

⚠ WARNING



Read and understand these instructions, the electrical tool instructions, the instructions for the dies to be used, the instructions for the

connector to be crimped and the warnings and instructions for all equipment and material being used before operating this tool to reduce the risk of serious personal injury.

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

- **Keep your fingers and hands away from the crimp head during the crimping cycle.** Your fingers or hands can be crushed, fractured or amputated if they are caught between the dies or the components and any other object.
- **Do not use on energized electrical lines to reduce the risk of electrical shock, severe injury and death. Tool is not insulated.** Use appropriate work procedures and personal protective equipment when working near energized electrical lines.
- **Large forces are generated during product use that can break or throw parts and cause injury.** Stand clear during use and wear appropriate protective equipment, including eye protection.
- **Never repair a damaged head.** A head that has been welded, ground, drilled or modified in any manner can break during use. Never replace individual components. Discard damaged heads to reduce the risk of injury.
- **Use proper tool, die, connector and cable combination.** Improper combinations can result in an incomplete or improper crimp which increases the risk of fire, severe injury or death.

NOTICE Selection of appropriate materials and joining methods is the responsibility of the system designer and/or installer. Before any installation is attempted, careful evaluation of the specific requirements should be completed. Consult connector manufacturer for selection information.

If you have any questions concerning this RIDGID® product:

- Contact your local RIDGID distributor.
- Visit RIDGID.com to find your local RIDGID contact point.
- Contact Ridge Tool Technical Service Department at rttechservices@emerson.com, or in the U.S. and Canada call (800) 519-3456.

Description

RIDGID® UC-60 Crimp Heads are designed to crimp electrical compression connectors to their respective wires, in some cases using appropriate dies.

The Crimp head attaches to RIDGID RE 6/RE 60 or IlSCO Electrical Tool and can rotate 360 degrees with the RIDGID QuickChange System™ (QCS™).

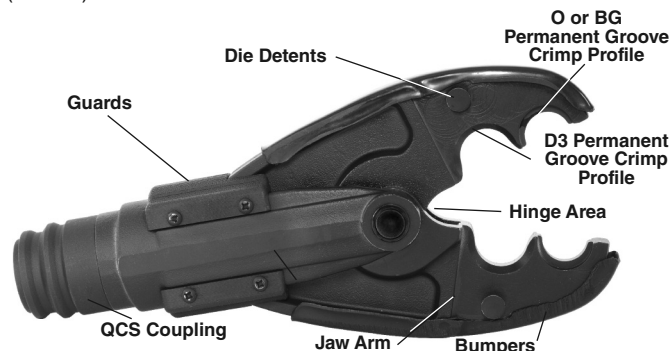


Figure 1 – UC-60 Crimp Head

Specification

Cat. #56798.....D3 & O Permanent Groove Crimp Profile
 Cat. #56793.....D3 & BG Permanent Groove Crimp Profile
 Dies UsedD3 Profile can be used with Commercially Available "X" or "W" Style 6 Ton Dies

For use With:

Copper Taps.....#10 Solid – 2/0 Stranded
 AL and ACSR Taps#14 Solid – 4/0 ACSR
 Stirrups.....#6 – 4/0 ACSR
 Tension Splices#10 Stranded – 4/0 ACSR

Lugs & Splices#8-350 MCM AL, 500 MCM CU

As indicated per connector manufacturer literature, with use of appropriate dies.

Compatible QCS Type6T QCS and 60kN QCS

Nominal Crimp Force.....12,000 lbf, 6-ton (53kN)

Input Force13,500 lbf (60kN)

Weight4.8 lbs. (2.2 kg)

Inspection/Maintenance

Inspect the Crimp Head before each use for issues that could affect safe use.

1. Remove battery from electrical tool.
 2. Clean any oil, grease, or dirt from the tool and head, including handles and controls. This aids inspection and helps prevent the machine from slipping from your grip.
 3. Inspect the head for:
 - Proper assembly and completeness.
 - Wear, corrosion or other damage.
 - Free movement of the jaw arms. The jaw arms should be biased open. Inspect hinge area (Figure 1) for damage.
 - Presence and readability of head markings.
 - See *Electrical Tool manual* for inspection and maintenance of the QCS coupling.
- If any issues are found, do not use the tool until corrected.
4. Inspect the electrical tool and any other equipment being used as directed in their instructions. Confirm that the crimp dies are a clean, undamaged matched set.
 5. Lubricate the head pivot points with a light weight general purpose lubricating oil. Wipe off any excess oil.

Set Up/Operation

1. Prepare the connection to be crimped. Refer to connector manufacturer instructions/data sheets for information on proper permanent groove/die choices, number of crimps and other installation information.
2. Choose the appropriate equipment for the application. The O and BG permanent groove profiles are used as is. The D3 profile can be used as is or with appropriate dies. Make sure all equipment is inspected and set up per its instructions.
3. Remove battery from electrical tool.
4. If required, install the dies in D3 profile. Depress die detent and remove/insert die. Dies should fit securely, and the crimp profiles should align (Figure 2). Always use a matched set of dies. If there are any issues regarding proper die fit, do not use the tool.



Figure 2 – Installing Dies in Crimp head

5. Changing Heads with QCS Coupling – See *Electrical Tool manual*.
6. With dry hands install the tool battery.
7. Place the permanent groove or die crimp profile around the connector to be crimped.
8. Follow all compression connector manufacturers' instructions for crimp location. Some may require more than one crimp per connection or crimping in a certain order. Center the connector squarely against the crimp profile. Improper placement can make an incorrect crimp or damage the equipment. If making a single crimp, line up the crimp profile within the lines on the connector. If making multiple crimps on the connector, ensure

there is enough room to evenly space crimps between electrical connector lines.



Figure 3 – Aligning the Connector in the Crimp Profile

9. With hands clear of the head and other moving parts, operate the Electrical Tool as per its instructions. After a complete cycle the tool ram will retract and the jaws will open. If the ram does not retract, the crimp is not complete and must be repeated.

A slight twist of the connection may be needed to release it from the crimp profile.

10. If the ram does not fully retract, press the electrical tool pressure release button. If needed, move the head and repeat the procedure for multiple crimps.
11. Inspect and test the connection in accordance with fitting supplier instructions, normal practice and applicable codes.

Têtes de sertissage UC-60 : Notice d'emploi

⚠ AVERTISSEMENT



Avant d'utiliser cet appareil, et afin de limiter les risques d'accident grave, familiarisez-vous avec les consignes ci-présentes, le manuel de

la pince électrique, la notice visant les matrices utilisées, la notice des raccords sertis et les avertissements et consignes d'utilisation de l'ensemble des matériaux et du matériel utilisés.

CONSERVEZ CETTE NOTICE !

- **Eloignez vos doigts et vos mains de la tête de sertissage en cours d'opération.** Les doigts et les mains peuvent être écrasés, fracturés ou amputés en cas de prise entre les matrices ou ses composants et tout autre objet.
- **Afin de limiter les risques de choc électrique, de grave blessure corporelle ou de mort, ne jamais utiliser sur des lignes électriques sous tension. Cet appareil n'est pas isolé.** Use appropriate work procedures and personal protective equipment when working near energized electrical lines.
- **En cours d'utilisation, la force développée par l'appareil est suffisante pour briser ou projeter des débris et provoquer des blessures.** Tenez-vous à l'écart en cours d'utilisation et portez les équipements de protection individuelle appropriés, y compris une protection oculaire.
- **Ne jamais tenter de réparer une tête endommagée.** Une tête qui a été soudée, meulée, percée ou modifiée d'une manière quelconque risque de se briser en cours d'opération. Ne jamais remplacer de composants individuels. Afin de limiter les risques d'accident, éliminez d'office toute tête endommagée.
- **Utilisez la combinaison d'appareil, de matrice de connecteur et de câble appropriée.** Un ensemble d'éléments dépareillés risque de produire des sertissages incomplets ou déformés qui, à leur tour, augmenteraient les risques d'incendie, de grave lésion corporelle et de mort.

AVIS IMPORTANT Le choix des matériaux et des méthodes de raccordement utilisés est la responsabilité du bureau d'études et/ou de l'installateur. Avant toute tentative d'installation, il convient d'effectuer une étude approfondie des besoins spécifiques du réseau. Consultez le fabricant des raccords utilisés en matière de consignes et critères de sélection.

En cas de questions visant ce produit RIDGID®, veuillez :

- Consulter le distributeur RIDGID le plus proche.
- Visiter le site RIDGID.com pour obtenir les coordonnées du représentant RIDGID le plus proche.
- Consultez les services techniques Ridge Tool à rttechservices@emerson.com, ou bien en composant le (800) 519-3456 à partir des États-Unis ou du Canada.

Description

Les têtes de sertissage RIDGID® UC-60 sont prévues pour le sertissage des raccords de câble électrique à compression, parfois à l'aide de matrices rapportées.

La tête de sertissage se monte soit sur une pince électrique RIDGID RE 6 ou RE 60, soit sur une pince IlSCO, et peut tourner sur 360° grâce à son raccord rapide RIDGID QCS™ (Quick Change System™).

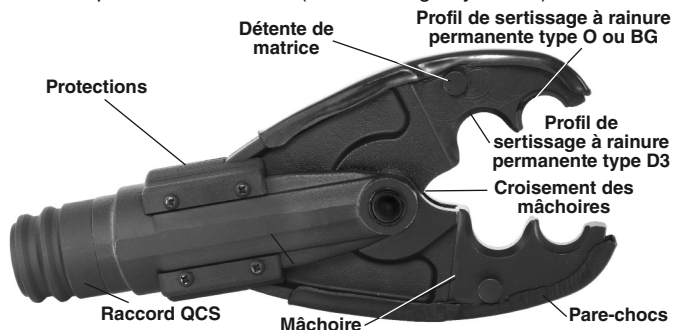


Figure 1 – Tête de sertissage UC-60

Caractéristiques techniques

Réf. 56798.....	Profils de sertissage à rainure permanente types D3 et O
Réf. 56793.....	Profils de sertissage à rainure permanente types D3 et BG
Matrices utilisées	Le profil D3 peut recevoir des matrices 6 tonnes type « X » ou « W » du commerce

Applications :

Raccords cuivrePlein n° 10 – Torsadé 2/0

Raccords AL et ACSR.....Plein n° 14 – ACSR 4/0

Etriers.....N° 6 – ACSR 4/0

Epissures en tractionTorsadé n° 10 – ACSR 4/0

Raccords et épissuresN° 8 – 350 MCM AL, 500 MCM CU

Selon les spécifications du fabricant des raccords et utilisation des matrices appropriées.

Type de raccord QCS

compatible.....QCS 6 T et QCS 60kN

Compression nominale12 000 lbf, 6 tonnes (53kN)

Force initiale.....13 500 lbf (60kN)

Poids4,8 lbs. (2,2 kg)

Inspection et entretien

Inspectez la tête de sertissage avant chaque intervention pour d'éventuelles anomalies susceptibles de compromettre la sécurité de son utilisation.

1. Retirez le bloc-piles de la pince électrique.
2. Nettoyez soigneusement la pince et la tête, notamment au niveau des poignées et commandes de l'appareil. Cela facilitera l'inspection de l'ensemble et améliorera sa prise-en-main.
3. Examinez la tête pour :
 - Vérifier son bon assemblage et son intégralité.
 - Signes d'usure, de corrosion ou de déformation.
 - Le libre mouvement des mâchoires. Les mâchoires doivent être sollicitées en position ouverte. Examinez le croisement des mâchoires (Figure 1) pour signes de déformation.
 - La présence et la lisibilité des marquages de la tête.
 - Reportez-vous au manuel de la pince électrique pour les consignes d'inspection du raccord rapide QCS.
- Toute anomalie éventuelle devra être corrigée avant d'utiliser l'appareil.
4. Inspectez la pince électrique et tout autre matériel utilisé selon les consignes correspondantes. Assurez-vous que les matrices de sertissage sont propres, appareillées et non endommagées.

5. Lubrifiez les axes de la tête avec une huile minérale légère. Essuyez les traces d'huile résiduelles.

Préparation et sertissage

1. Préparez le sertissage. Reportez-vous aux consignes et fiches techniques du fabricant des raccords pour la sélection des profils à rainure permanente et matrices appropriés, le nombre de sertissages nécessaire et autres consignes d'installation.
2. Sélectionnez le matériel approprié en fonction de l'application envisagée. Les profils à rainure permanente types O et BG sont utilisés tels-que. Le profil D3 peut servir tel-quel ou avec des matrices appropriées.

Assurez-vous de l'inspection et montage approprié de l'ensemble du matériel utilisé selon les consignes applicables.

3. Retirez le bloc-piles de la pince électrique.
4. Au besoin, installez les matrices dans le profil D3.

Appuyez sur la détente de matrice, puis retirez ou installez la matrice. Ne forcez pas la matrice. Les matrices doivent être fermement engagées, et les profils de sertissage doivent s'aligner (Figure 2). N'utilisez que des jeux de matrices appariées. Ne pas utiliser l'appareil si vous rencontrez des difficultés lors de l'installation des matrices.



Figure 2 – Installation des matrices dans la tête de sertissage

5. Changement des têtes équipées d'un raccord rapide QCS – Se reporter au manuel de la pince électrique.
6. Avec les mains sèches, installez le bloc-piles de l'appareil.
7. Positionnez le profil à rainure permanente ou le profil de matrice de sertissage sur le raccord à sertir.
8. Suivez les instructions du fabricant des raccords pour établir l'emplacement du sertissage. Certains raccords peuvent nécessiter plusieurs sertissages, voire même des sertissages dans un ordre donné.

Centrez le raccord carrément sur le profil de sertissage. Un positionnement inapproprié risque de compromettre le sertissage ou endommager le matériel.

Dans le cas d'un sertissage unique, centrez le profil de sertissage entre les lignes du raccord. Lors de sertissages multiples sur un même raccord, assurez-vous de disposer de suffisamment de place pour pouvoir espacer les sertissages uniformément entre les lignes du raccord.



Figure 3 – Alignement du raccord dans le profil de sertissage

9. Avec vos mains éloignées de la tête et des autres mécanismes, actionnez la pince électrique selon les instructions applicables. Le vérin se rétractera et les mâchoires s'ouvriront automatiquement dès la fin

du cycle de sertissage. Si le vérin ne se rétracte pas, c'est signe que le sertissage n'est pas terminé et qu'il devra être répété.

Il sera peut-être nécessaire de vriller le raccord légèrement pour le déloger du profil de sertissage.

10. Si le vérin ne se rétracte pas entièrement, appuyez sur le bouton de décompression de la pince électrique. Au besoin, déplacez la tête et répétez le processus pour les sertissages multiples.
11. Examinez et contrôlez le raccord selon les instructions du fabricant des raccords, les règles de l'art et les normes en vigueur.

Instrucciones de los cabezales engarzadores UC-60

⚠ ¡ADVERTENCIA!



Antes de hacer funcionar este aparato, lea y entienda estas instrucciones, las instrucciones de la herramienta eléctrica, las instrucciones

para las terrajas que se utilizarán, las instrucciones para el conector que se engarzará, y las advertencias e instrucciones para todos los equipos y materiales utilizados. Esto reduce el riesgo de lesiones personales graves.

¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

- **Mantenga los dedos y las manos apartados del cabezal engarzador durante el ciclo de engarzado.** Sus dedos o manos pueden ser aplastados, fracturados o amputados si quedan atrapados entre las terrajas o entre los componentes y cualquier otro objeto.
- **No utilice este aparato para cables con electricidad, para evitar el riesgo de choque de electricidad, lesiones graves y la muerte. Esta herramienta no cuenta con aislamiento.** Al trabajar cerca de cables con corriente eléctrica, use los procedimientos de trabajo apropiados y equipo de protección personal.
- **Cuando este producto está en marcha, genera grandes fuerzas. Estas fuerzas podrían producir la rotura o expulsión de piezas y causar lesiones.** Manténgase apartado del aparato durante su uso y póngase el equipo de protección apropiado, incluso gafas de seguridad.
- **Nunca repare un cabezal averiado.** Si un cabezal se ha soldado, rectificado, taladrado o modificado de cualquier forma, se podría romper durante su uso. Nunca reemplace componentes individuales. Deseche los cabezales averiados para reducir el riesgo de lesiones.
- **Utilice la correcta combinación de herramienta, terrajas, conector y cable.** El uso de combinaciones no apropiadas puede producir un engarce incompleto o mal hecho, lo cual aumenta el riesgo de incendio, lesiones graves o la muerte.

AVISO La selección de materiales y de métodos de unión apropiados es responsabilidad del diseñador y/o instalador del sistema. Antes de comenzar una instalación se requiere completar una cuidadosa evaluación de los requisitos específicos. Consulte al fabricante del conector para hacer la selección correcta.

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

- Comuníquese con el distribuidor RIDGID en su localidad.
- Visite RIDGID.com para averiguar dónde se encuentra el contacto RIDGID más cercano.
- Comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool en rttechservices@emerson.com, o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al (800) 519-3456.

Descripción

Los cabezales engarzadores UC-60 de RIDGID® están diseñados para engazar conectores eléctricos por compresión con sus respectivos alambres; en algunos casos, se usan terrajas apropiadas.

El cabezal engarzador se une a una herramienta eléctrica RE 6/RE 60 de RIDGID o Ilco, y puede rotar en 360 grados gracias al acoplamiento de conexión rápida QuickChange System™ (QCS™) de RIDGID.

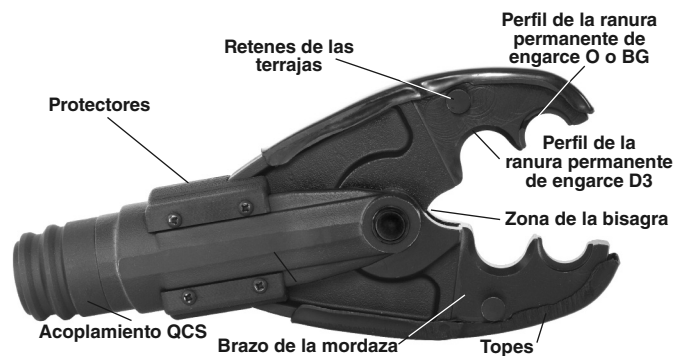


Figure 1 – Cabezal engarzador UC-60

Especificación

No. Cat. 56798	Perfil de la ranura permanente de engarce D3 y O
No. Cat. 56793	Perfil de la ranura permanente de engarce D3 y BG
Terrajas utilizadas	D3 Profile can be used with Commercially Available "X" or "W" Style 6 Ton Dies

Para usar con:

Conectores C-tap de cobre	#10 sólidos; 2/0 trenzados
Conectores C-tap de Al y ACSR	#14 sólidos; 4/0 ACSR
Estribos	#6; 4/0 ACSR
Empalmes de tensión	#10 trenzados; 4/0 ACSR
Orejetas y empalmes	#8-350 MCM de Al; 500 MCM de Cu

Según indica la literatura de los fabricantes de conectores, utilizándose las terrajas apropiadas.

Tipo de conector

QCS compatible.....QCS de 6 T y QCS de 60 kN

Fuerza de sellado nominal...12.000 lbf, 6 ton, 53 kN

Fuerza de entrada.....13.500 lbf; 60 kN

Peso4,8 libras (2,2 kg)

Inspección y mantenimiento

Inspeccione el cabezal engarzador antes de usarlo para identificar problemas que podrían afectar la seguridad.

1. Extraiga la batería de la herramienta eléctrica.
 2. Limpie el cabezal y la herramienta para eliminar el aceite, grasa y suciedad; limpie también los mangos y controles. Esto facilita la inspección y ayuda a evitar que la herramienta se resbale de sus manos.
 3. Inspeccione el cabezal para verificar lo siguiente:
 - Está bien ensamblado y completo.
 - No hay desgaste, corrosión ni daño de algún otro tipo.
 - Las mordazas se abren y se cierran fácilmente. La posición normal es abierta. Inspeccione la zona de la bisagra (Figura 1) para verificar que no esté dañada.
 - Las etiquetas en el cabezal están presentes y son legibles.
 - Vea el *Manual de la herramienta eléctrica* para instrucciones sobre la inspección y el mantenimiento del acoplamiento QCS.
- Si encuentra algún problema, no use la herramienta hasta que haya corregido la avería.
4. Según las instrucciones correspondientes, inspeccione la herramienta eléctrica y cualquier otro equipo que usará. Confirme que las terrajas de engarce son un juego limpio, homologado e intacto.
 5. Lubrique los puntos de pivote del cabezal con un aceite lubricante liviano, de uso general. Quite el exceso de aceite con un paño.

Puesta en marcha y operación

1. Prepare la conexión que desea engarzar. Consulte las instrucciones y hojas de datos del fabricante del conector para determinar cuáles son las posibles terrajas y ranuras permanentes, el número de engarces y otra información sobre la instalación.
2. Elija el equipo apropiado para la aplicación. Los perfiles de ranura permanente O y BG se usan tal cual. El perfil D3 se puede usar tal cual o con terrajas apropiadas.

Asegure que todos los equipos estén inspeccionados y montados de acuerdo con sus respectivas instrucciones.

3. Extraiga la batería de la herramienta eléctrica.
4. Si se exige, coloque terrajas en el perfil D3. Presione el retén de terrajas y extraiga o introduzca la terraja. No fuerce las terrajas. Las terrajas deben quedar bien encajadas y los perfiles de engarce deben estar alineados (Figura 2). Siempre use un juego homologado de terrajas. Si hay algún problema con el ajuste de las terrajas, no use la herramienta.



Figure 2 – Colocación de las terrajas en el cabezal engarzador

5. Para cambiar de cabezal con el acoplamiento QCS: vea el *manual de la herramienta eléctrica*.
6. Con las manos secas, introduzca la batería en la herramienta.
7. Encierre el conector que desea engarzar en la ranura permanente o el perfil de engarce de las terrajas.
8. Para ubicar el sitio de engarce, siga todas las instrucciones del fabricante del conector por compresión. En algunos casos se exige más de un engarce por conexión o es necesario engarzar según una secuencia específica.

Centre el conector para que quede a escuadra con el perfil de engarce. Una mala colocación producirá un engarce defectuoso o dañará el equipo.

Si debe hacer un solo engarce, el perfil de engarce se alinea entre las líneas del conector. Si debe hacer varios engarces en el conector, asegure que cuente con suficiente espacio para que los engarces puedan quedar espaciados en forma pareja entre las líneas del conector eléctrico.



Figure 3 – Alineamiento del conector en el perfil de engarce

9. Mantenga las manos apartadas del cabezal y otras piezas móviles y haga funcionar la herramienta eléctrica de acuerdo con sus instrucciones. Después de un ciclo completo, el ariete de la herramienta se retrae y se abren las mordazas. Si no se retrae el ariete, significa que el engarce no está completo y es necesario repetirlo. Es posible que tenga que torcer la conexión levemente para extraerla del perfil de engarce.
10. Si el ariete no se retrae completamente, oprima el botón de desenganche de la herramienta eléctrica. Si fuera necesario hacer varios engarces, desplace el cabezal y repita el procedimiento.
11. Inspeccione la conexión y pruébela de acuerdo con las instrucciones del proveedor del acoplamiento, las prácticas normales y los códigos correspondientes.