

⚠ WARNING



Read and understand these instructions, the electrical tool instructions, 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.

ings 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 indenters or these 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, 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

The RIDGID® 4P-6 4PIN Dieless Crimp Head Tool is designed to crimp electrical compression connectors to their respective wires.

The tool is available either as an interchangeable head (For RIDGID® RE 6/RE 60 or ILSCO Electrical Tool) or as part of a dedicated tool (RIDGID® RE-600 series tools).

The Crimp Head can rotate 360 degrees. It includes a special quick acting latching system.

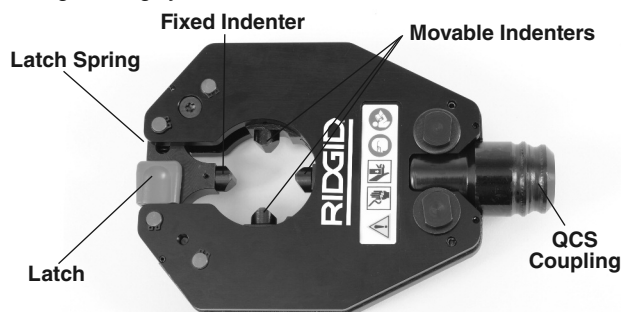


Figure 1 – 4P-6 4PIN Dieless Crimp Head (interchangeable version)

Specification

Max. Size Cable750 MCM Class B Copper Wire,
500 MCM Aluminum Wire
500 MCM Fine Stranded Wire

Go to RIDGID.com/CrimpDies for the RIDGID Crimp Die/Electrical Connector Compatibility Charts.

QCS Coupling Type.....6T QCS and 60kN QCS

Tool Input Force.....60kN (6-ton) (13,500 lbs)

Interchangeable Head Weight5.8 lb (2.6 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. Make sure that the latch works properly and securely closes.
 - 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 head until corrected.
4. Inspect the electrical tool and any other equipment being used as directed in their instructions.
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 per the connector manufacturer's instructions.
2. Choose the appropriate crimp equipment for the application per their specifications. Make sure all equipment is inspected and set up per its instructions.
3. Changing Heads with QCS Coupling – See *Electrical Tool manual*.
4. With dry hands install the tool battery.
5. If needed, open the head by pushing the latch to the side and rotating out (Figure 2). Close the head around the connector to be crimped. Make sure that the latch is fully closed – do not operate the tool with the latch open or partially open.

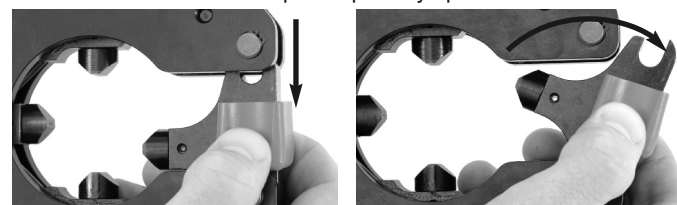


Figure 2 – Opening/Closing the Crimp Head

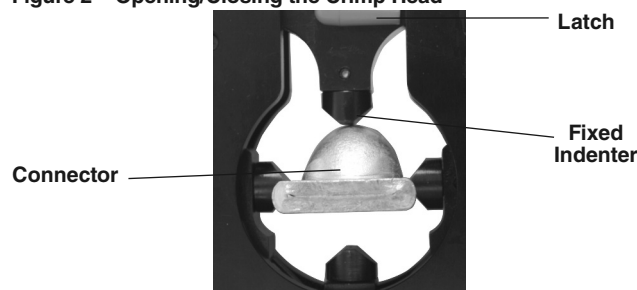


Figure 3 – Aligning Connector With the Fixed Indenter

6. Follow all compression connector manufacturers' instructions for crimp location. Some wire sizes may require more than one crimp per connector.

Center the connector squarely against the fixed indenter (mounted on latch) (Figure 3). If the connector is not centered on the fixed indenter or is between the indenters, an improper crimp and tool damage can result.

When making a single crimp, line up the indenters within the lines on the connector. When making multiple crimps is required by the connector manufacture's instruction, ensure there is enough room to evenly space crimps between lug lines.

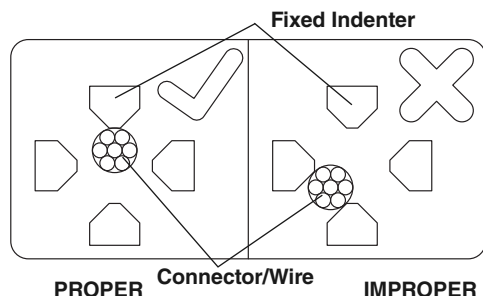


Figure 4 – Proper and Improper Connector Placement

7. With hands clear of the head and other moving parts, operate the electrical tool as per its instructions. After a complete cycle the ram will retract and the tool will stop. If the ram does not retract, the crimp is not complete and must be repeated.
8. If the ram does not fully retract, press the electrical tool pressure release button. When required, move the head and repeat the procedure for multiple crimps.
9. Remove the crimped connection from the head.
10. Inspect and test the connection in accordance with connector manufacturer's instructions, normal practice and applicable codes.

(FR) Tête de sertissage sans matrices 4P-6 4PIN™

Traduction de la notice originale

⚠ AVERTISSEMENT



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

connecteurs 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 risqueraient d'être écrasés, fracturés ou amputés en cas de prise entre les dents de l'appareil, voire entre celles-ci et tout autre objet.
- **Afin de limiter les risques de choc électrique, de graves lésions corporelles et de mort, n'utilisez pas cet appareil sur ou à proximité des conducteurs électriques sous tension.** Cet appareil n'est pas isolé. Employez les méthodes de travail et les équipements de protection individuelle appropriés lors des travaux effectués à proximité de lignes électriques sous tension.
- **L'importante force mécanique générée par l'appareil risque de provoquer la défaillance et projection de matériaux susceptibles d'entraîner de graves lésions corporelles.** Écartez-vous de l'appareil lors de son utilisation et prévoyez les équipements de protection appropriés, protection oculaire comprise.
- **Ne jamais tenter de réparer une tête endommagée.** Toute tête qui aurait été soudée, percée ou modifiée d'une manière quelconque pourrait se briser en cours d'opération. Ne jamais tenter de remplacer de composants individuels. Afin de limiter les risques d'accident, recyclez systématiquement toute tête d'outillage endommagée.
- **Prévoyez la combinaison d'appareil, de raccord et de câble appropriée.** Une mauvaise combinaison pourrait nuire à l'intégralité des sertissages, augmentant ainsi les risques d'incendie et de blessure grave ou mortelle.

AVIS IMPORTANT Le choix des matériaux et des méthodes de raccordement appropriés reste la responsabilité du bureau d'études et/ou de l'installateur. Une étude approfondie des besoins spécifiques du réseau s'impose avant toute tentative d'installation. Consultez le fabricant des raccords pour les critères de sélection applicables.

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

- Consulter le point de vente RIDGID le plus proche ;

- Vous rendre sur le site RIDGID.com pour obtenir les coordonnées du point de vente RIDGID le plus proche ;
- Consulter les services techniques de Ridge Tool à rtctechservices@emerson.com ou, à partir des États-Unis ou du Canada, en composant le 800-519-3456.

Description

La tête de sertissage sans matrices RIDGID® 4P-6 4PIN est prévue pour le sertissage des raccords à compression pour connecteurs électriques.

La tête est proposée soit en tant que tête interchangeable (sur sertisseuses RIDGID® RE 6 et RE 60, ou pince électrique ILSCO), soit intégrée à une sertisseuse RIDGID® de la série RE-600

La tête de sertissage peut tourner sur 360°. La tête comprend également un système de verrouillage rapide à loquet.

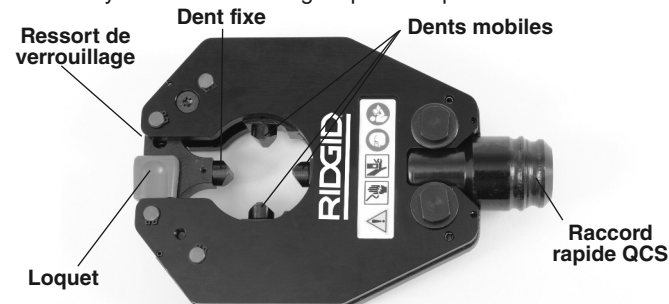


Figure 1 – Tête de sertissage sans matrice 4P-6 4PIN (version interchangeable)

Caractéristiques techniques

Ø maxi du câbleCuivre : 750 MCM Classe B

Alu : 500 MCM

Torsadé fin : 500 MCM

Consultez le tableau de compatibilité des matrices de sertissage RIDGID avec les divers types de raccord de connexion sur RIDGID.com/CrimpDies

Types de raccord rapideQCS 6T et QCS 60kN

Force maxi

(départ appareil)60kN (6 tonnes) (13 500 livres)

Poids de tête

interchangeable.....5,8 livres (2,6 kg)

Inspection et entretien

Examinez la tête de sertissage avant chaque intervention afin de détecter d'éventuelles anomalies qui seraient susceptibles de nuire à sa sécurité d'utilisation.

1. Retirez le bloc-piles de l'appareil.
2. Éliminez toutes traces de crasse, d'huile, de cambouis et de débris de la tête et de l'appareil, notamment au niveau de ses poignées et commandes. Cela facilitera son inspection et assurera une meilleure prise en main de l'appareil en cours d'utilisation.
3. Examinez la tête pour :
 - Un parfait assemblage et intégralité.
 - Éliminez toutes traces de crasse, d'huile, de cambouis et de débris de la tête et de l'appareil, notamment au niveau de ses poignées et commandes. Cela facilitera son inspection et assurera une meilleure prise en main de l'appareil en cours d'utilisation.
 - La présence et lisibilité des marquages de tête.
 - Consultez le manuel de l'appareil pour les consignes d'inspection et d'entretien du raccord rapide QCS..
4. Réparez toute anomalie constatée avant d'utiliser la tête.
5. Inspectez la pince électrique et tout autre matériel utilisé selon les consignes correspondantes.
5. Lubrifiez les axes de la tête avec une huile minérale légère. Éliminez toutes traces d'huile résiduelle.

Préparation et utilisation

1. Préparez la connexion à sertir selon les consignes de son fabricant.
2. Sélectionnez le matériel de sertissage approprié selon les spécifications correspondantes. Assurez-vous que l'ensemble du matériel a été inspecté et installé conformément aux consignes applicables.

3. Changement de têtes équipées d'un raccord rapide QCS – Consultez le manuel de la pince électrique.
4. Avec les mains sèches, introduisez le bloc-piles dans l'appareil.
5. Au besoin, ouvrez la tête en tirant sur le manchon du loquet afin de le basculer en arrière (Figure 2), puis refermez la tête autour du connecteur à sertir. Assurez-vous que le loquet est entièrement fermé. Ne pas utiliser l'appareil lorsque ce loquet est entièrement ou partiellement ouvert.

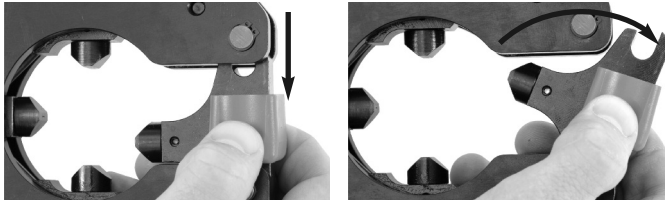


Figure 2 – Ouverture et fermeture de la tête de sertissage

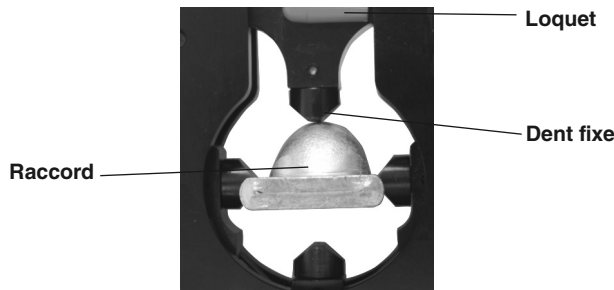


Figure 3 – Alignement du raccord sur la dent fixe

6. Respectez les consignes du fabricant des raccords de connexion visant l'emplacement du sertissage. Certaines sections de fil pourront nécessiter plusieurs sertissages par raccord. Centrez le raccord contre la dent fixe du loquet (Figure 3). Un raccord qui n'est pas centré et appuyé contre la dent fixe du loquet ou qui est positionné au centre de la tête pourrait occasionner un sertissage incomplet et endommager l'appareil.

Lors des sertissages simples, centrez les dents entre les repères du raccord. Lorsque des sertissages multiples sont spécifiés par le fabricant des raccords, assurez-vous de disposer d'une surface suffisante pour espacer les sertissages uniformément entre les traits.

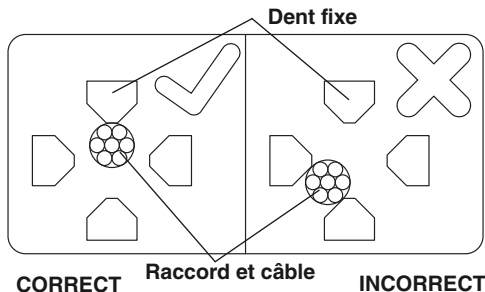


Figure 4 – Positionnement correct et incorrect du raccord

7. Activez la pince électrique selon les consignes correspondantes, tout en gardant les mains éloignées de la tête et des autres mécanismes. Une fois le cycle de sertissage terminé, le piston se retirera et l'appareil s'éteindra. Si le piston ne se retire pas entièrement, c'est que le sertissage est incomplet et que l'opération devra être répétée.
8. Lorsque le piston refuse de se retirer entièrement, appuyez sur la touche de décompression de la pince électrique. Dans le cas de sertissages multiples, déplacez la tête et répétez le processus.
9. Retirez la connexion sertie de la tête.
10. Inspectez et contrôlez la connexion selon les consignes du fabricant du raccord, les règles de l'art et les normes en vigueur.

ES Instrucciones del cabezal engarzador 4P-6 4PIN™, sin terrajas

Traducción del manual original

⚠ ¡ADVERTENCIA!



Antes de hacer funcionar esta herramienta, lea y entienda estas instrucciones, las instrucciones de la herramienta eléctrica, las instrucciones del conector a engazar y las advertencias e instrucciones para todos los equipos y materiales utilizados. Esto reduce el riesgo de lesiones personales graves.

Las malas combinaciones pueden producir un engarzado incompleto o defectuoso, lo cual aumenta el riesgo de incendio, lesiones graves o muerte.

¡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 los penetradores o entre estos componentes y otros objetos.
- No use el aparato para conductores con electricidad, con el fin de reducir el riesgo de descargas eléctricas, lesiones graves y la muerte. El aparato no cuenta con aislamiento. Use procedimientos de trabajo apropiados y equipo de protección personal cuando trabaje cerca de conductos con electricidad.
- Cuando este aparato 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. Deseche los cabezales averiados para reducir el riesgo de lesiones.
- Use una correcta combinación de herramienta, conector y cable. Las malas combinaciones pueden producir un engarzado incompleto o defectuoso, lo cual aumenta el riesgo de incendio, lesiones graves o 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 en su localidad.
- 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

El cabezal engarzador 4P-6 4PIN, sin terrajas, de RIDGID® está diseñado para sellar por compresión conectores de electricidad con sus alambres respectivos.

La herramienta está disponible en forma de cabezal intercambiable (para la herramienta RE 6/RE 60 de RIDGID® o la herramienta eléctrica de ILSCO) o en forma de una herramienta dedicada (herramientas de la serie RE-600 de RIDGID®).

El cabezal engarzador puede rotar en 360 grados. Incluye un sistema especial de retén de acción rápida.

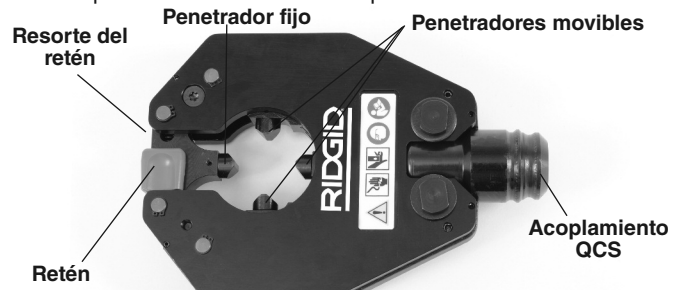


Figura 1 – Cabezal engarzador 4P-6 4PIN, sin terrajas (versión intercambiable)

Especificación

Tamaño máximo

del cableAlambre de cobre clase B de 750 MCM
Alambre de aluminio de 500 MCM
Alambre de hilo múltiple delgado, de 500 MCM

Consulte en RIDGID.com/CrimpDies para ver las tablas de compatibilidad de terrajas de engarce RIDGID y conectores eléctricos.

Tipo de acoplamiento

QCSQCS de 6 T y QCS de 60 kN

Fuerza de entrada

del aparato60 kN (6 Ton) (13.500 libras)

Peso del cabezal

intercambiable5,8 libras (2,6 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 la herramienta y el cabezal, incluyendo las manijas y controles, para quitarles el aceite, grasa o suciedad. Esto facilita su inspección y ayuda a evitar que la máquina se le resbale de las manos.
3. Inspeccione el cabezal para verificar lo siguiente:
 - Está bien ensamblado y completo.
 - No hay desgaste, corrosión ni daño de otro tipo. Asegure que el retén funcione bien y pueda engancharse correctamente.
 - Las etiquetas en el cabezal están presentes y son legibles.
 - Vea el manual de la herramienta eléctrica para 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.
5. Lubrique los puntos de pivote 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 va a engarzar, conforme a las instrucciones del fabricante del conector.
2. Seleccione el equipo de engarzado correcto para la aplicación según sus especificaciones. Asegure que todos los equipos estén inspeccionados y montados de acuerdo con sus respectivas instrucciones.
3. Cómo cambiar cabezales con el acoplamiento QCS – *vea el manual de la herramienta eléctrica.*
4. Con las manos secas, coloque la batería en la herramienta.
5. Si fuera necesario, abra el cabezal, empuje el retén hacia el lado y hágalo girar hacia afuera (Figura 2). Con el cabezal, encierre el conector que va a engarzar. Asegure que el retén esté completamente cerrado. No haga funcionar la herramienta con el retén abierto o parcialmente abierto.

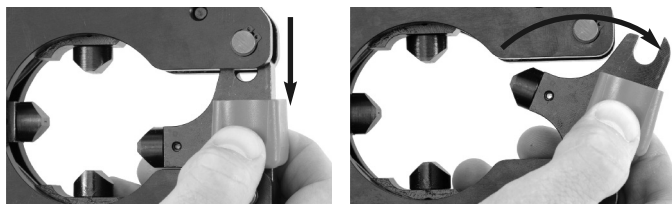


Figura 2 – Apertura y cierre del cabezal engarzador

6. Para ubicar el lugar de engarzado, siga todas las instrucciones del fabricante del conector de compresión. Algunos alambres por su tamaño podrían exigir más de un engarzado por conector.

Centre el conector para que quede perpendicular al penetrador fijo que está montado en el retén (Figura 3). Si el conector no queda centrado en el penetrador fijo o si queda entre medio de los penetradores, puede producirse un engarzado mal hecho y se puede dañar la herramienta.

Cuando haga un solo engarzado, centre el conector de manera que los penetradores estén alineados con las líneas en el conec-

tor. Cuando las instrucciones del fabricante del conector indican que hay que hacer múltiples engarzados, asegure que haya lugar suficiente para espaciar los engarzados en forma pareja entre las líneas del terminal.

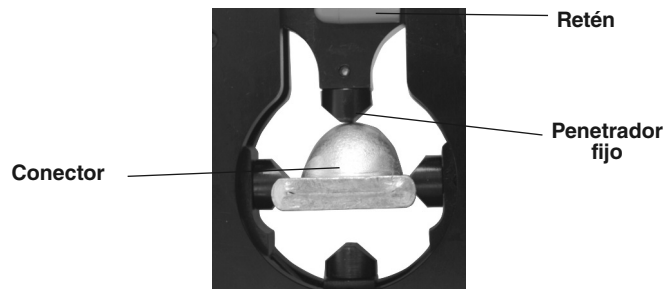


Figura 3 – Alineamiento del conector con el penetrador fijo

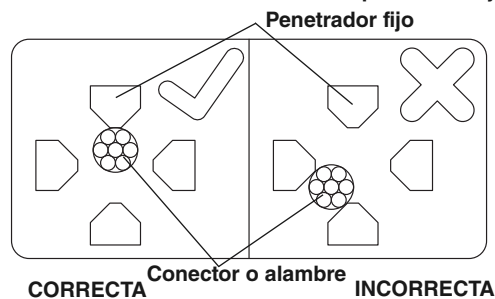


Figura 4 – Colocación correcta e incorrecta del conector

7. Con las manos apartadas del cabezal y de otras partes móviles, haga funcionar la herramienta eléctrica según sus instrucciones. En cuanto se complete el ciclo, el ariete se retrae y la herramienta se detiene. Si el ariete no se retrae, no se ha completado el engarzado y se debe repetir.
8. Si el ariete no se retrae completamente, oprima el botón de desenganche de la herramienta eléctrica. Cuando sea necesario, desplace el cabezal y repita el procedimiento, para hacer múltiples engarzados.
9. Extraiga la conexión engarzada del cabezal.
10. Inspeccione y pruebe la conexión de acuerdo con las instrucciones del fabricante del conector, las prácticas normales y los códigos correspondientes.

Обжимная насадка с защелкой LR-60B/LS-60, инструкция

Перевод исходных инструкций

ВНИМАНИЕ



С целью уменьшения риска получения серьезной травмы прочитайте и изучите эту инструкцию, инструкции по работе с электроинструментом,

инструкции на матрицы, которые предполагается использовать, инструкции на соединитель, подлежащий опрессовке, а также инструкции и предупреждения для всего используемого оборудования и материала до начала работы с этим инструментом.

СОХРАНИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

- во время цикла обжатия оберегайте пальцы и руки от обжимной насадки. Ваши пальцы или руки могут быть раздавлены, раздроблены или ампутированы, если они будут захвачены между матрицами и любыми другими деталями.
- во избежание опасности поражения электрическим током, получения серьезной травмы и смерти запрещается использовать инструмент на электрических проводах, находящихся под напряжением. инструмент не изолирован. При работе рядом с запитанными электрическими магистралями используйте надлежащие процедуры производства работ и индивидуальные средства защиты.

- В процессе использования данного инструмента создаются большие силы, которые могут привести к поломке или разбросу деталей и причинить травму. Стойте на расстоянии от инструмента во время его использования и носите соответствующие средства защиты, включая средства защиты глаз.
- Запрещается ремонтировать поврежденную насадку. Насадка, которая была подвергнута сварке, шлифовке, рассверливанию или какой-либо модификации, может разрушиться во время использования. Запрещается заменять отдельные компоненты. Для снижения риска травмы выбрасывайте поврежденные насадки.
- Используйте правильно подобранную комбинацию инструмента, соединителя и кабеля. Неправильно подобранная комбинация может стать причиной неполного или неправильного обжатия, что повышает опасность возникновения пожара, получения тяжелой травмы или смерти.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Выбор соответствующих материалов и способов соединений предоставляется проектировщику системы и/или монтажнику. Перед началом установки следует выполнить тщательную оценку особых требований. За информацией по выбору обратитесь к изготовителю соединителя.

Если у вас возникли вопросы, касающиеся этого инструмента RIDGID®:

- Обратитесь к местному дистрибьютору RIDGID.
- Чтобы найти контактный телефон местного дистрибьютора RIDGID, войдите на сайт RIDGID.com.
- Обратитесь в отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по адресу rttechservices@emerson.com, в США и Канаде можно также позвонить по номеру (800) 519-3456.

Описание

Безматричная обжимная насадка RIDGID® 4P-6 4PIN предназначена для обжатия прессуемых электрических соединителей на соответствующих проводах.

Инструмент предлагается в двух вариантах: как сменная насадка (для электроинструмента RIDGID® RE 6/RE 60 или ILSCO) или как часть специального инструмента (инструментов серии RIDGID® RE-600).

Обжимная насадка вращается на 360 градусов. Насадка оснащена специальной быстродействующей системой фиксации.



Рис. 1 – Безматричная обжимная насадка 4P-6 4PIN (сменная модификация)

Технические характеристики

Макс. размер кабеля..... 750 MCM – медный провод класса B,
500 MCM – алюминиевый провод,
500 MCM – тонкожильный провод

Таблицы совместимости обжимных матриц RIDGID и электрических соединителей представлены на сайте RIDGID.com/CrimpDies.

Тип муфты QCS..... QCS 6 т и QCS 60 кН

Входное усилие инструмента..... 60 кН (6 тонн) (13,500 фунтов)

Вес сменной насадки..... 5.8 фунтов (2,6 кг)

Осмотр / Обслуживание

Проверьте обжимную насадку перед каждым использованием и исключите любую проблему и риск.

1. Извлеките аккумулятор из электроинструмента.
2. Очистите инструмент и насадку, в том числе рукоятки и органы управления, от масла, смазки и грязи. Это облегчает осмотр и предотвращает выскальзывание инструмента из рук.
3. Проведите осмотр насадки и проверьте:
 - Правильность сборки и комплектации.
 - Отсутствие износа, коррозии или иного повреждения. Проверьте, что фиксатор правильно функционирует и надежно закрывается.

- Наличие и разборчивость маркировок насадки.
- Информацию по осмотру и техобслуживанию муфты QCS см. в руководстве по эксплуатации электроинструмента. При обнаружении каких-либо проблем устраните их, прежде чем пользоваться насадкой.

4. Осмотрите электроинструмент и иное используемое оборудование, как указано в инструкциях.

5. Нанесите на оси поворота насадки универсальное легкое смазочное масло. Сотрите излишек масла.

Установка / использование

1. Подготовьте соединитель для обжатия в соответствии с инструкциями изготовителя.
2. Выберите для применения надлежащий обжимной инструмент в соответствии с его техническими характеристиками. Обязательно выполните осмотр всего оборудования и установите его в соответствии с прилагаемыми к нему инструкциями.
3. Замена насадок с использованием муфты QCS – См. Руководство по эксплуатации электроинструмента.
4. Сухими руками вставьте аккумулятор в инструмент.
5. При необходимости откройте насадку, отведя фиксатор в сторону и повернув его наружу (рис. 2). Закройте насадку на соединителе, который подлежит опрессовке. Убедитесь, что фиксатор закрыт до упора – запрещается эксплуатировать инструмент с открытым или не полностью закрытым фиксатором.

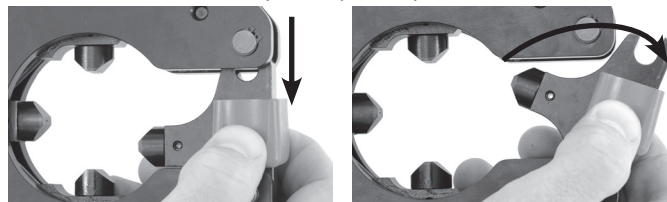


Рис. 2 – Открывание/закрывание обжимной насадки

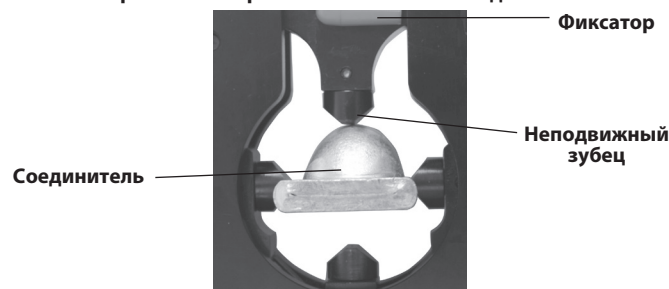


Рис. 3 – Выравнивание соединителя относительно неподвижного зубца

6. Соблюдайте все инструкции изготовителя прессуемого соединителя, касающиеся расположения места обжатия. Для проводов определенного калибра может потребоваться более одного обжатия на соединение.

Расположите соединитель по центру и перпендикулярно относительно неподвижного зубца (закрепленного на фиксаторе) (рис. 3). Нецентрированное расположение соединителя относительно неподвижного зубца или его установка между зубцами могут стать причиной некачественного обжатия или повреждения инструмента.

При выполнении одного обжатия совместите неподвижные зубцы с линией на соединителе. Если согласно инструкции изготовителя требуется выполнить несколько обжатий, обеспечьте на соединителе достаточное пространство, чтобы равномерно распределить места обжатия между линиями на кабельном наконечнике.

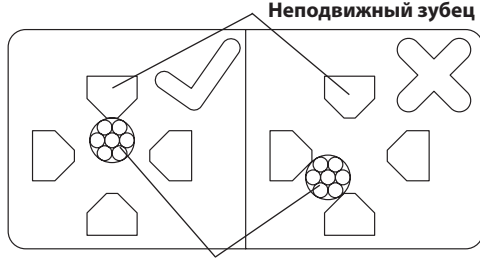


Рис. 4 – Правильное и неправильное расположение соединителя

7. Оберегая руки от насадки и других движущихся деталей, приведите в действие электроинструмент в соответствии с инструкцией по работе с ним. После завершения цикла плунжер будет отведен, и инструмент остановится. Если плунжер не отводится, значит, обжатие не выполнено, и его следует повторить.
8. Если плунжер не отведен полностью, нажмите кнопку сброса давления на электроинструменте. При необходимости переместите насадку и повторите процедуру для нескольких обжатий.
9. Извлеките обжатое соединение из насадки.
10. Осмотрите и проверьте соединение, руководствуясь инструкциями изготовителя соединителя, обычной практикой и применимыми нормами.

TR 4P-6 4PIN™ Kalıpsız Sıkıştırma Başlığı Talimatları

Оригинал килавузун çevirisidir

UYARI



Ciddi şekilde yaralanma riskini azaltmak için bu talimatları, elektrikli alet talimatlarını, konektöre ilişkin talimatları ve kullanılan tüm ekipman ve malzemeye ilişkin uyarıları ve talimatları, bu aleti kullanmadan önce okuyup anlayın.

BU TALİMATLARI SAKLAYIN!

- **Sıkıştırma döngüsü esnasında parmaklarınızı ve ellerinizi sıkıştırma başlığından uzak tutun.** İzaçar veya bu parçaları ile diğer bir cisim arasına sıkışması durumunda parmaklarınız veya elleriniz ezilebilir, kırılabilir veya kopabilir.
- **Elektrik çarpması, ciddi yaralanma ve ölüm riskini en aza indirmek için akımlı elektrik hatları üzerinde kullanmayın. Aletin yalıtımı bulunmamaktadır.** Akımlı elektrik hatları yakınında çalışırken uygun çalışma prosedürleri ve kişisel koruma ekipmanı kullanın.
- **Ürün kullanımı sırasında parçaları kırabilen, fırlatabilen ve yaralanmalara sebebiyet verebilecek, geniş ölçekli kuvvetler ortaya çıkmaktadır.** Kullanım sırasında uzakta durun ve göz koruması da dahil olmak üzere, uygun koruyucu ekipman giyin.
- **Hasarlı bir başlığı asla onarmaya çalışmayın.** Herhangi bir şekilde kaynak yapılmış, taşlanmış, delinmiş veya değiştirilmiş bir başlık kullanımı sırasında kırılabilir. Tekil parçaları asla değiştirmeyin. Yaralanma riskini azaltmak için hasarlı başlıkları atın.
- **Düzgün bir araç, konektör ve kablo kombinasyonu kullanın.** Hatalı kombinasyonlar, yangın, ciddi yaralanma veya ölüm riskini artıran, eksik ve yanlış sıkıştırma işlemleriyle sonuçlanabilir.

BİLDİRİM Uygun malzemelerin seçilmesi ve bunları bir araya getirme yöntemi sistem tasarımcısının ve/veya montajı gerçekleştiren kişinin sorumluluğundadır. Montaj işlemine başlamadan önce, spesifik gereklilikler dair dikkatli bir değerlendirme yapılmalıdır. Seçim bilgileri için konektör üreticisine danışın.

Bu RIDGID® ürününe dair sorularınız için:

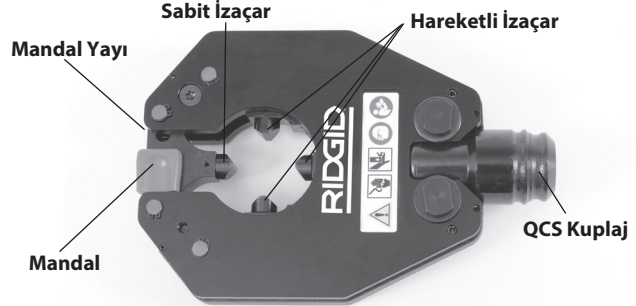
- Bulunduğunuz bölgedeki RIDGID bayisi ile irtibata geçin.
- Yerel RIDGID irtibat noktasının iletişim bilgilerine erişmek için RIDGID.com adresini ziyaret edin.
- Ridge Tool Teknik Servis Departmanı ile rtctechservices@emerson.com adresi veya ABD ve Kanada'da iseniz (800) 519-3456 telefon numarasını üzerinden irtibata geçin.

Açıklama

RIDGID® 4P-6 4PIN Kalıpsız Sıkıştırma Başlığı Aleti, elektrikli kompresyon konektörlerini uygun düşen kablolarına sıkıştırmak üzere tasarlanmıştır.

Alet hem değişebilir bir başlık olarak (RIDGID® RE 6/RE 60 veya ILSCO Elektrikli Alet için) hem de özel alet parçası olarak (RIDGID® RE-600 serisi aletleri) temin edilebilir.

Sıkıştırma Başlığı 360 derece dönebilmektedir. Bünyesinde özel bir hızlı çalışan mandallama sistemi bulunmaktadır.



Şekil 1 – 4P-6 4PIN Kalıpsız Sıkıştırma Başlığı (değişebilir versiyon)

Teknik Özellikler

Maks. Ölçü Kablosu..... 750 MCM B Sınıfı Bakır Kablo,
500 MCM Alüminyum Kablo
500 MCM İnce Damarlı Kablo

RIDGID Sıkıştırma Kalıbı/Elektrikli Konektör Uygunluk Tabloları için RIDGID.com/CrimpDies adresini ziyaret edin.

QCS Kuplaj Tipi..... 6T QCS ve 60kN QCS

Alet Girdi Kuvveti 60kN (6-ton) (13,500 lbs)

Değiştirilebilir Başlık Ağırlığı 5.8 lb (2,6 kg)

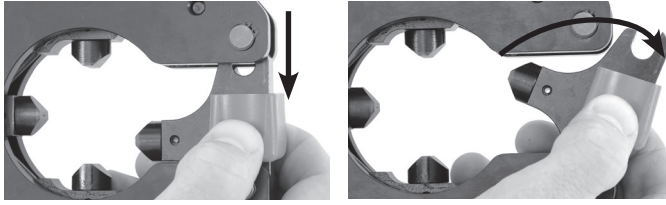
İnceleme/Bakım

Güvenli kullanımı etkileyebilecek sorunlar için her kullanım öncesinde Sıkıştırma Başlığını gözden geçirin.

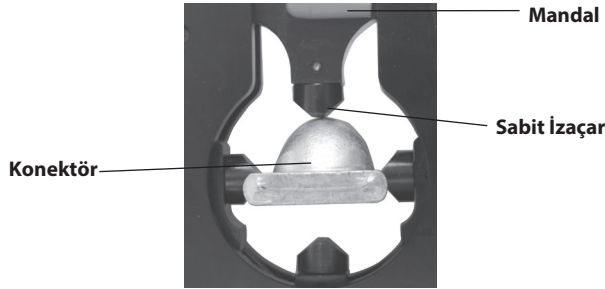
1. Elektrikli aletten bataryayı çıkarın.
2. Kulp ve kumanda birimleri de dahil olmak üzere, alet ve başlık üzerindeki yağ, gres yağı ve tozu temizleyin. Bu işlem gözden geçirmeyi kolaylaştırır ve makinenin elinizden kaymasını önlemeye yardımcı olur.
3. Başlığı şu açılardan kontrol edin:
 - Doğru montaj ve eksiksiz olma.
 - Eskime, aşınma veya diğer hasarlar. Mandalın düzgün şekilde çalıştığından ve güvenli bir biçimde kapandığından emin olun.
 - Başlık işaretlerinin bulunması ve okunabilirliği.
 - QCS kuplajının gözden geçirilmesi ve bakımı ile ilgili olarak elektrikli alet kılavuzuna göz atın.
- Herhangi bir sorun bulunduğu takdirde düzeltilene kadar başlığı kullanmayın.
4. Talimatlarda belirtildiği üzere, kullanılan elektrikli aleti ve diğer ekipmanları gözden geçirin.
5. Hafif ağırlıklı bir genel amaçlı yağlama yağıyla başlığın eksen noktalarını yağlayın. Fazla yağı giderin.

Hazırlık/Kullanım

1. Sıkıştırılacak bağlantıyı, konektör üreticisinin talimatlarına uygun olarak hazırlayın.
2. Teknik özelliklerini dikkate alarak uygulama için uygun sıkıştırma ekipmanını kullanın. Tüm ekipmanların gözden geçirildiğinden ve talimatlarına göre hazırlandığından emin olun.
3. QCS Kuplajıyla Başlıkların Değiştirilmesi – *Elektrikli Alet kılavuzuna göz atın.*
4. Kuru ellerle aletin bataryasını takın.
5. Gerekli olması halinde, mandalı yana itip dışa doğru döndürerek açın (Şekil 2). Sıkıştırılacak konektörün civarındaki başlığı kapatın. Mandalın tamamen kapalı olduğundan emin olun; mandal açık veya yarı açık haldeyken çalıştırmayın.



Şekil 2 – Sıkıştırma Başlığının Açılması/Kapatılması

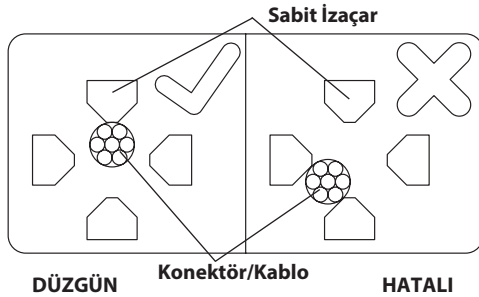


Şekil 3 - Konnektörün Sabit İzaçlarla Hizalanması

6. Sıkıştırma bölgesiyle ilgili olarak tüm kompresyon konnektörü üreticilerinin talimatlarına uyun. Bazı kabloların ölçüleri konnektör başına birden fazla sıkıştırma gerçekleştirilmesini gerektirebilir.

Konnektörü sabit izaçlara (mandalın üzerinde yer alır) doğru şekilde ortalayın (Şekil 3). Konnektörün sabit izaçlar üzerinde ortalanmamış olması veya izaçların arasında bulunması durumunda, yanlış sıkıştırma yapılabilir ve bu durum aletin hasar görmesiyle sonuçlanabilir.

Tek bir sıkıştırma yaparken, izaçları konnektör üzerindeki hatlar üzerinde hizalayın. Konnektör üreticisinin talimatına göre çoklu sıkıştırma yapılmasının gerekli olduğu durumlarda, mapa hatları arasında düzgünce boşluk bırakmak için yeterli alan bulunduğundan emin olun.



Şekil 4 – Doğru ve Hatalı Konnektör Yerleştirilmesi

- Ellerinizi başlığın ve hareket eden diğer parçaların uzağında olacak şekilde, elektrikli aleti talimatlarında belirtildiği gibi çalıştırın. Tam bir turdan sonra, mahmuz geri çekilecek ve alet duracaktır. Mahmuz geri çekilmezse, bu sıkıştırmanın tam olmadığı ve tekrarlanması gerektiği anlamına gelir.
- Mahmuz tam olarak geri çekilmezse, elektrikli aletin basınç salma butonuna basın. Gerekli olması halinde, başlığı oynatın ve çoklu sıkıştırma için bu prosedürü tekrar edin.
- Sıkıştırılmış bağlantıyı başlıktan çıkartın.
- Bağlantıyı konnektör üreticisinin talimatlarına, normal uygulamalara ve yürürlükteki yasalara uygun olarak gözden geçirin ve test edin.

DE 4P-6 4PIN™ Anleitung für backenlosen Crimp-Kopf

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

⚠️ WARNUNG



Lesen und verstehen Sie vor Inbetriebnahme, diese Anweisungen, die Anweisungen für das Elektrowerkzeug, die Anweisungen für die zu pressenden Verbindung, sowie

die Warnungen und Anweisungen für alle verwendeten Geräte und Materialien, um das Risiko schwerer Verletzungen zu reduzieren.

BEWAHREN SIE DIESER ANLEITUNG AUF!

- Halten Sie während des Pressvorgangs Finger und Hände vom Crimp-Kopf fern.** Ihre Finger oder Hände können gequetscht, gebrochen oder abgetrennt werden, wenn sie zwischen Zähne oder Komponenten und andere Objekte geraten.
- Nicht bei stromführenden Leitungen verwenden, um das Risiko von elektrischem Schlag, schweren Verletzungen und Tod zu reduzieren.** Das Werkzeug ist nicht isoliert. Wenden Sie bei der Arbeit in der Nähe von stromführenden Leitungen geeignete Verfahren an und tragen Sie persönliche Schutzausrüstung.
- Bei der Benutzung des Produkts entstehen große Kräfte, durch die Teile zerbrochen oder fortgeschleudert werden könnten, sodass es zu Verletzungen kommen kann.** Halten Sie bei der Benutzung Abstand und tragen Sie geeignete Schutzausrüstung, einschließlich Augenschutz.
- Einen schadhafte Kopf auf keinen Fall reparieren.** Ein Kopf, der geschweißt, geschliffen, gebohrt oder in irgendeiner Weise verändert wurde, kann bei der Benutzung brechen. Niemals einzelne Komponenten ersetzen. Schadhafte Köpfe entsorgen, um das Verletzungsrisiko zu mindern.
- Verwenden Sie die richtige Kombination von Werkzeug, Verbinder und Kabel.** Ungeeignete Kombinationen können zu unvollständigen oder unzureichenden Pressungen führen, durch die das Risiko von Bränden, schweren Verletzungen oder Tod erhöht wird.

HINWEIS Die Auswahl der geeigneten Materialien und Verbindungsmethoden ist Sache des Anlagenplaners und/oder Installateurs. Bevor eine Installation in Angriff genommen wird, sollte eine sorgfältige Bewertung der spezifischen Erfordernisse erfolgen. Wenn Sie sich für Informationen zu Auswahl an den Verbindhersteller.

Falls Sie Fragen zu diesem RIDGID® Produkt haben:

- Wenden Sie sich an Ihren örtlichen RIDGID Händler.
- Besuchen Sie RIDGID.com, um einen RIDGID Kontaktpunkt in Ihrer Nähe zu finden.
- Wenden Sie sich an die Abteilung Technischer Kundendienst von Ridge Tool unter rttechservices@emerson.com, oder in den USA und Kanada telefonisch unter (800) 519-3456.

Beschreibung

Das backenlose RIDGID® 4P-6 4PIN Crimp-Gerät dient zum Crimpen elektrischer Pressverbindungen auf die jeweiligen Kabel.

Das Werkzeug ist entweder als auswechselbarer Kopf (für RIDGID® RE 6/ RE 60 oder ILSCO Elektrowerkzeug) oder als Teil eines speziellen Werkzeugs (Werkzeuge der RIDGID® RE-600 Serie) erhältlich.

Der Crimp-Kopf ist um 360° drehbar. Er ist mit einem speziellen Schnellverriegelungssystem versehen.

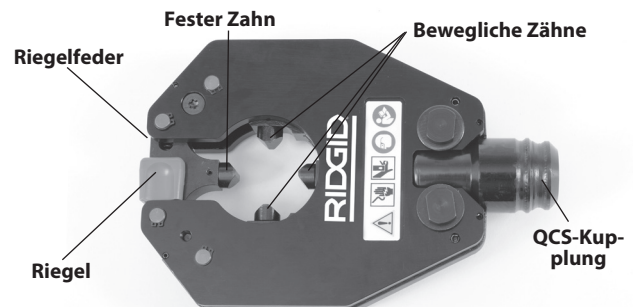


Abbildung 1 – 4P-6 4PIN backenloser Crimp-Kopf (auswechselbare Version)

Technische Beschreibung

Max. Kabelgröße..... 750 MCM Klasse B Kupferkabel,
500 MCM Aluminiumkabel
500 MCM Litzendraht

Auf RIDGID.com/CrimpDies finden Sie die RIDGID Kompatibilitätstabellen für Pressbacken/elektrische Verbindungen.

QCS-Kupplungstyp 6T QCS und 60kN QCS
Werkzeugkraft..... 60kN (6 Tonnen) (13,500 lbs)
Gewicht des Wechselkopfes 5.8 lb (2,6 kg)

Kontrolle/Wartung

Überprüfen Sie den Crimp-Kopf vor jeder Nutzung auf Probleme, die eine sichere Nutzung beeinträchtigen könnten.

- Entfernen Sie die Batterie aus dem Elektrowerkzeug.
 - Entfernen Sie etwa vorhandenes Öl, Fett oder Schmutz von Werkzeug und Kopf, einschließlich Griffen und Bedienelementen. Dies erleichtert die Inspektion und hilft, zu verhindern, dass Ihnen die Maschine aus der Hand rutscht.
 - Überprüfen Sie den Kopf auf:
 - Korrekte Montage und Vollständigkeit.
 - Verschleiß, Korrosion oder sonstige Schäden. Vergewissern Sie sich, dass der Riegel korrekt funktioniert und sicher schließt.
 - Vorhandensein und Erkennbarkeit der Kopfmarkierungen.
 - Inspektion und Wartung der QCS-Kupplung siehe Anleitung für das Elektrowerkzeug.
- Wenn Probleme festgestellt wurden, diese erst beheben, bevor der Kopf verwendet wird.
- Überprüfen Sie das Elektrowerkzeug und etwaige sonstige Ausrüstung gemäß den jeweiligen Anweisungen.
 - Schmieren Sie die Gelenkpunkte des Kopfes mit einem leichten Mehrzweckschmieröl. Wischen Sie überschüssiges Öl ab.

Vorbereitung/Betrieb

- Bereiten Sie die zu crimpende Verbindung gemäß den Anweisungen des Verbindenderherstellers vor.
- Wählen Sie entsprechend den Spezifikationen die für die Anwendung geeignete Crimp-Ausrüstung. Vergewissern Sie sich, dass die gesamte Ausrüstung entsprechend den Anweisungen überprüft und vorbereitet wurde.
- Wechseln von Köpfen mit QCS-Kupplung – Siehe Anleitung für Elektrowerkzeug.
- Setzen Sie den Akku mit trockenen Händen ein.
- Öffnen Sie bei Bedarf den Kopf, indem Sie den Riegel zur Seite schieben und herausdrehen (Abbildung 2). Schließen Sie den Kopf um den zu crimpenden Verbinder. Vergewissern Sie sich, dass der Riegel vollständig geschlossen ist – Betätigen Sie das Werkzeug nicht, wenn der Riegel ganz oder teilweise geöffnet ist.

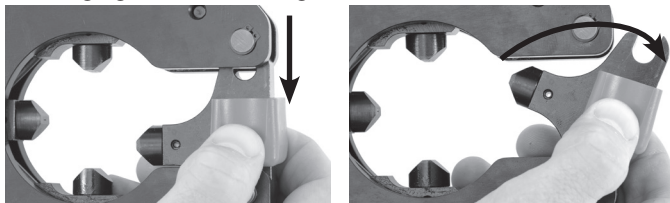


Abbildung 2 – Öffnen/Schließen des Crimp-Kopfes

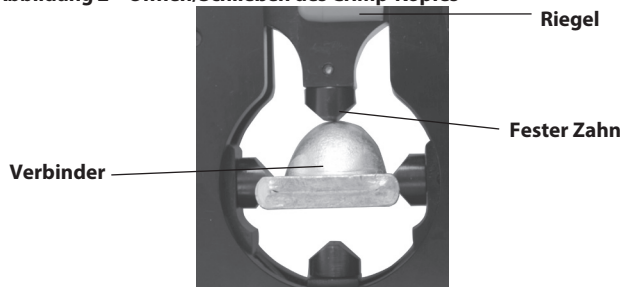


Abbildung 3 – Ausrichten des Verbinders am festen Zahn

- Befolgen Sie alle Anweisungen des Herstellers der Pressverbindung bezüglich der Position der Pressung. Bei einigen Kabelgrößen ist mehr als ein Crimp-Vorgang je Verbinder erforderlich.

Zentrieren Sie den Verbinder gerade am festen Zahn (der sich am Riegel befindet) (Abbildung 3). Wenn der Verbinder nicht am festen Zahn zentriert ist oder sich zwischen den Zähnen befindet, kann die Pressung unzureichend sein oder das Werkzeug kann beschädigt werden.

Richten Sie bei einer einzelnen Pressung die Zähne an den Linien am Verbinder aus. Wenn laut Anweisung des Verbindenderherstellers mehrere Pressvorgänge erforderlich sind, achten Sie darauf, dass zwischen den Ösenlinien genügend Platz für gleichmäßige Abstände zwischen den Pressungen ist.

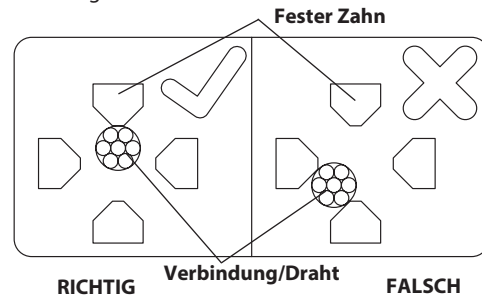


Abbildung 4 – Richtige und falsche Positionierung des Verbinders

- Halten Sie die Hände vom Kopf und anderen bewegenden Teilen fern und betätigen Sie das Elektrowerkzeug entsprechend den Anweisungen. Nach einem kompletten Zyklus wird der Kolben eingezogen und das Werkzeug stoppt. Wird der Kolben nicht eingezogen, ist die Pressung nicht vollständig und muss wiederholt werden.
- Wenn der Kolben nicht vollständig eingezogen wird, drücken Sie die Taste zum Abbauen des Drucks. Bewegen Sie bei Bedarf den Kopf und wiederholen Sie den Vorgang für mehrere Pressungen.
- Entfernen Sie die Pressverbindung vom Kopf.
- Überprüfen und testen Sie die Verbindung entsprechend den Anweisungen des Verbindenderherstellers, normalen Praktiken und geltenden Normen.

PT 4P-6 4PIN™ Instruções para a cabeça de aperto sem matriz

Tradução das instruções originais

AVISO



Leia e compreenda estas instruções, as instruções da ferramenta elétrica, as instruções do conector a apertar e os avisos e instruções para todo o equipamento e material a utilizar antes de trabalhar com esta ferramenta, de forma a reduzir os riscos de ferimentos pessoais graves.

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES!

- Mantenha os dedos e mãos longe da cabeça de aperto durante o ciclo de aperto. Os seus dedos e mãos podem ser esmagados, fraturados ou amputados caso fiquem presos entre os indutores ou estes componentes e qualquer outro objeto.
- Não utilize em linhas elétricas energizadas para reduzir o risco de choque elétrico, ferimentos graves e morte. A ferramenta não está isolada. Utilize procedimentos de trabalho adequados e equipamento de proteção individual ao trabalhar perto de linhas elétricas energizadas.
- São geradas forças importantes durante a utilização do produto, que podem partir ou projetar peças e causar ferimentos. Mantenha-se afastado durante a utilização e use equipamento de proteção adequado, incluindo proteção ocular.
- Nunca repare uma cabeça danificada. Uma cabeça que tenha sido soldada, ligada à terra, perfurada ou modificada de qualquer forma poderá partir durante a utilização. Nunca substitua componentes individuais. Elimine cabeças danificadas para reduzir o risco de ferimentos.
- Utilize uma combinação adequada de ferramenta, conector e cabo. Combinações incorretas podem resultar num aperto incompleto ou inadequado, que aumenta o risco de incêndio, ferimentos graves ou morte.

NOTA A seleção dos materiais e métodos de união adequados é da responsabilidade do desenhador do sistema e/ou instalador. Antes de tentar

qualquer instalação, deve realizar-se uma avaliação cuidadosa dos requisitos específicos. Consulte o fabricante do conector para informações relativas à seleção.

Caso tenha questões sobre este produto RIDGID®:

- Contacte o seu distribuidor local RIDGID.
- Visite RIDGID.com para encontrar o seu ponto de contacto RIDGID.
- Contacte o Departamento de Assistência Técnica da Ridge Tool pelo endereço de correio eletrónico rttechservices@emerson.com ou no caso dos E.U.A. e Canadá, ligue para (800) 519-3456.

Descrição

A Ferramenta de cabeça de aperto sem matriz RIDGID® 4P-6 de 4 PINOS está concebida para aperto de conectores de compressão elétricos aos cabos respetivos.

A ferramenta está disponível como cabeça intermutável (para a Ferramenta elétrica RIDGID® RE 6/RE 60 ou ILSCO) ou incluída numa ferramenta dedicada (ferramentas da série RIDGID® RE-600).

A cabeça de aperto pode rodar 360 graus. Inclui um sistema de fixação de ação rápida especial.

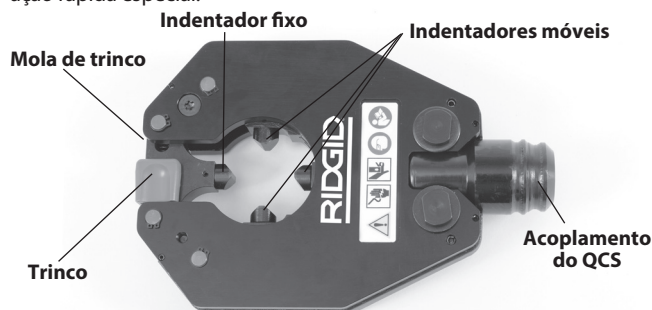


Figura 1 - Cabeça de aperto sem matriz 4P-6 de 4 PINOS (versão intermutável)

Especificação

Máx. Dimensão de cabo..... Cabo de cobre classe B 750 MCM,
Cabo de alumínio 500 MCM,
Cabo entrançado fino 500 MCM>

Vá a RIDGID.com/CrimpDies para consultar as Tabelas de compatibilidade entre matriz de aperto e conector elétrico da RIDGID.

Tipo de acoplamento QCS 6T QCS e 60kN QCS

Força de introdução da ferramenta 60 kN (6 toneladas) (13,500 libras)

Peso da cabeça intermutável 5.8 libras (2,6 kg)

Inspeção/Manutenção

Inspeccione a cabeça de aperto antes de cada utilização, procurando problemas que podem pôr em risco uma utilização segura.

1. Retire a bateria da ferramenta elétrica.
2. Limpe qualquer óleo, massa lubrificante ou sujidade da ferramenta e da cabeça, incluindo dos punhos e comandos. Isto ajuda à inspeção e ajuda a evitar que a máquina deslize da sua mão.
3. Inspeccione a cabeça relativamente a:
 - Montagem correta e completa.
 - Desgaste, corrosão e outros danos. Certifique-se de que o trinco funciona corretamente e fecha com segurança.
 - Presença e legibilidade das marcações da cabeça.
 - Consulte o manual da ferramenta elétrica relativamente a inspeção e manutenção da união QCS.
 Caso encontre algum problema, não utilize a cabeça até que seja corrigido.
4. Inspeccione a ferramenta elétrica e qualquer outro equipamento que utilize, tal como indicado nas respetivas instruções.
5. Lubrifique os pontos de articulação da cabeça com um óleo lubrificante ligeiro para utilização geral. Limpe qualquer excesso de óleo.

Configuração/Funcionamento

1. Prepare a ligação a apertar, de acordo com as instruções do fabricante do conector.
2. Escolha o equipamento de aperto adequado para a aplicação, segundo as respetivas especificações. Certifique-se de que todo o equipamento é inspecionado e configurado de acordo com as respetivas instruções.

3. Substituir cabeças com acoplamento QCS - Consulte o manual da Ferramenta elétrica.
4. Com as mãos secas, instale a bateria da ferramenta.
5. Se necessário, abra a cabeça empurrando o trinco para o lado e rodando para fora (Figura 2). Feche a cabeça em torno do conector a apertar. Certifique-se de que o trinco está completamente fechado - não utilize a ferramenta com o trinco aberto ou parcialmente aberto.

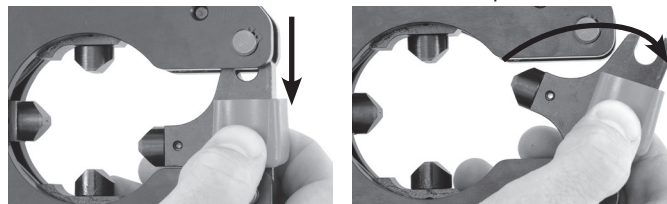


Figura 2 - Abrir/fechar a cabeça de aperto

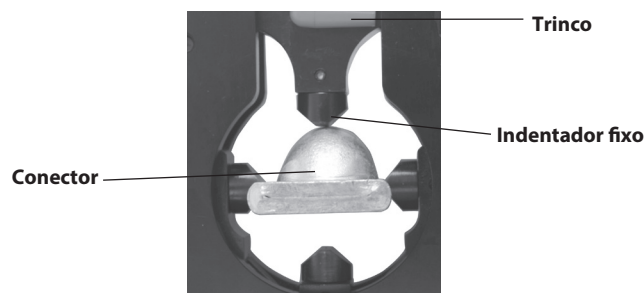


Figura 3 - Alinhar o conector com o indentador fixo

6. Siga todas as instruções dos fabricantes dos conectores de compressão relativamente à localização do aperto. Algumas dimensões de cabos podem necessitar de mais de um aperto por conector.

Centre o conector em esquadria contra o indentador fixo (montado no trinco) (Figura 3). Se o conector não está centrado no indentador fixo ou se está entre os indentadores, pode resultar num aperto incorreto e em danos da ferramenta.

Ao fazer um aperto único, alinhe os indentadores dentro das linhas do conector. Quando as instruções do fabricante do conector exigirem vários apertos, certifique-se de que existe espaço suficiente para espaçar uniformemente os apertos entre as linhas do perno.

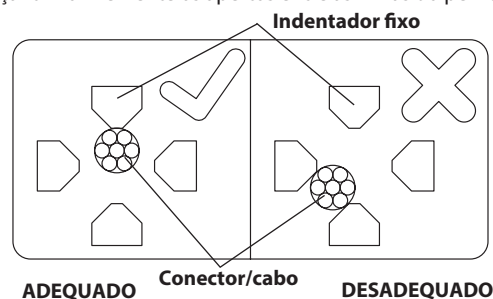


Figura 4 - Colocação adequada e desadequada do conector

7. Com as mãos afastadas da cabeça e de outras partes em movimento, opere a ferramenta elétrica conforme as respetivas instruções. Após um ciclo completo, o braço recolherá e a ferramenta parará. Se o braço não recolher, o aperto não está completo e deve ser repetido.
8. Se o braço não recolher completamente, pressione o botão de libertação de pressão da ferramenta elétrica. Quando necessário, mova a cabeça e repita o processo para vários apertos.
9. Retire a ligação apertada da cabeça.
10. Inspeccione e teste a ligação de acordo com as instruções do fabricante do conector, a prática comum e os códigos aplicáveis.

Manufacturer:

RIDGE TOOL COMPANY
400 Clark Street
Elyria, Ohio 44035-6001
U.S.A.

Authorized Representative:

RIDGE TOOL EUROPE
Schurhovenveld 4820
3800 Sint-Truiden
Belgium

CE Conformity

This instrument complies with the European Council Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/EC using the following standards:
EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Conformité CE

Cet instrument est conforme à la Directive du Conseil européen relative à la compatibilité électromagnétique 2004/108/CE sur la base des normes suivantes : EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Conformidad CE

Este instrumento cumple con la Directiva de Compatibilidad Electromagnética 2004/108/CE del Consejo Europeo mediante las siguientes normas: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Соответствие требованиям Евросоюза (CE)

Настоящий прибор соответствует требованиям по электромагнитной совместимости 2004/108/ЕС Директивы Европейского Союза с применением следующих стандартов: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE Uygunluğu

Bu cihaz, aşağıdaki standartları kullanan Avrupa Konseyi Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi 2004/108/EC ile uyumludur: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE-Konformität

Dieses Instrument entspricht der EU-Richtlinie über elektromagnetische Kompatibilität 2004/108/EG unter Anwendung folgender Normen:
EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Conformidade CE

Este instrumento está em conformidade com a Directiva de Compatibilidade Electromagnética do 2004/108/CE Conselho Europeu utilizando as normas seguintes: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

