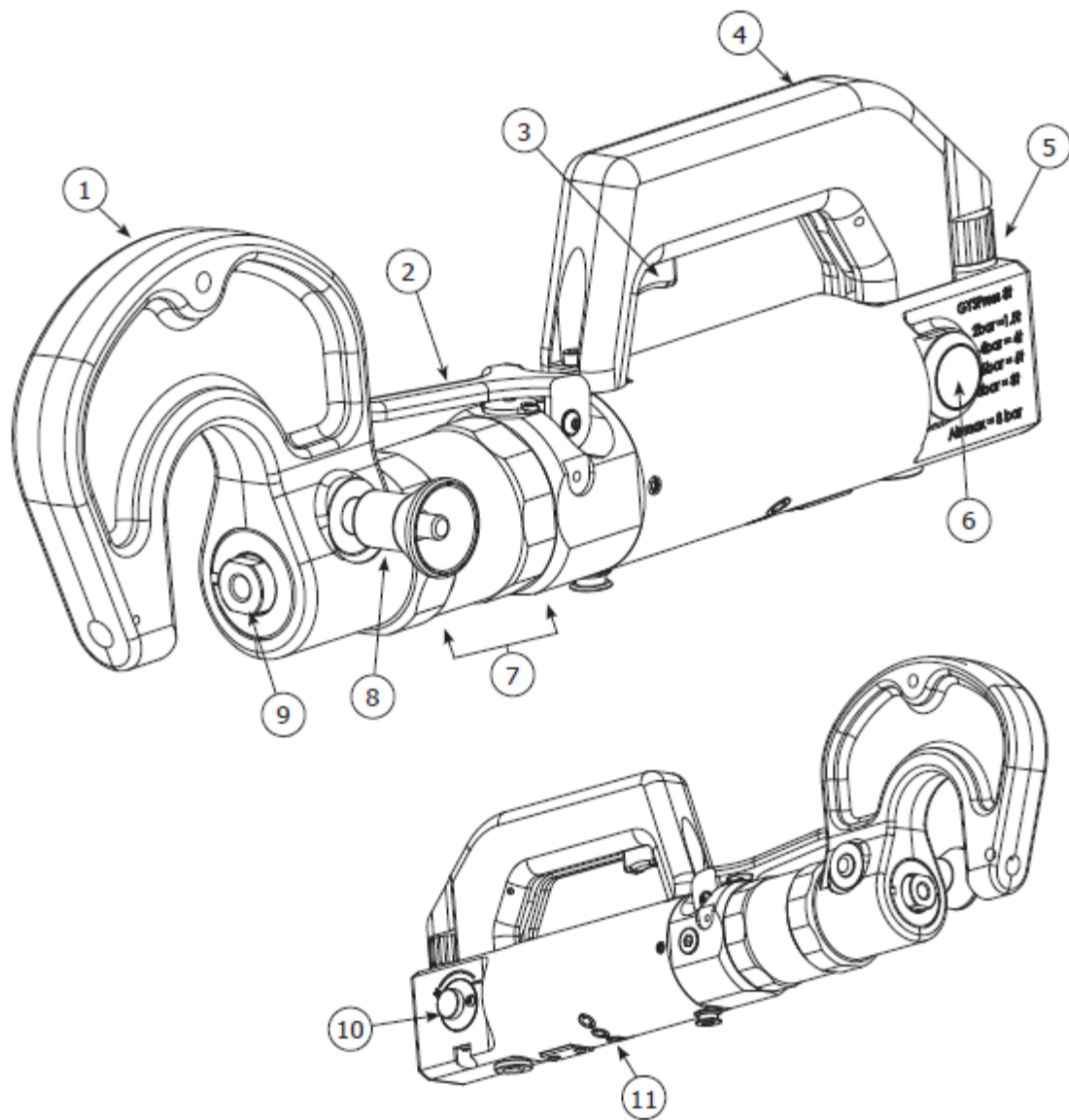


INSTRUKCJA OBSŁUGI NITOWNICY

GYSPRESS 8T

Ref. 053861



- 1 – ramię stalowe
- 2 – dźwignia zwalnająca
- 3 – spust
- 4 – uchwyt
- 5 – regulacja ciśnienia
- 6 – regulator
- 7 – obwód hydrauliczny
- 8 – sworzeń blokujący
- 9 – gniazdo na oś
- 10 – kontrola prędkości
- 11 – wylot powietrza

SKŁAD ZESTAWU ZŁĄCZEK



Matryca do samo-wciskających nitów \varnothing 3,3 mm		
Matryca do samo-wciskających nitów \varnothing 5,3 mm		
Zestaw do rozłączania połączeń nitowanych		
Zestaw do wykonywania otworów pod nit		
Zestaw do wykonania połączeń nitowanych		
Zestaw kluczy montażowych		
Zapasowy pierścień z elastomeru		

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera informacje dotyczące bezpieczeństwa i obsługi. Przeczytaj ją dokładnie przed pierwszym użyciem urządzenia i przechowywać w bezpiecznym miejscu do wykorzystania w przyszłości.

OPIS

Dziękujemy za wybór urządzenia. W celu uzyskania maksymalnych korzyści z zakupu, proszę dokładnie przeczytać następujące instrukcje:

Nitownica została specjalnie stworzona do głównych rodzajów nitów używanych i homologowanych do naprawy karoserii:

- nitów samo-wciskających
- do wykonania połączeń nitowanych.

OBSŁUGA

W niniejszej instrukcji obsługi są opisane prawidłowe procedury postępowania. Ważne jest, aby były przestrzegane procedury operacyjne GYS.

PODŁĄCZENIE SPRĘŻONEGO POWIETRZA



Maksymalne ciśnienie powietrza:

Upewnij się, że ciśnienie powietrza nie przekracza 8 bar.

Oczyść sprężone powietrze:

Upewnij się, że używasz tylko czyste i suche sprężone powietrze do zasilania nitownicy. Wilgoć i zanieczyszczenia mogą doprowadzić do awarii systemu i / lub uszkodzenia narzędzia.

USTAWIENIE RAMIENIA



Wybierz ramię i przygotuj zawleczkę (1). Włóż ramię ostrożnie na trzpień nitownicy, upewniając się, że 2 punkty odniesienia są ustawione.



Jak tylko ramię jest włożone do nitownicy, wcisnąć trzpień w otwór poprzez naciśnięcie czerwonej górnej części. Oś blokuje się automatycznie i nie ma prawa odblokować się.



Sworzень blokujący musi być czysty, bez uszkodzeń. Nie używaj uszkodzonego sworznia.



Nitownica jest gotowa do użycia.

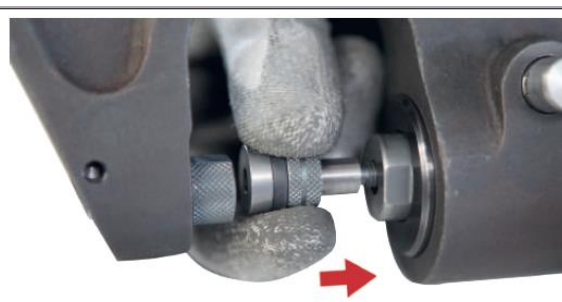
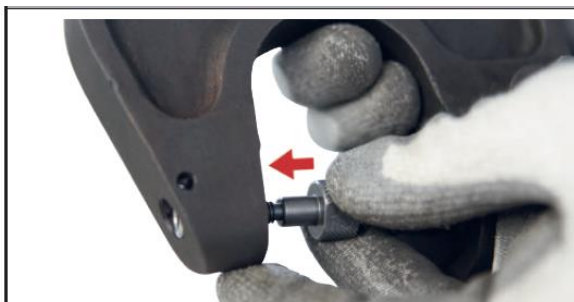
PODŁĄCZENIE ZŁĄCZY

Nakręcić wymagany zestaw złączy dla wybranej procedury nitowania do wspornika ramienia.

Przed montażem należy sprawdzić, czy matryca i stempel są właściwie ustawione na swoim miejscu (patrz strona 3) i mocno dokręcić.

Matryca nitu

Wspornik trzpienia do wykonywania otworów pod nit

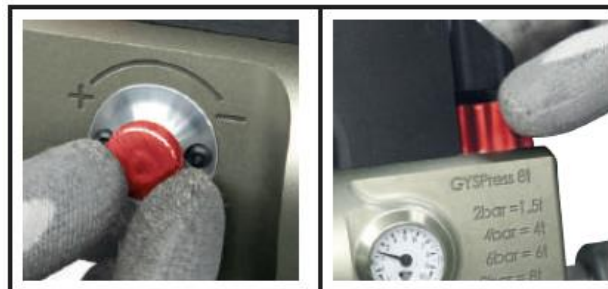


Gdy matryca i wspornik trzpienia do wykonywania otworów pod nit znajdują się na swoim miejscu, należy je dokręcić dostarczonym z nitownicą kluczem. Upewnij się, że końcówki przyłączeniowe są na swoim miejscu po każdym procesie nitowania. Uwolnienie jest niebezpieczne i może spowodować uszkodzenie nitownicy.

KONTROLA Szybkości I Ciśnienia

Użytkownik może ręcznie ustawić szybkość działania siłownika, jak również ciśnienie do montażu nitu w zależności od rodzaju materiału, w celu uniknięcia problemu.

Patrz strona 10, w celu regulowania ciśnienia, według materiału i matrycy.



Szybkość

Ciśnienie

W ZESTAWIE PUDEŁKO Z NITAMI



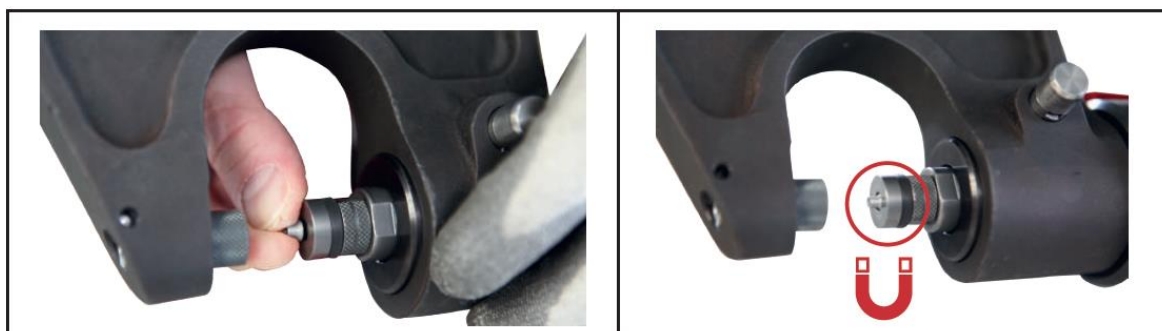
Nitownica jest dostarczana wraz z pudełkiem **300** samowciskających nitów. Te próbne nity są dostarczone, aby umożliwić test nitownicy. Są one specyficzne dla naprawy karoserii.



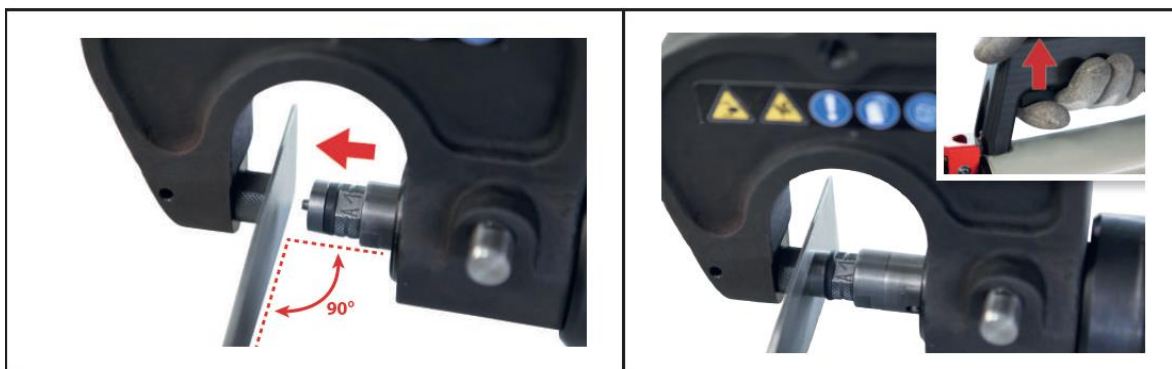
MONTAŻ SAMO-WCISKAJĄCYCH NITÓW

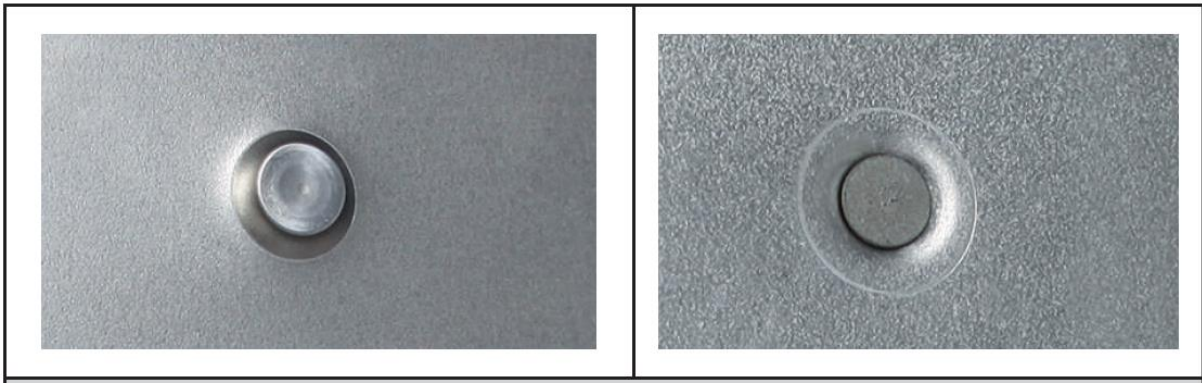


Podczas instalacji samo-wciskających nitów upewnij się, że nity są umieszczone w dobrym miejscu. Ustaw tak, żeby nie uszkodzić głowicy.



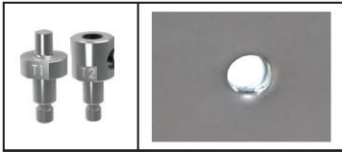
Podczas każdego procesu nitowania upewnij się, że matryca - i sam nit - są ustawione prawidłowo do nitowania. Ważne jest, aby umieścić na swoim miejscu wspornik zestawu do wykonywania otworów pod nit, w tym celu jest konieczny kąt 90°.





WYNIK MONTAŻU SAMO-WCISKAJĄCEGO NITU

ODCISK I KALIBRACJA OTWORU DO POŁĄCZENIA NITOWANEGO



Powyższy zestaw umożliwia precyzyjne wykonanie i kalibrację otworów do połączenia nitowanego.



Po przetłoczeniu zdejmij nitownicę z wykrojnikiem.

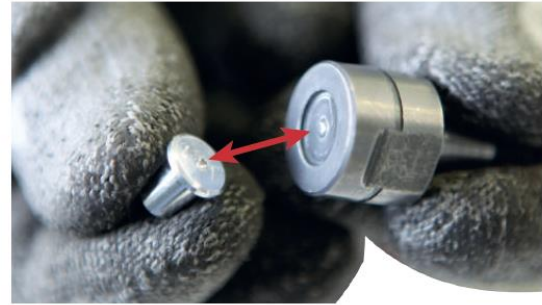
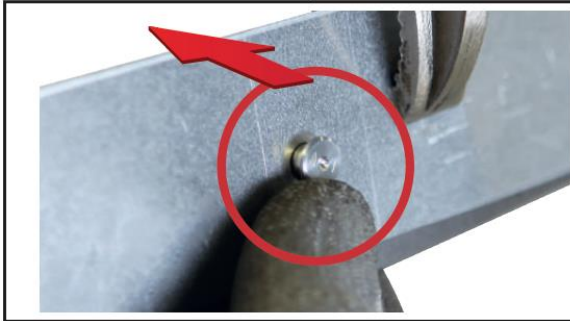
MONTAŻ ZESTAWU DO WYKONANIA POŁĄCZEŃ NITOWANYCH



Przed montażem zestawu do wykonania połączeń nitowanych konieczne jest wykonanie otworu (patrz procedura powyżej).

Gdy otwór startowy jest zrobiony, włożyć nit:

Końcówka F1 musi być po stronie główicy nitu:



Matryca F2 posiada otwór opróżnienia dla pozostałości kleju. Po każdym użyciu należy usunąć z narzędzia wszystkie pozostałości kleju.

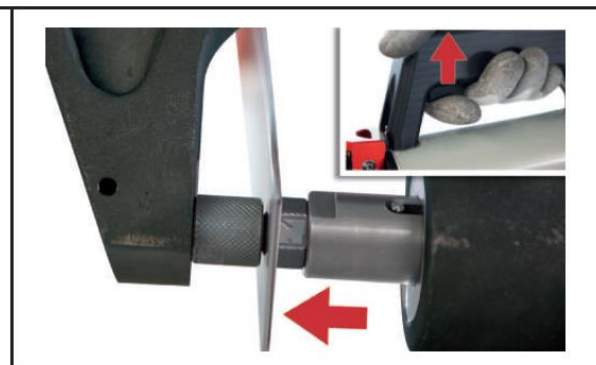
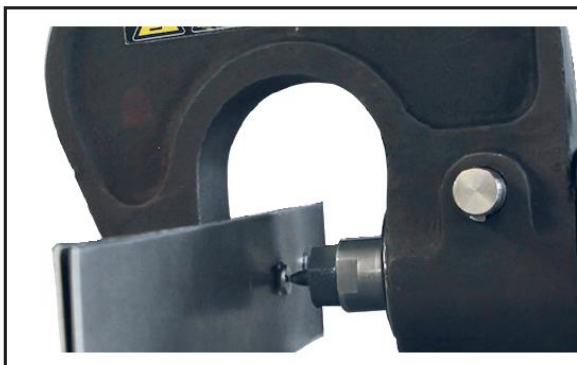


WYNIK MOTAŻU NITU

ROZŁĄCZANIE POŁĄCZEŃ NITOWANYCH



W przypadku napraw karoserii samochodowych, stare lub uszkodzone nity muszą być usunięte. Aby uniknąć usunięcia nitów przez wiercenie, zastosować zestaw do rozłączania połączeń nitowanych. W istocie pozwalają one usunąć stare nity przy zachowaniu nieuszkodzonej blachy.



Przed użyciem nitownicy w celu ułatwienia usunięcia nitów samo-wciskających punktakiem zaznaczamy punkt na nicie (nr ref: 048379).



Jeśli w trakcie usunięcia nitu pozostaje on w otworze matrycy, „wykonać wydech” nitownicą i usunąć go.

KONTROLA I KONSERWACJA

GYPRESS 8T nie wymaga specjalnej konserwacji. Prosta wizualna kontrola okresowa jest zalecana, aby zapobiec przerwom lub awarii podczas użytkowania.

Czyścić GYPRESS 8T co najmniej raz w tygodniu, w celu wyeliminowania kurzu i brudu, które mogłyby zmienić działanie produktu w długim czasie. Użyj miękkiego czyszczywa z tkaniny. Nie wolno używać wody ani palnych lub żrących płynów.



Podczas konserwacji sprężone powietrze musi być odłączone.

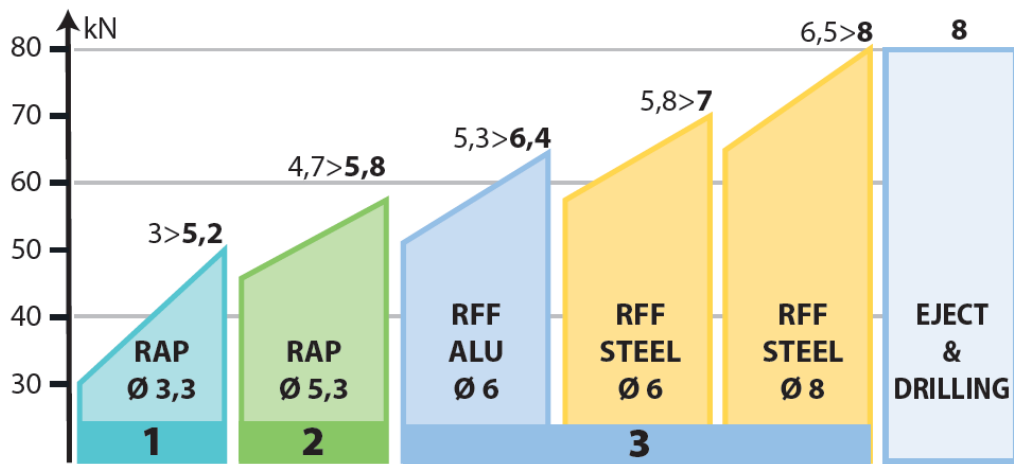
ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Poniższe zestawienie wskazuje na problemy, które mogą się pojawić podczas używania nitownicy.

Jeśli dany problem nie pojawia się w poniższym zestawieniu, należy przerwać pracę nitownicy i skontaktować się natychmiast z dystrybutorem, aby poszukać wsparcia.

OBJAWY	PRZYCZYNA	ŚRODKI ZARADCZE
Nitownica nie działa.	Powietrze nie jest podłączone. Zbyt niskie ciśnienie powietrza. Ciśnienie nie jest regulowane poprawnie. Potencjometr jest ustawiony na minimum prędkości.	Podłącz ciśnienie powietrza. Sprawdź ciśnienie powietrza. Regulacja ciśnienia powietrza między 2 i 8 bar. Regulacja układanie prędkości.
Nit nie jest na miejscu.	Uszkodzony trzpień lub matryca. Obecność kleju na trzpieniu lub wewnątrz matrycy. Ciśnienie nie jest wystarczające. Długość nitu nieprawidłowe.	Wymienić trzpień lub matrycy. Oczyścić klej. Ciśnienie powietrza jest zbyt niskie lub źle ustawione. Postępuj zgodnie z instrukcjami producenta.
Tłok nie wychodzi lub wychodzi zbyt wolno.	Dźwignia zwalnająca jest nadal zablokowane.	Odblokować dźwignię zwalnającą.
Powietrze, wyciek.	Uszkodzona rura. Uszkodzone sprzęgło. Uszkodzone uszczelki.	Zmień rurę. Zmień sprzęgło. Naprawa uszczelki przez producenta.

WYKRES KONTROLI CIŚNIENIA



RAP – samo-wciskające nity

RFF – połączenia nitowane
Alu – aluminium
steel – stal











wypuszczenie
i wiercenie otworu

dot. nitów samo-wciskających

zestaw
do rozłączania
połączeń nitowanych

zestaw
do wykonania
otworu pod nit

zestaw
do wykonania
połączeń nitowanych

A1 Ø 3,3 mm 	B1 Ø 5,3 mm 	E1 	T1 	F1 
1	2	1 / 2 / 3	3	
A2 Ø 3,3 mm 	B2 Ø 5,3 mm 	E2 	T2 	F2 



RAP

Nity samo-zrywalny



RFF

Nit zrywalny







DEKLARACJA ZGODNOŚCI

GYS zaświadcza, że nitownica GYSPRESS 8T jest zgodna z dyrektywą 206/42 / EG i respektuje następujące normy:

- EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13

Oznakowanie CE: w 2014 roku.

SYMBOLE

	- Uwaga! Niebezpieczeństwo zmiżdżenia rąk.
	- Uwaga! Niebezpieczeństwo zmiżdżenia palców.
	- Przestrzegać ogólnych zasad.
	- Nosić rękawice ochronne.
	- Nosić przyłbicę ochronną.
	- Postępuj zgodnie z instrukcją obsługi.