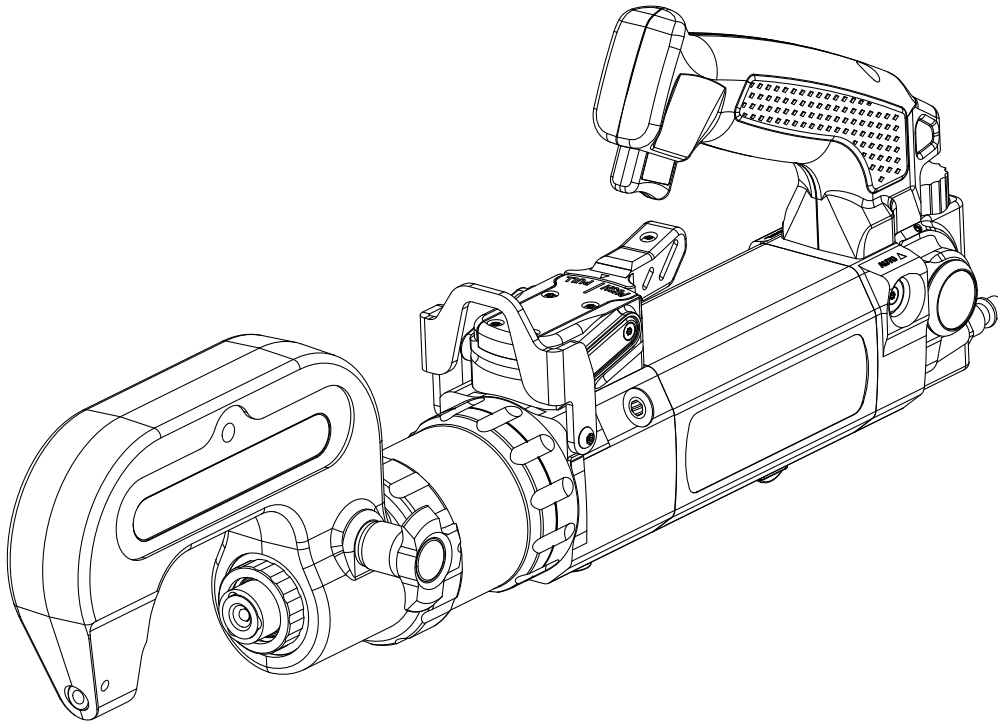




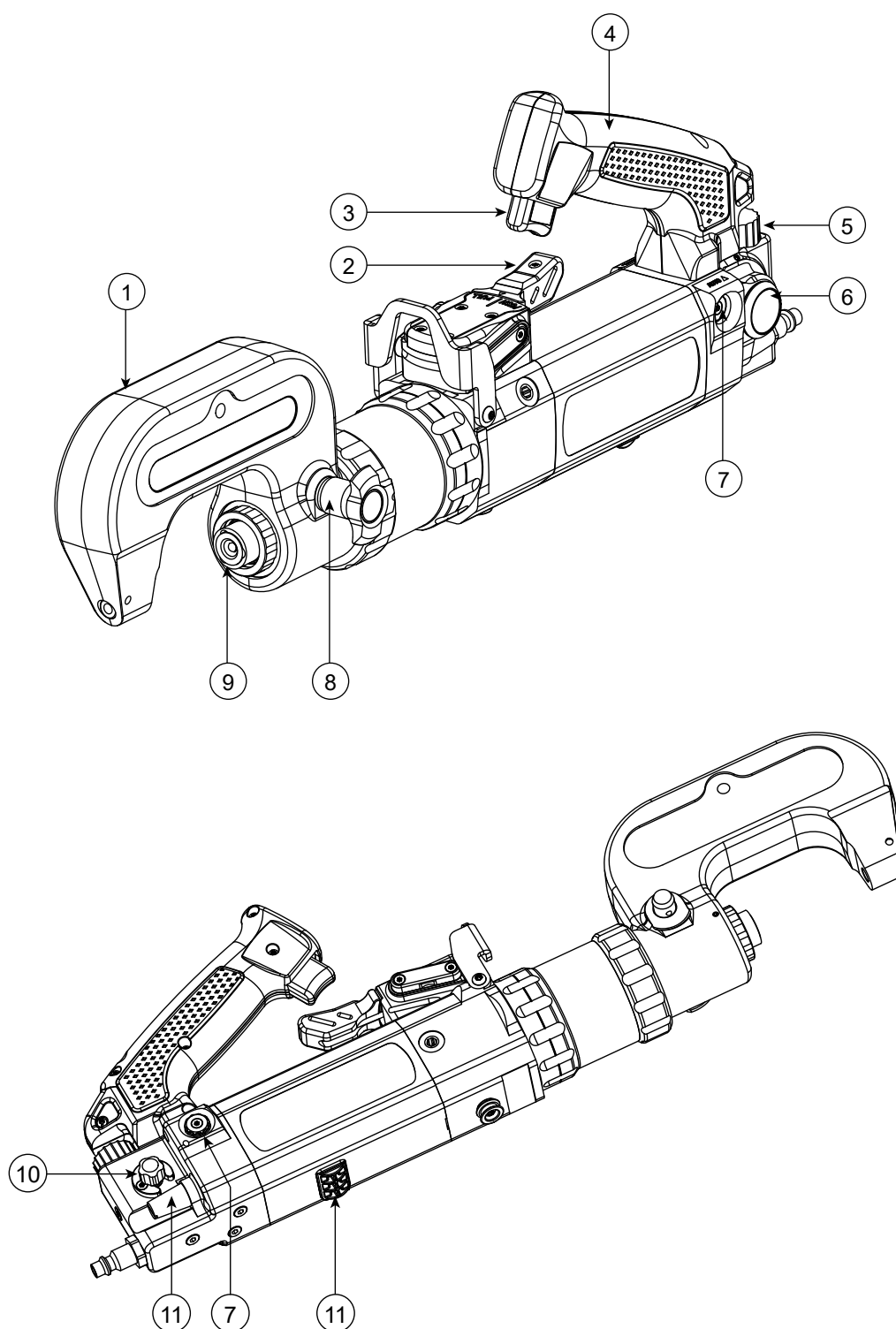
FR 02-04 / 05-14 / 25-28

EN 02-04 / 15-24 / 25-28

GYSPRESS PREMIUM 10T PUSH-PULL US

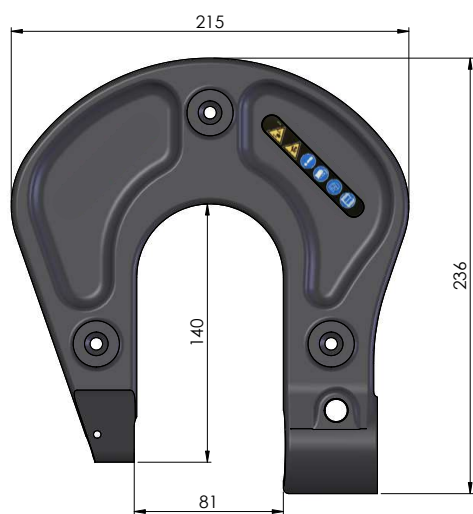
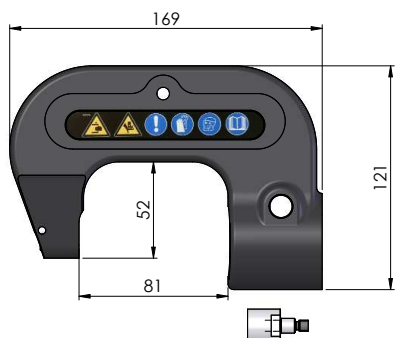
Riveteuse
Riveting machine

I



II

HR110



HR210

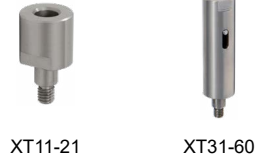
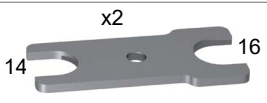


HR310



COMPOSITION BOITE MATRICES / COMPOSITION BOX DIES

058361

FR Matrices pour rivet auto-perçants (RAP) EN Matrix for self-piercing rivets (RAP) ES Matrices para remaches autoperforantes	 A1 A2 Ø 3.2>3.5 mm Ø 3.3 mm
FR Matrices pour rivet auto-perçants (RAP) EN Matrix for self-piercing rivets (RAP) ES Matrices para remaches autoperforantes	 B1 B2 Ø 5>5.3 mm Ø 5.3 mm
FR Aplatissement des tôles EN Sheet flattening ES Aplanamiento de las chapas	 D17 D17
FR Mandrin d'extraction EN Extraction mandrel ES Mandril de extracción	 E1 E2 Ø 3.3>4.8 mm Ø 3.9>5.3 mm
FR Mandrin de poinçonnage EN Punching mandrel ES Mandril de perforación	 17 Ø 6 mm
FR Matrices pour rivet Flow-Form (RFF) EN Matrix for Flow-Form rivet (RFF) ES Matrices para remache Flow-Form	 F1 F2
FR Rallonge EN Extension ES Prolongador	 XT11-21 XT31-60
FR Jeu de clés de montage EN Kit of assembly keys ES Juego de llaves de montaje	 x2 14 16 16
FR Bagues de rechange en élastomère EN Spare Elastomer ring ES Anillos de recambio de elastómero	 x4
FR Pointeau centreur EN The center punch ES Punzón de centrado	

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	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	

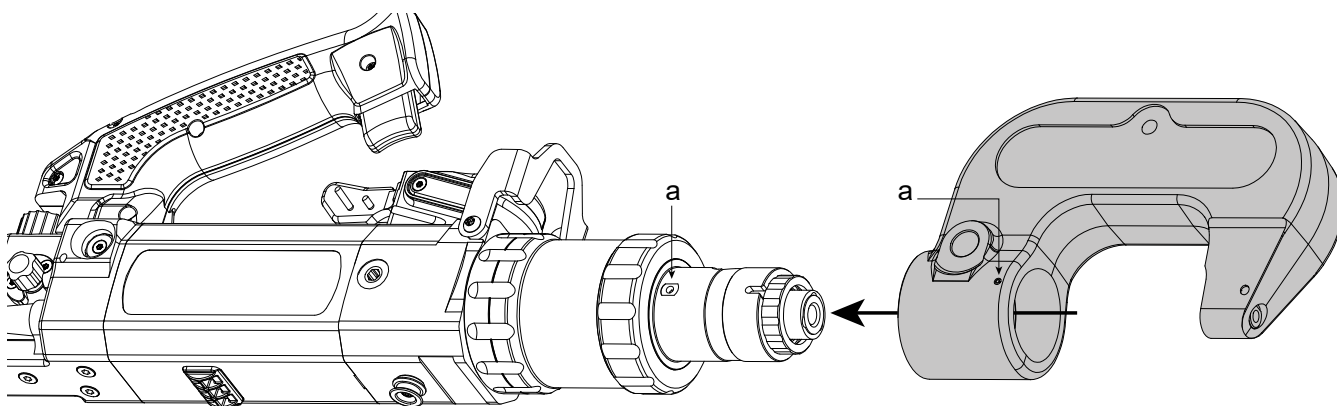
BRAS DE RIVETAGE (II)

	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

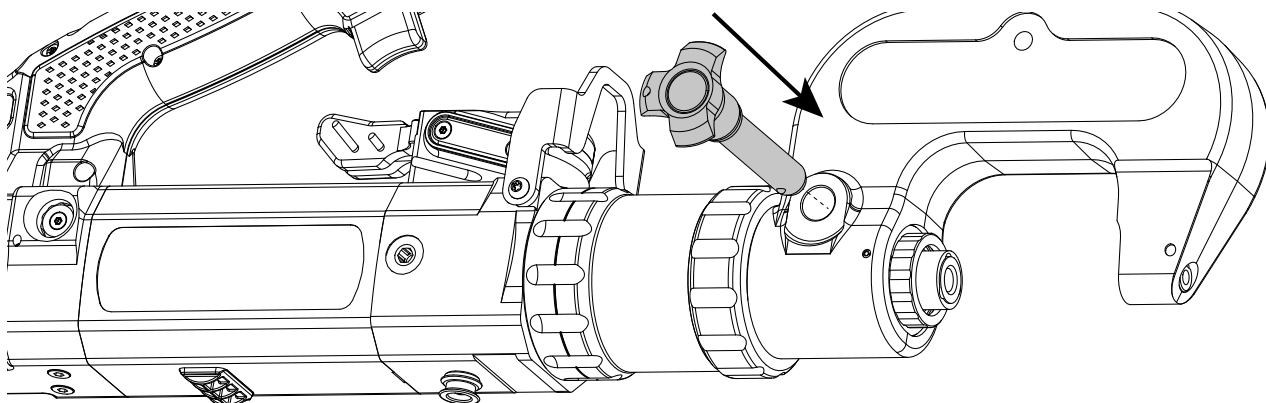
option	HR210 + HR310 (livrés en valise)	064089
	Valise seule + mousses pour bras HR210 + HR310	077546

MISE EN PLACE D'UN BRAS

FR



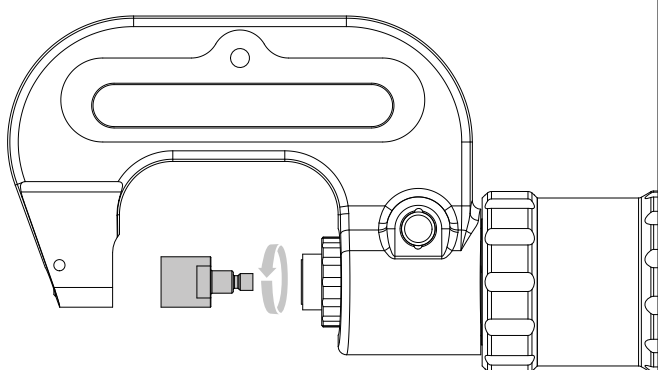
Placer le bras avec précaution sur le nez de la riveteuse en prenant soin d'aligner les 2 repères (a). Pour la mise en place de grands bras, il est conseillé de poser les bras à plat sur une table et d'amener le nez de la riveteuse dans l'orifice du bras.



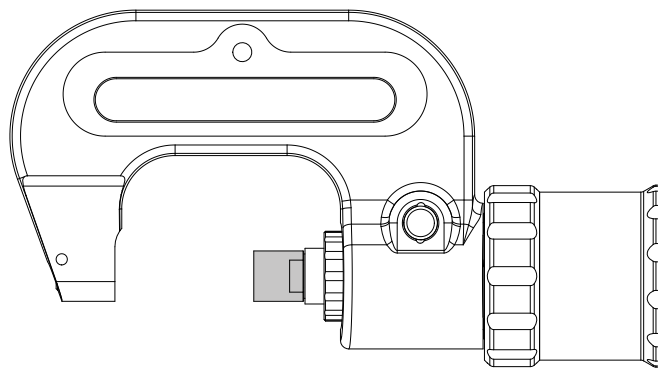
Lorsque le bras est placé sur la riveteuse, introduire la goupille de blocage (1-8) dans l'orifice. L'axe se verrouille automatiquement après son insertion et ne doit plus ressortir spontanément de l'orifice.



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



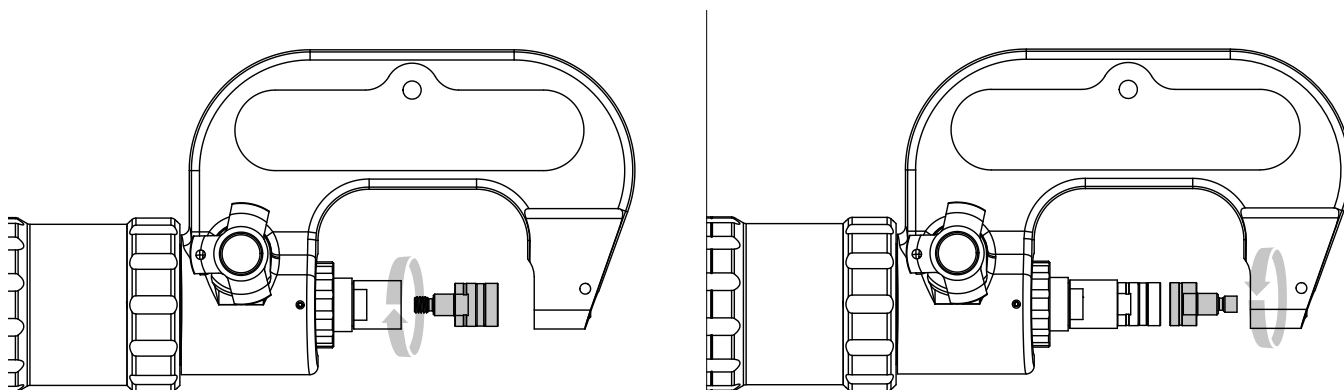
Visser la rallonge fournie avec le bras.



La riveteuse est à présent opérationnelle.

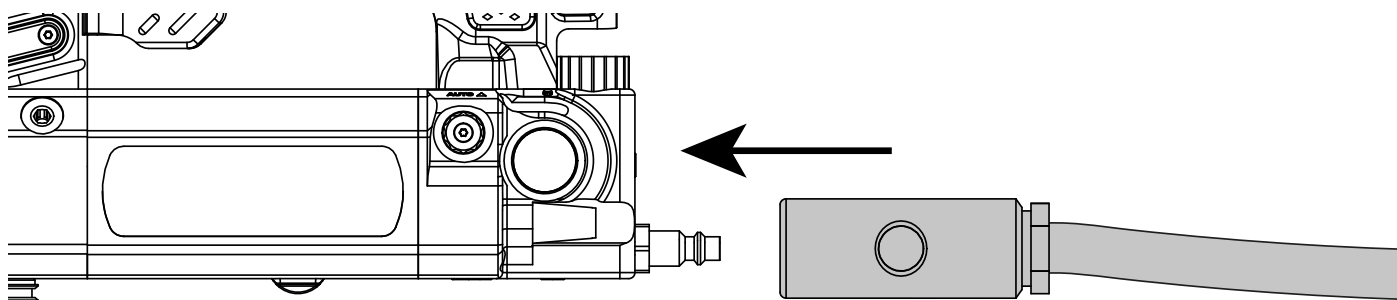
MONTAGE DES EMBOUTS

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

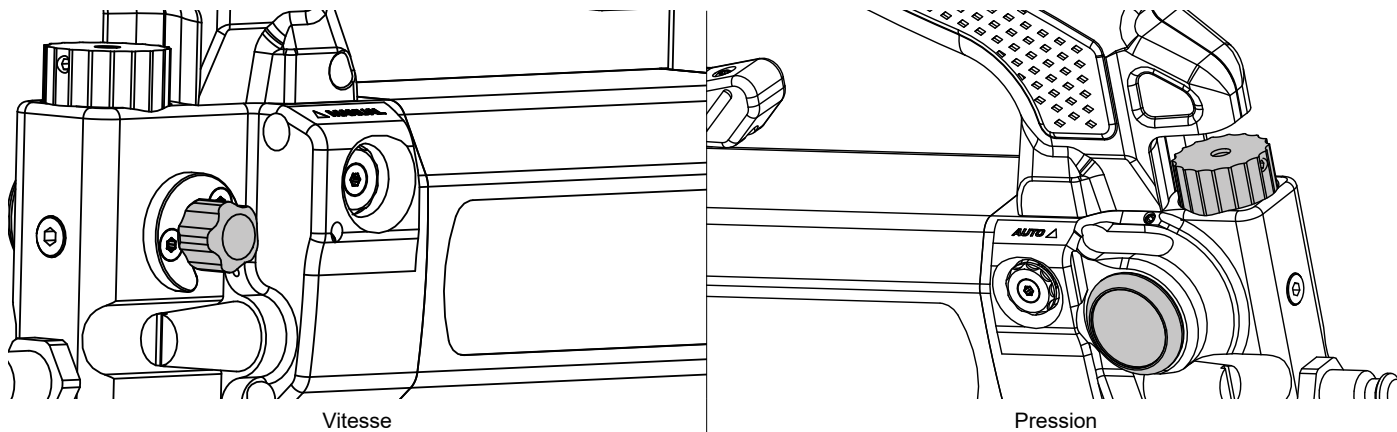


Pression d'air max :
Veiller à ne pas dépasser la pression d'air d'utilisation maximale de 110 psi.

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

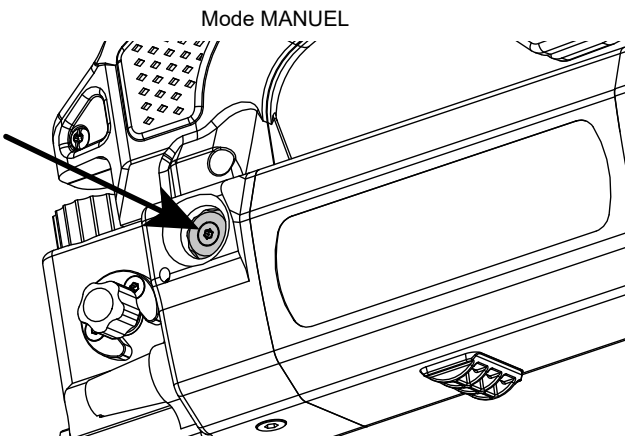
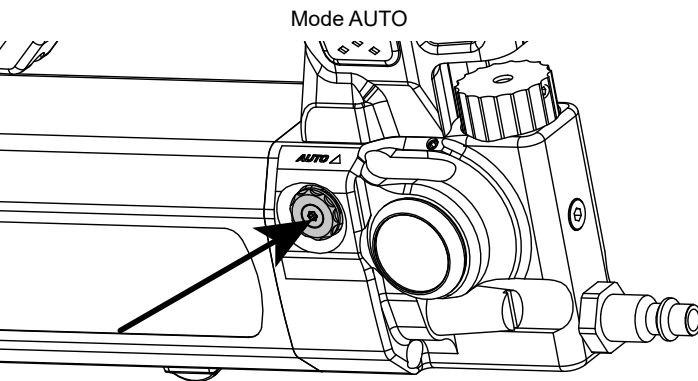
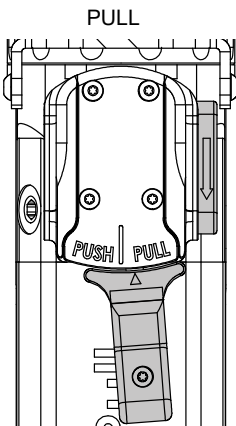
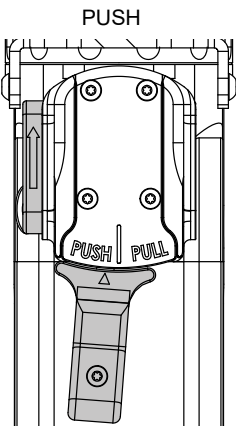
L'utilisateur peut ajuster manuellement la vitesse d'avancement du vérin ainsi que l'effort de pose du rivet suivant le type de matériau à assembler afin d'éviter toute déformation des tôles. Pour régler la pression en fonction des matrices et matériaux, voir tableau en fin de notice.



Vitesse

Pression

FONCTIONNEMENT DU MODE PUSH-PULL



Mode (AUTO / MANUEL)	Levier (PUSH / PULL)	Gâchette	Action du vérin
MANUEL			0 > 100 kN
			STOP
			0 > 20 kN
			0 > 20 kN
AUTO			0 > 100 kN
			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.

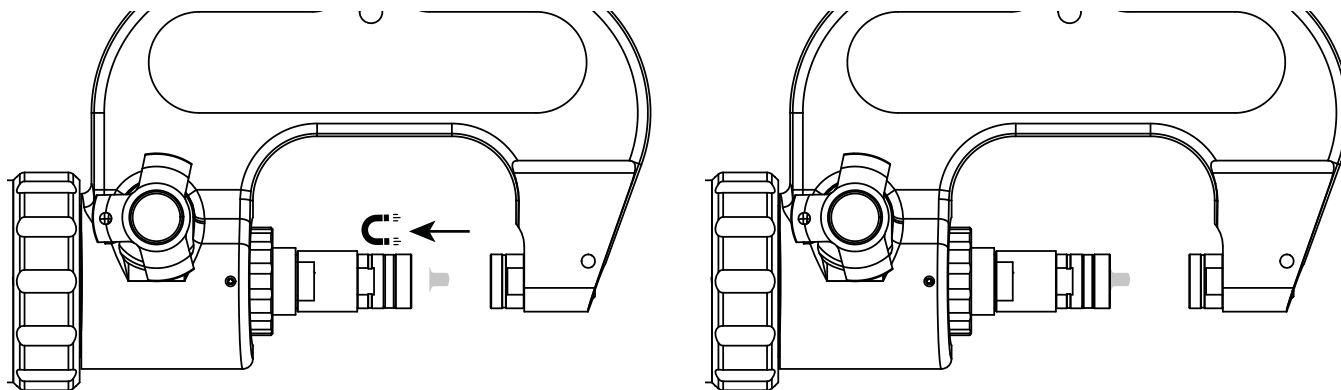
POSE DE RIVETS AUTO-PERÇANTS

Ø 3.3 mm

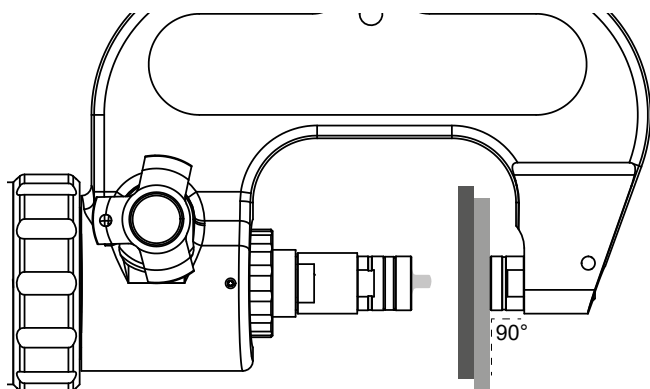
Ø 5.3 mm



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

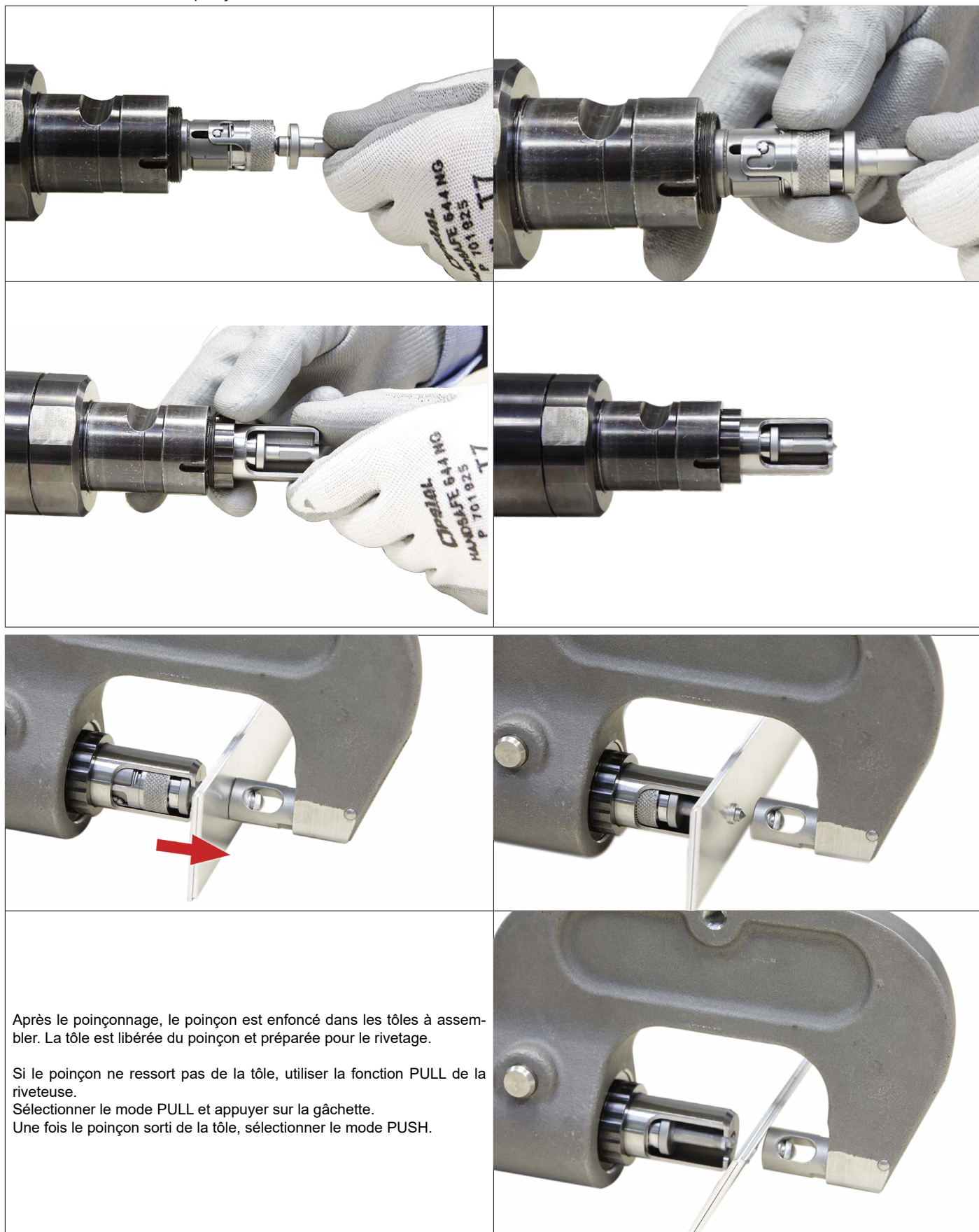


ST1

T5

T7

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



POSE DE RIVETS FLOW-FORM

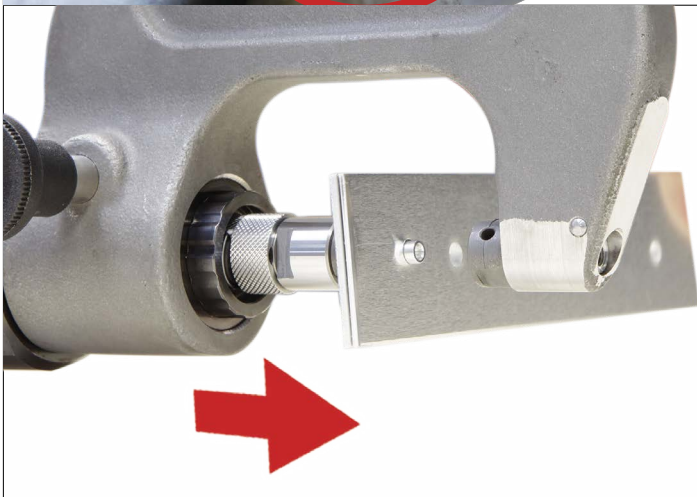
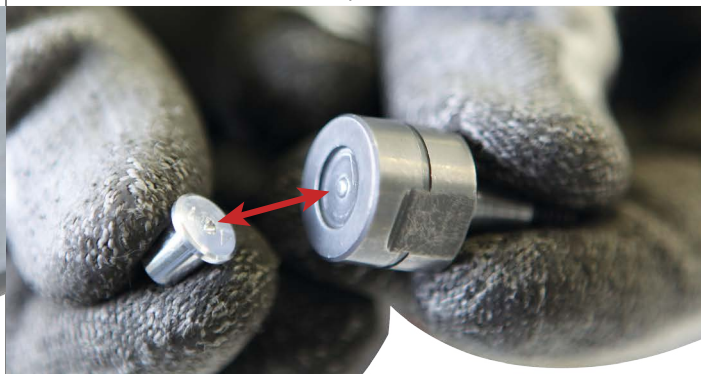


Avant d'envisager d'assembler des tôles avec des rivets Flow-Form, il est nécessaire de faire un avant-trou (voir la démarche ci-dessus).

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.

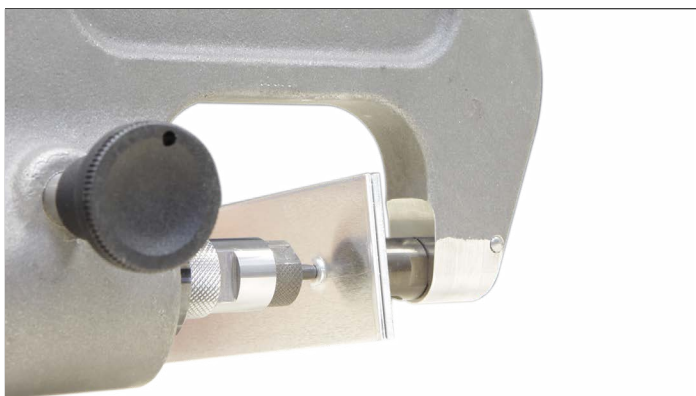


Rivet flow-form

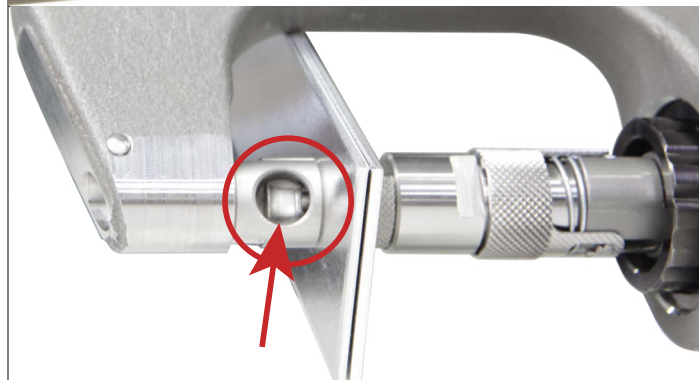
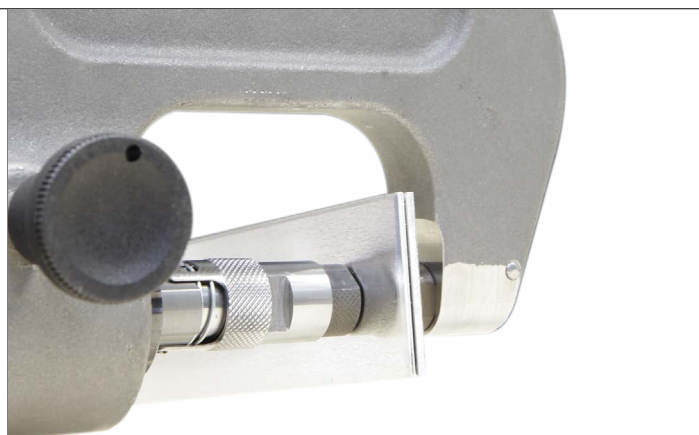
EXTRACTION DE RIVETS



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 40 et 90 psi.
	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	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.

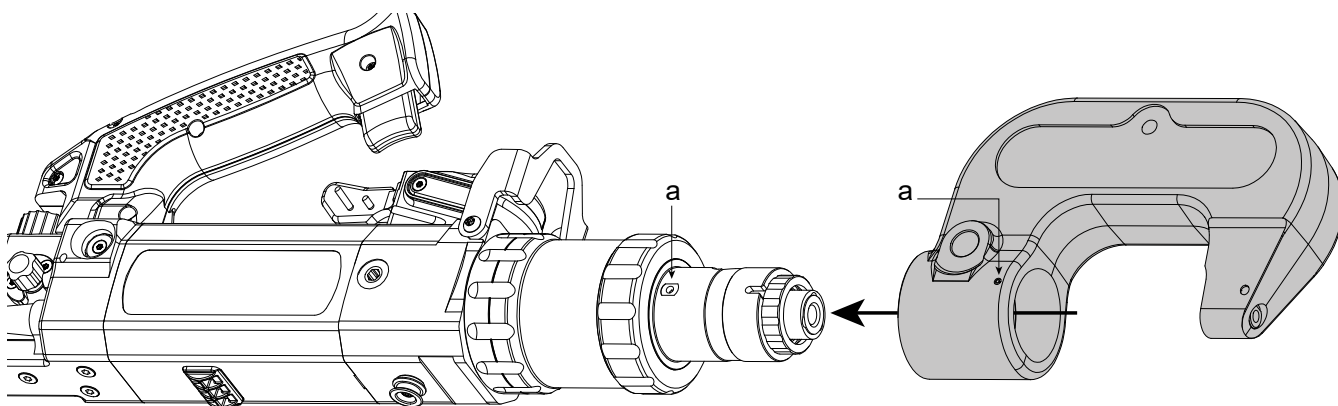
DESCRIPTION OF THE EQUIPMENT (I)

- | | |
|----------------------------|-----------------------|
| 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 | |

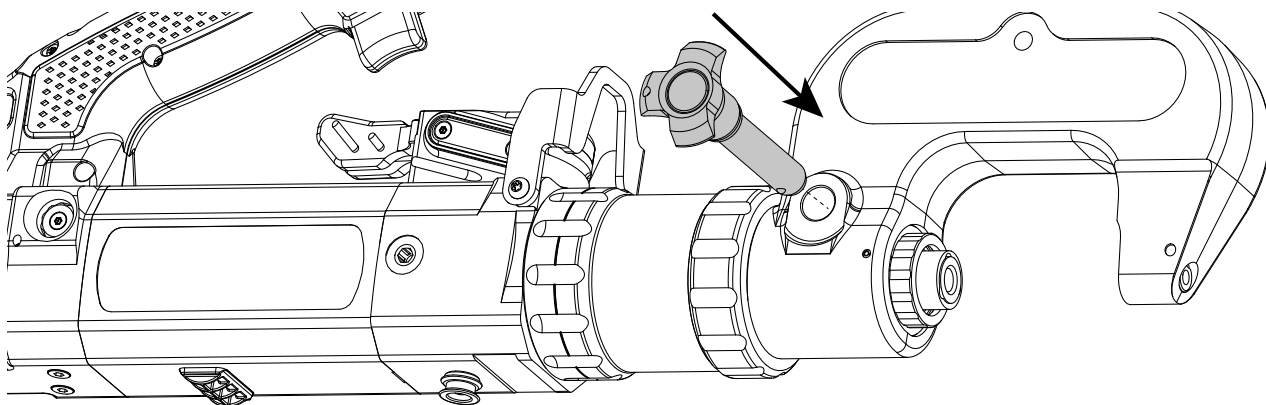
RIVETING ARM (II)

	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

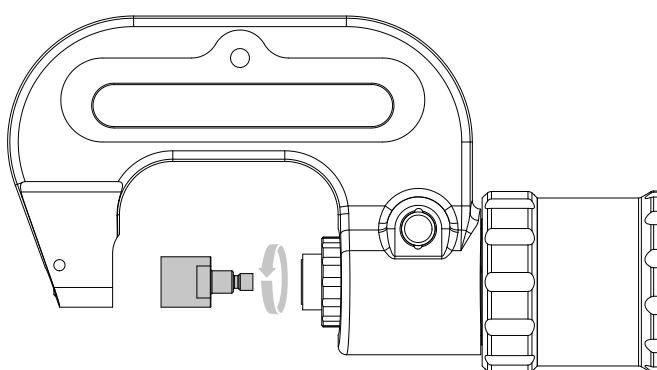
Carefully place the arm on the nose of the riveter, making sure to align the 2 markings (a). When fitting large arms, it is recommended that the arms are laid flat on a table, and the nose of the riveter is brought into the arm opening.



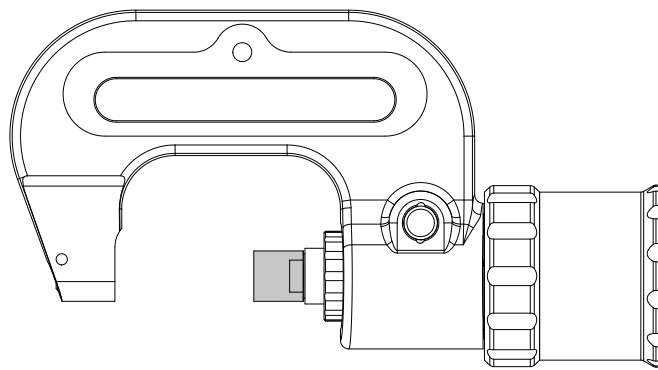
Once the arm is placed on the riveter, insert the locking pin (I-8) into the slot. The pin locks automatically after insertion, and should not spontaneously escape from the slot.



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



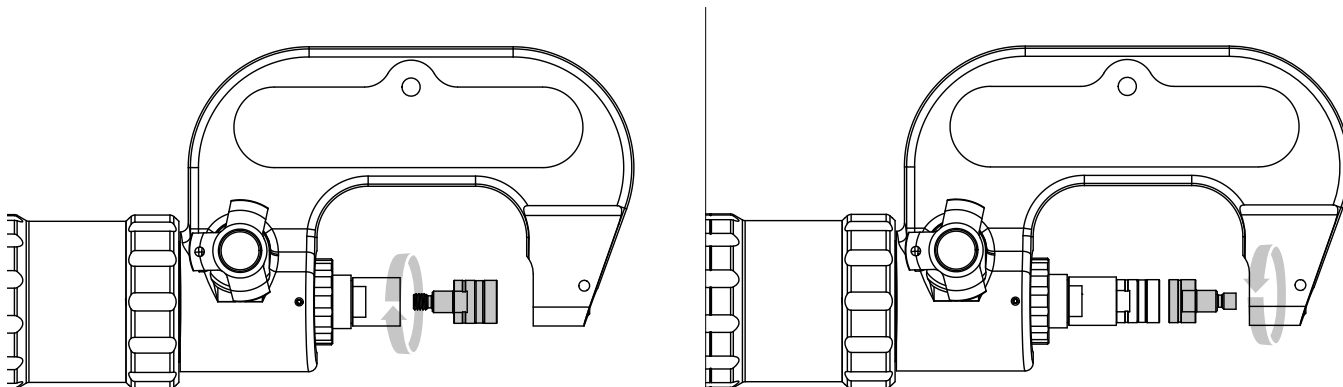
Screw on the extension supplied with the arm.



The riveting machine is now ready to use.

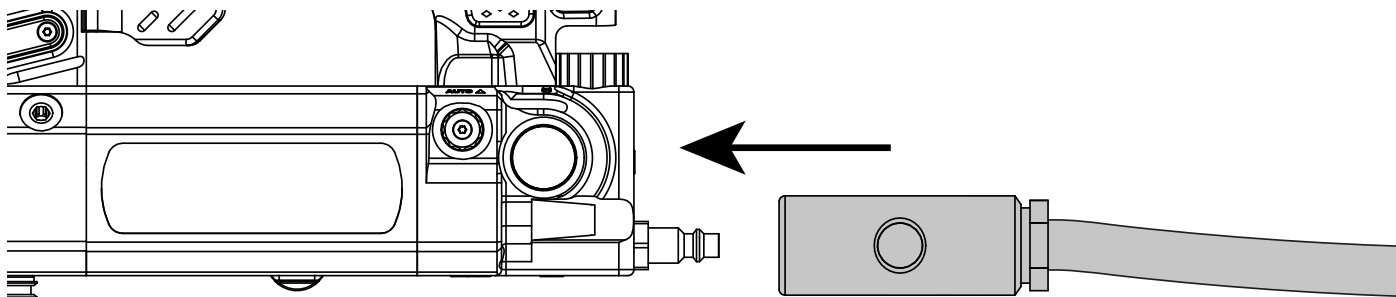
MOUNTING THE FITTINGS

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

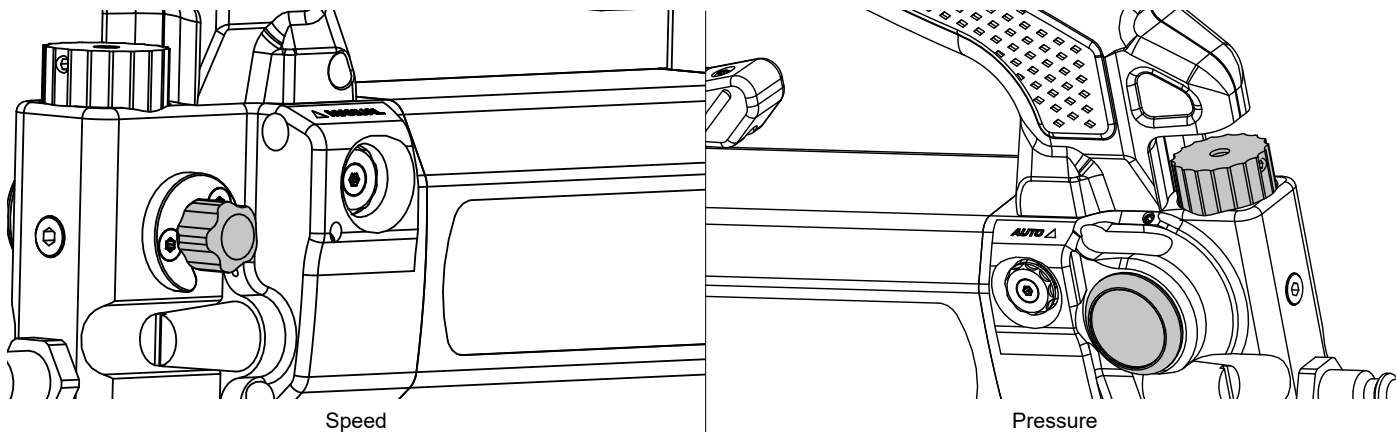


Maximum air pressure:
Make sure that the air pressure does not exceed 110 psi.

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

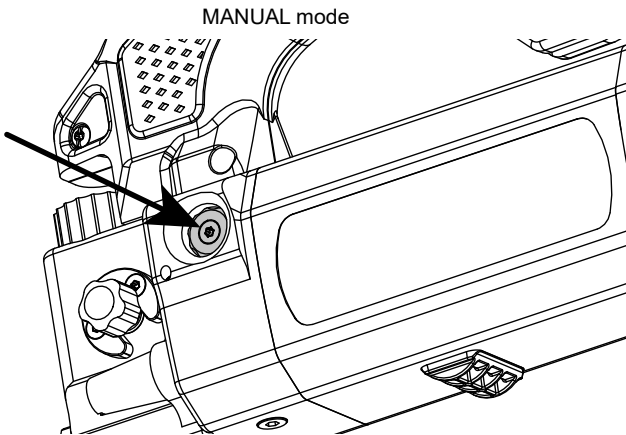
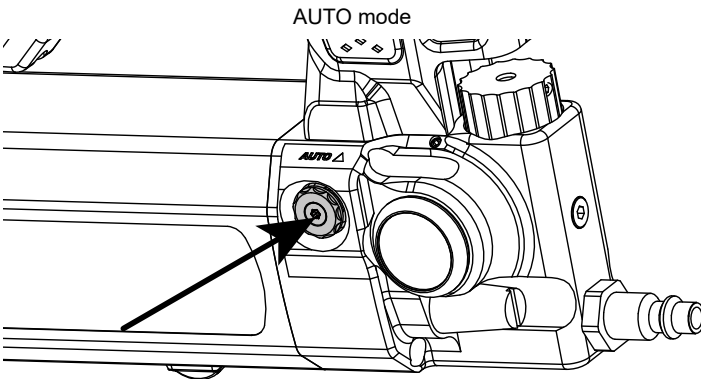
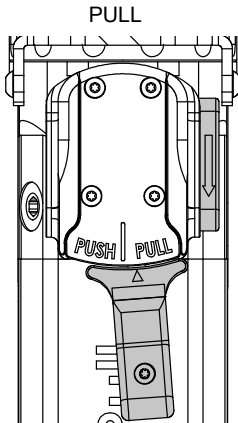
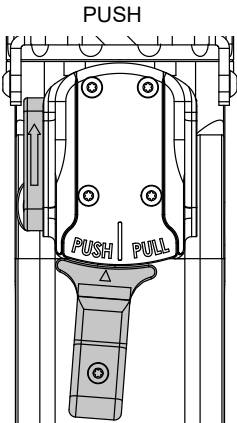
The user can manually adjust the speed of the ram and the rivet setting force, according to the type of material to be joined, in order to avoid any deformation of the workpiece. To set the pressure according to the dies and materials, see table at the end of the manual.

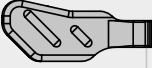


Speed

Pressure

OPERATION OF THE PUSH-PULL MODE



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

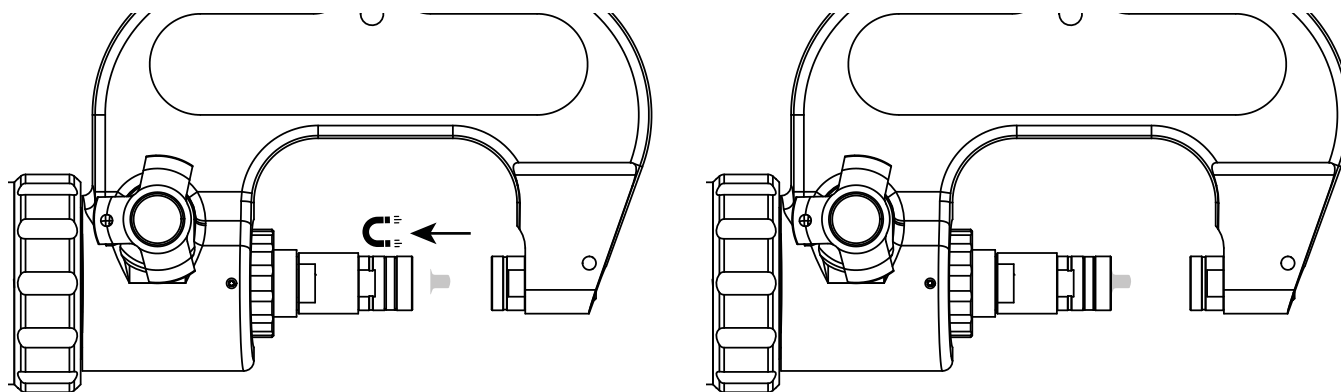
INSTALLATION OF SELF-PIERCING RIVETS

Ø 3.3 mm

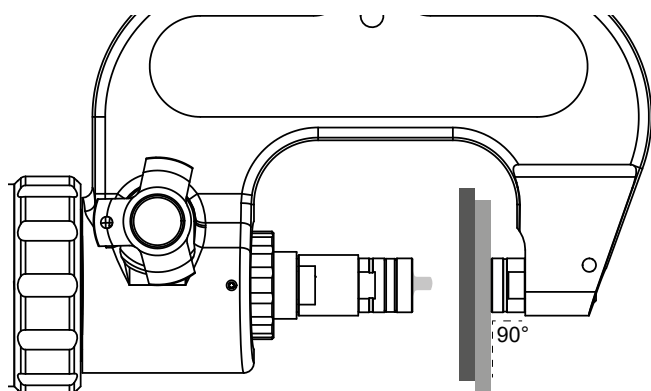
Ø 5.3 mm



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

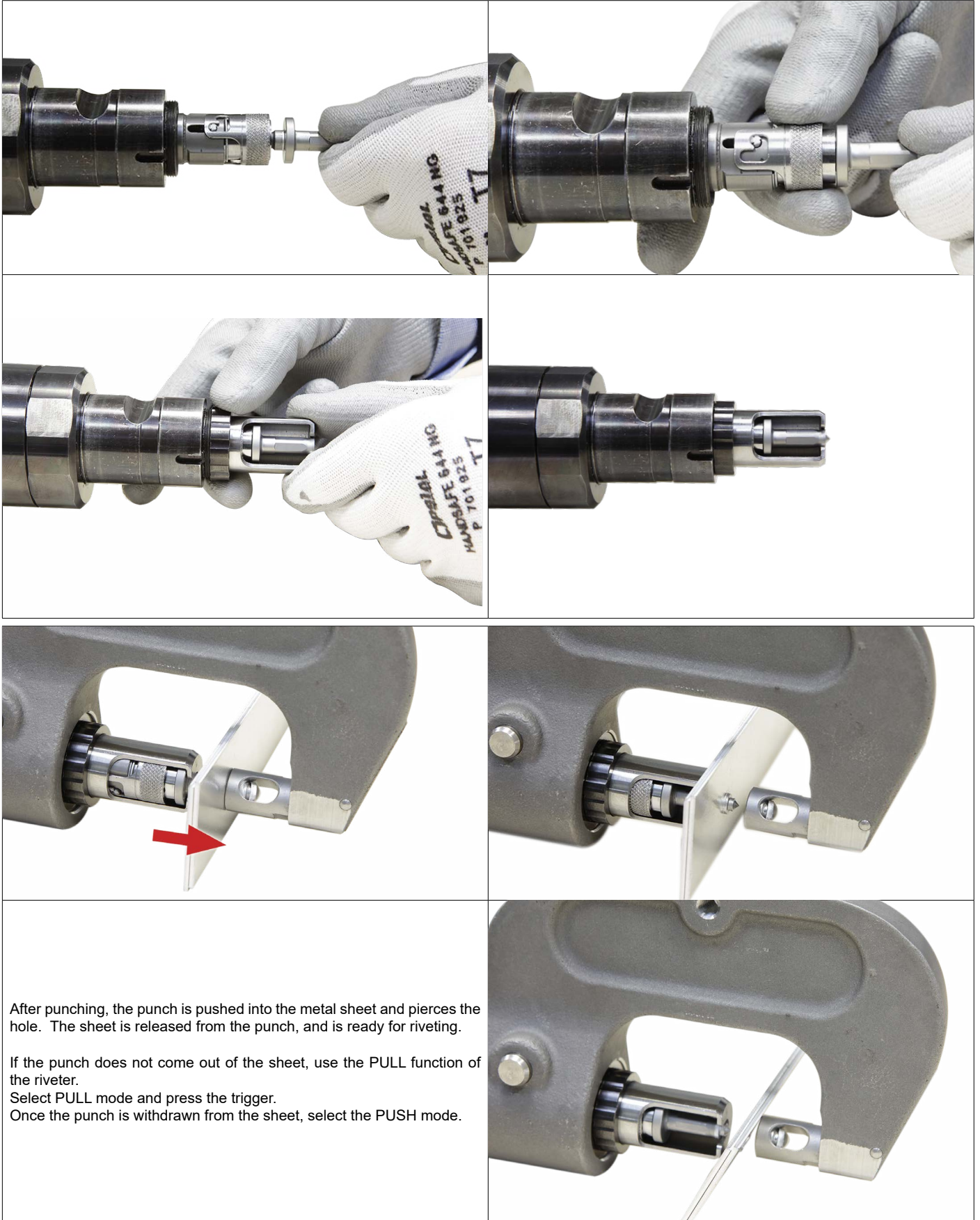


ST1

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.

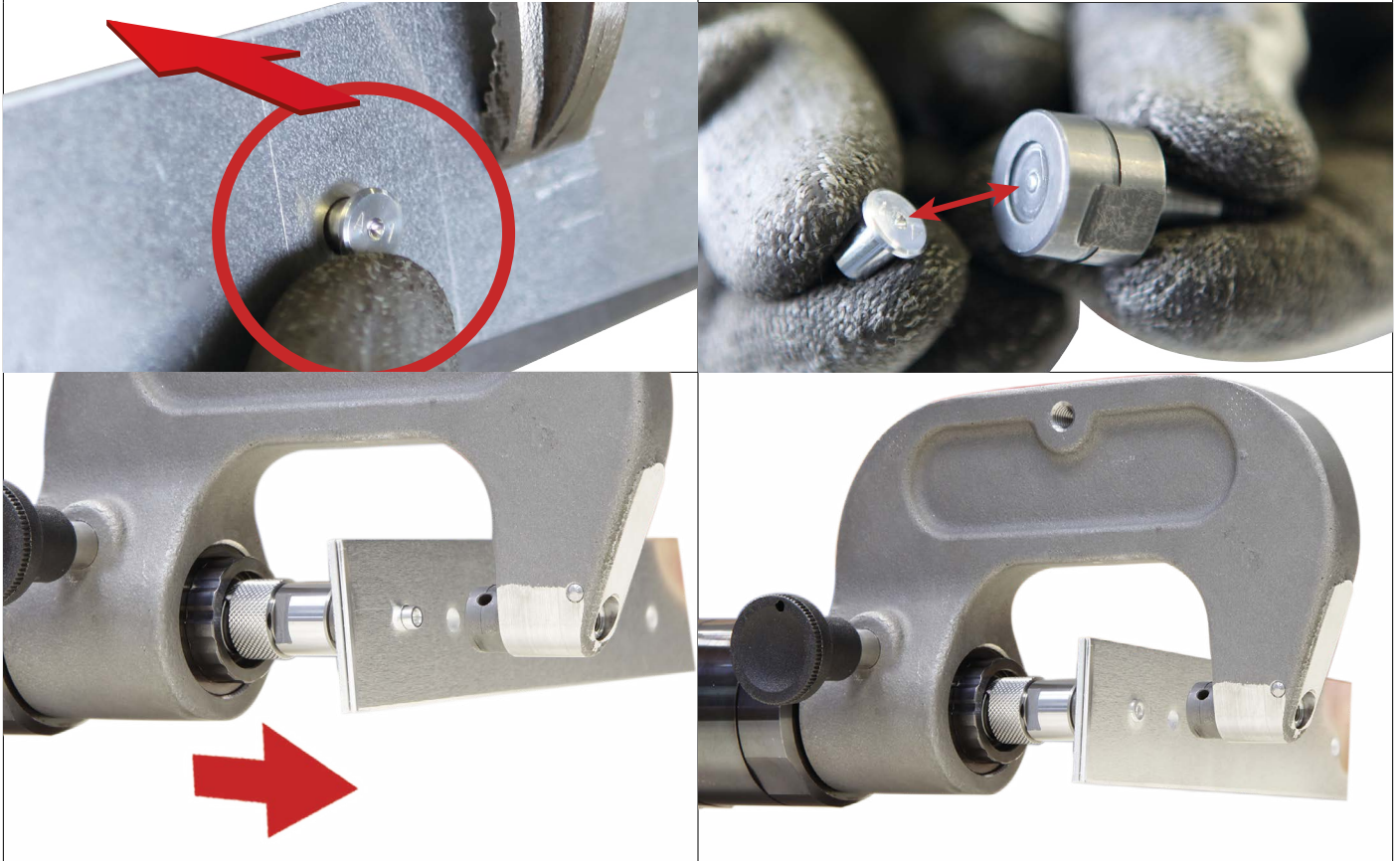


INSTALLATION OF FLOW FORM RIVETS

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.



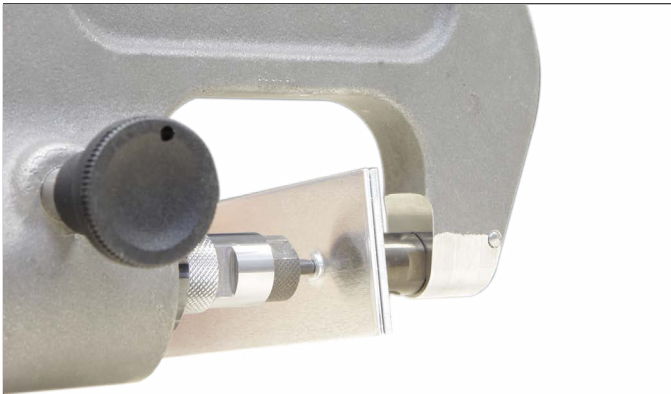
The F2 die has a drain hole for adhesive residues. After each riveting process, remove adhesive residues from all affected tools.



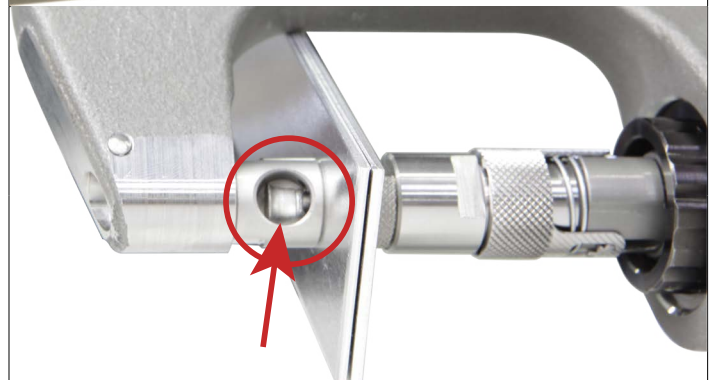
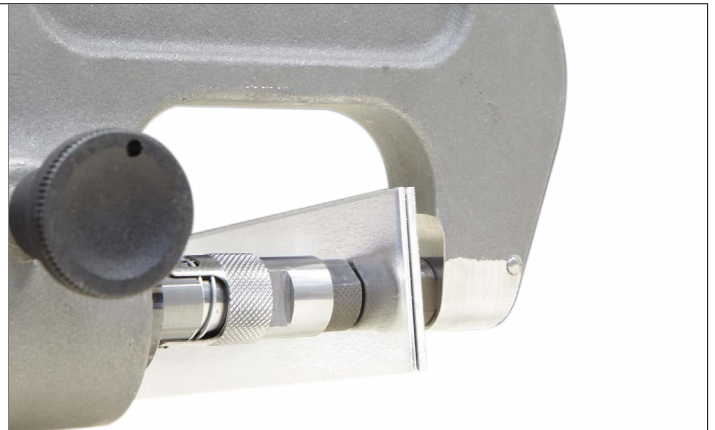
Flow-form rivet

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 40 and 90 psi.
	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).

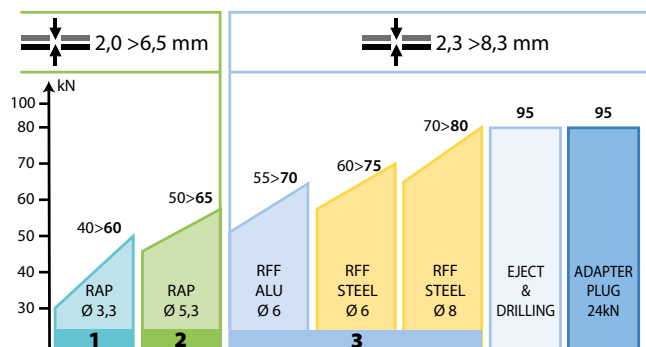
The warranty does not cover:

- 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.

PRESSURE CONTROL CHART



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)
ES Remaches autopercorantes



RFF

FR Rivets Flow-Form
EN Flow-Form rivets (FFR)
ES Remaches Flow-Form

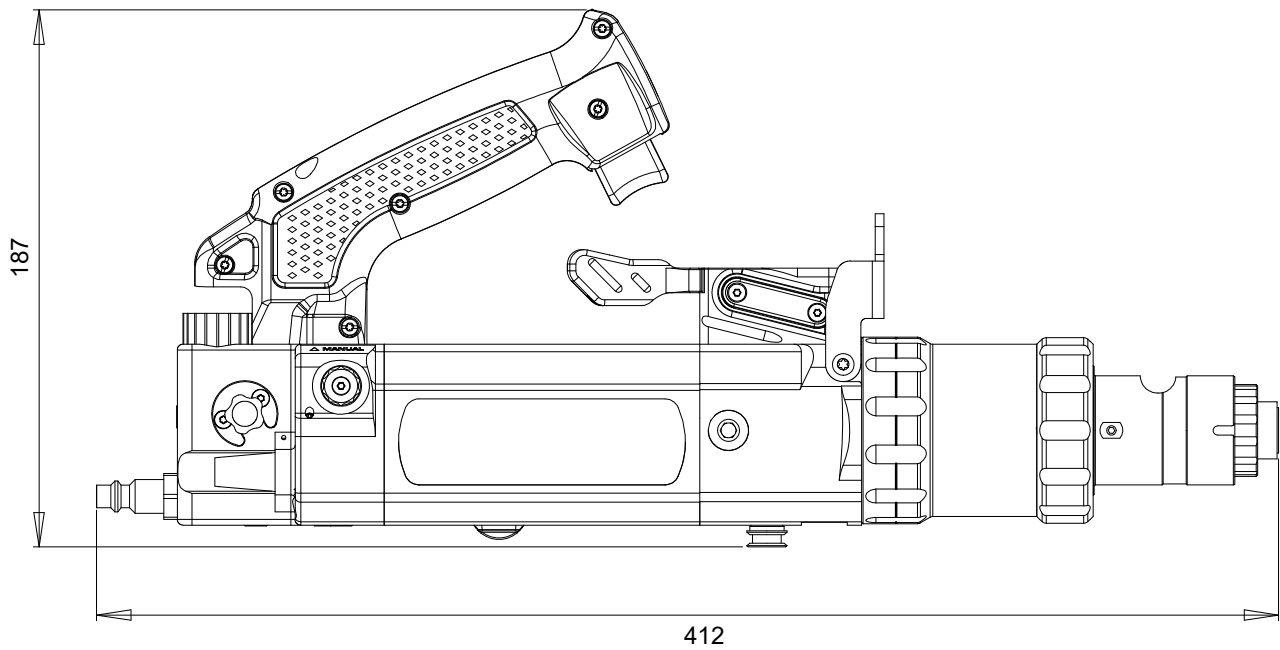
AIR PRESSURE:

40 psi = 29 kN
50 psi = 42 kN
60 psi = 55 kN
70 psi = 68 kN
80 psi = 81 kN
90 psi = 94 kN
95 psi = 100 kN

AIR MAX:

110 psi

DIMENSIONS



SYMBOLS

	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 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