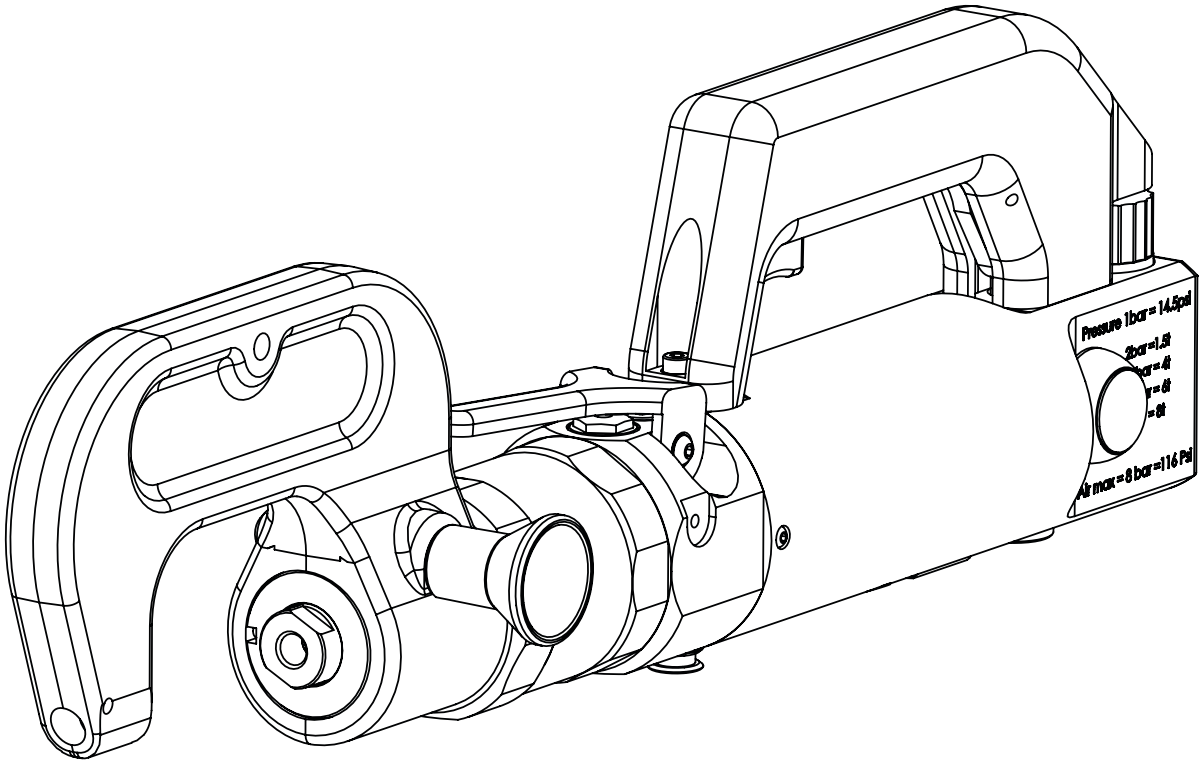
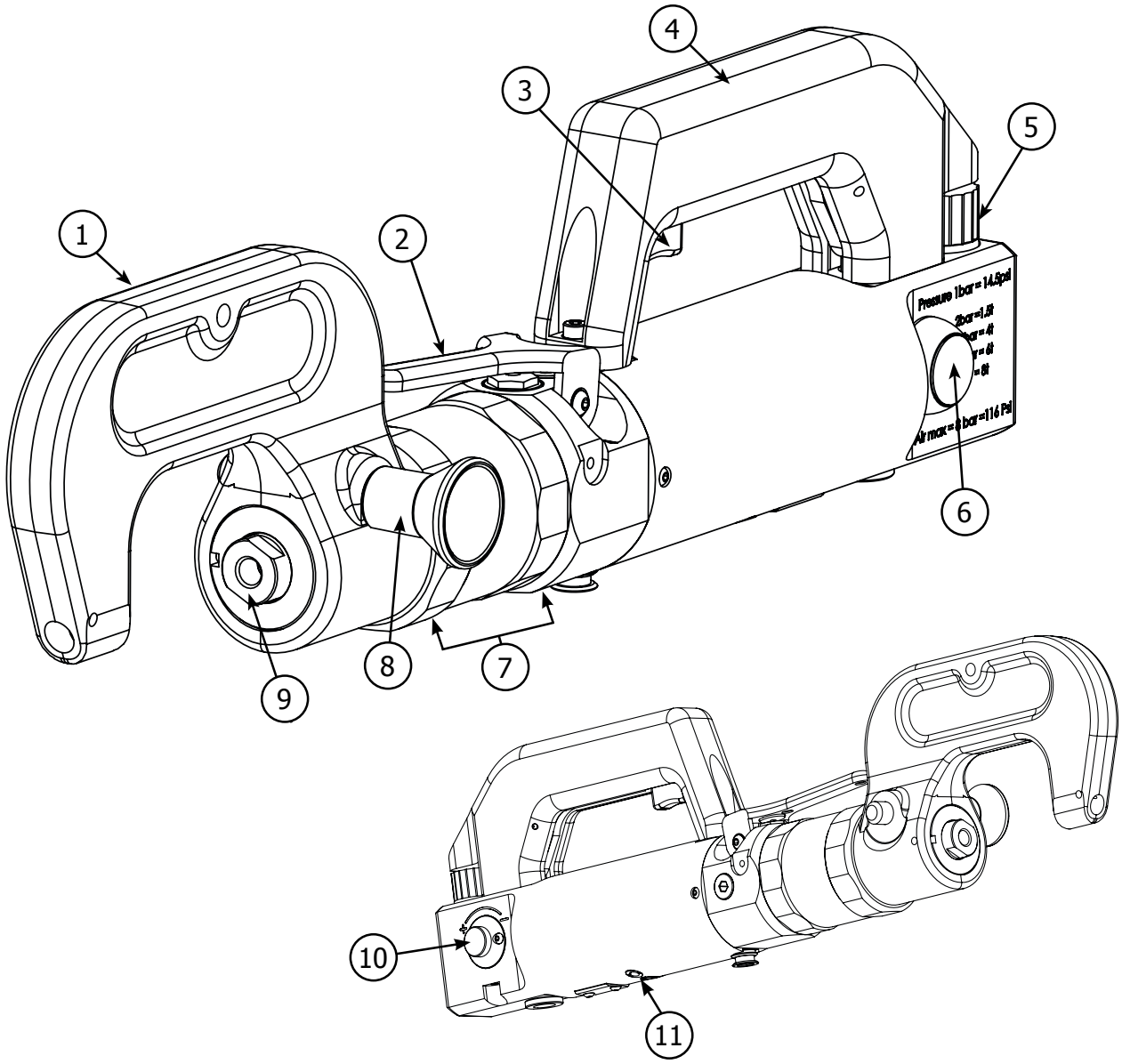


CN 1-12

GYSPRESS 8T



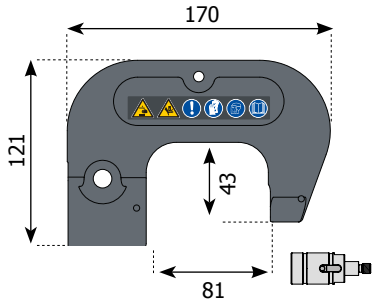
	CN
1	钢制机械臂
2	泄压杆
3	触发控制
4	手柄
5	压力设置
6	压力计
7	液压系统
8	锁定销
9	气缸轴
10	调整速度
11	排气

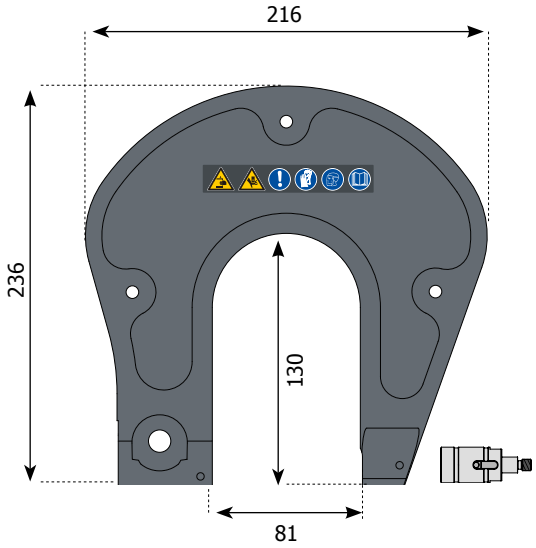
工具包搭配

- 自穿孔铆钉模具 (RAP) Ø 3,3 mm		
- 自穿孔铆钉模具 (RAP) Ø 5,3 mm		
- 拉力芯轴		
- 冲压芯轴		
-流线型Flow-Form模具		
- 组装键集		
- 弹性更换环		
- 中心冲		

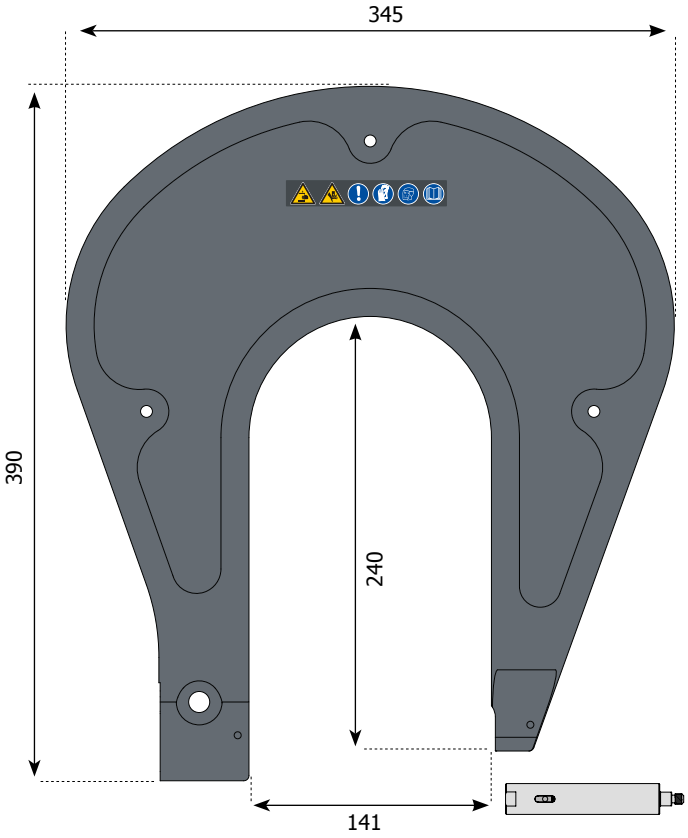
铆接机械臂

HR1S





HR2



HR3

	HR1S	HR2	HR3
参考	054219	053878	053885
长度	121 mm	236 mm	390 mm
宽度	50 mm	50 mm	50 mm
高度	170 mm	216 mm	345 mm
打开卡钳	81 mm	81 mm	141 mm
开口深度	40 mm	130 mm	240 mm
重量	2 kg	4 kg	9 kg

本使用说明书包含有关工具操作的信息以及安全注意事项等内容。请仔细阅读并妥善保管。

产品描述

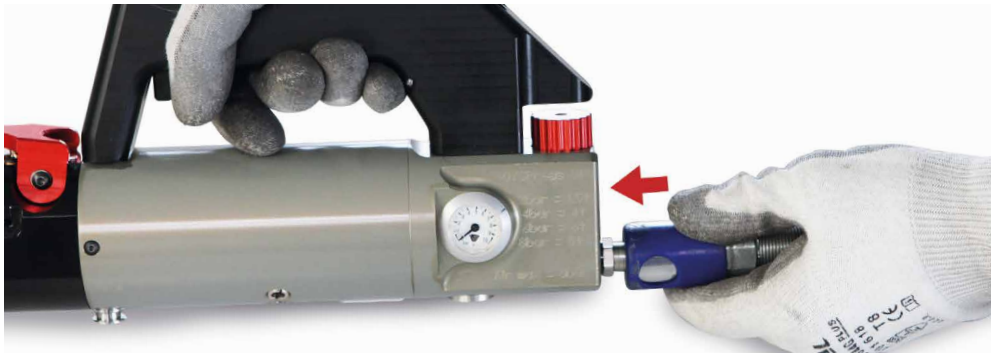
感谢您选择我们的产品！为了让您能拥有最满意的使用体验，请仔细阅读以下内容:
这款气动液压铆钉枪专为车身修复校正研发设计，能铆接和冲卸车身铆钉 ：
- 自动穿刺铆钉 «Punch Rivets»
- 流线型铆钉 «Flow Form»

适用于所有钢材的铆钉操作（最厚钢材可达 6,5 mm)。

操作

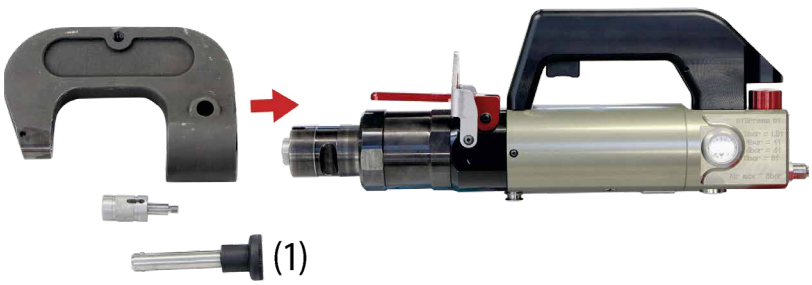
本说明书介绍了正确使用该设备所需的所有操作方法。不允许使用未经GYS制造商明确授权的工作方法。

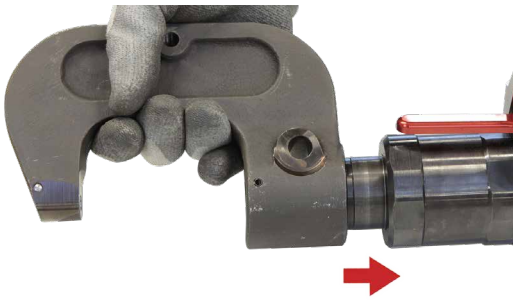
压缩空气连接



最大气压 ：
使用时，请将最大气压控制在 8 bar 以内。
清洁压缩空气 ：
请务必用清洁且干燥的压缩空气为铆钉枪供电。水分和杂质可能导致设备故障和/或损坏。

机械臂的安装





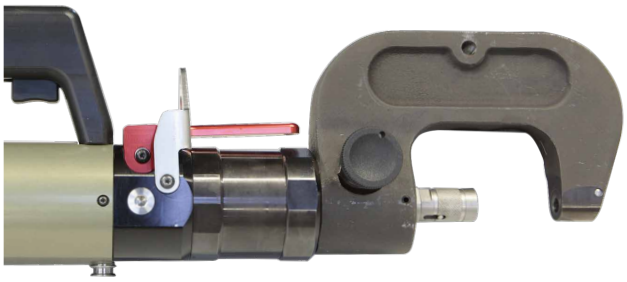
选择一款机械臂和准备锁销（1）将机械臂小心地放到铆钉枪头，注意对齐2个标记。
如需安装大型机械臂（如 ：HR2, HR3)，请先将机械臂平放在桌子上，再将铆钉枪头对准机械臂的孔中。

有关详细信息，请观看视频

机械臂安装到铆钉枪上后，将锁销插入孔中。
轴在插入后会自动锁定，请勿自发的将其拔出。

锁定销必须保持清洁且无损坏。请勿使用有缺陷的销子。

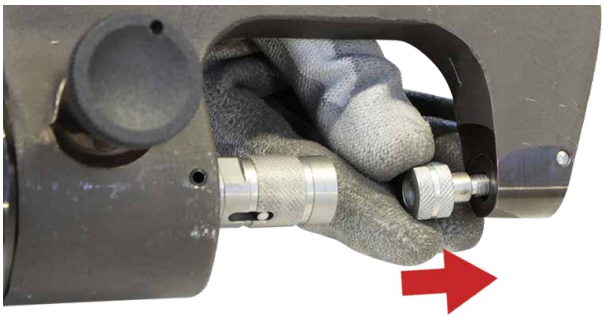
用螺钉将拉线板与机械臂固定。



铆钉枪即可开始使用。

接头安装

将铆接过程所需的钻头螺钉拧入机械臂。每次组装前，检查模具和冲头架是否正确关联（参见第3页）并拧紧。

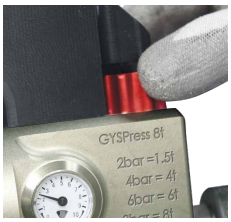
冲头架/芯轴架	铆钉模具
	

一旦模具和冲头安装就位，请有提供的扳手拧紧。确认接头在每次铆接过程后依然能固定就位。部件松动是很危险的，并且可能损坏铆钉枪。

速度与压力设置

使用者能根据铆接材质的不同，手动调整液压缸的速度以及铆钉安装效果，避免损伤钢板。
如需通过模具和材料调整压力，请参见第11页表格。

Vitesse



Pression

提供铆钉盒

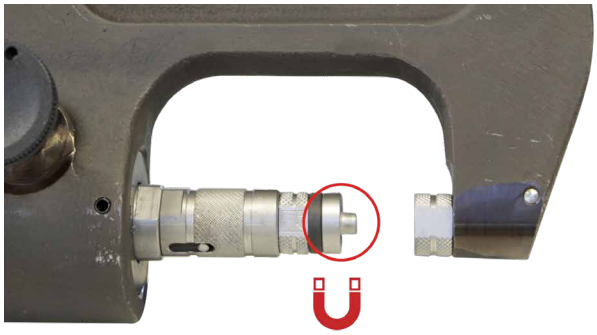
铆钉枪配备一盒300个自穿孔钢铆钉(RAP)。这些试用铆钉仅用来测试铆钉枪，不能直接用于汽车的维修工作。

自穿孔铆钉的安装

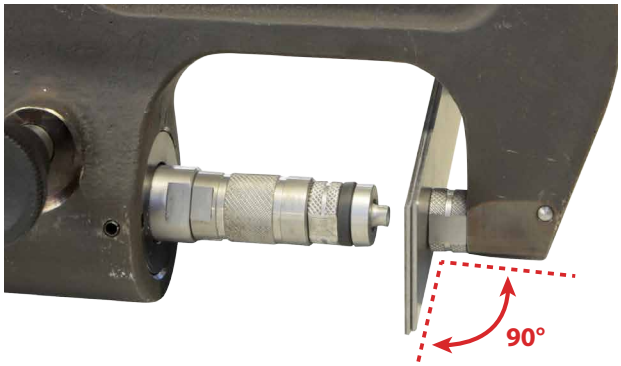
Ø 3,3 mm

Ø 5,3 mm

安装自穿孔铆钉时，请检查铆钉安装的位置。模具不能有损坏，这样可能会引起铆钉枪的问题。



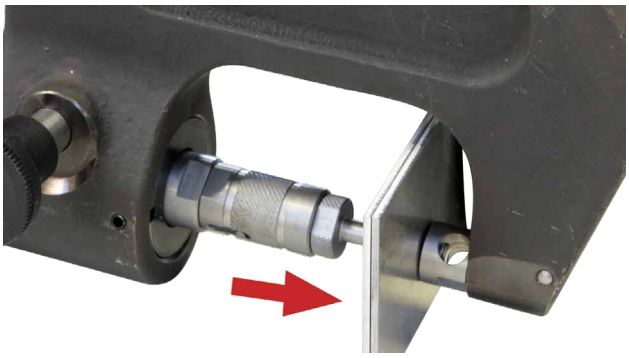
每次铆接过程中，务必确保模具(不是铆钉本身)　放置在需要组装的钢板上。确保冲头架以呈90°角的样子放置在待组装的钢板上。



自穿孔铆钉安装的结果

用于流线型(FLOW-FORM)铆钉的冲孔和校准孔

使用流线型 (FLOW-FORM)铆钉时，必须先刺穿钢材，以便安装铆钉。上面的冲孔模具可做到精确钻孔和校准流线型(FLOW-FORM)铆钉孔。

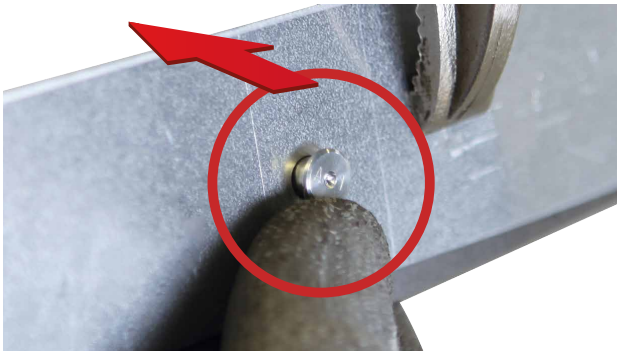


冲孔后，将冲头压入要组装的钢板中。然后需要对铆接枪进行摇摆运动，以便释放冲头，从而可以从钢板上取下冲头。

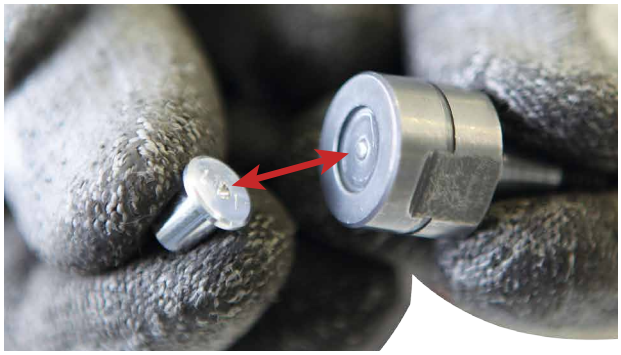
流线型(FLOW-FORM)铆钉的安装

在用流线型(FLOW-FORM)铆钉组装钢板前，需要先打一个连接孔（参见上述步骤）。

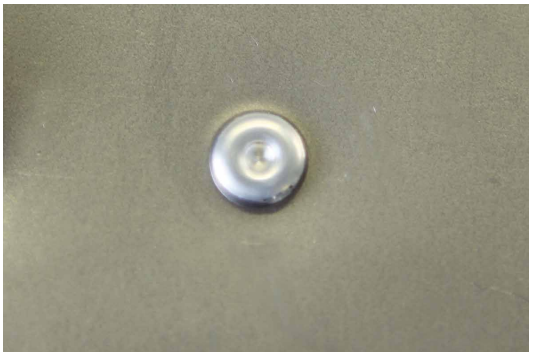
连接孔打好之后，把流线型(FLOW-FORM)铆钉插入此处：



F1头必须放在铆钉头侧：



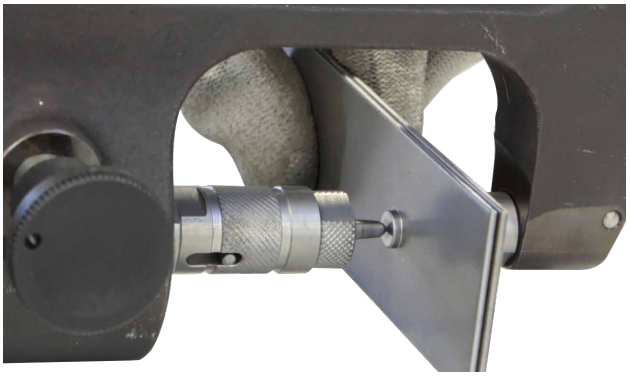
F2模具设有用于胶残留物的排放孔。每次焊接过程后，清掉所有使用工具上胶水残留物。



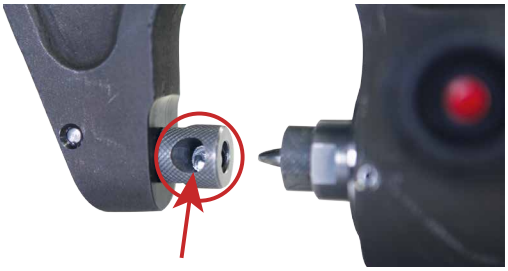
流线型(FLOW-FORM)铆钉安装的结果

拔出铆钉

汽车车身钢板修复情况下，老旧的或者有缺陷的铆钉必须从钢板上取下。
为了避免取下这些废旧铆钉时不必要的穿孔，请使用拔钉器和模具。它们能完成拔钉的同时，保护钢板。



使用铆钉枪并便于拔出自穿孔铆钉前，可以使用中心冲工具在铆钉上留下记号(编号：048379) 使得提取冲头楔入之后的印模中。



如果在提取过程中铆钉留在模具孔中，
则在进行另一次冲压之前，将其吹出。
一旦完成铆钉的安装，模具尖端停止继续冲压。
从而产生对尖端的约束导致尖端受损。

控制与维护

GYSPRESS 8T铆钉机无需任何特殊的维护。建议进行定期的目视检查，以防止在使用过程中任何或可能的故障。
每周至少清洁一次GYSPRESS 8T铆钉枪，以清除可能降低产品长期运行的灰尘和污垢。使用自洁布。请勿使用水、易燃或腐蚀性液体。

设备维护期间，请断开压缩空气供应。

设备异常，故障原因，补救措施

以下表格显示使用工具时可能观察到的异常情况。如果设备出现的问题不在以下表格之内，请暂停使用工具并立即联系您的销售商以了解后续步骤。

设备异常	故障原因	补救措施
铆钉枪不工作	空气没有连接	连接压缩空气
	没有足够的压缩空气	检查压缩空气供应
	压缩空气设置不正确	设置压缩空气在2-8bar之间
	速度电位器调制最小值	设置安装速度
铆钉未正确放置	有缺陷的芯轴和模具	替换芯轴和模具
	芯轴内或模具中存在胶水残留物	清洁胶水
	压制压力值不够	压缩空气太弱或者未正确设置
	铆钉长度错误	请遵守制造商的说明
铆接活塞出来的太慢或者没有出来	泄压杆卡住	松开泄压杆
空气，密封性不足	软管故障	替换软管
	连接器故障	替换连接器
	密封垫圈故障	制造商维修

保修条件

1)保修仅在卖家正确填写该凭证的情况下生效。
2)保修范围涵盖自购买之日起2年内的任何缺陷或制造缺陷（零件和人工）。
3)以下情况，不在保修范围内：
-电压错误。
-操作不当导致的事故（电源故障，电压降低，机器拆卸）。
-因运输造成的所有其他损坏。
-由发电机或焊钳维护故障引起的问题。
-零件正常磨损（如：电缆，焊钳等）。

如发生故障，请将设备退还至经销商处，并附上以下材料：
- 购买凭证（收据，发票….）
- 故障解释说明。

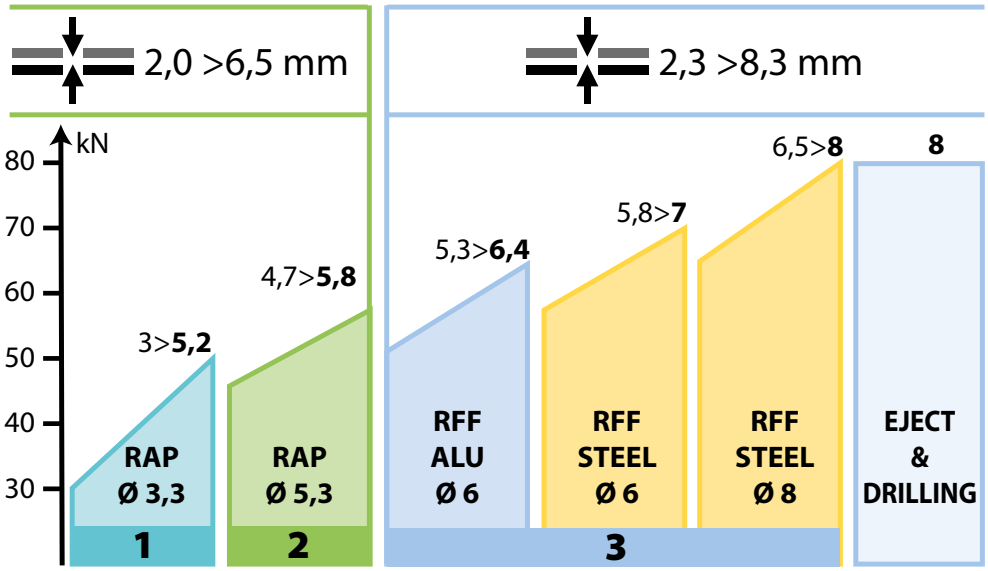
若设备超过保修期，GYS售后服务确保在您接受报价后，为您提供维修服务。

注意

由衷提醒，我们不接受运费到付。

GYS公司售后服务地址:
134 Bd des Loges - BP 4159
53941 SAINT-BERTHEVIN cedex
FAX : (+33) 02 43 01 23 75

压力设置图



RAP		E&D	RFF	
A1 Ø 3 mm	B1 Ø 5 mm	E1	T1	F1
		E1 (x5) : 054288		
1	2	1 / 2 / 3	3	
A2 Ø 3 mm	B2 Ø 5 mm	E2	T2	F2
A1+A2 : 054295	B1+B2 : 054301	E1+E2 : 054318	T1+T2 : 054707	F1+F2 : 054714

RAP 自穿孔铆钉

RFF 流线型铆钉

ATTESTATION DE CONFORMITÉ

GYS atteste que la riveteuse GYSPRESS 8T est conforme à la directive 2006/42/CE, et par conséquent respecte les normes suivantes : EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13
Date de marquage CE : 2016.

CONFORMITY ASSESSMENT

GYS certifies that the GYSPRESS 8T conforms to the directive 206/42/EC and respects the following standards : EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13
Date CE : 2016.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

GYS erklärt, dass die Hebebühne GYSPRESS 8T nach Richtlinie 2006/42/EG hergestellt wurde und daher mit den erweiteren Normen übereinstimmt : EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13
CE-Kennzeichung : 2016.

ATTESTACION DE CONFORMIDAD

GYS declara que la GYSPRESS 8T se ajusta a la directiva 2006/42/CE, y por consiguiente cumple las normas siguientes:
EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13
Fecha de marcado de CE : 2016.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

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

VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

GYS verklaart dat de GYSPRESS 8T is in overeenstemming met de 2006/42/EG norm en voldoet aan de volgende standaarden : EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13
De CE -markering is in 2016 toegebracht.

符合性声明

GYS证明GYSPRESS 8T气动液压铆钉枪符合2006/42/EC指令并遵守以下标准：
EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13
CE标志日期：2016

图标

	- 注意！注意保护双手免受碾压。
	- 注意！注意保护手指免受碾压。
	- 遵守基本说明。
	- 佩带手套。
	- 佩戴防护面罩。
	- 遵守使用方式。