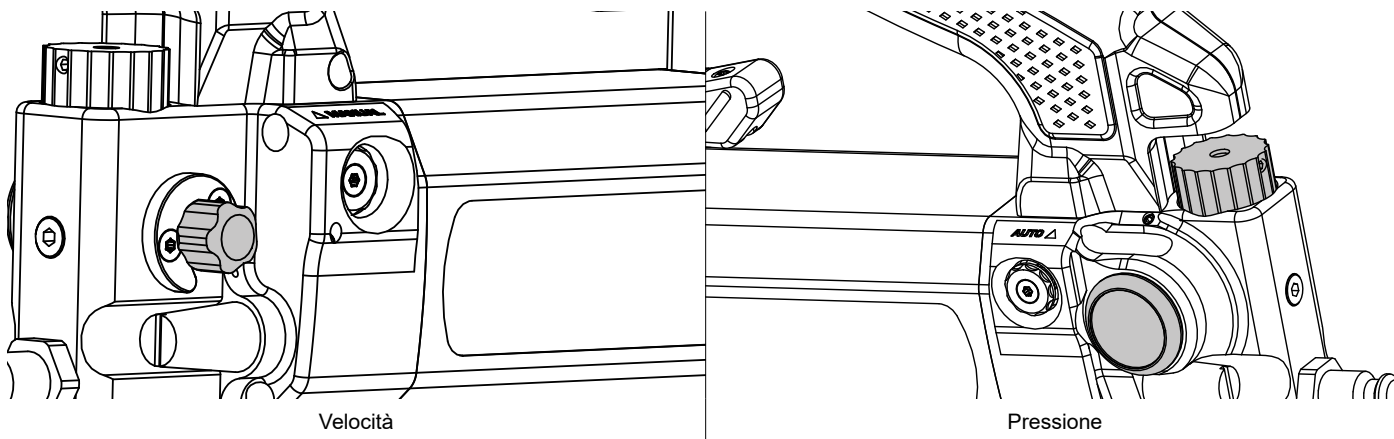


Pressione d'aria massima:
Controllare di non oltrepassare la pressione d'aria massima di 8 bar.

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.

REGOLAZIONE DELLA VELOCITA' E DELLA PRESSIONE

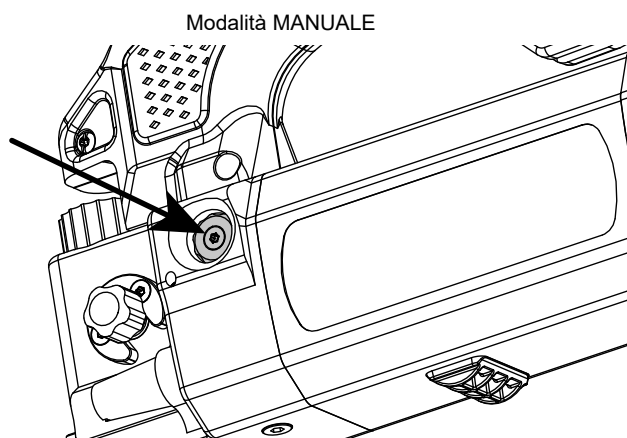
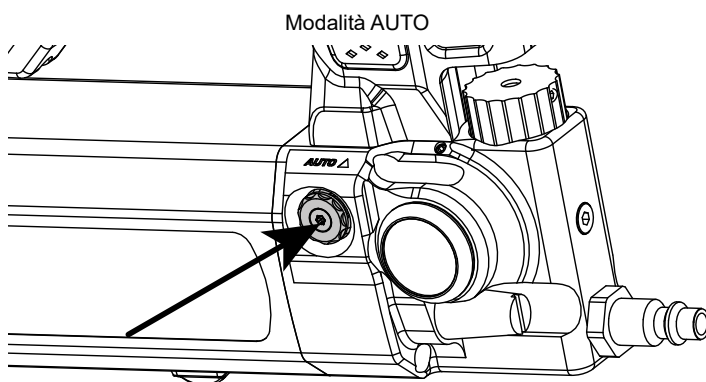
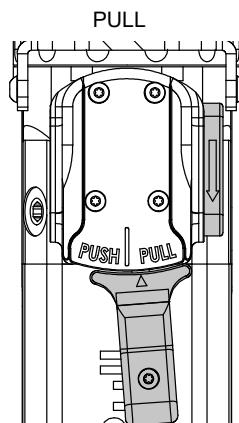
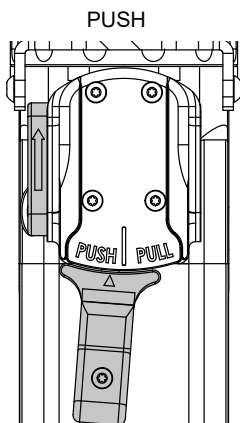
L'utilizzatore può regolare manualmente la velocità di avanzamento del pistone e lo sforzo di posa del rivetto a seconda del tipo di materiale da assemblare per evitare qualsiasi deformazione delle lamiere. Per regolare la pressione in funzione delle matrici e dei materiali, vedere la tabella alla fine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



Velocità

Pressione

FUNZIONAMENTO DELLA MODALITÀ PUSH-PULL



Modalità (AUTO / MANUALE)	Leva (PUSH / PULL)	Pulsante di avanzamento	Azione del martinetto
MANUALE			0 > 100 kN
	PUSH	Rilasciato	STOP
	PULL	Rilasciato	
	PULL	Premuto	0 > 20 kN
AUTO	PUSH	Premuto	0 > 100 kN
	PUSH	Rilasciato	
	PULL	Rilasciato	
	PULL	Premuto	0 > 20 kN

CONFEZIONE DI RIVETTI



La rivettatrice è fornita con una scatola da 300 rivetti in acciaio auto-perforanti (RAP) (rif. 048706). 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.

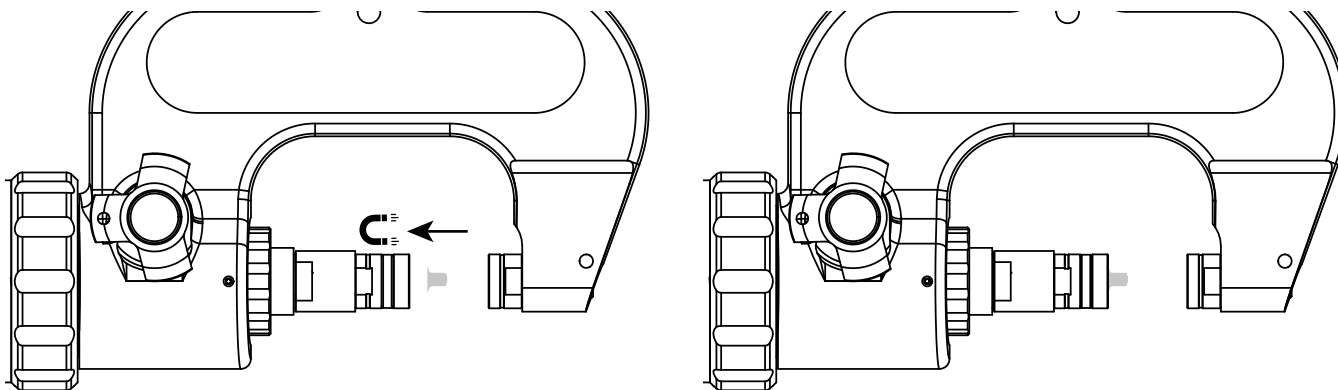
INSTALLAZIONE DEL RIVETTO AUTO-PERFORANTE

Ø 3.3 mm

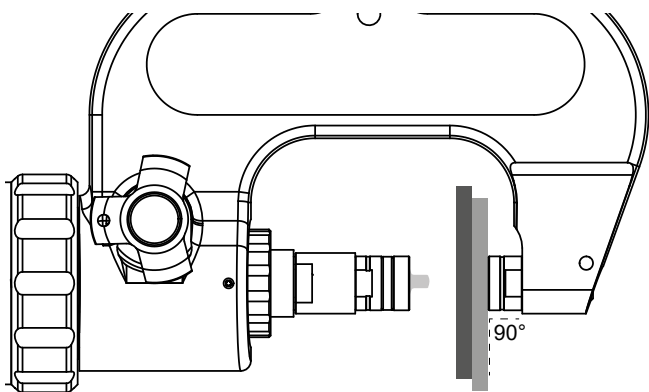
Ø 5.3 mm



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°.



Rivetto auto-perforante

PUNZONARE E CALIBRARE I FORI PER RIVETTI FLOW-FORM

Ø 6 mm

Ø 6 mm

Ø 6 mm

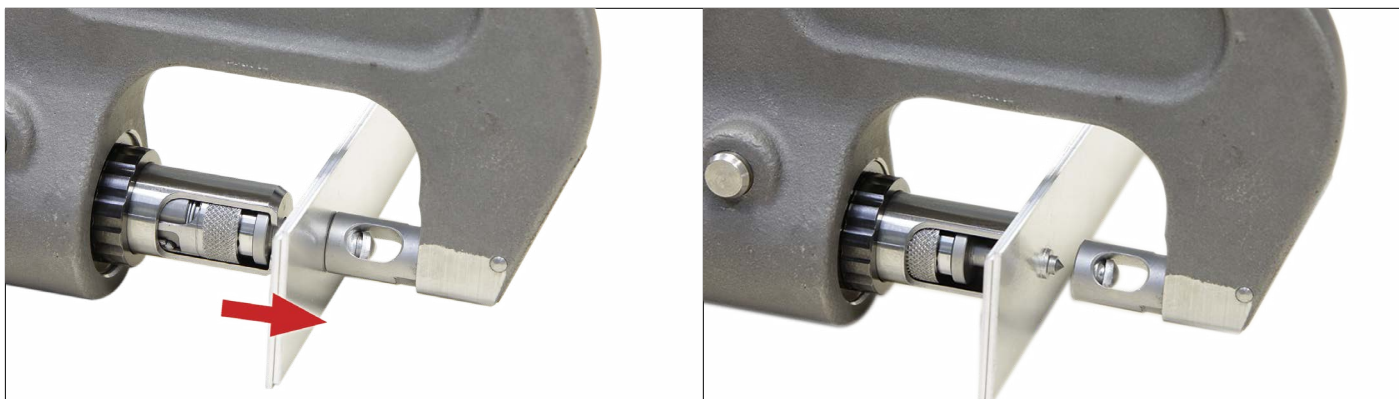
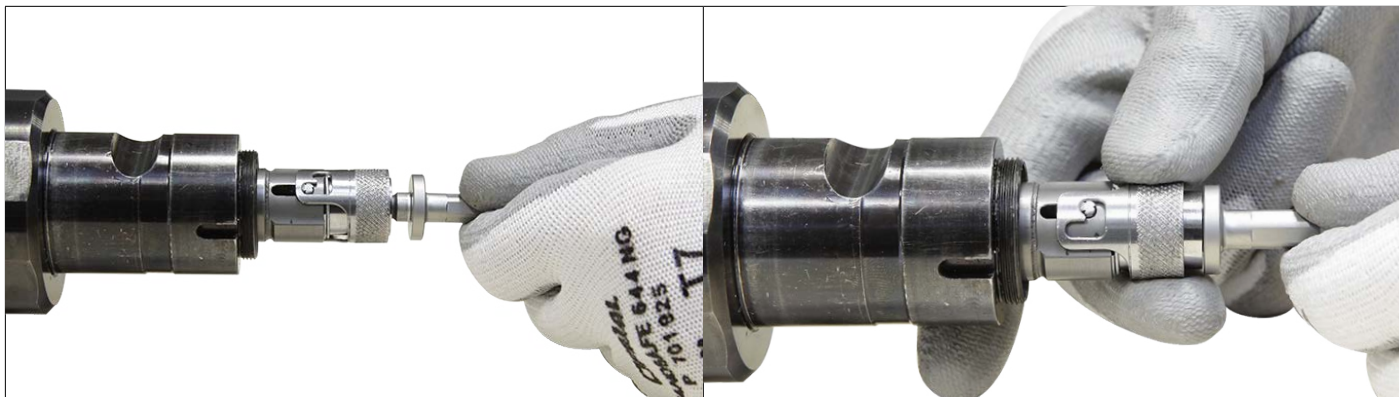


ST1

T5

T7

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.



Dopo la punzonatura, il punzone resta inserito nelle lamiere da assemblare. La lamiera viene rilasciata dal punzone e preparato per la rivettatura.

Se il punzone non esce dalla lamiera, usare la funzione PULL della rivettatrice. Premere ila modalità PULL e tirare il grilletto. Una volta che il punzone è fuori dalla lamiera, selezionare la modalità PUSH.



IT

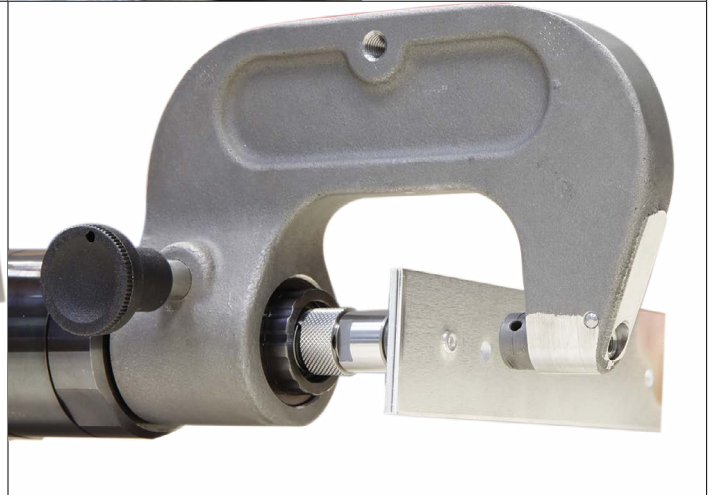
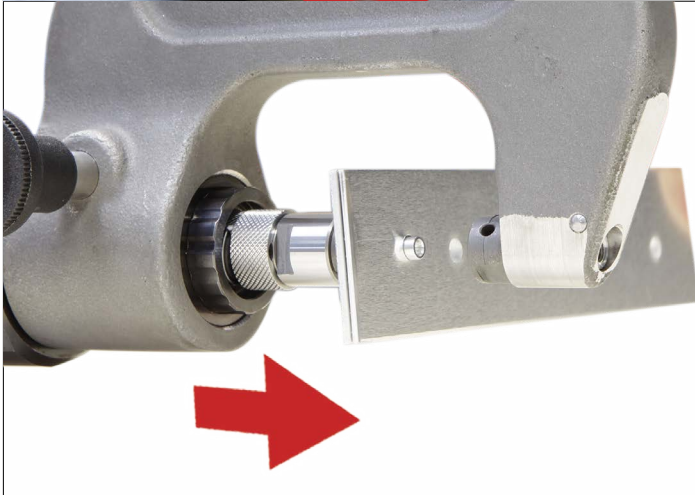
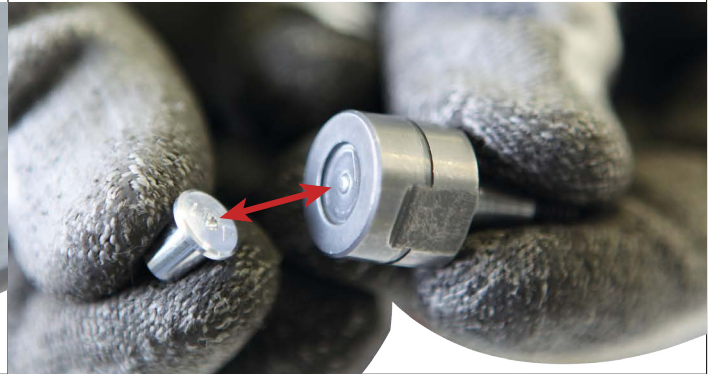
POSA DEI RIVETTI FLOW-FORM



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 orifizio d'evacuazione dei residui di colla. Dopo ogni procedura di rivettaggio , ripulire dai residui di colla tutti gli utensili.

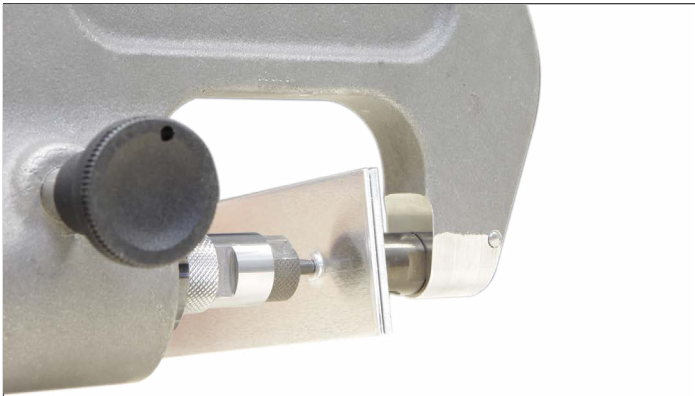


Rivetto flow-form

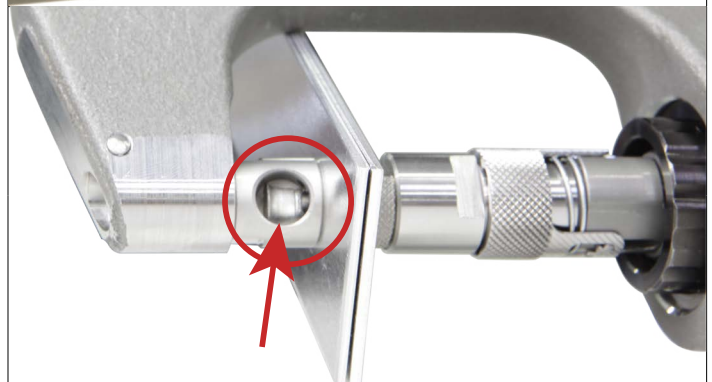
ESTRAZIONE DEI RIVETTI



Nel caso di riparazioni di lamiere 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 (rif : 048379), fare un'impronta guida affinché il punzone d'estrazione si inserisca nell'impronta.



Se durante l'estrazione il rivetto resta nell'orificio della matrice, soffiare per farlo cadere prima di effettuare un'altra estrazione. Fermare la progressione della punta della matrice non appena l'estrazione del rivetto è completata. Portare la punta al termine della sua corsa può generare uno stress sulla punta che può romperla.

CONTROLLI E MANUTENZIONE

La rivettatrice non richiede alcuna manutenzione speciale. Un semplice controllo visivo periodico è consigliato e raccomandato per prevenire eventuali guasti o difetti durante l'uso

Pulire la rivettatrice almeno una volta alla settimana per eliminare polvere e sporco che potrebbero a lungo termine degradare 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, difetto di tenuta.	Flessibile difettoso.	Sostituire il flessibile.
	Accoppiamento difettoso.	Modificare l'accoppiamento.
	Giunzioni difettose.	Riparazione da effettuarsi dal fabbricante.

OPZIONI (ELENCO NON ESAUSTIVO)

Supporto della rivettatrice per la sostituzione degli accessori		054158
Carrello di servizio		054233
Carrello + supporto		055391
Sensore di sforzo		062115
Adattatore 24 kN per rivetti ciechi	Standard	063822
	Compatto	077164
Adattatore da 50 kN per rivetti ciechi		064867

Trovate tutti gli accessori e le matrici per rivettatrici su www.gys.fr.

CONDIZIONI DI GARANZIA FRANZIA

La garanzia copre tutti i difetti o gli errori di fabbricazione per 2 anni dalla data di acquisto (parti e manodopera).

La garanzia non copre:

- Ogni danno dovuto 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, rispedire il dispositivo al vostro distributore, allegando:

- una prova d'acquisto con data (scontrino, fattura ...)
- una nota spiegando il guasto.

OSTRZEŻENIA - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

WPROWADZENIE I OPIS OGÓLNY



Niniejsza instrukcja obsługi zawiera informacje na temat obsługi urządzenia oraz środków ostrożności, które należy podjąć dla własnego bezpieczeństwa. Prosimy o dokładne zapoznanie się z nim przed pierwszym użyciem i zachowanie go do wykorzystania w przyszłości. Ten sprzęt jest przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego i powinien być instalowany, regulowany i używany wyłącznie przez wykwalifikowanych i doświadczonych operatorów.

Nie należy używać tego narzędzia, jeśli brakuje jakichkolwiek części lub są one uszkodzone. Produkt ten nie może być w żaden sposób modyfikowany.

ŚRODOWISKO PRACY

Poślizgnięcia, potknięcia i upadki są główną przyczyną poważnych obrażeń i śmierci. Zwróć uwagę na węże pozostawione na podłodze. To urządzenie nie jest przeznaczone do użytku w strefach zagrożonych wybuchem. Urządzenie jest przeznaczone do użytku w pomieszczeniach zamkniętych, w dobrze oświetlonym otoczeniu, na równym podłożu.

OTOCZENIE

Niniejsze urządzenie może być używane wyłącznie w granicach podanych na tabliczce znamionowej i/lub w instrukcji obsługi. Należy przestrzegać dyrektyw dotyczących bezpieczeństwa. W przypadku niewłaściwego lub niebezpiecznego użycia produktu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Zakres temperatur :

Użytkowanie od -10 do +40°C (od +14 do + 104°F).

Przechowywanie w temperaturze od -20 do +55°C (-4 do 131°F).

Wilgotność powietrza:

Mniejsza lub równa 50%, w temperaturze 40°C (104°F).

Mniejsza lub równa 90%, w temperaturze 20°C (68°F).

Poziom:

Do 1000 m n.p.m. (3280 stóp).

OCHRONA SIEBIE I INNYCH

Aby chronić siebie i innych, należy przestrzegać poniższych instrukcji bezpieczeństwa:



Podczas pracy z urządzeniem należy zawsze stosować ochronę oczu odporną na uderzenia.



Podczas pracy na wysokości należy nosić kask ochronny.



Stosować ochronę słuchu zgodnie z zaleceniami pracodawcy oraz zgodnie z wymogami przepisów BHP. Narażenie na wysokie poziomy dźwięku może spowodować trwałą utratę słuchu i inne problemy, takie jak szumy uszne. Ocena ryzyka ma kluczowe znaczenie. Sprawdź, czy tłumiki są obecne i w dobrym stanie.



Nosić rękawice ochronne, aby zmniejszyć ryzyko narażenia na wibracje i zagrożenia, takie jak przecięcia i otarcia. Powtarzające się ruchy i narażenie na wibracje mogą być szkodliwe dla rąk i ramion, barków, szyi i innych części ciała. W przypadku drętwienia, mrowienia, ankiylozy należy zaprzestać używania narzędzia i skonsultować się z lekarzem.



Nosić obuwie ochronne, aby zapobiec wypadkom w razie odpadnięcia części lub podczas montażu.

Podczas pracy w niskich temperaturach należy nosić ciepłą odzież, aby ręce pozostały ciepłe i suche.

Podczas używania narzędzia należy zachować stabilną postawę i pewną podstawę. Operator powinien zmieniać postawę podczas długiej pracy, co może pomóc uniknąć dyskomfortu i zmęczenia.

Narzędzie nie może być obsługiwane w kierunku operatora lub innych osób.

Trzymaj ręce z dala od mechanizmu ściskającego; zaleca się, aby nitownicę trzymać obiema rękami.

Należy pamiętać, że złamana broń lub rekwizyty mogą generować pociski o dużej prędkości

Regularnie sprawdzać pod kątem pęknięć; w przypadku upuszczenia pękniętego ramienia podczas użytkowania może dojść do obrażeń.

STOSOWANIE SPRĘŻONEGO POWIETRZA

Nigdy nie przekraczać maksymalnego ciśnienia powietrza podanego na tylnej stronie maszyny i w niniejszej instrukcji

Powietrze pod ciśnieniem może spowodować poważne obrażenia. Zaleca się odłączenie maszyny od zasilania sprężonym powietrzem przed zmianą ramion lub przystawek.

Przed użyciem spuścić wodę z węża.

Odłączyć dopływ powietrza, gdy narzędzie nie jest używane.

Nigdy nie przenosić nitownicy za wąż

WYMIANA RAMION I AKCESORIÓW

Należy używać wyłącznie ramion i akcesoriów zalecanych przez producenta.

HAŁAS

Ważony poziom mocy akustycznej : LWA = 78 dB

WIBRACJE

Emisja wibracji jest poniżej narzuconego progu 2,5 m/s².

UTYLIZACJA

Jeśli urządzenie ma zostać zutylozowane, nie wolno go pozostawiać na otwartej przestrzeni, lecz należy je oddać do autoryzowanego centrum recyklingu.

INSTALACJA - FUNKCJONOWANIE URZĄDZENIA

OPIS

Nitownica została specjalnie zaprojektowana do montażu głównych typów nitów używanych i zatwierdzonych w przemyśle naprawczym samochodów:

- Nity przetłoczeniowe «Punch Rivets»
- Nity «Flow Form»

Idealny do wszystkich operacji nitowania na blachach (do 8,3 mm grubości).

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

Ciężar nitownicy	4.1 kg
Maksymalne ciśnienie powietrza w układzie	8 bar - 110 psi
Maksymalna siła zacisku	100 kN

OBSŁUGA

Wszystkie czynności niezbędne do prawidłowego użytkowania zostały opisane w niniejszej instrukcji. Niedopuszczalne jest stosowanie metod pracy, które nie są wyraźnie dopuszczone przez producenta GYS.

OPIS SPRZĘTU (I)

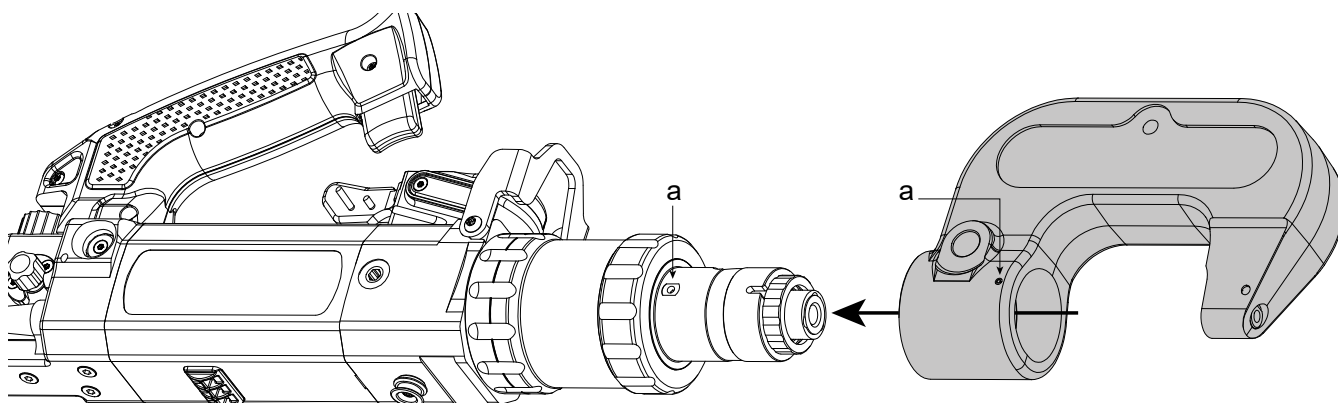
- | | |
|----------------------------------|-------------------------|
| 1- Ramiona stalowe | 7- Tryb AUTO / MANUAL |
| 2- Dźwignia (Push / Pull) | 8- Sworzeń blokujący |
| 3- Spust | 9- Oś cylindra |
| 4- Uchwyt | 10- Regulacja prędkości |
| 5- Regulacja ciśnienia powietrza | 11- Wyciąg powietrza |
| 6- Manometr | |

RAMIĘ NITUJĄCE (II)

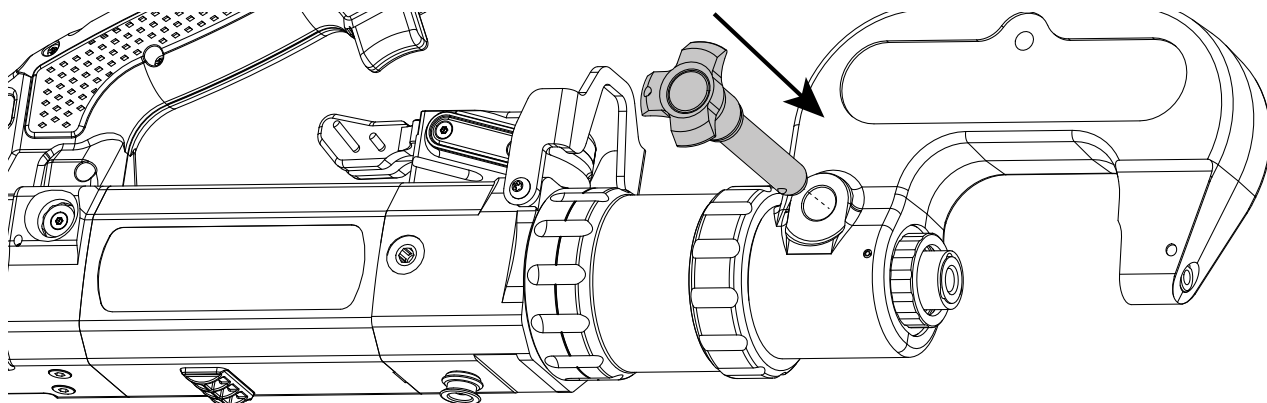
	HR110	HR210 (opcja)	HR310 (opcja)
Nr kat.	063310	063327	063334
Długość	121 mm	236 mm	396 mm
Szerokość	50 mm	50 mm	50 mm
Wysokość	169 mm	215 mm	346 mm
Otwarcie strzemięcia	81 mm	81 mm	140 mm
Głębokość otworu	52 mm	140 mm	248 mm
Waga	3 kg	5.4 kg	12.1 kg

opcja	HR210 + HR310 (dostarczane w walizce)	064089
	Tylko walizka + pianki na ramię HR210 + HR310	077546

INSTALACJA RAMIENIA



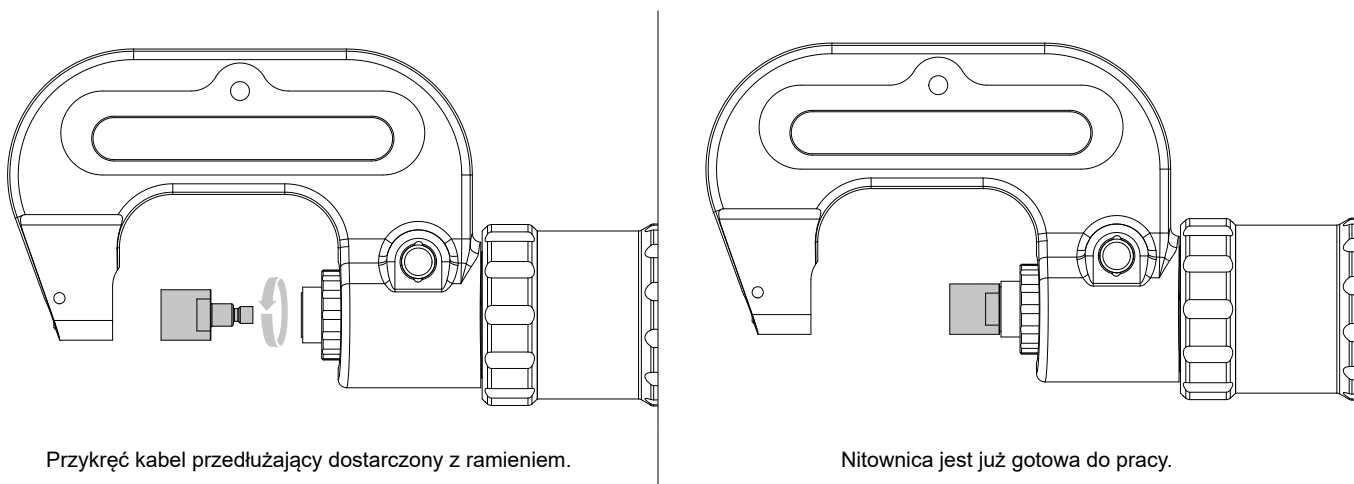
Ostrożnie umieścić ramię na nosie nitownicy, zwracając uwagę na wyrównanie 2 znaków (a). Przy ustawianiu dużych ramion warto położyć je płasko na stole i wprowadzić czubek nitownicy do otworu w ramieniu.



Gdy ramię jest umieszczone na nitownicy, włóż trzpień blokujący (I-8) do otworu. Trzpień blokuje się automatycznie po włożeniu i nie powinien samodzielnie wyskoczyć z otworu.



Sworzeń blokujący musi być czysty i nieuszkodzony. Nie należy używać uszkodzonego sworznia.

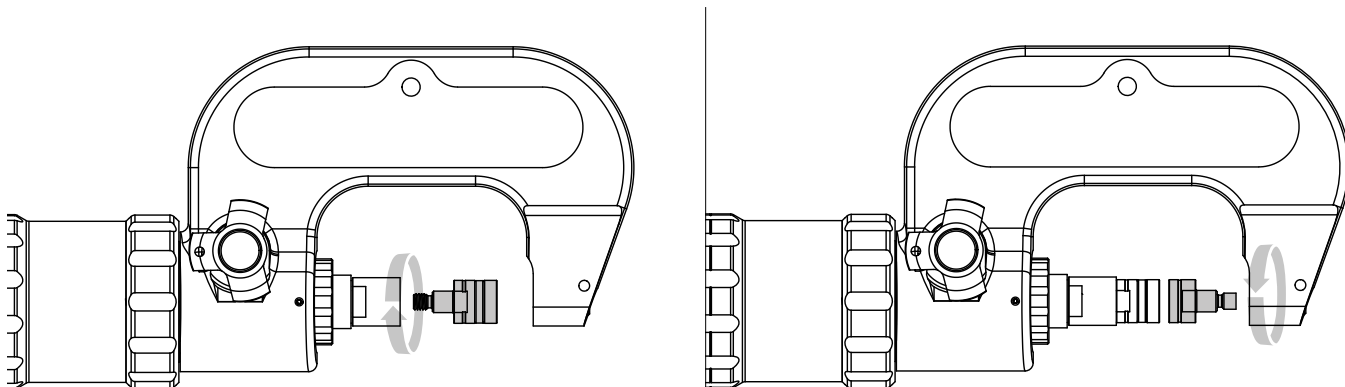


Przykręć kabel przedłużający dostarczony z ramieniem.

Nitownica jest już gotowa do pracy.

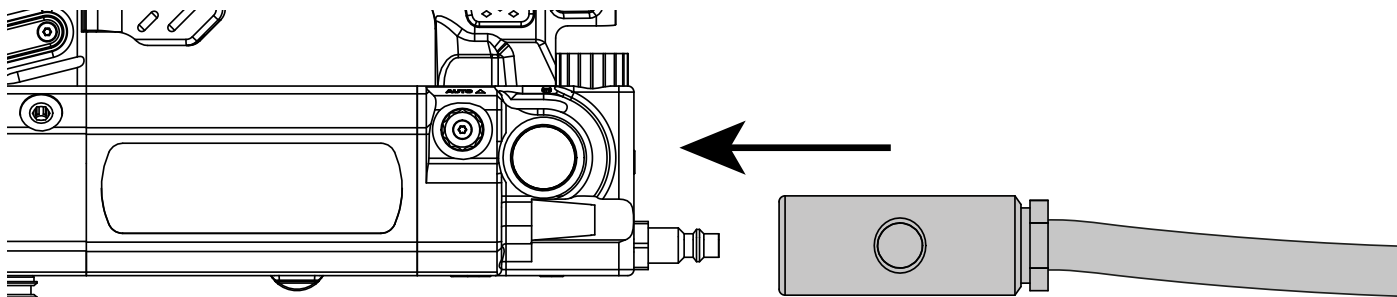
MONTAŻ KOŃCÓWEK

Przykręcić zestaw zaślepek wymagany do nitowania do wspornika ramienia. Przed każdym montażem należy sprawdzić, czy matryca i uchwyt nitów są prawidłowo skojarzone (patrz strona 4) i dokręcone.



Gdy matryca i uchwyt stempla są już na swoim miejscu, dokończ dokręcanie za pomocą specjalnego klucza znajdującego się w zestawie. Po każdym nitowaniu należy sprawdzić, czy pokrywy końcowe są pewnie osadzone. Poluzowanie jest niebezpieczne i może spowodować uszkodzenie nitownicy.

PRZYŁĄCZE SPRĘŻONEGO POWIETRZA

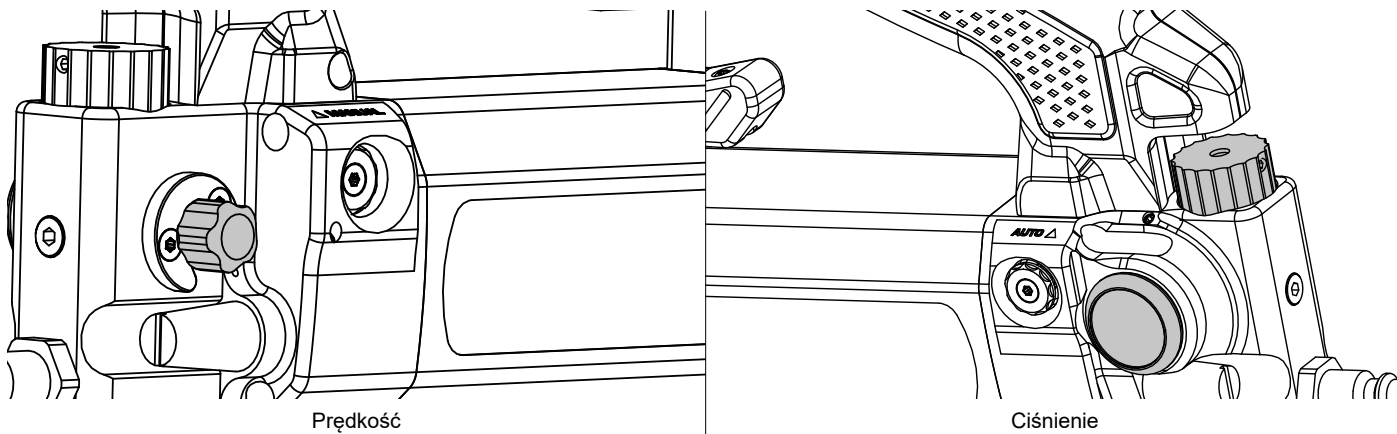


Maksymalne ciśnienie powietrza :
Należy zwrócić uwagę, aby nie przekroczyć maksymalnego ciśnienia roboczego powietrza wynoszącego 8 barów.

Czyste sprężone powietrze :
Upewnij się, że do zasilania nitownicy używane jest wyłącznie czyste, suche sprężone powietrze. Wilgoć i brud mogą spowodować nieprawidłowe działanie i/lub uszkodzenie urządzenia.

REGULACJA PRĘDKOŚCI I CIŚNIENIA

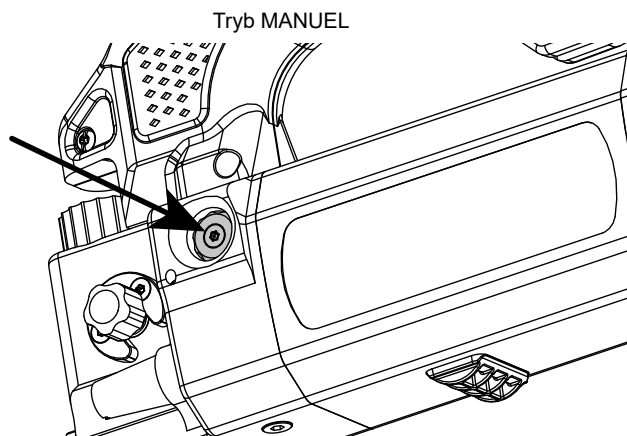
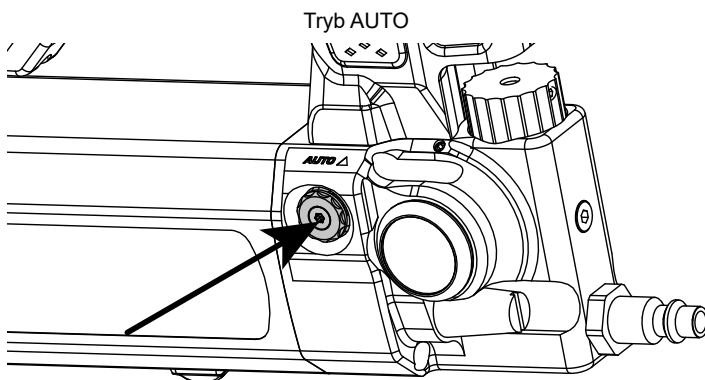
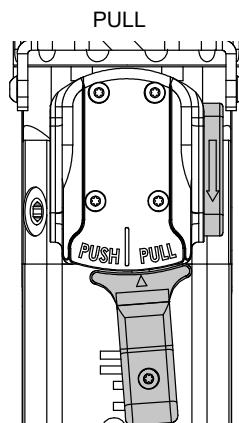
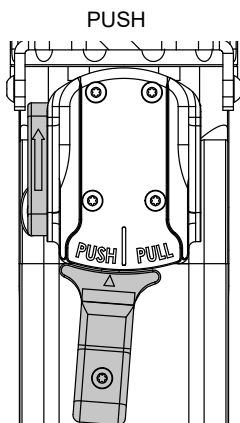
Użytkownik może ręcznie regulować prędkość siłownika i siłę osadzania nitów w zależności od rodzaju łączonego materiału, aby uniknąć deformacji blach. Aby dostosować ciśnienie w zależności od matryc i materiałów, patrz tabela na końcu instrukcji.



Prędkość

Ciśnienie

PRACA W TRYBIE PUSH-PULL



PL

Tryb (AUTO / MANUAL)	Dźwignia (PUSH / PULL)	Spust	Działanie siłownika
MANUEL			0 > 100 kN
			STOP
			0 > 20 kN
AUTO			0 > 100 kN
			0 > 20 kN

PUDEŁKO NITÓW W ZESTAWIE



Nitownica jest dostarczana z pudełkiem 300 stalowych nitów samozrywnych (RAP) (nr kat. 048706). Nity próbne służą do testowania nitownicy i w żadnym wypadku nie powinny być używane do napraw samochodowych.

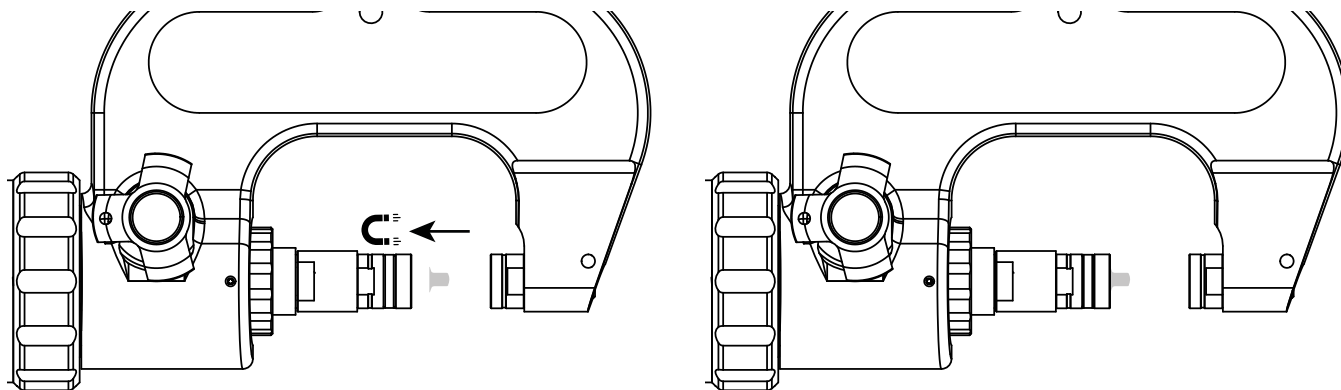
MONTAŻ NITÓW SAMOZACINAJĄCYCH

Ø 3,3 mm

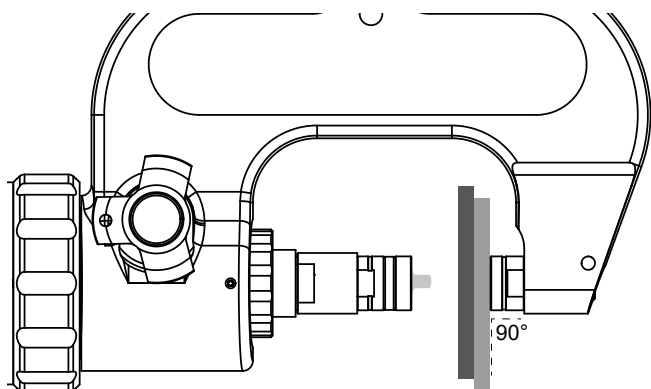
Ø 5,3 mm



Przy montażu nitów samozrywnych należy sprawdzić ich zamocowanie. Nóżki nie mogą być uszkodzone, ponieważ nitowanie może być problematyczne.



W każdej procedurze nitowania należy bezwzględnie upewnić się, że matryca, a nie sam nit, jest umieszczona na łączonych blachach. Ważne jest również, aby upewnić się, że uchwyt dziurkacza jest umieszczony na łączonych blachach w taki sposób, aby tworzył kąt 90°.



Nit samonawiercający

WYKRAWANIE I WYMIAROWANIE OTWORÓW POD NITY TYPU FLOW-FORM

Ø 6 mm

Ø 6 mm

Ø 6 mm



ST1

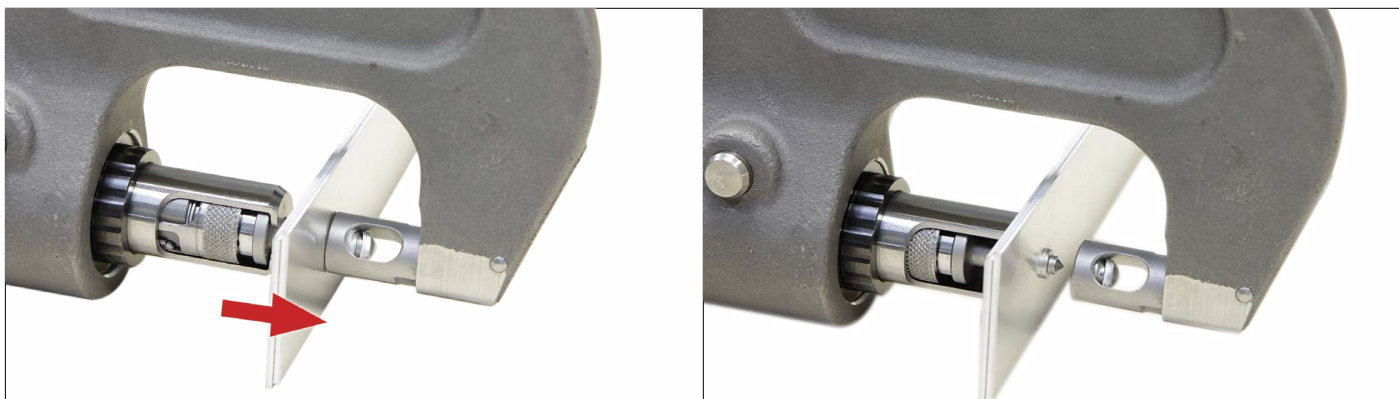


T5



T7

Do przebijania blachy i kalibrowania otworów konieczne jest użycie specjalnej matrycy zwanej stripperem. Dzięki tej matrycy blacha zostaje zachowana po wyjęciu wykrawacza.



Po wykrawaniu stempel jest wbijany w łączone blachy. Blacha zostaje uwolniona od wykrawacza i przygotowana do nitowania.

Jeśli stempel nie wychodzi z blachy, użyj funkcji PULL nitownicy. Wybierz tryb PULL i pociągnij za spust. Gdy dziurkacz znajdzie się poza blachą, wybierz tryb PUSH.



OSADZANIE NITÓW TYPU FLOW-FORM

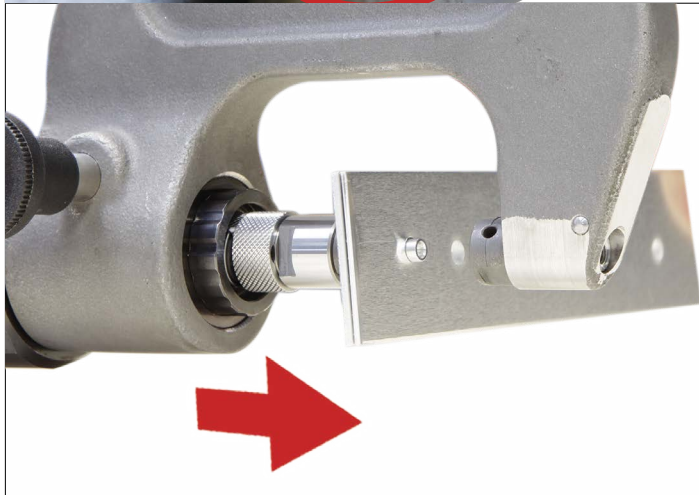
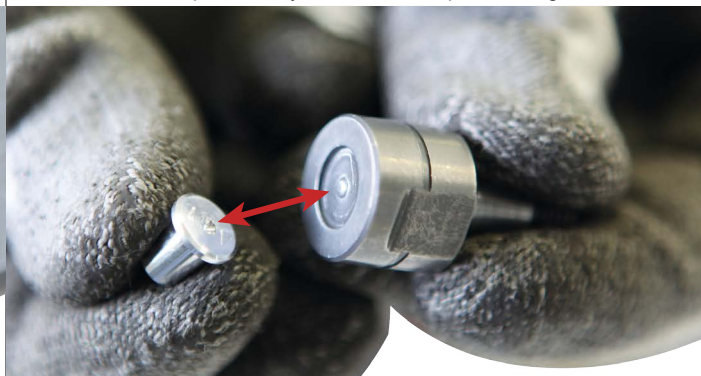


Przed rozważeniem łączenia blach za pomocą nitów Flow-Form, konieczne jest wykonanie otworu pilotażowego (patrz wyżej).

Po wywierceniu otworu pilotażowego włóż do niego nit Flow-Form.



Końcówka F1 powinna być umieszczona po stronie główki nitu.



W matrycy F2 znajduje się otwór odprowadzający resztki kleju. Po każdym nitowaniu należy usunąć resztki kleju ze wszystkich zanieczyszczonych narzędzi.

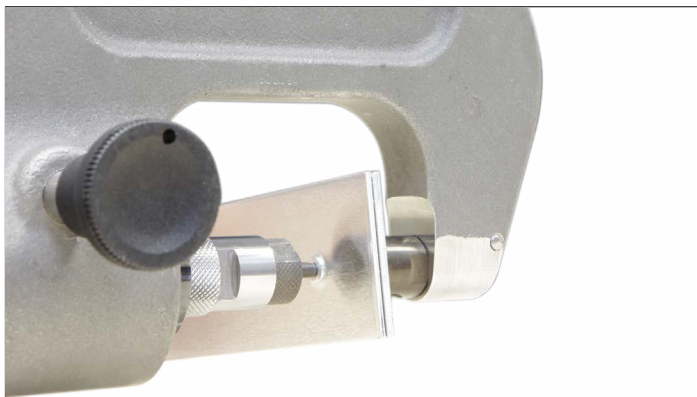


Nit w kształcie litery «Flow»

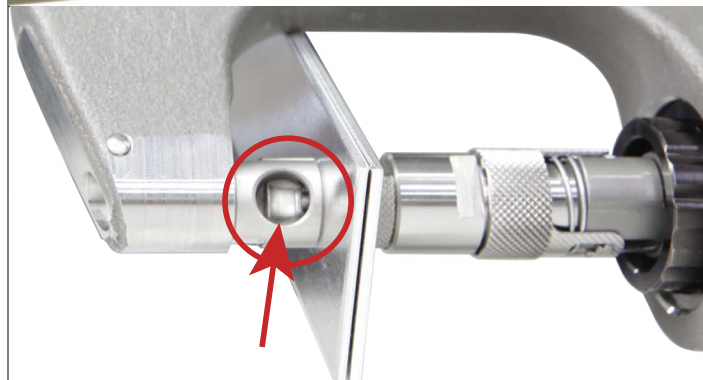
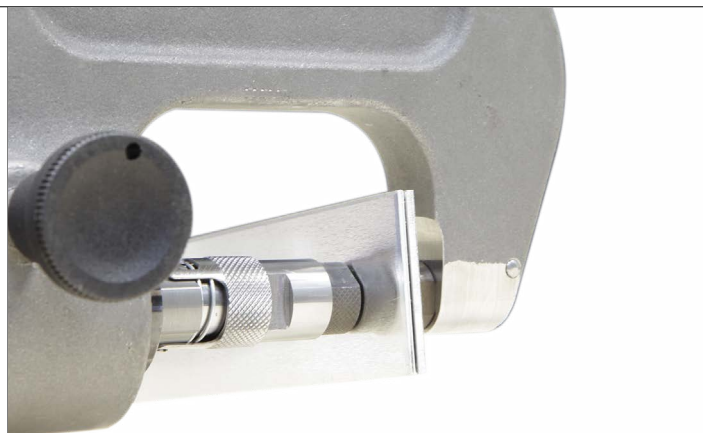
WYCIĄGANIE NITÓW



W przypadku napraw nadwozia należy usunąć z łączonych blach stare lub uszkodzone nity. Aby uniknąć konieczności usuwania tych nitów przez wiercenie, należy użyć końcówki ekstrakcyjnej i jej matrycy. Umożliwiają one usunięcie nitów bez uszkodzania blachy.



Przed użyciem nitownicy i w celu ułatwienia wyciągania nitów samozaciskowych można wykonać na nicie wgłębienie za pomocą narzędzia do wybijania centrującego (048379), aby następnie w tym wgłębieniu osadzić stempel wyciągający.



Jeśli podczas ekstrakcji nit pozostanie w otworze matrycy, należy go wydmuchać przed wykonaniem kolejnej ekstrakcji. Zatrzymać postęp końcówki matrycy, gdy tylko zakończy się wyciąganie nitów. Doprowadzenie końcówki do końca jej przesuwu może spowodować naprężenia na końcówce, które mogą ją złamać.

KONTROLE I KONSERWACJA

Nitownica nie wymaga specjalnej konserwacji. Zaleca się przeprowadzanie okresowych kontroli wzrokowych, aby zapobiec ewentualnym awariom lub nieprawidłowemu działaniu podczas użytkowania.

Czyścić nitownicę co najmniej raz w tygodniu, aby usunąć kurz i brud, który mógłby pogorszyć długoterminowe działanie produktu. Używaj ściereczek samoczyszczących. Nie należy używać wody ani płynów łatwopalnych lub żrących.



Podczas konserwacji należy odłączyć zasilanie sprężonym powietrzem od urządzenia.

BŁĘDY, PRZYCZYNY, ROZWIĄZANIA PROBLEMÓW

Poniższa tabela przedstawia anomalie, które można zaobserwować podczas korzystania z narzędzia. Jeśli problem nie jest wymieniony w poniższej tabeli, należy zaprzestać używania narzędzia i natychmiast skontaktować się ze sprzedawcą w celu uzyskania porady.

BŁĘDY	PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIA
Nitownica nie działa.	Powietrze nie jest podłączone.	Podłączyć sprężone powietrze.
	Za mało sprężonego powietrza.	Sprawdzić dopływ sprężonego powietrza.
	Sprężone powietrze nie jest prawidłowo wyregulowane.	
	Potencjometr prędkości jest ustawiony na minimum.	Wyreguluj szybkość ekspozycji.
Nit nie jest umieszczony prawidłowo.	Uszkodzony uchwyt lub matryca.	Wymienić uchwyt lub matrycę.
	Pozostałości kleju na trzpieniu lub w matrycy.	Oczyścić klej.
	Siła docisku jest niewystarczająca.	Ciśnienie powietrza jest zbyt niskie lub nieprawidłowo wyregulowane.
	Niewłaściwa długość nitów.	Postępuj zgodnie z instrukcjami producenta.
Powietrze, przeciek.	Uszkodzony przewód.	Wymienić wąż.
	Uszkodzone sprzęgło.	Wymienić sprzęgło.
	Uszkodzone uszczelki.	Naprawa przez producenta.

OPCJE (NIEWYCZERPUJĄCY WYKAZ)

Wspornik nitownicy do wymiany osprzętu		054158
Wózek		054233
Wózek + stojak		055391
Czujnik siły		062115
Adapter 24 kN do nitów jednostronnie zamykanych	Standard	063822
	Kompaktowy	077164
Adapter 50 kN do nitów jednostronnie zamykanych		064867

Znajdź wszystkie akcesoria i matryce do nitownic na stronie www.gys.fr.

WARUNKI GWARANCJI FRANCJA

Gwarancja obejmuje wszelkie wady lub usterki produkcyjne przez 2 lata od daty zakupu (części i robocizna).

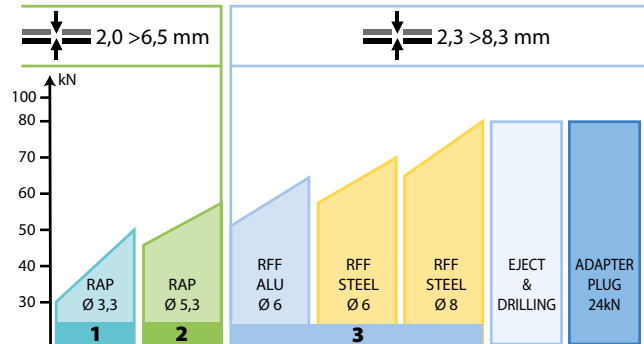
Gwarancja nie obejmuje:

- Wszelkie inne uszkodzenia powstałe w wyniku transportu.
- Zwykłego zużycia części (Np. : kabli, zacisków itp.).
- Przypadków nieodpowiedniego użycia (błędów zasilania, upadków czy demontażu).
- Uszkodzenia związane ze środowiskiem (zanieczyszczenia, rdza, kurz).

W przypadku usterki należy zwrócić urządzenie do dystrybutora, załączając:

- dowód zakupu z datą (paragon fiskalny, fakturę....)
- notatkę z wyjaśnieniem usterki.

**PRESSURE CONTROL CHART / TABELLE EINSTELLUNG PRESSDRUCK / TABLA DE AJUSTE DE PRE-
SIÓN / ТАБЛИЦА РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ / TABEL INSTELLING AANDRUKKRACHT / 圧力制御チャー
ト / TABELLA REGOLAZIONE PRESSIONE**



RAP		E&D		RFF	
A1 Ø 3 mm	B1 Ø 5 mm	E1	ST1 Ø 6 mm	T5 Ø 6 mm	F1
1	2	1 / 2 / 3	3		
A2 Ø 3 mm	B2 Ø 5 mm	E2	T7 Ø 6 mm	F2	
A1+A2 : 054295	B1+B2 : 054301	E1+E2 : 054318	ST1 : 058033	F1+F2 : 054714	



RAP

- FR** Rivets Auto-Perçants
- EN** Self-piercing rivets (SPR)
- DE** Stanznieten
- ES** Remaches autopercorantes
- RU** Самопроникающие заклепки
- NL** Zelf perforerende ponsnagels
- JP** セルフピアシングリベット
- IT** Rivetti auto-perforanti



RFF

- FR** Rivets Flow-Form
- EN** Flow-Form rivets (FFR)
- DE** Fließformniete
- ES** Remaches Flow-Form
- RU** Заклепки обтекающей формы Flow-Form
- NL** Flowform ponsnagels
- JP** フローフォームリベット
- IT** 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

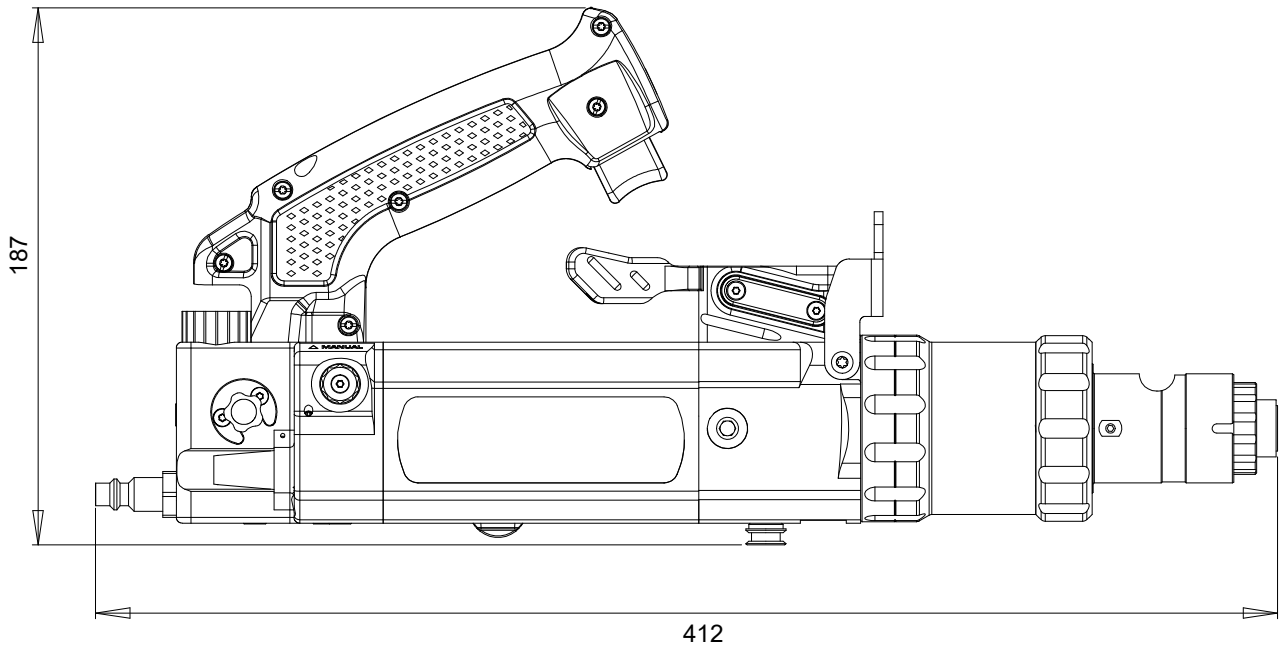
AIR MAX :

- 8 bar = 110 psi

AIR unit :

- 1 bar = 14.5 psi

DIMENSIONS / ABMESSUNGEN / DIMENSIONES / РАЗМЕРЫ / AFMETINGEN / DIMENSIONI



SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / ICONOS / СИМВОЛЫ / PICTOGRAMMEN / ICONE

	<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 unserer 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>

**GYS France**

Siège social / Headquarter
1, rue de la Croix des Landes - CS 54159
53941 Saint-berthevin Cedex
France

www.gys.fr
+33 2 43 01 23 60
service.client@gys.fr

GYS Italia

Filiale / Filiale
Vega – Parco Scientifico Tecnologico di
Venezia
Via delle Industrie, 25/4
30175 Marghera - VE
Italia

www.gys-welding.com
+39 041 53 21 565
italia@gys.fr

GYS UK

Filiale / Subsidiary
Unit 3
Great Central Way
CV21 3XH - Rugby - Warwickshire
United Kingdom

www.gys-welding.com
+44 1926 338 609
uk@gys.fr

GYS China

Filiale / 子公司
6666 Songze Road,
Qingpu District
201706 Shanghai
China

www.gys-china.com.cn
+86 6221 4461
contact@gys-china.com.cn

GYS GmbH

Filiale / Niederlassung
Professor-Wieler-Straße 11
52070 Aachen
Deutschland

www.gys-schweissen.com
+49 241 / 189-23-710
aachen@gys.fr

GYS Iberica

Filiale / Filial
Avenida Pirineos 31, local 9
28703 San Sebastian de los reyes
España

www.gys-welding.com
+34 917.409.790
iberica@gys.fr