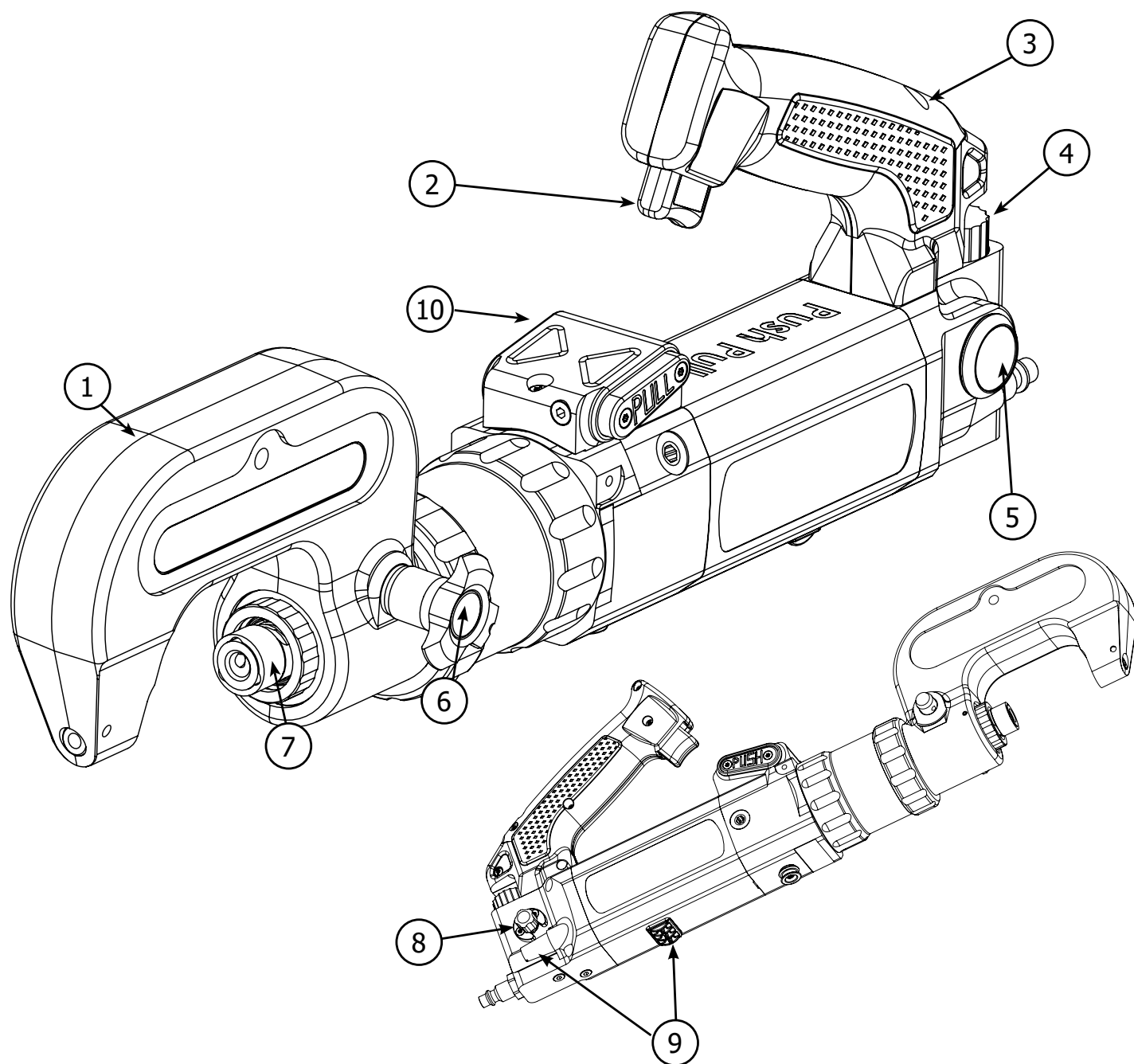



















CZ 1-14

GYSPRESS 10T PUSH PULL



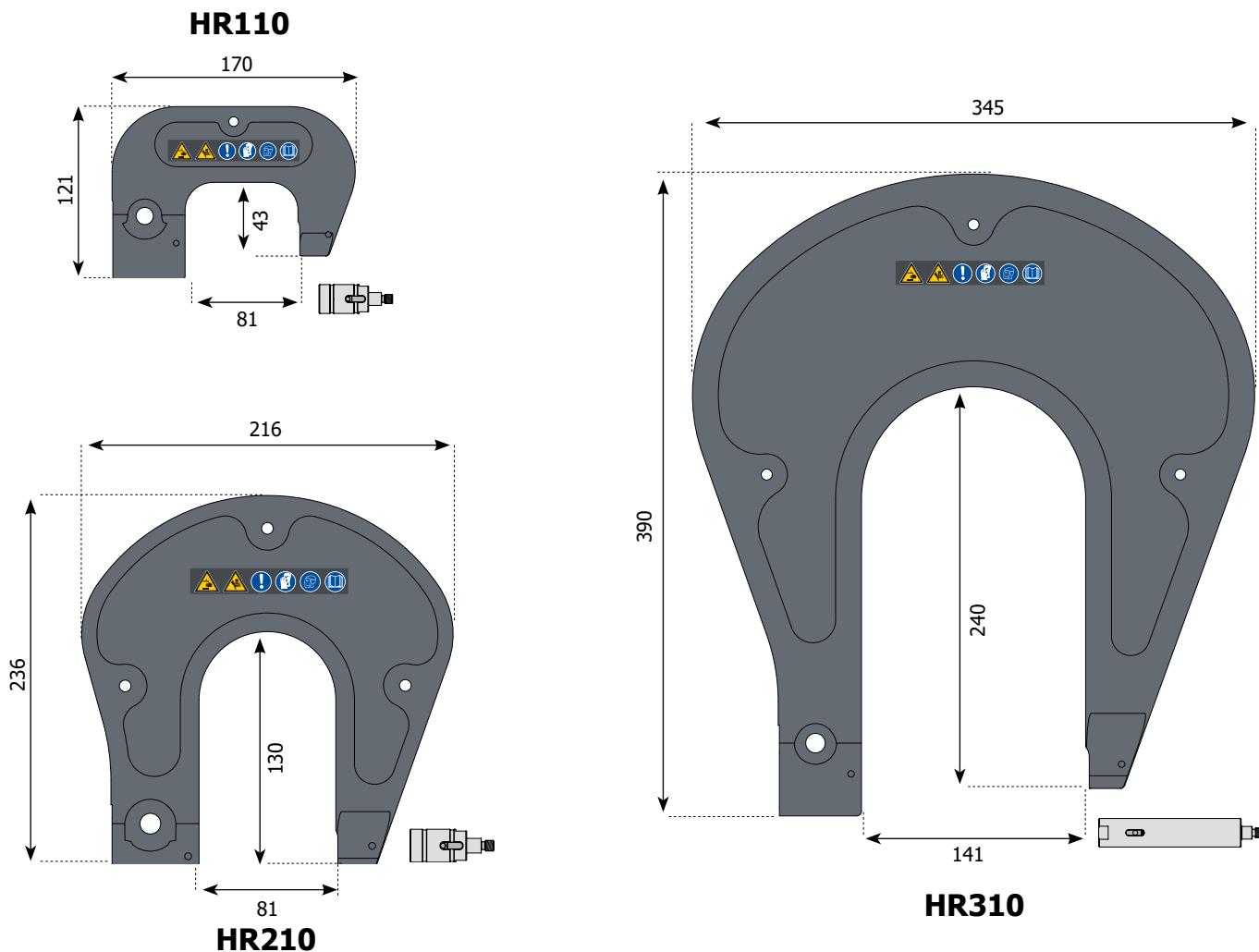
| CS | |
|----|--------------------------|
| 1 | Ocelové rameno |
| 2 | Spoušť |
| 3 | Rukojeť |
| 4 | Nastavení tlaku |
| 5 | Ventíl |
| 6 | Kolík |
| 7 | Hřídel válce |
| 8 | Nastavení rychlosti |
| 9 | Výfuk vzduchu |
| 10 | Volba režimu Push a Pull |

SLOŽENÍ SADY MATRIC

| | | | |
|--|---|---|---|
| - Matrice pro zalisovací nýty (SPR) Ø 3,3 mm |  |  | |
| - Matrice pro zalisovací nýty (SPR) Ø 5,3 mm |  |  | |
| - Extrakční nástavec |  |  | |
| - Děrovací nástavec |  |  |  |
| - Matrice pro poloduté nýty (FFR) |  |  | |
| - Matrice pro narovnání plechů |  |  | |
| - Rozšíření ramen |  | | |
| - Montážní nářadí |  | | |
| - Náhradní elastomerové vložky |  | | |
| - Důlčík |  | | |



NÝTOVACÍ RAMENO



| | HR110 | HR210 | HR310 |
|-----------------|--------------|--------------|--------------|
| Objednací číslo | 063310 | 063327 | 063334 |
| Délka | 121 mm | 236 mm | 390 mm |
| Šířka | 50 mm | 50 mm | 50 mm |
| Výška | 170 mm | 216 mm | 345 mm |
| Otevření třmenu | 81 mm | 81 mm | 141 mm |
| Hloubky otvoru | 40 mm | 130 mm | 240 mm |
| Hmotnost | 3 kg | 5.4 kg | 12 kg |

Tento návod k obsluze obsahuje pokyny o různých funkcích nářadí a bezpečnostní opatření. Předtím, než zapnete zařízení poprvé, přečtete si pozorně návod k obsluze. Uschovejte si tento návod k obsluze pro vyřešení budoucích otázek.

POPIS

Děkujeme za Vaši důvěru! Pro maximální spokojenosti s používáním tohoto zařízení, přečtete si prosím pozorně tento návod k obsluze:

Nýtovací stroj byl speciálně navržen pro montáž hlavních typů nýtů používaných a schválených v automobilovém opravárenském průmyslu :

- Zalisovací nýty
- Poloduté nýty «Flow Form»

Ideální pro všechny nýtovací operace na plechu.

MANIPULACE

Všechny operace potřebné pro správné použití jsou popsány v tomto návodu. Není dovoleno používat pracovní metody, které nejsou výslovně povoleny výrobcem GYS.

PŘIPOJENÍ STLAČENÉHO VZDUCHU



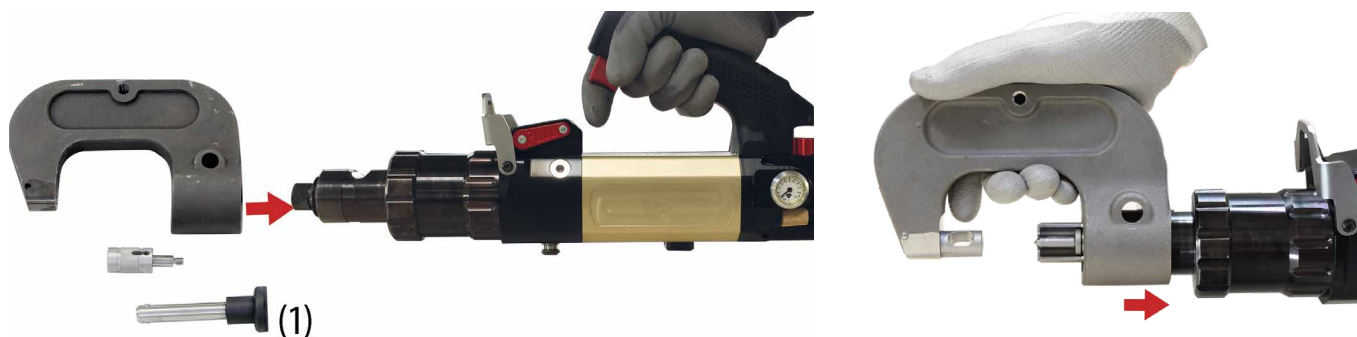
Maximální tlak vzduchu :

Nepřekračujte maximální provozní tlak vzduchu 10 barů.

Čistý stlačený vzduch:

Dbejte na to, aby se k nýtovačce používal pouze čistý a suchý stlačený vzduch. Vlhkost a nečistoty mohou způsobit poruchy a/nebo poškození přístroje.

INSTALACE RAMENA



Zvolte rameno a připravte zajišťovací kolík (1). Opatrně nasadte rameno na čelo nýtovačky a dbejte na to, abyste zarovnali 2 značky. Při seřizování velkých ramen (např. HR210, HR310) se doporučuje položit ramena naplocho na stůl a nýtovač zasunout do otvoru v rameni.




Další podrobnosti naleznete ve videu:



Po nasazení ramene na nýtovač zasuňte zajišťovací kolík do otvoru.

Kolík se po zasunutí automaticky uzamkne a nesmí samovolně vyskočit z otvoru.

 Pojistný kolík musí být čistý a nepoškozený. Nepoužívejte vadný kolík.



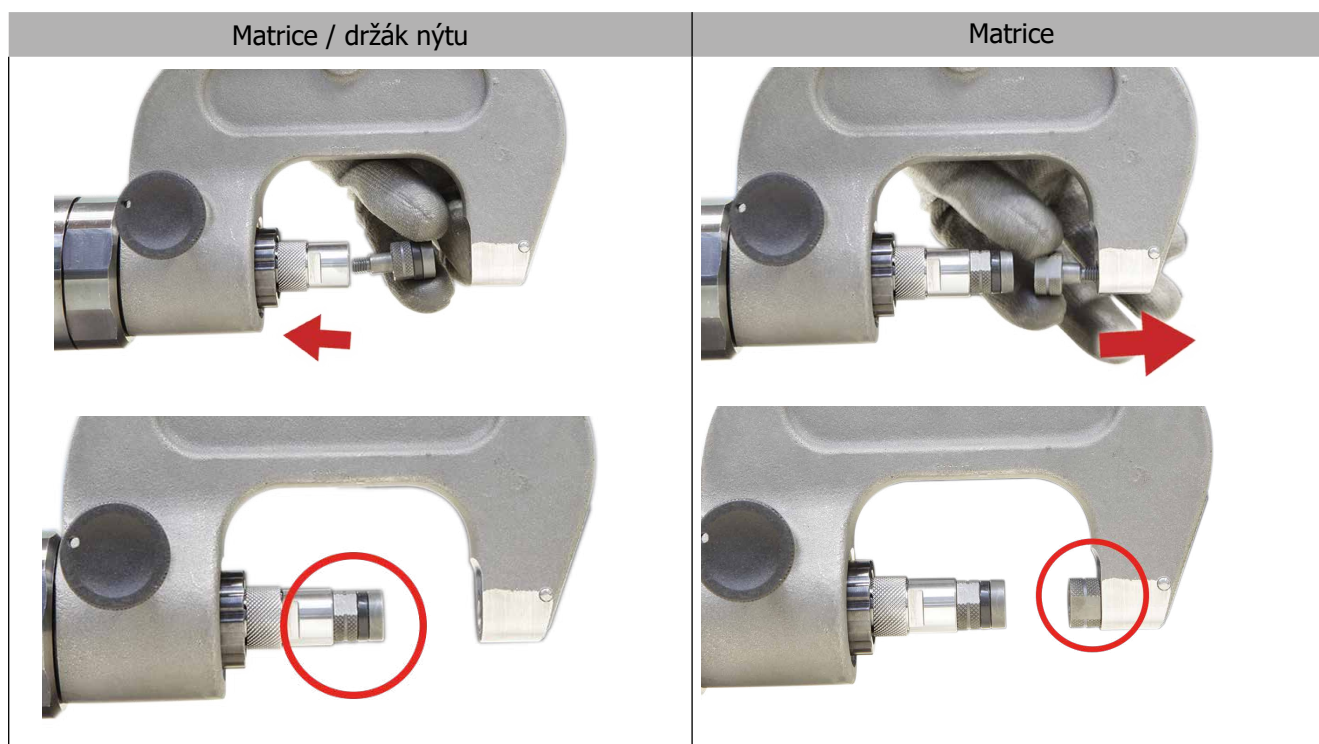
Našroubujte rozšíření dodané s ramenem.



Nýtovací stroj je nyní funkční.

MONTÁŽ KONCOVKŮ

Do držáku ramene našroubujte potřebné nástavce. Před každou montáží zkontrolujte, zda jsou matrice a držák nýtů správně spojeny (viz strana 3) a dotaženy.



Po nasazení matrice a držáku nýtu dokončete utahování pomocí dodaného speciálního klíče. Po každém nýtování zkontrolujte, zda jsou koncové krytky pevně na svém místě. Uvolňování je nebezpečné a může způsobit poškození nýtovače.

NASTAVENÍ RYCHLOSTI A TLAKU

Uživatel může ručně nastavit rychlost beranu a sílu nýtování podle typu spojovaného materiálu, aby nedošlo k deformaci plechů.

Nastavení tlaku pro různé matrice a materiály viz tabulka na straně XX.



Rychlost



Tlak

KRABÍČKA NÝTŮ JE SOUČÁSTÍ DODÁVKY



Nýtovačka se dodává s krabičkou 300 ocelových zalisovacích nýtů (SPR). Tyto zkušební nýty jsou určeny k testování nýtovače a v žádném případě by se neměly používat k opravám automobilů.



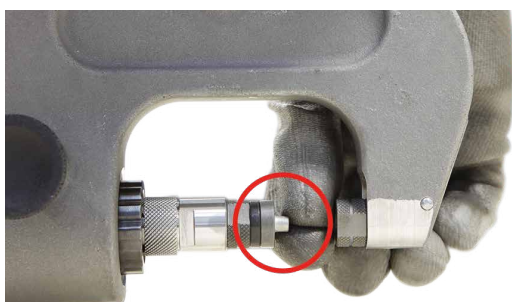
OSAZENÍ ZALISOVACÍCH NÝTŮ

Ø 3,3 mm

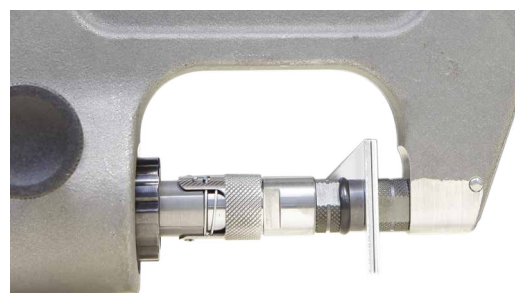
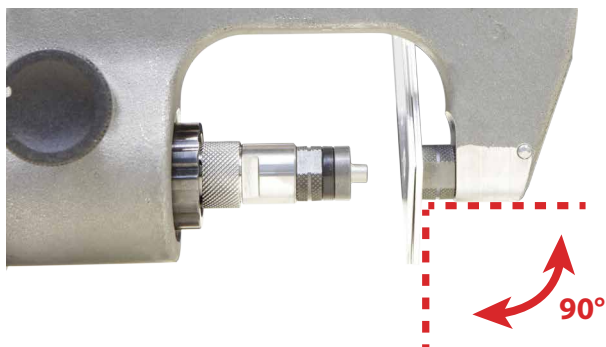
Ø 5,3 mm



Při montáži zalisovacích nýtů zkontrolujte jejich uchycení.. Matrice nesmí být poškozené, protože nýtování by mohlo být problematické.



Při každém nýtování je nutné zajistit, aby na spojované plechy byla umístěna matrice, nikoliv samotný nýt. Důležité je také zajistit, aby podpora děrovací nástavce byla umístěna na spojovaných listech tak, aby tvořila úhel 90°.

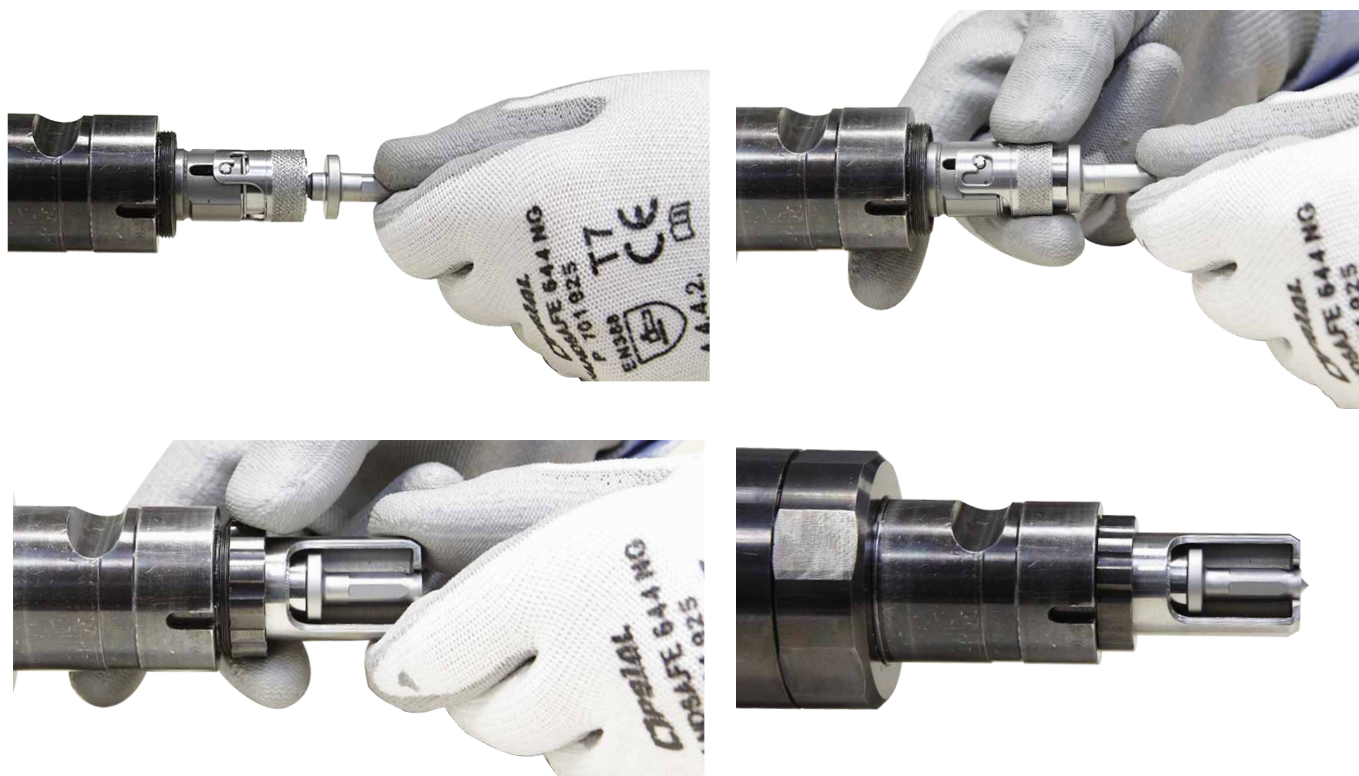




VÝSLEDEK OSAZENÍ ZALISOVACÍHO NÝTU

DĚROVÁNÍ A KALIBRACE OTVORŮ PRO POLODUTÉ NÝTY

K děrování plechu a kalibraci otvorů je nutné použít specifickou matici zvanou «stripper». Tato matrice umožňuje zachovat plech během vyťahování razníku.



Při použití polodutých nýtů (Flow-Form) je nutné plechy předem navrtat, aby se nýt mohl usadit. Výše uvedené razník a matrice umožňují přesné vrtání a dimenzování otvorů pro poloduté nýty.



Po děrování se děrovačka zarazí do spojovaných listů. Plech je uvolněn z děrovačky a připraven k nýtování.

Pokud razník nevyjede z plechu, použijte funkci PULL nýtovačky.

Stiskněte tlačítko PULL a stiskněte spoušť.

Jakmile je děrovačka venku z plechu, stiskněte tlačítko PUSH.



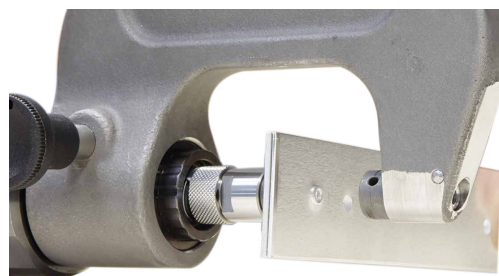
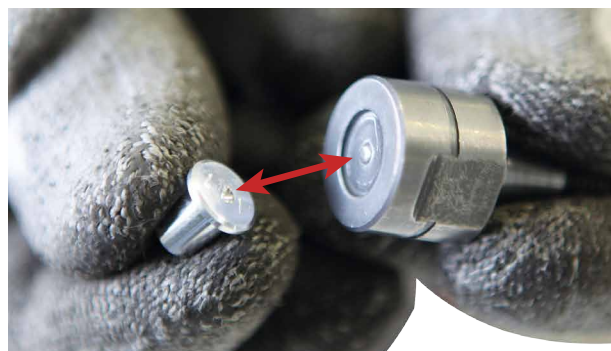
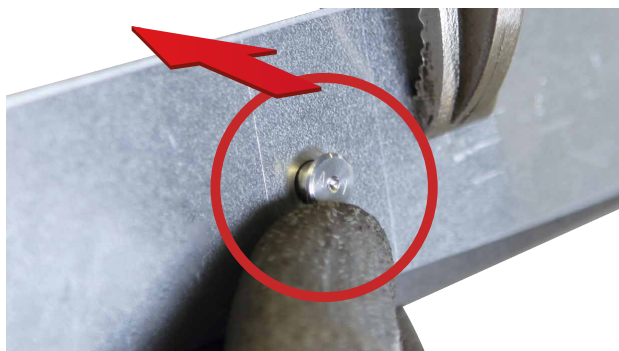
OSAZENÍ POLODUTÝCH NÝTŮ



Před zvažovaným spojováním plechů pomocí polodutých nýtů (Flow-Form) je nutné udělat pilotní otvor (viz výše).

Po vyvrtání pilotního otvoru do něj vložte polodutý nýt:

Nástavce F1 musí být umístěna na straně hlavy nýtu :



Matrice F2 je opatřena odtokovým otvorem pro zbytky lepidla. Po každém nýtování odstraňte zbytky lepidla ze všech znečištěných nástrojů.



VÝSLEDEK OSAZENÍ POLODUTÉHO NÝTU

VYTAHOVÁNÍ NÝTŮ



Při opravách karoserie je třeba ze spojovaných plechů odstranit staré nebo vadné nýty. Abyste nemuseli tyto nýty odstraňovat vrtáním, je třeba použít extrakční hrot a jeho matrici. Umožňují vyjmutí nýtů při zachování plechu.



Před použitím nýtovačky a pro usnadnění vytažení samonýtovacích nýtů je možné udělat na nýtu otisk pomocí dříčku (obj. číslo : 048379), aby bylo možné do otisku zaklínit vyťahovací razník.



Pokud při vytažení zůstane nýt v otvoru, před dalším vytažením jej vyfoukněte.

Jakmile je vytažení nýtů dokončeno, zastavte postup hrotu matrice. Přivedení hrotu na konec dráhy může způsobit namáhání hrotu, které ho může zlomit.

KONTROLY A ÚDRŽBA

Nýtovačka GYSPRESS 10T PUSH PULL nevyžaduje žádnou zvláštní údržbu. Doporučuje se jednoduchá pravidelná vizuální kontrola, aby se předešlo případným poruchám nebo selháním během používání.

Nýtovačku GYSPRESS 10T PUSH PULL čistěte alespoň jednou týdně, abyste odstranili veškerý prach a nečistoty, které by mohly dlouhodobě zhoršit správnou funkci výrobku. Používejte samočisticí utěrky. Nepoužívejte vodu ani hořlavé nebo žíravé kapaliny.



Při údržbě musí být přívod stlačeného vzduchu od jednotky odpojen.

PROBLÉMY, PŘÍČINY, ŘEŠENÍ

V následující tabulce jsou uvedeny anomálie, které lze při použití nástroje pozorovat. Pokud problém, který se u vás vyskytl, není uveden v následující tabulce, přestaňte nářadí používat a neprodleně se obraťte na svého prodejce, který provede další kroky.

| PROBLÉMY | PŘÍČINY | ŘEŠENÍ |
|---------------------------|--|--|
| Nýtovačka nefunguje. | Stlačený vzduch není připojen. | Připojte stlačený vzduch. |
| | Nedostatek stlačeného vzduchu. | Zkontrolujte přívod stlačeného vzduchu. |
| | Stlačený vzduch není správně nastaven. | Stlačený vzduch nastavte na tlak 2 až 8 barů. |
| | Potenciometr rychlosti je nastaven na minimum. | Nastavení rychlosti osazování. |
| Nýt není správně umístěn. | Vadné sklíčidlo nebo matrice. | Vyměnit sklíčidla nebo matrice. |
| | Zbytky lepidla na trnu nebo v matrici. | Vyčistit lepidlo. |
| | Stlačení není dostatečné. | Tlak vzduchu je příliš nízký nebo není správně nastaven. |
| | Špatná délka nýtů. | Postupujte podle pokynů automobilky. |
| Únik vzduchu. | Vadná hadice. | Vyměňte hadici. |
| | Vadné spoje. | Vyměňte spoje. |
| | Vadná těsnění. | Oprava provedená výrobcem. |

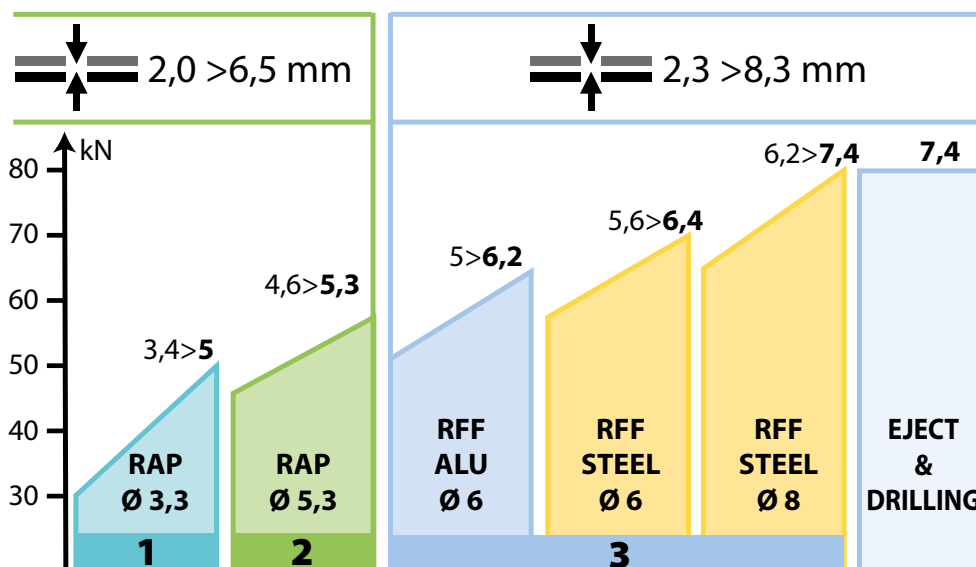
ZÁRUKA

Záruka se vztahuje na jakoukoli závadu nebo výrobní vadu po dobu 2 let od data nákupu (díly a práce). Záruka se nevztahuje na události způsobené nesprávným používáním, pádem, demontáží nebo jiným poškozením v důsledku přepravy. Záruka se nevztahuje na běžné opotřebení dílů. K opravě zařízení GYSPRESS 10T PUSH PULL používejte pouze náhradní díly GYS.

V případě poruchy zašlete prosím jednotku zpět do Vašeho dodavatele a přiložte:

- kupní doklad (faktura, atd....)
- podrobný popis poruchy

TABULKA PRO NASTAVENÍ TLAKU



| 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 | |



SPR

- Zalisovací nýty



FFR

- Poloduté nýty

TLAK VZDUCHU:

2 bar = 1.2 t = 12 kN
 4 bar = 3.7 t = 37 kN
 6 bar = 6.2 t = 62 kN
 7 bar = 7.4 t = 74 kN
 8 bar = 8.3 t = 83 kN










MAXIMÁLNÍ TLAK:

8 bar = 116 psi

JEDNOTKA TLAKU:

1 bar = 14.5 psi

VYSVĚTLENÍ SYMBOLŮ

| | |
|---|--|
|  | - Pozor! Riziko rozdrčení ruk. |
|  | - Pozor! Riziko rozdrčení prstů. |
|  | - Dodržujte obecné pokyny. |
|  | - Noste rukavice. |
|  | - Noste obličejovou masku. |
|  | - Postupujte podle návodu k použití. |
|  | - Zařízení odpovídá evropským směrnícím. Prohlášení o shodě je dostupné na našich webových stránkách |
|  | - Výrobce účastní využití obalů přispívající do globálního systému vytřídění, selektivního sběru, a recyklace obalových odpadů |
|  | - Produkty pro tříděný sběr odpadu |



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