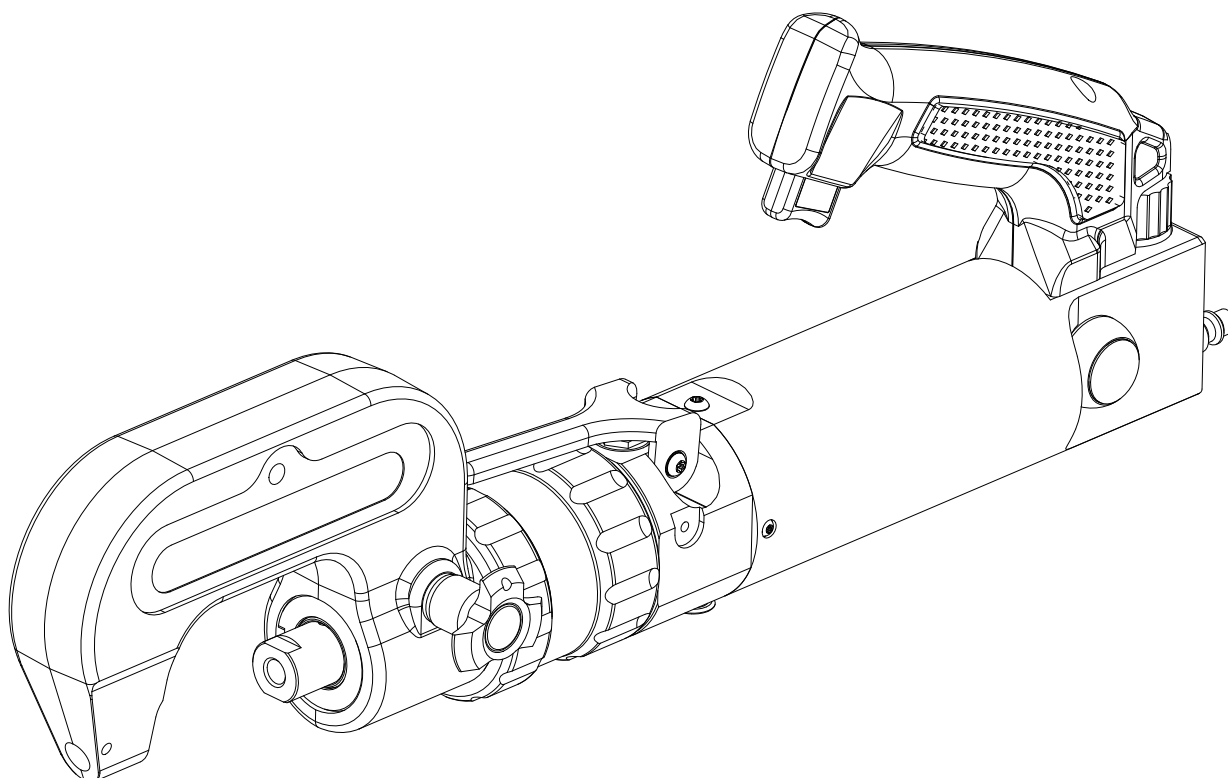


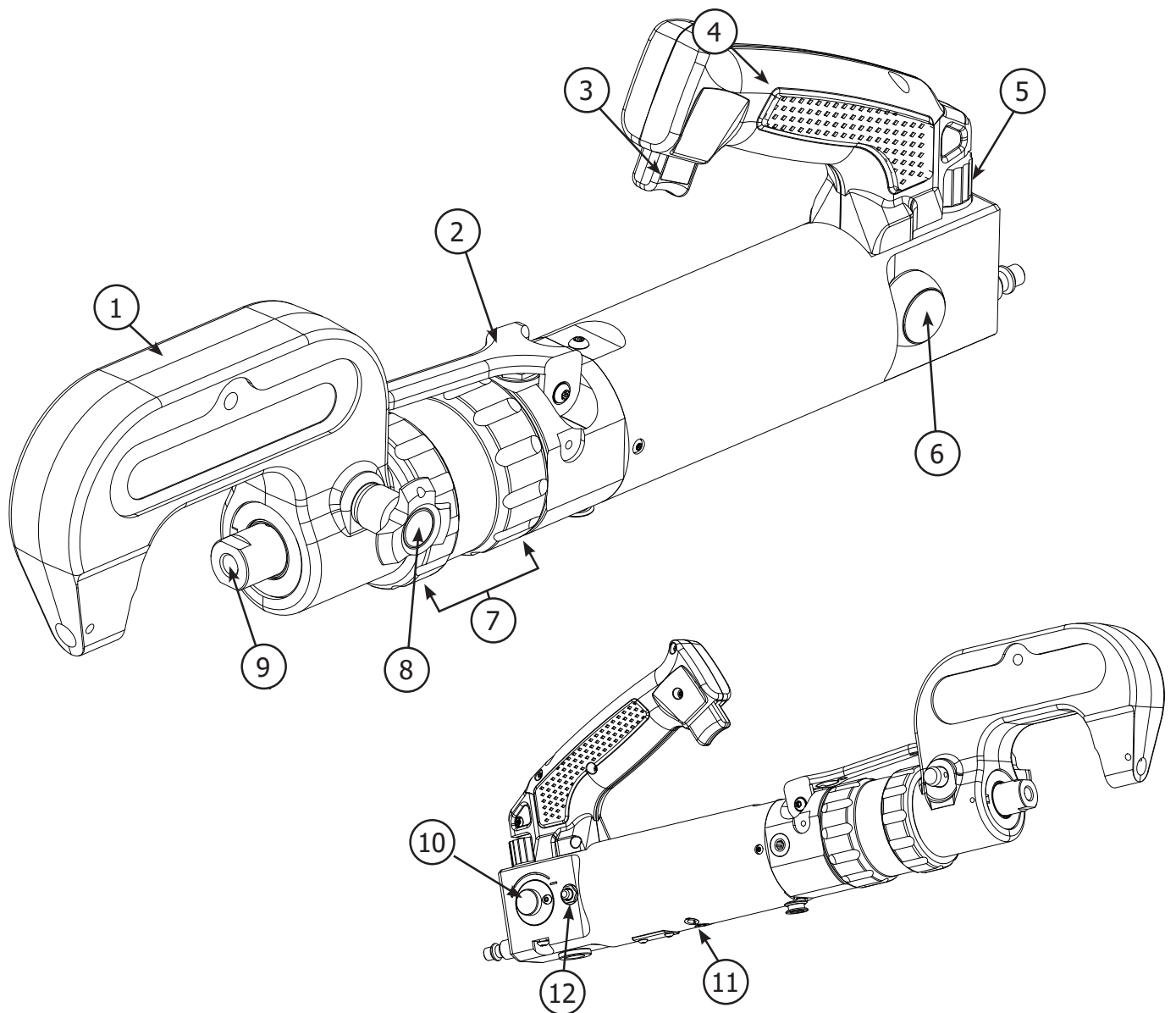


GYSPRESS 10T US

FR 2-4 / 5-13 / 32-36

EN 2-4 / 14-22 / 32-36

ES 2-4 / 23-31 / 32-36

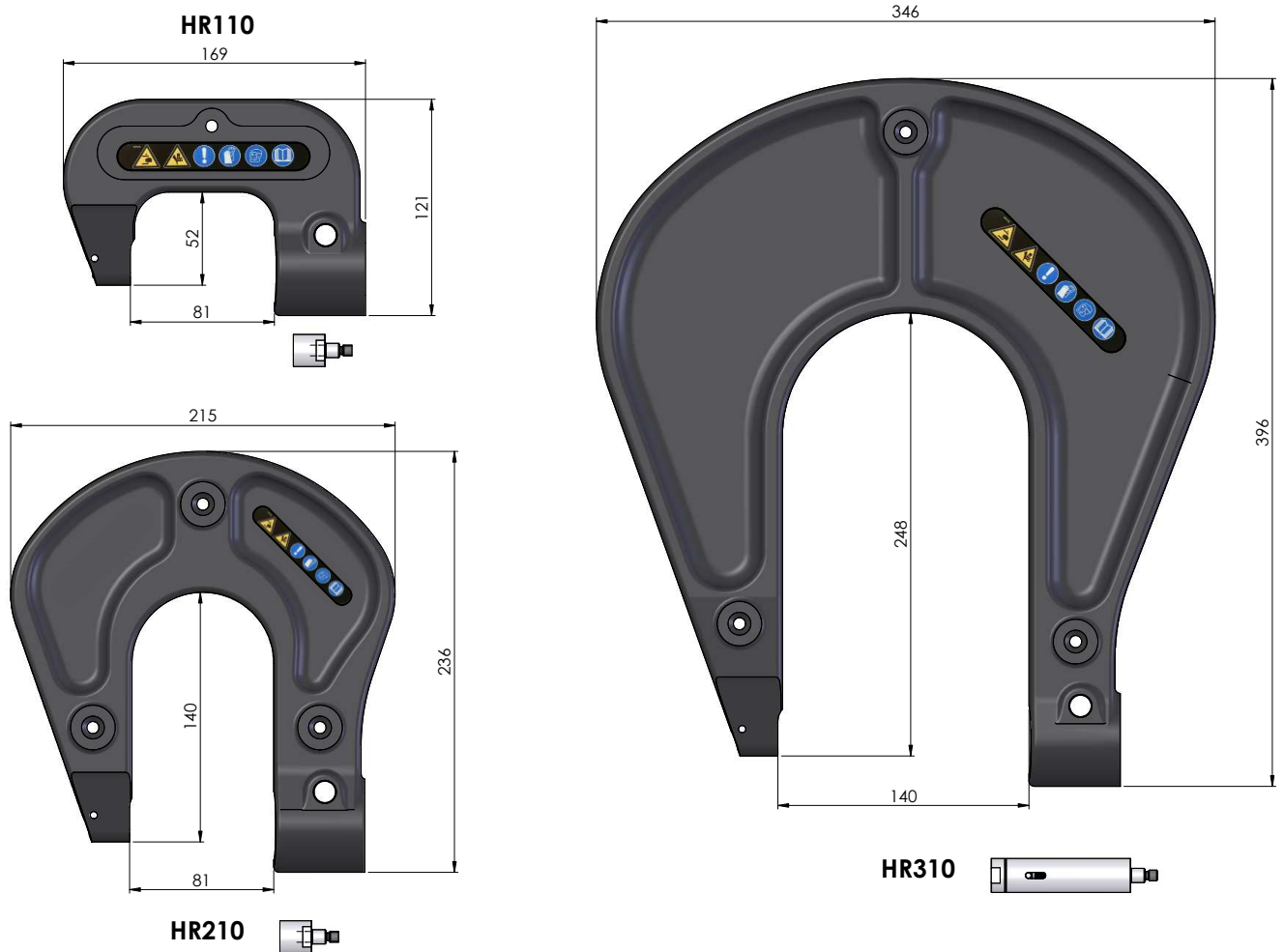


	FR	EN	ES
1	Bras en acier	Steel arm	Brazo de acero
2	Levier de décharge	Discharge lever	Palanca de descarga
3	Gâchette	Trigger	Gatillo
4	Poignée	Handle	Mango
5	Réglage pression	Pressure control	Ajuste de la presión
6	Manomètre	Regulator	Manómetro
7	Circuit hydraulique	Hydraulic circuit	Circuito hidráulico
8	Goupille de blocage	Locking pin	Pasador de bloqueo
9	Axe vérin	Jack axle	Eje cilíndrico
10	Réglage vitesse	Speed control	Ajuste de la velocidad
11	Échappement d'air	Air output	Fuga de aire
12	Lecture pression d'air	Air pressure reading	Lectura de la presión de aire

COMPOSITION DU KIT D'EMBOUTS / CONNECTOR KIT CONTENTS / COMPOSICIÓN DEL KIT DE BO-QUILLAS


- Matrices pour rivet auto-perçants (RAP) Ø 3,3 mm - Matrix for self-piercing rivets (RAP) Ø 3.3 mm - Matrices para remaches autoperforantes Ø 3,3 mm		
- Matrices pour rivet auto-perçants (RAP) Ø 5,3 mm - Matrix for self-piercing rivets (RAP) Ø 5.3 mm - Matrices para remaches autoperforantes Ø 5,3 mm		
- Aplatissement des tôles - Sheet flattening - Aplanamiento de las chapas		
- Mandrin d'extraction - Extraction mandrel - Mandril de extracción		
- Mandrin de poinçonnage - Punching mandrel - Mandril de perforación		
- Matrices pour rivet Flow-Form (RFF) - Matrix for Flow-Form rivet (RFF) - Matrices para remache Flow-Form		
- Jeu de clés de montage - Kit of assembly keys - Juego de llaves de montaje		
- Bagues de rechange en élastomère - Spare Elastomer ring - Anillos de recambio de elastómero		
- Pointeau centreur - The center punch - Punzón de centrado		

BRAS DE RIVETAGE / RIVETING ARM / BRAZO DE REMACHADO



	HR 110	HR 210	HR 310
Référence / Reference / Referencia	063310	063327	063334
Longueur / Length / Longitud	121 mm	236 mm	396 mm
Largeur / Width / Anchura	50 mm	50 mm	50 mm
Hauteur / Height / Altura	169 mm	215 mm	346 mm
Ouverture de l'étrier / Caliper opening / Abertura del brazo	81 mm	81 mm	140 mm
Profondeur de l'ouverture / Opening depth / Profundidad de la abertura	52 mm	140 mm	248 mm
Poids / Weight / Peso	3 kg	5.4 kg	12.1 kg

AVERTISSEMENTS - RÈGLES DE SÉCURITÉ

CONSIGNE GÉNÉRALE



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

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

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

UTILISATION DE L'AIR COMPRIME

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

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

Vidanger le flexible avant utilisation.

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

Ne jamais porter la riveteuse par le flexible.

REPLACEMENT DES BRAS ET ACCESSOIRES

Utiliser uniquement les bras et accessoires recommandé par GYS.

BRUIT

Niveau de puissance acoustique pondéré : LWA = 72 dB.

VIBRATION

Moyenne des vibrations : $a_h = 5.6 \text{ m/s}^2$

MISE AU REBUT

En cas de mise au rebut de la GYSpress 10T, celle-ci ne doit pas être abandonnée dans la nature et 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 6,5 mm d'épaisseur).

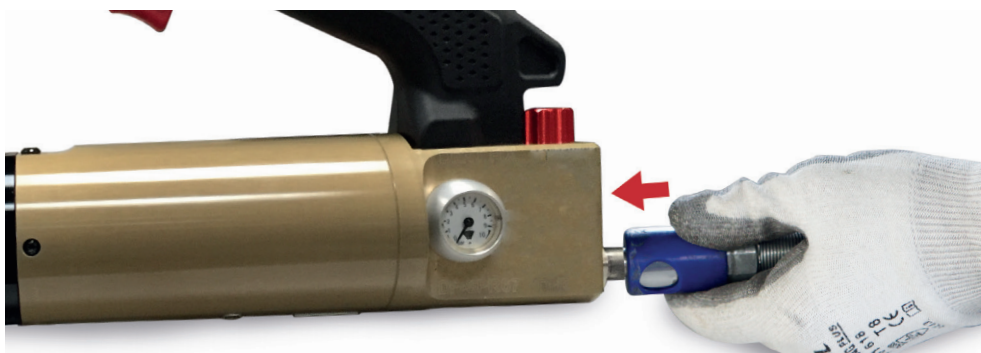
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Poids de la riveteuse	3.450 kg
Pression du réseau d'air max	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.

CONNEXION AIR COMPRIMÉ



Pression d'air max :

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

Air comprimé propre :

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

MISE EN PLACE D'UN BRAS



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

Pour la mise en place de grands bras (ex : HR2, HR3), il est conseillé de poser les bras à plat sur une table et d'amener le nez de la riveteuse dans l'orifice du bras.

Pour plus de détails voir la vidéo :



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

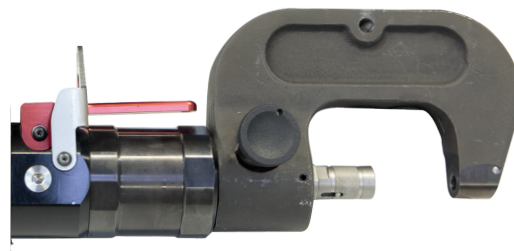


La goupille de blocage doit être propre et exempte de tout dommage. Ne pas utiliser de goupille défectueuse.





Visser la rallonge fournie avec le bras.

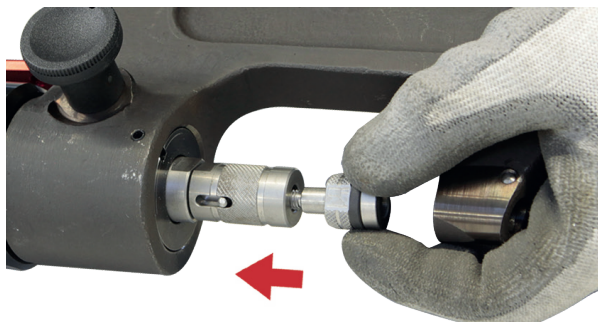


La riveteuse est à présent opérationnelle.

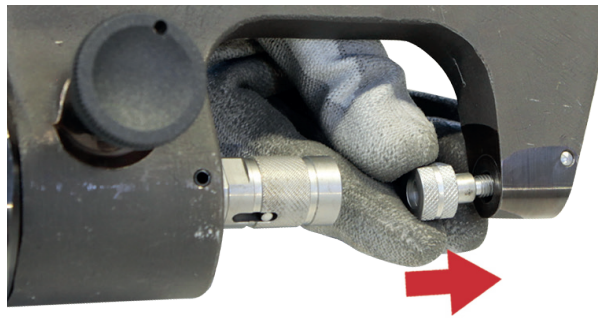
MONTAGE DES EMBOUTS

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

Support poinçon / mandrin



Matrice rivet



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

RÉGLAGE DE LA VITESSE ET DE LA PRESSION

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

Pour régler la pression en fonction des matrices et matériaux, voir tableau page 32.



Vitesse + Bouton
lecture pression

Pression

BOITE DE RIVETS FOURNIE



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



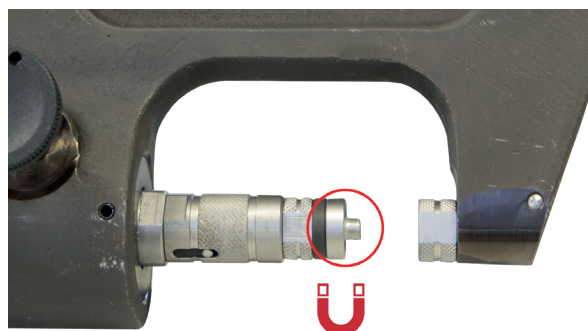
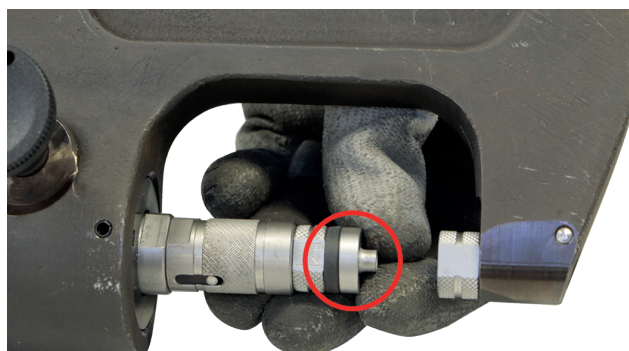
POSE DE RIVETS AUTO-PERÇANTS

Ø 3,3 mm

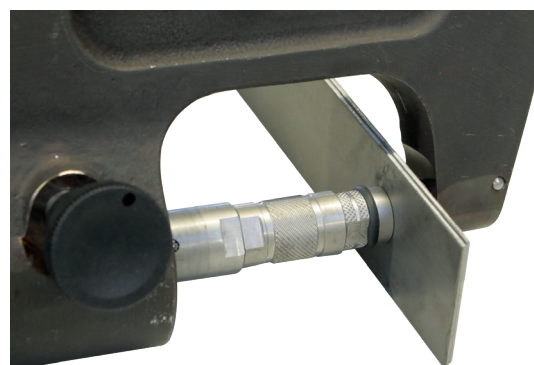
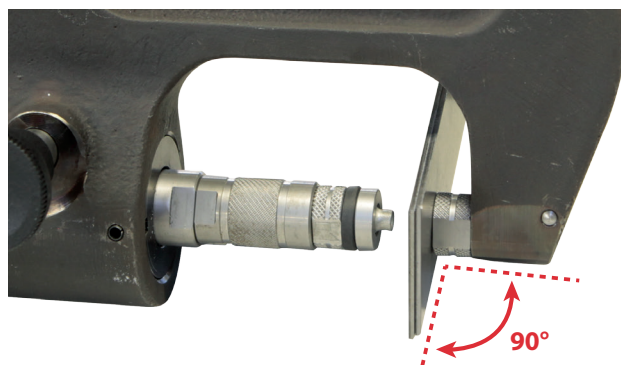
Ø 5,3 mm



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



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



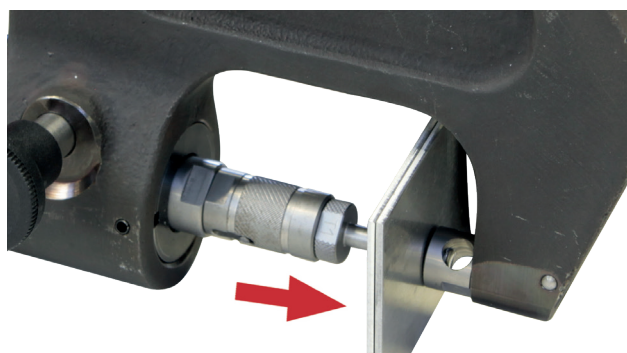


RÉSULTAT DE POSE D'UN RIVET AUTO-PERÇANT

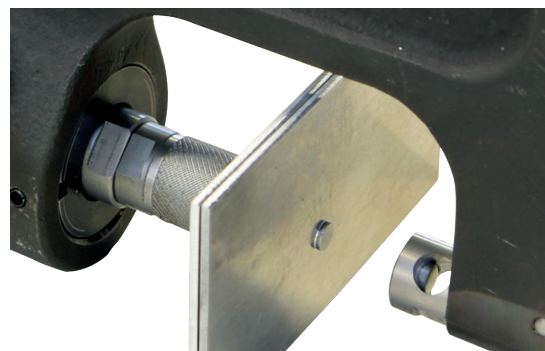
POINÇONNER ET CALIBRER DES TROUS POUR RIVETS FLOW-FORM



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



Après le poinçonnage, le poinçon est enfoncé dans les tôles à assembler. Il est alors nécessaire de faire un mouvement de bascule à la riveteuse pour que le poinçon se libère et qu'il puisse donc être retiré de la tôle.

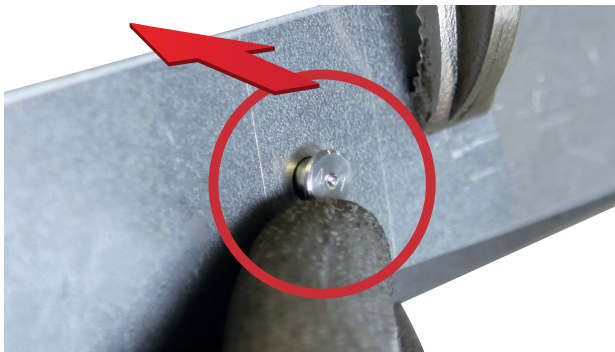


POSE DE RIVETS FLOW-FORM

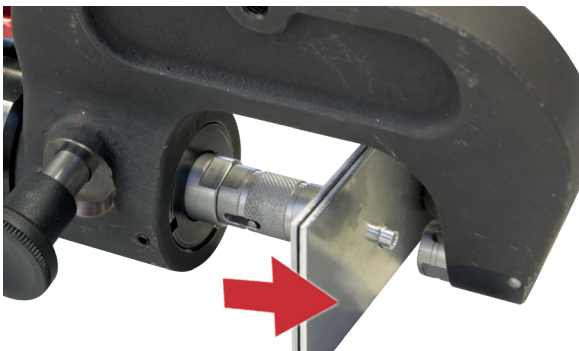
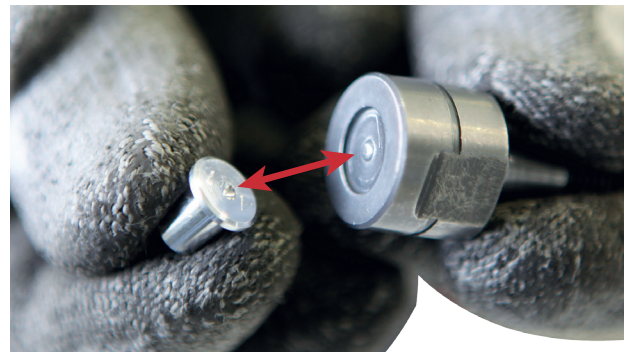


Avant d'envisager d'assembler des tôles avec des rivets Flow-Form, il est nécessaire de faire un avant-trou (voir la démarche ci-dessus).

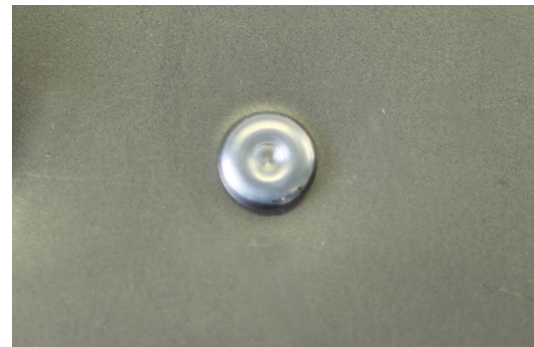
Une fois l'avant-trou effectué, insérer le rivet Flow-Form dans celui-ci :



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



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



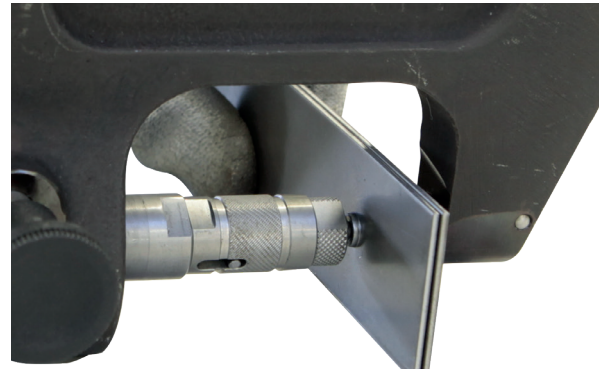
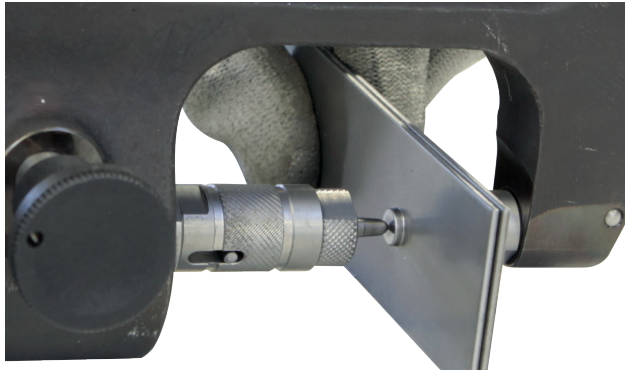
RÉSULTAT DE POSE D'UN RIVET FLOW-FORM

EXTRACTION DE RIVETS

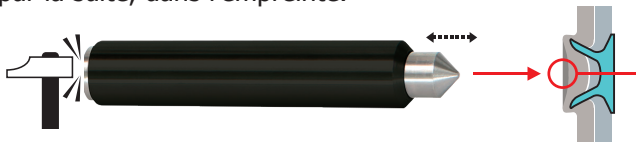


Dans le cas de réparations de tôles de carrosserie, des rivets anciens ou défectueux doivent être retirés des tôles jointes.

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



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



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

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

CONTRÔLES ET MAINTENANCE

La riveteuse GYPRESS 10T ne nécessite pas de maintenance spéciale. Un simple contrôle visuel périodique est recommandé afin de prévenir toute panne ou défaillance éventuelle en cours d'utilisation.

Nettoyer la riveteuse GYPRESS 10T au moins une fois par semaine afin d'éliminer toute les poussières et les salissures qui pourraient dégrader le bon fonctionnement du produit sur le long terme. Utiliser des chiffons autonettoyants. Ne pas utiliser d'eau ni de liquides inflammables ou corrosifs.



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

ANOMALIES, CAUSES, REMÈDES

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

ANOMALIES	CAUSES	REMÈDES
La riveteuse ne fonctionne pas.	L'air n'est pas branché.	Connecter l'air comprimé.
	Pas assez d'air comprimé.	Vérifier l'alimentation en air comprimé.
	L'air comprimé n'est pas correctement réglé.	Régler l'air comprimé entre 2 et 8 bar.
	Le potentiomètre de vitesse est réglé au minimum.	Régler la vitesse de pose.

Le rivet n'est pas placé correctement.	Mandrin ou matrice défectueux.	Remplacer le mandrin ou la matrice.
	Présence de résidus de colle sur le mandrin ou dans la matrice.	Nettoyer la colle.
	La pression de 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.
Le piston de rivetage sort trop lentement ou pas du tout.	Le levier de décharge est resté bloqué.	Débloquer le levier de décharge.
Air, défaut d'étanchéité.	Flexible défectueux.	Remplacer le flexible.
	Accouplements défectueux.	Remplacer l'accouplement.
	Joints défectueux.	Réparation par le fabricant.

CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE

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

La garantie ne couvre pas :

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

En cas de panne, retourner le matériel à votre distributeur, en y joignant :

- un justificatif d'achat daté (ticket de

WARNINGS - SAFETY RULES

GENERAL INSTRUCTION



This user's manual includes instructions on how to operate your device and what precautions to take for your safety. Please read it carefully before using the machine for the first time and keep it for future reference. This equipment is for professional use only and should only be installed, adjusted or operated by qualified and experienced operators.

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 and falls are a major cause of serious injury and death. Pay attention to hoses left on the floor. This appliance is not intended for use in potentially explosive atmospheres. This appliance is intended for indoor use in a well-lit environment on level ground.

ENVIRONMENT

This equipment may only be used within the limits indicated on the rating plate and/or in the manual. The safety guidelines must be observed. In case of improper or dangerous use, the manufacturer will not be held responsible.

Temperature ranges :

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

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

Air humidity:

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

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

Altitude :

Up to 1000 m above sea level (3280 feet).

PERSONAL AND OTHER PROTECTION

To protect yourself and others, follow these safety instructions:



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



Wear a safety helmet when working at height.



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



Wear protective gloves to reduce the risk of exposure to vibration and hazards such as cuts or abrasions. Repeated movements and exposure to vibration can be harmful to hands and arms, shoulders, neck and other parts of the body. If numbness, tingling, or numbness occurs, stop using the tool and seek medical attention.



Wear safety shoes to avoid an accident if a part falls or during 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 tool. It is advisable for the operator to change posture during a long task, which can help to avoid discomfort and fatigue.

The tool should not be operated towards the operator or any other person.

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

Be aware that broken arms or accessories can generate high speed projectiles

Inspect regularly for cracks; injury can occur if a cracked arm is dropped during use.

USE OF COMPRESSED AIR

Never exceed the maximum air pressure listed 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.

Drain 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 GYS.

NOISE

Weighted sound power level : LWA = 72 dB.

VIBRATION

Average vibration: $a_h = 5.6 \text{ m/s}^2$

WASTE DISPOSAL

When disposing of the GYSpress 10T, it must not be abandoned in nature and taken to an authorised recycling centre.

INSTALLATION - PRODUCT OPERATION

DESCRIPTION

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

- Self-piercing rivets
- Flow-form rivets

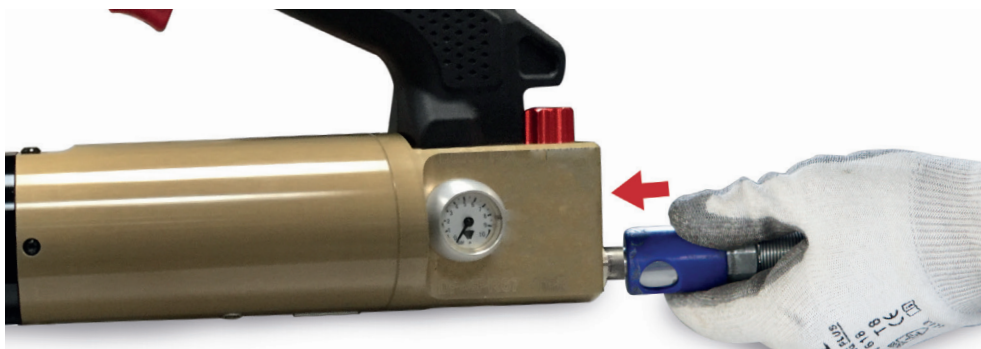
TECHNICAL DATA

Riveter weight	3.450 kg
Max. air pressure	110 psi
Maximum clamping force	100 kN

HANDLING

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

COMPRESSED AIR CONNECTION



**Maximum air pressure:**

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

Clean compressed air:

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

SETTING UP AN ARM

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

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



For more details see the video:



As soon as the arm is on the riveting machine, push the locking pin in the hole.

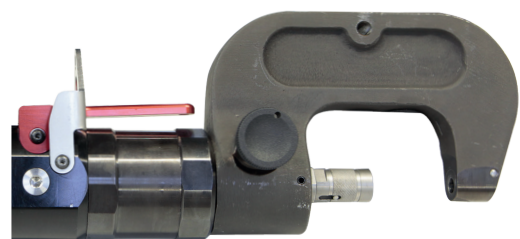
The axle locks itself automatically and must not be allowed to become unlocked.



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



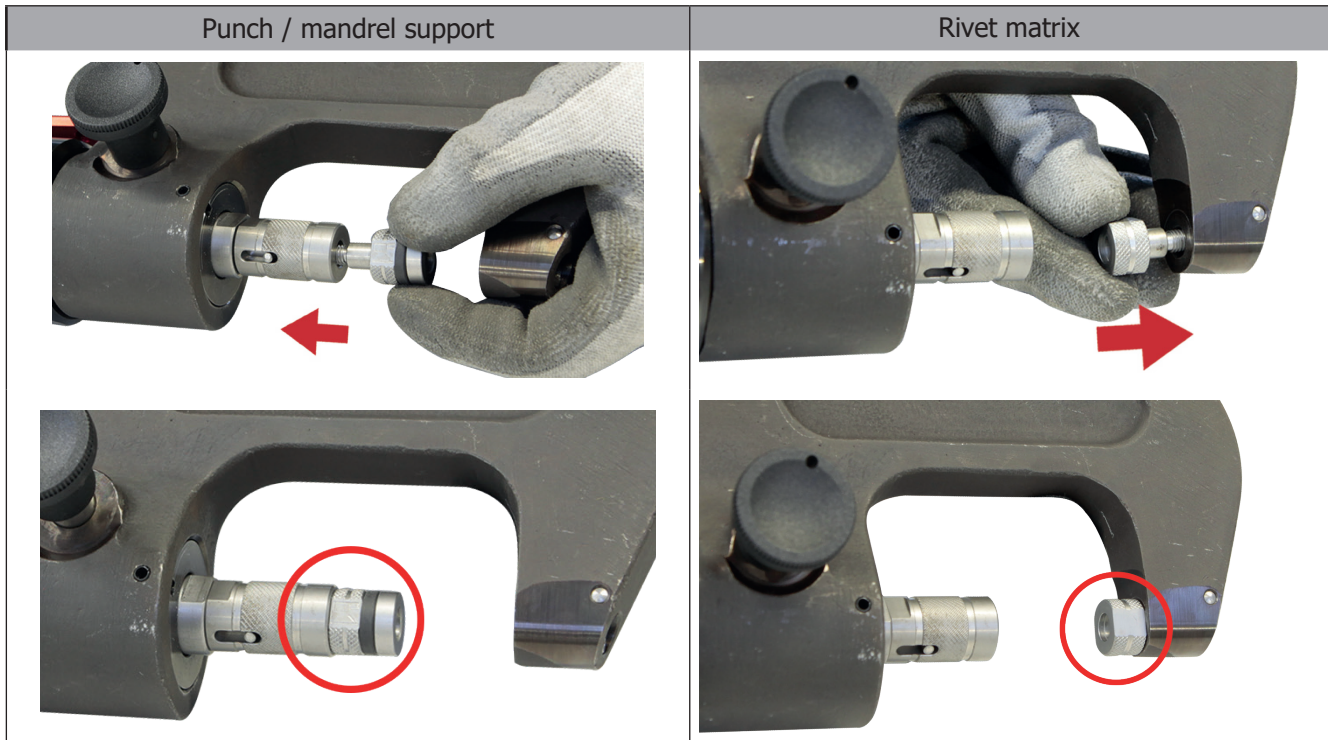
Using the screw, fasten the extension supplied with the arm.



The riveting machine is now ready to use.

CONNECTOR ASSEMBLY

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



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

SPEED AND PRESSURE CONTROL

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

See page 32 in order to adjust the pressure according to the material and matrix.



Speed + Air
pressure reading



Pressure

RIVET BOX INCLUDED



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



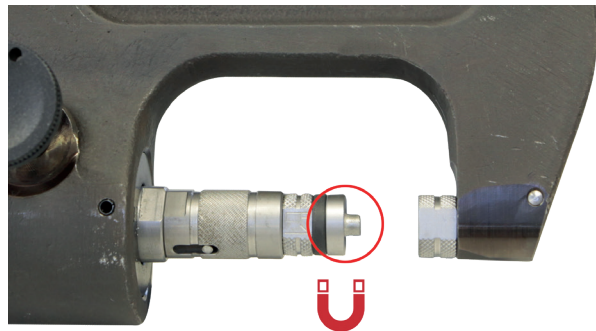
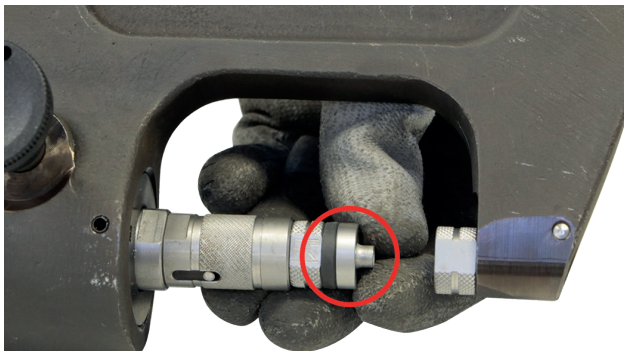
INSTALLATION OF SELF-PIERCING RIVETS

Ø 3,3 mm

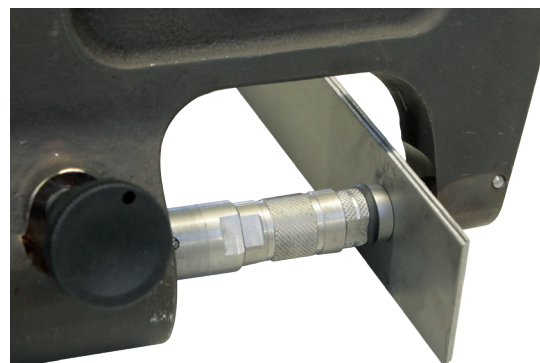
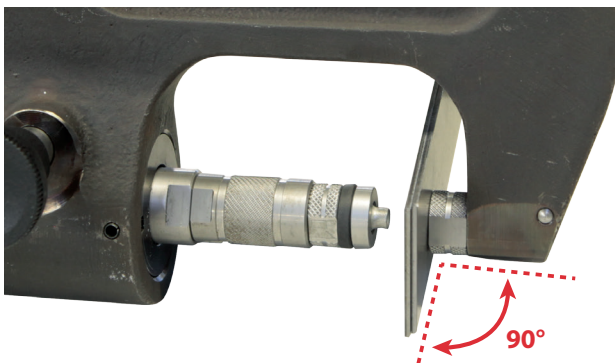
Ø 5,3 mm



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

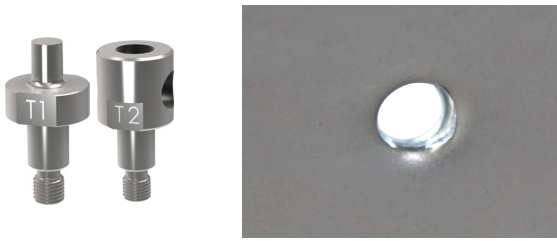


During each riveting process, make sure that the matrix - and the rivet itself - are layed out on the metal sheets to assemble. It is important to put the punch support in place in order to form a 90° angle.

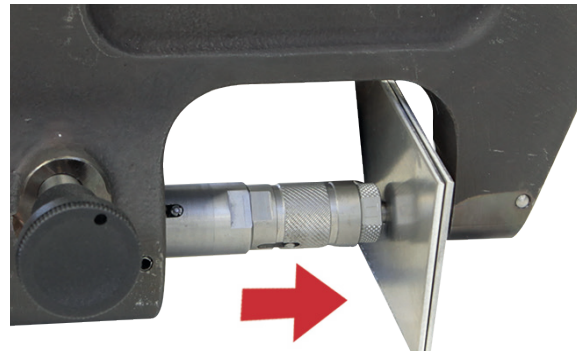
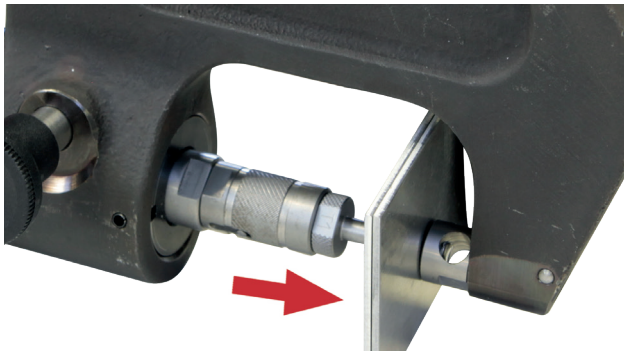


RESULT OF THE INSTALLATION OF SELF-PIERCING RIVET

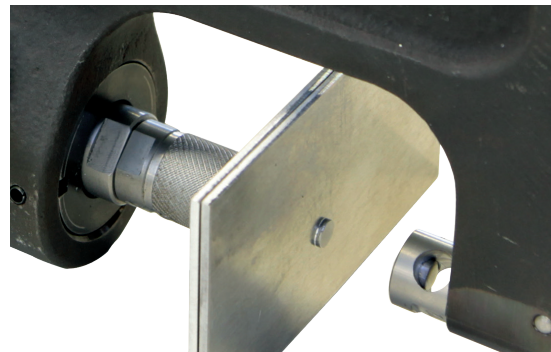
STAMP AND CALIBRATE HOLES FOR FLOW-FORM RIVETS



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



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

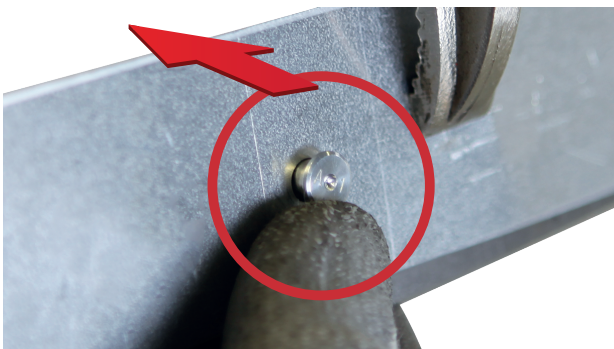


INSTALLATION OF FLOW FORM RIVETS

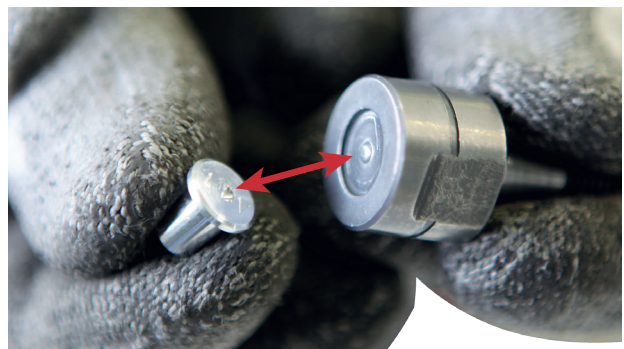


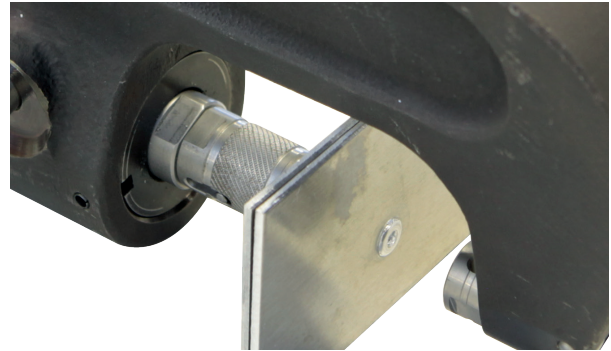
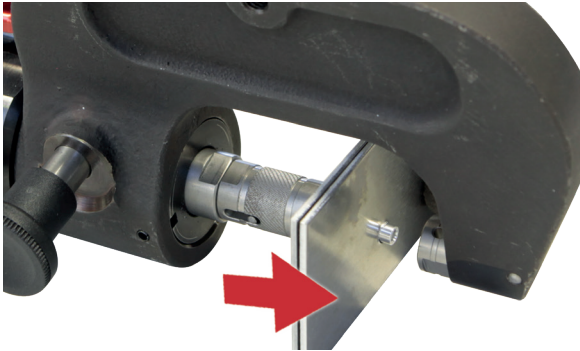
Before assembling metal sheets with Flow-Form rivets, it is necessary to pre-drill the metal (see the procedure above).

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

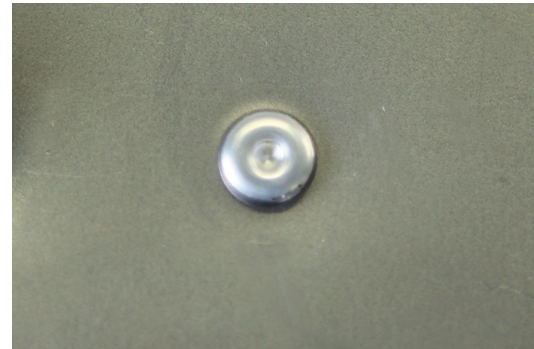


The end piece F1 must be on the head rivet side:





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

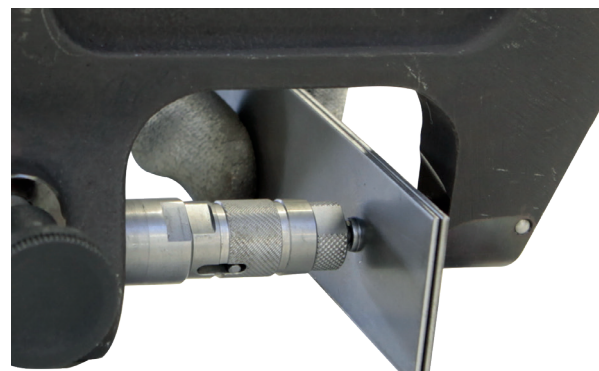
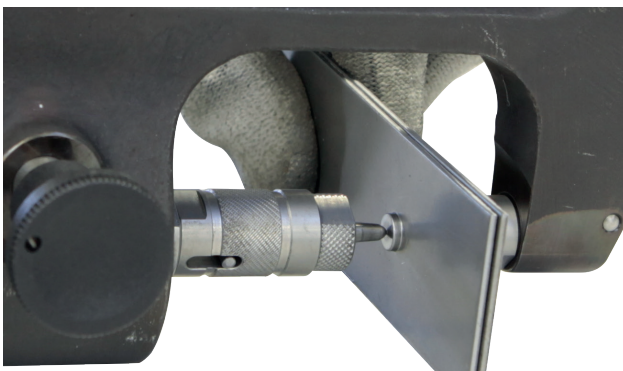


RESULT OF THE INSTALLATION OF A FLOW-FORM RIVET

RIVET EXTRACTION



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



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



If during the extraction, the rivet stay in the matrix hole, breathe out to get it out before making another extraction.
Stop the progression of the dies's tip as soon as the insertion of the rivet is done. Bringing the tip to the absolute end can generate constraints on the tip which may break it.

CONTROLS AND MAINTENANCE

The GYSPRESS 10T does not require any special maintenance. A simple periodic visual control is recommended in order to prevent any breakdown or failure during use.
Clean the GYSPRESS 10T at least once a week in order to eliminate dust and dirt which could alter the function of the product in the long term. Use auto cleaning cloths. Do not use water nor flammable or corrosive liquids.



During maintenance, the compressed air supply must be disconnected.

TROUBLESHOOTING

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

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

WARRANTY

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

The warranty does not cover:

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

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

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

ADVERTENCIAS - NORMAS DE SEGURIDAD

INSTRUCCIONES GENERALES



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

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

ENTORNO DE TRABAJO

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

MEDIO AMBIENTE

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

Rangos de temperatura :

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

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

Humedad del aire:

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

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

Altitud :

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

PROTECCIÓN PERSONAL Y DE OTRO TIPO

Para protegerse a sí mismo y a los demás, siga estas instrucciones de seguridad:



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



Utilice un casco de seguridad cuando trabaje en altura.



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



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



Use zapatos de seguridad para evitar accidentes si las piezas se caen o durante el montaje.

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

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

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

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

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

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

USO DE AIRE COMPRIMIDO

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

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

Drena la manguera antes de usarla.

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

Nunca lleve la remachadora por la manguera.

SUSTITUCIÓN DE BRAZOS Y ACCESORIOS

Utilice únicamente los brazos y accesorios recomendados por GYS.

RUIDO

Nivel de potencia sonora ponderado : LWA = 72 dB.

VIBRACIÓN

Vibración media: $a_h = 5.6 \text{ m/s}^2$

ELIMINACIÓN

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

INSTALACIÓN - FUNCIONAMIENTO DEL PRODUCTO

DESCRIPCIÓN

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

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

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

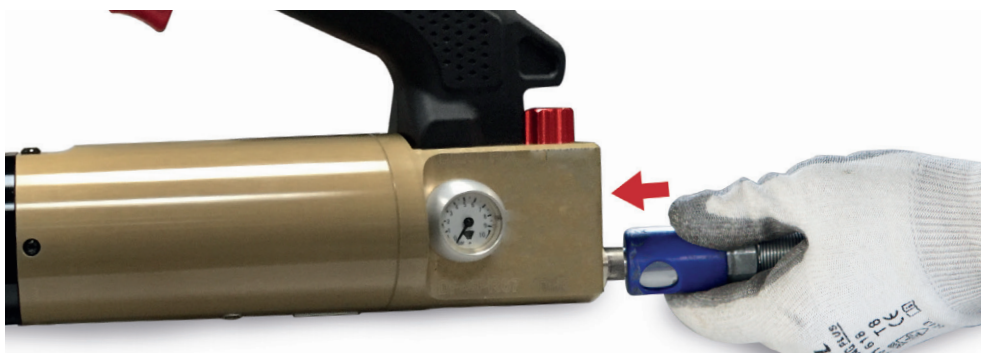
DATOS TÉCNICOS

Peso del remachador	3.450 kg
Presión de aire máxima	110 psi
Fuerza de apriete máxima	100 kN

MANIPULACIÓN

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

CONEXIÓN DE AIRE COMPRIMIDO

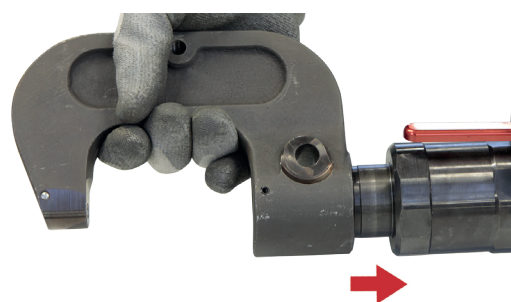
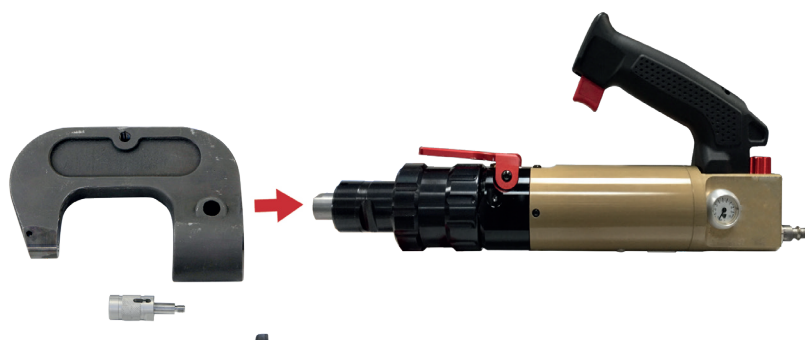
**Presión de aire máxima:**

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

Aire comprimido limpio:

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

INSTALACIÓN DE UN BRAZO



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

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

Para más detalles, ver el vídeo:

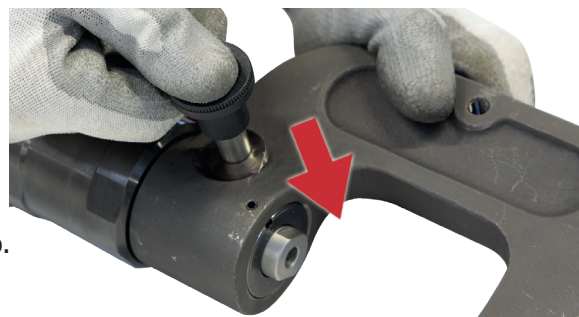


Cuando el brazo esté colocado en la remachadora, introduzca el pasador de bloqueo en el orificio.

El eje se bloquea automáticamente tras su inserción y no debe salir de nuevo por sí mismo del orificio.

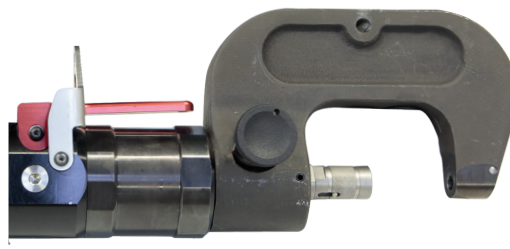


El pasador de bloqueo debe estar limpio y exento de todo daño. No utilice un pasador defectuoso.





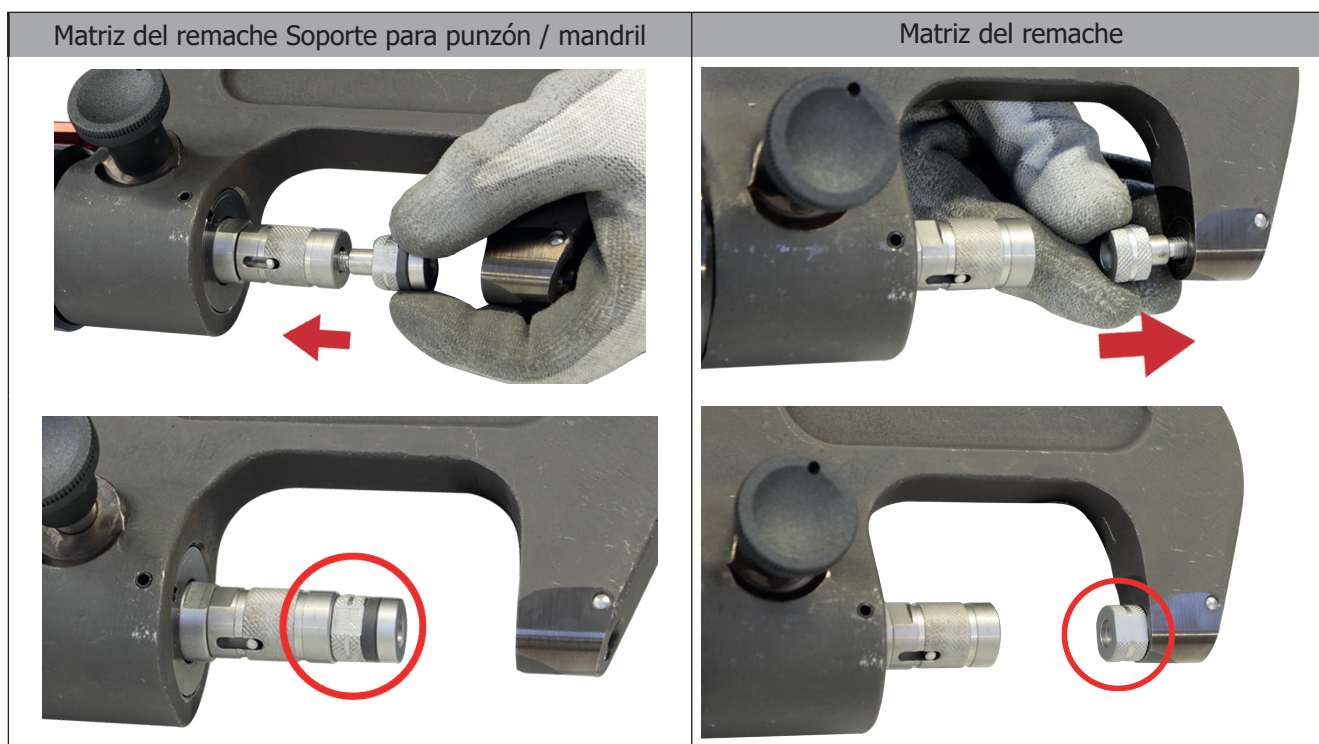
Atornillar la prolongación incluida con el brazo.



La remachadora ya se puede utilizar.

MONTAJE DE LAS BOQUILLAS

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



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

CONFIGURACIÓN DE LA VELOCIDAD Y DE LA PRESIÓN

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

Para ajustar la presión en función de las matrices y materiales, vea la tabla de la página 32.



Velocidad + Lectura
de la presión de aire

Presión

CAJA DE REMACHES INCLUIDA



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



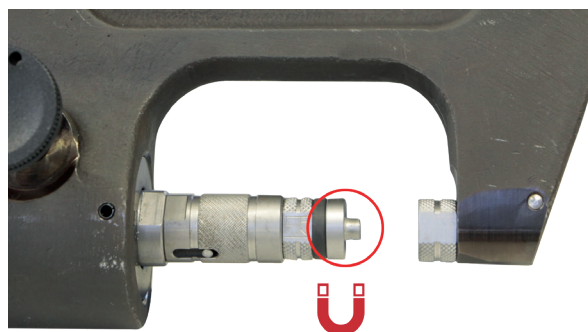
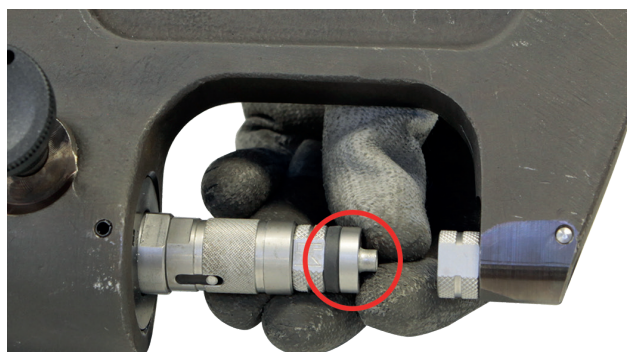
PONER REMACHES AUTOPERFORANTES

Ø 3,3 mm

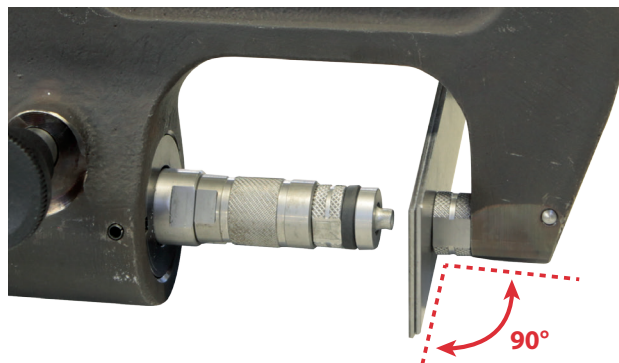
Ø 5,3 mm



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



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



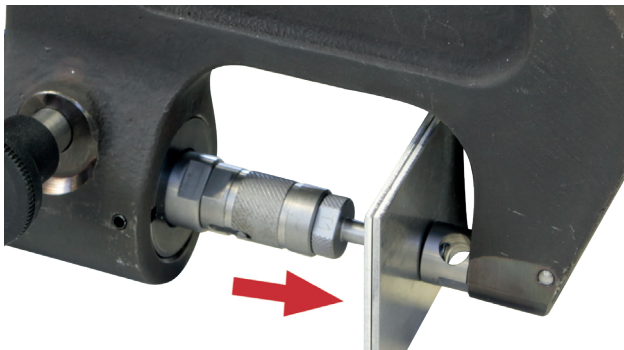


RESULTADO AL PONER UN REMACHE AUTOPERFORANTE

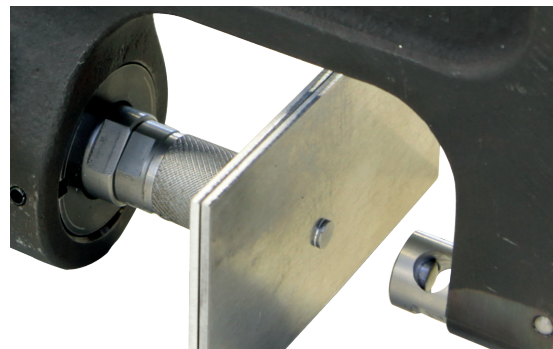
PERFORAR Y CALIBRAR LOS AGUJEROS PARA REMACHES FLOW-FORM



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



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

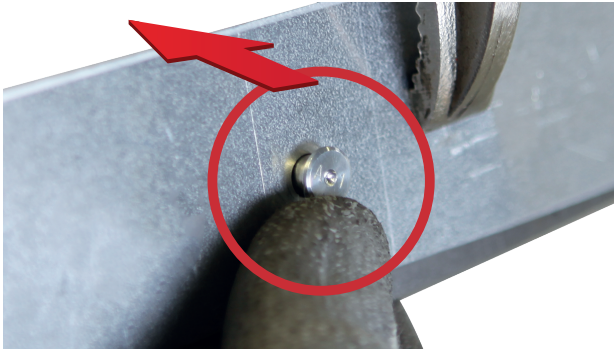


PONER REMACHES FLOW-FORM

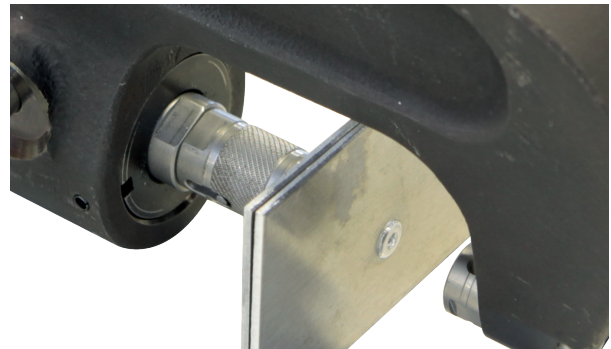
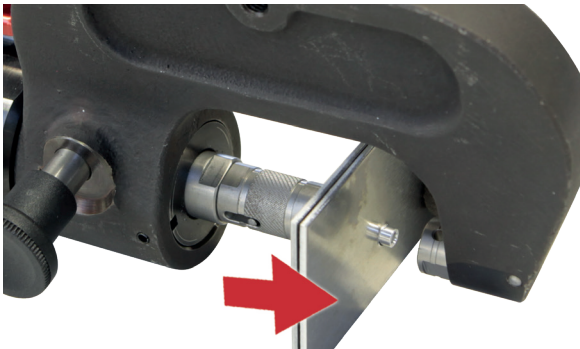
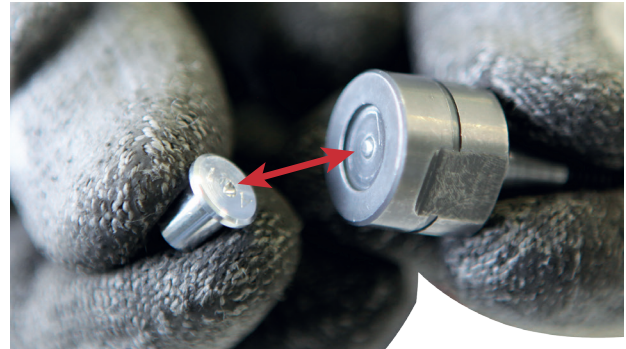


Antes de ensamblar las chapas con los remaches Flow-Form, es necesario efectuar un orificio previo (ver el procedimiento anterior).

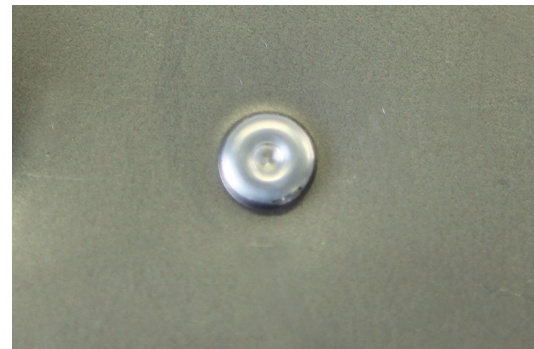
Una vez que el orificio se ha hecho, inserte el remache Flow-Form en este:



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



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

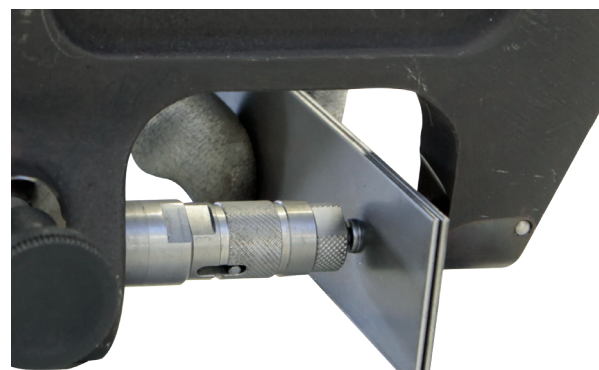
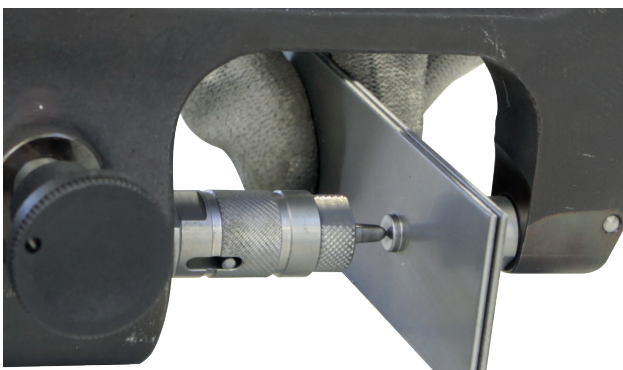


RESULTADO AL PONER UN REMACHE FLOW-FORM

EXTRACCIÓN DE REMACHES



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



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



Si durante la extracción el remache queda en el orificio de la matriz, sople para que caiga antes de realizar otra extracción. Detenga el avance de la punta de la matriz cuando se haya insertado el remache. Forzar la punta al extremo de su longitud puede degradarla o incluso quebrarla.

CONTROL Y MANTENIMIENTO

La remachadora Gyspress 10T no requiere un mantenimiento especial. Se recomienda un simple control visual periódico para prevenir cualquier fallo eventual durante su uso. Limpie la remachadora Gyspress 10T al menos una vez por semana para eliminar el polvo y la suciedad que podrían degradar el buen funcionamiento del producto a largo término. Utilice trapos de usar y tirar. No utilice agua ni líquidos inflamables o corrosivos.



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

ANOMALÍAS, CAUSAS Y SOLUCIONES

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

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

Aire, fallo de hermeticidad.	Conducto de aire comprimido defectuoso.	Reemplace el conducto de aire.
	Fallo del acoplamiento del conducto de aire.	Reemplace el acoplamiento.
	Juntas defectuosas.	Reparación por el fabricante.

GARANTÍA

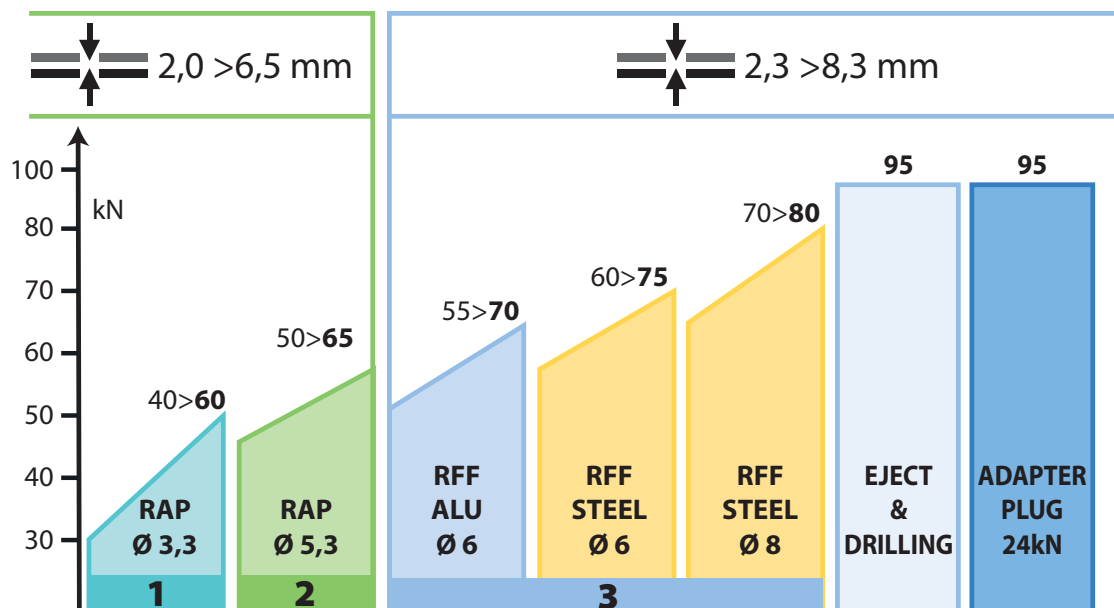
La garantía cubre todos los defectos o vicios de fabricación durante 2 años, a partir de la fecha de compra (piezas y mano de obra)

La garantía no cubre:

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

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

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

TABLEAU RÉGLAGE PRESSION / PRESSURE CONTROL CHART / TABLA DE AJUSTE DE PRESIÓN


RAP		E&D	RFF	
A1 Ø 3 mm	B1 Ø 5 mm	E1	T1	F1
				
1	2	1 / 2 / 3	3	
A2 Ø 3 mm	B2 Ø 5 mm	E2	T2	F2
				
A1+A2 : 054295	B1+B2 : 054301	E1+E2 : 054318	T1+T2 : 054707	F1+F2 : 054714


RAP

- Rivets Auto-Perçants
- Self-piercing rivets (SPR)
- Remaches autoporforantes


RFF

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

ICÔNES / SYMBOLS / SÍMBOLOS

	FR Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. EN Warning ! Read the user manual before use. ES ¡Atención! Lea el manual de instrucciones antes de su uso.
	FR Attention ! Risque d'écrasement des doigts. EN Warning! Risk of crushing fingers. ES Precaución. Riesgo de aplastamiento de los dedos
	FR Attention ! Limite de pression d'utilisation EN Warning! Working pressure limit. ES Precaución. Límite de presión de funcionamiento
	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 ! ES Este material requiere una recogida de basuras selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica!
	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). ES Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad UE está disponible en nuestra página web (dirección en la portada).
	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). ES Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada).
	FR Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri. EN This product should be recycled appropriately. ES Producto reciclable que requiere una separación determinada



GYS

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