

⚠ WARNING



Read and understand these instructions, the electrical tool instructions, and the warnings and instructions for all equipment and material being used before operating this tool to reduce the risk of serious personal injury.

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 punch head during the punch cycle.** Your fingers or hands can be crushed, fractured or amputated if they are caught between the punch 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.
- **Do not handle punch head while punching.** The punch head contains high pressure oil during punching. High pressure oil escaping from punch head can penetrate the skin and cause serious injury. If oil is injected under the skin, seek immediate medical attention.
- **Never repair a damaged head.** A head that has been welded, ground, drilled or modified in any manner can break during use. Only replace components as indicated in these instructions. Discard damaged heads to reduce the risk of injury.

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® Swiv-L-Punch™ Head is designed for use with punches and dies (such as knockout punches) to punch holes through sheet materials such as mild or stainless steel.

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 Punch Head can rotate and articulate 360 degrees for better access in tight areas.



Figure 1 – PH-60C Swiv-L-Punch Head (Interchangeable version)

Specification

Material Thickness	Mild Steel – Up to 10 gauge (0.134", 3.4 mm) Stainless Steel – Up to 12 gauge (0.109", 2.8 mm)
Max. Punch Diameter	Up to 5" (120 mm) in 12 gauge mild steel and 14 gauge stainless steel Up to 2" (50,8 mm) in 10 gauge mild steel and 14 gauge stainless steel
Draw Stud Thread	3/4" – 16 UNF
QCS Coupling Type.....	6T QCS and 60kN QCS
Maximum Output Force.....	14,600 lbf (64 kN)
Interchangeable Head Weight.....	4.4 lb (2.0 kg)

Punching capacity depends on a variety of factors including punch size/configuration, material thickness, type, and hardness. Holes may not be able to be completed in all cases based on these and other variables.

Inspection/Maintenance

Inspect the Punch 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.
 - Oil Leaks. If the draw stud piston extends past the tool face (Figure 2), the oil is low. Have the punch head serviced – do not attempt to add oil.
 - Presence and readability of head markings.
 - See *electrical tool manual* for inspection and maintenance of the QCS coupling.

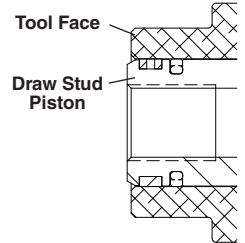


Figure 2 – Punch Head Oil Low

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. Make sure other knockout components are in good working condition.
5. Lubricate the head pivot points with a light weight general purpose lubricating oil. Wipe off any excess oil.

Set Up/Operation

These instructions are generalized for many types of knockout punches and dies. Follow the specific instructions for the set up and operation of the knockout punch and die being used.

1. Determine the thickness and type of material to be punched. Make sure there is only a single thickness of material to be punched. Determine the hole size you wish to punch. Select the appropriate matched punch and die set per manufacturer's specifications.
2. Make sure all equipment is inspected and set up per manufacturer's instructions.
3. Mark the hole location and if needed drill a pilot hole 1/8" (3 mm) larger than the draw stud (E.g. for a 3/4" draw stud, drill a 7/8" (22 mm) pilot hole.)
4. Remove battery from electrical tool. Thread the draw stud completely into the Punch Head unit. The thread must be fully engaged to ensure proper operation, but does not need to be tight.
5. Place any needed spacer(s) over the draw stud, followed by the punch die. Place the cupped half of the die facing away from the tool.
6. Insert the draw stud through the pilot hole in the material to be punched.
7. Thread the matching punch half of the die onto the draw stud with the cutting edges toward the material. Tighten by hand until there are no gaps between the head, spacer(s), die, material and punch. If there are gaps between the parts, the dies will not be square to the material and could damage the equipment or cause injury.

A thread adapter is available for use with punches with 1/8" - 12 threads to convert for use with 3/4" - 16 UNF draw studs. Fully thread adapter into the punch as shown in Figure 3 inset.

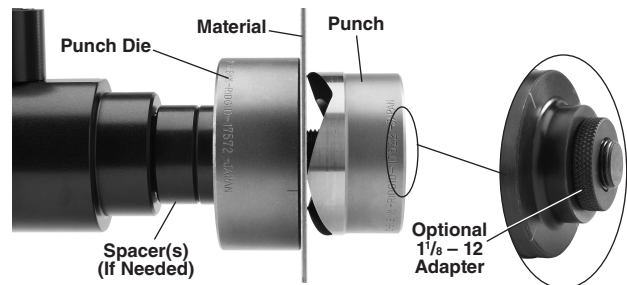


Figure 3 – Setting Up The Punch Head

Make sure that the punch is fully threaded onto the draw stud. Do not operate with the punch partially threaded onto the draw stud, this could damage the stud. If the punch will not fully thread onto the draw stud, a spacer may need to be removed.

8. Changing Heads with QCS Coupling – See *electrical tool manual*.

9. With dry hands install the tool battery.
10. With hands clear of the head and other moving parts, operate the electrical tool as per its operator's manual. As soon as the hole is complete release the run switch.

NOTICE Do not hold the run switch until the tool automatically retracts. This could cause the punch to bottom out in the die and damage the punch/die. Press the electrical tool pressure release button to retract the ram.

11. Turn the electrical tool OFF and remove the punch from the hole. Be careful of any sharp edges.

Accessories

Catalog No.	Description
23478	Knockout Punch Die Set w/1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" and Case
23492	Knockout Punch Die Set w/2 1/2", 3", 3 1/2", 4" and Case
44133	Knockout Punch Die Set w/M 16, 20, 25, 32, 40, 2 draw bolts, 3 spacers and drill
52278	PH-60C Accessories Set w/Drawstuds, Step Bit Drill, Thread Adapter, and Spacers
52368	3/4 - 16 Draw Stud
52373	3/8 - 24 Draw Stud
52378	Step Bit Drill
52383	1 1/8 - 12 to 3/4 - 16 Thread Adapter
52388	Knockout Spacer Set

(FR) Notice d'emploi pour tête de poinçonnage orientable Swiv-L-Punch™ PH-60C

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, le mode d'emploi de l'appareil électrique utilisé, ainsi que 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 poinçonnage durant le cycle de poinçonnage.** Les doigts et les mains risqueraient d'être écrasés, fracturés ou amputés par le mécanisme de l'emporte-pièce, voire entre les autres mécanismes 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 le bris ou la projection des pièces et 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 manipuler la tête de poinçonnage en cours d'opération.** La tête est remplie d'huile sous haute pression en cours d'opération. Une fuite d'huile sous haute pression pourrait s'injecter sous la peau et provoquer de graves lésions. En cas d'injection d'huile sous la peau, faites appel aux services d'urgence.
- **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 remplacer que les composants désignés dans la présente notice. Afin de limiter les risques d'accident, recyclez systématiquement toute tête endommagée.

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 rttechservices.com ou, à partir des Etats-Unis ou du Canada, en composant le 800-519-3456.

Description

La tête de poinçonnage RIDGID® Swiv-L-Punch™ utilise des emporte-pièces et matrices pour le poinçonnage des matériaux plats tels que les tôles d'acier et d'acier inoxydable.

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 pince électrique RIDGID® de la série RE-600.

Cette tête emporte-pièce peut tourner sur 360°. La tête comprend également un système de verrouillage rapide à loquet

Pivotement sur 360°



Filetage 3/4" – 16 UNF pour goujon d'attelage

Figure 1 – Tête de poinçonnage Swiv-L-Punch PH-60C (version interchangeable)

Caractéristiques techniques

- Epaisseur maximum des tôlesAcier au carbone – 10 à la jauge (0,134" / 3,4 mm)
 Acier inoxydable – 12 à la jauge (0,109" / 2,8 mm)
- Diamètre maximal de l'emporte-pièce5" (120 mm) sur acier au carbone de 12 à la jauge et sur acier inoxydable de 14 à la jauge
 2" (50,8 mm) sur acier au carbone de 10 à la jauge et sur acier inoxydable de 14 à la jauge
- Filetage du goujon d'attelage.....3/4" – 16 UNF
- Types de QCS compatibles.....QCS de 6 tonnes
 QCS de 60 kN
- Force maximale14.600 lbf (64 kN)
- Poids de la tête interchangeable4,4 livres (2 kg)

La capacité de poinçonnage dépend d'une variété de facteurs, tels que la taille et configuration de l'emporte-pièce, ainsi que l'épaisseur, la composition et la dureté de la tôle. Ces facteurs entre autres auront une incidence sur la possibilité d'obtenir des poinçonnages appropriés.

Inspection et entretien

Examinez la tête de poinçonnage avant chaque utilisation pour signes d'anomalies qui seraient susceptibles de compromettre la sécurité opérationnelle de l'appareil.

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 les éléments suivants :
 - Le bon assemblage et parfaite intégralité de la tête.
 - Signes d'usure, de corrosion ou autre détérioration.
 - Fuites d'huile hydraulique. Un vérin de goujon d'attelage qui sailli de la tête (Figure 2) est signe d'un manque d'huile hydraulique. Faites réviser la tête de poinçonnage. Ne tentez pas d'ajouter de l'huile vous-mêmes.
 - La présence et la lisibilité des marquages de la tête.
 - Consultez le manuel de l'appareil pour les consignes d'inspection et d'entretien du raccord rapide QCS.

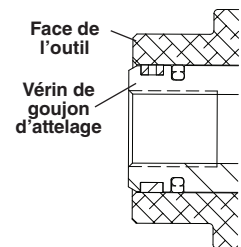


Figure 2 – Manque d'huile hydraulique

Corrigez toute anomalie éventuelle avant de réutiliser la tête.

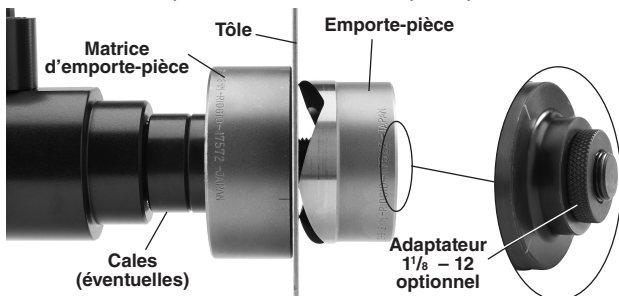
- Inspectez la pince électrique et tout autre matériel utilisé selon les consignes correspondantes. Vérifiez le bon état de fonctionnement de l'emporte-pièce et des éléments associés.
- Lubrifiez les axes de la tête avec une huile minérale légère. Éliminez toutes traces d'huile résiduelle.

Préparation et utilisation

Les consignes générales suivantes s'appliquent à une grande variété de poinçons et matrices. Suivez les consignes de préparation et d'utilisation spécifiques applicables au type de poinçon et matrice utilisés.

- Établissez l'épaisseur et la composition de la tôle. Assurez-vous qu'il n'y a pas de double épaisseur de tôle. Déterminez la section du percement envisagé. Sélectionnez le jeu d'emporte-pièce et matrice approprié selon les caractéristiques avancées par le fabricant.
- Assurez-vous de l'inspection et de la préparation appropriées de l'ensemble du matériel utilisé.
- Marquez le centre du trou et, au besoin, percez un avant-trou d'un diamètre de $\frac{1}{8}$ " (3 mm) supérieur à celui du goujon d'attelage utilisé (par ex, un goujon d'attelage de $\frac{3}{4}$ " nécessitera un avant-trou de $\frac{7}{8}$ " (22 mm) de diamètre).
- Retirez le bloc-piles de l'appareil. Vissez le goujon d'attelage à fond dans la tête de poinçonnage. Le goujon doit arriver à fond du filetage pour assurer le bon fonctionnement de l'ensemble, mais il n'est pas nécessaire de le serrer.
- Enfilez les cales éventuellement nécessaires sur le goujon d'attelage, puis enflez la matrice avec sa coupelle en avant.
- Passez le goujon d'attelage à travers l'avant-trou préalablement percé dans la tôle.
- Vissez l'emporte-pièce correspondant sur le goujon d'attelage, tranchant en premier. Serrez-le manuellement jusqu'à ce qu'il n'y ait aucun jeu entre la tête, la ou les cale(s), la matrice, la tôle et l'emporte-pièce. A noter que le moindre jeu dans l'ensemble risquerait d'endommager le matériel et provoquer des blessures.

Un adaptateur est prévu pour l'utilisation des emporte-pièces filetés en $\frac{1}{8}$ " - 12 avec des goujons d'attelage filetés en $\frac{3}{4}$ " - 16 UNF. Vissez l'adaptateur à fond dans l'emporte-pièce, comme indiqué



dans le détail de la Figure 3.

Figure 3 – Montage de la tête de poinçonnage

Vérifiez que l'emporte-pièce est engagé à fond sur le goujon d'attelage. Ne pas procéder avec un emporte-pièce partiellement engagé, car cela risquerait d'endommager le goujon. Le cas échéant, retirez une ou plusieurs cales.

- Changement de têtes équipées d'un raccord rapide QCS – *Se reporter au manuel de la pince électrique.*
- Avec les mains sèches, réinstallez le bloc-piles de l'appareil.
- Avec vos mains à l'écart de la tête et des autres mécanismes, utilisez la pince électrique selon son mode d'emploi. Lâchez la gâchette de l'appareil dès le percement complet de la tôle.

AVIS IMPORTANT Ne pas continuer d'appuyer sur la gâchette dans l'attente que le vérin se rétracte automatiquement. Cela amènerait l'emporte-pièce à buter contre la matrice, ce qui endommagerait l'ensemble. Appuyez sur la touche de décompression pour rétracter le vérin.

- Eteignez la pince électrique et retirez la tête de poinçonnage de la tôle. Faites attention aux bavures tranchantes.

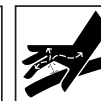
Accessoires

Réf. catalogue	Désignation
23478	Coffret emporte-pièces Ø $\frac{1}{2}$ ", $\frac{3}{4}$ ", 1", $1\frac{1}{4}$ ", $1\frac{1}{2}$ " et 2"
23492	Coffret emporte-pièces Ø $2\frac{1}{2}$ ", 3", $3\frac{1}{2}$ " et 4"
44133	Jeu d'emporte-pièces Ø M 16, 20, 25, 32 et 40 avec 2 goujons d'attelage, 3 cales et mèche de perceuse
52278	Coffret d'accessoires PH-60C comprenant goujons d'attelage, mèche graduée, adaptateur de filetage et cales
52368	Goujon d'attelage $\frac{3}{4}$ - 16
52373	Goujon d'attelage $\frac{3}{8}$ - 24
52378	Mèche graduée
52383	Adaptateur de filetage $1\frac{1}{8}$ - 12 à $\frac{3}{4}$ - 16
52388	Jeu de cales d'emporte-pièce

ES Instrucciones del cabezal punzonador PH-60C Swiv-L-Punch™

Traducción del manual original

⚠ ¡ADVERTENCIA!



Antes de hacer funcionar esta herramienta, lea y entienda estas instrucciones, las instrucciones de la herramienta eléctrica 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 punzonador durante el ciclo de punzonado. Sus dedos o manos pueden ser aplastados, fracturados o amputados si quedan atrapados entre el troquel de punzonado o entre los componentes y cualquier otro objeto.
- 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.
- No manipule el cabezal punzonador cuando esté funcionando. El cabezal punzonador contiene aceite a presión elevada cuando se está punzonando. Si llega a fugarse el aceite a presión del cabezal, puede penetrar la piel y causar lesiones graves. Si llega a inyectarse aceite debajo de la piel, consiga atención médica inmediatamente.
- Nunca repare un cabezal averiado. Si un cabezal se ha soldado, rectificado, taladrado o modificado de cualquier forma, se podría romper durante su uso. Reemplace componentes solamente según se indica en estas instrucciones individuales. Deseche los cabezales averiados para reducir el riesgo de lesiones.
- Use el cabezal punzonador PH-60C Swiv-L-Punch™ solamente con una herramienta eléctrica RE 6 o RE 60 de RIDGID®. El uso de otras herramientas con este cabezal podría dañar el cabezal, la herramienta, el perno de tracción y los troqueles de punzonado, o producir lesiones graves.

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 distribuidor 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 punzonador Swiv-L-Punch™ de RIDGID® está diseñado para usar con punzones y troqueles (tales como los punzones sacabocados) para crear agujeros en chapas como láminas de acero dulce o de acero inoxidable.

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 punzonador tiene una articulación que le permite rotar en 360 grados, lo cual mejora el acceso en lugares estrechos.

Articulación de 360°



Rosca de 3/4" – UNF 16 para el perno de tracción

Figura 1 – Cabezal punzonador PH-60C Swiv-L-Punch (versión intercambiable)

Especificación

Espesor del materialAcero dulce – De calibre hasta 10 (0,135"; 3,5 mm)
 Acero inoxidable – De calibre hasta 12 (0,109"; 2,8 mm)

Diámetro máximo del punzónHasta 5" (120 mm) para acero dulce de calibre 12 y acero inoxidable de calibre 14.
 Hasta 2" (50,8 mm) para acero dulce de calibre 10 y acero inoxidable de calibre 14

Rosca del perno de tracción3/4" – UNF 16

Compatible con acoplamientos QCS de tipoQCS 6 T
QCS 60 kN

Fuerza de salida máxima ...14.600 lbf (64 kN)

Peso del cabezal intercambiable4,4 libras (2,0 kg)

La capacidad de punzonado depende de diversos factores, que incluyen el tamaño y la configuración del punzón; el espesor, el tipo y la dureza del material. De acuerdo con estas variables y otras, es posible que no siempre se puedan completar los agujeros.

Inspección y mantenimiento

Inspeccione el cabezal punzonador 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.
 - No hay fugas de aceite. Si el pistón del perno de tracción se extiende más allá del frente de la herramienta (Figura 2), significa que el nivel de aceite es bajo. Haga el servicio del cabezal punzonador. No intente agregarle aceite.
 - 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

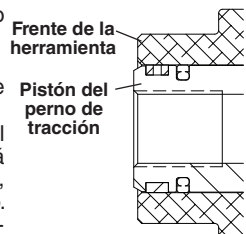


Figura 2 – Nivel de aceite bajo en el cabezal punzonador

- 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. Asegure que las piezas del punzonador estén en buenas condiciones de funcionamiento.
 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

Estas instrucciones son generales para muchos tipos de punzones y troqueles sacabocados. Siga las instrucciones específicas para poner en marcha y hacer funcionar el punzón o troquel sacabocados que está usando.

1. Determine el espesor y el tipo del material que va a punzonar. Asegure que haya un solo espesor de material para punzonar. Determine el tamaño del agujero que desee punzonar. Seleccione el juego apropiado, con componentes pareados, conforme a sus especificaciones.
2. Asegure que todos los equipos estén inspeccionados y montados de acuerdo con sus respectivas instrucciones.
3. Marque la ubicación del agujero y si fuera necesario abra con un taladro un agujero piloto de tamaño 1/8" (3 mm) mayor que el diámetro del perno de tracción (Por ejemplo, para un perno de tracción de 3/4" o 19 mm, abra con un taladro un agujero piloto de 7/8" o 22 mm).
4. Extraiga la batería de la herramienta eléctrica. Rosque el perno de tracción completamente en el cabezal punzonador. El perno debe estar bien enroscado para asegurar un funcionamiento correcto, pero no es necesario que esté apretado.
5. Coloque los espaciadores que sean necesarios después del perno de tracción y luego coloque el troquel del punzón. Coloque la mitad cóncava del troquel orientada hacia afuera con respecto a la herramienta.
6. Introduzca el perno de tracción a través del agujero piloto en el material que va a punzonar.
7. Enrosque la correspondiente mitad del troquel de corte en el perno de tracción, con los bordes cortantes orientados hacia el material. Apriete la conexión a mano hasta que no exista ninguna brecha entre el cabezal, los espaciadores, el material y el punzón. Si existen brechas entre estas partes, el troquel no formará un ángulo recto con el material y esto podría dañar el equipo o causar lesiones.

Se dispone de un adaptador de roscas para punzones con roscas de 1 1/8" – 12, para que puedan usarse con pernos de tracción de 3/4" – UNF 16. Enrosque el adaptador completamente al punzón como se indica en la Figura 3.

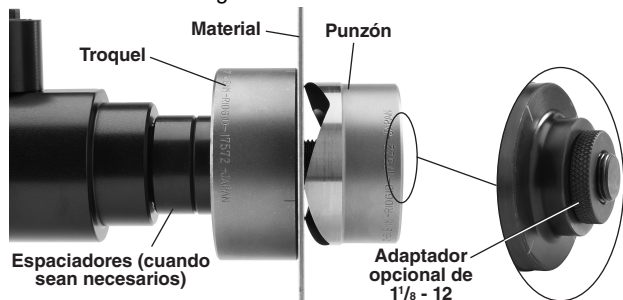


Figura 3 – Montaje del cabezal punzonador

Asegure que el punzón esté bien enroscado sobre el perno de tracción. No haga funcionar el aparato si el punzón está solo parcialmente enroscado al perno de tracción; esto podría dañar el perno. Si el punzón no puede enroscarse bien al perno de tracción, tal vez sea necesario quitar uno de los espaciadores.

8. Cómo cambiar cabezales con el acoplamiento QCS – vea el manual de la herramienta eléctrica.
9. Con las manos secas, coloque la batería de la herramienta.
10. Con las manos apartadas del cabezal y de otras partes móviles, haga funcionar la herramienta eléctrica según el manual del operario. En cuanto se complete la formación del agujero, suelte el interruptor de funcionamiento.

AVISO No oprima el interruptor de funcionamiento hasta que la herramienta se retraiga automáticamente. Esto podría hacer chocar el troquel con el punzón y dañar el punzón o el troquel. Oprima el botón de desenganche de la herramienta eléctrica para retraer el ariete.

11. Apague la herramienta eléctrica y extraiga el punzón del agujero. Tenga cuidado con los bordes filosos.

Accesorios

Catalog No.	Description
23478	Juego de punzones y troqueles sacabocados de 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2", y caja
23492	Juego de punzones y troqueles sacabocados de 2 1/2", 3", 3 1/2", 4", y caja
44133	Juego métrico de punzones y troqueles sacabocados de M 16, 20, 25, 32, 40, dos pernos de tracción, tres espaciadores y acoplamiento de pretaladrado
52278	Juego de accesorios PH-60C con pernos de tracción, taladro con broca escalonada, adaptador de roscas y espaciadores
52368	Perno de tracción de 3/4 - 16
52373	Perno de tracción de 3/8 - 24
52378	Taladro con broca escalonada
52383	Adaptador de roscas de 1 1/8 - 12 a 3/4 - 16
52388	Juego de espaciadores para sacabocados

DE Anweisungen für PH-60C Swiv-L-Punch™ Kopf

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

! WARNUNG



Lesen und verstehen Sie vor Benutzung diese Anweisungen, die Anweisungen für das Elektrowerkzeug,

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

BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG AUF!

- Halten Sie während des Betriebs Finger und Hände vom Stanzkopf fern. Ihre Finger oder Hände können gequetscht, gebrochen oder abgetrennt werden, wenn sie zwischen Stanzbacken oder Komponenten und andere Objekte geraten.
- Nicht an unter Strom stehenden elektrischen Leitungen verwenden, um das Risiko von Stromschlägen und schweren Verletzungen, eventuell mit Todesfolge, zu reduzieren. Dieses Werkzeug ist nicht isoliert. Wenden Sie bei der Arbeit in der Nähe unter Strom stehender elektrischer Leitungen geeignete Arbeitsverfahren an und tragen Sie persönliche Schutzausrüstung.
- Bei der Benutzung treten große Kräfte auf, die Teile zerbrechen oder fortschleudern und Verletzungen verursachen können. Halten Sie bei der Benutzung Abstand und tragen Sie geeignete Schutzausrüstung, einschließlich Augenschutz.
- Berühren Sie den Stanzkopf beim Stanzen nicht. Der Stanzkopf enthält während des Stanzvorgangs unter hohem Druck stehendes Öl. Aus dem Stanzkopf entweichendes, unter hohem Druck stehendes Öl kann die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Wenn Öl unter die Haut injiziert wird, suchen Sie umgehend einen Arzt auf.
- Einen schadhafte Kopf auf keinen Fall reparieren. Ein Kopf, der geschweißt, geschliffen, gebohrt oder in irgendeiner Weise verändert wurde, kann bei Benutzung brechen. Ersetzen Sie Komponenten nur, wie in diesen Anweisungen beschrieben. Schadhafte Köpfe entsorgen, um das Verletzungsrisiko zu mindern.

Falls Sie Fragen zu diesem RIDGID® Produkt haben:

- Wenden Sie sich an Ihren örtlichen RIDGID Händler.
- Besuchen Sie www.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

Der RIDGID® Swiv-L-Punch™ Kopf ist für die Verwendung mit Stanzvorrichtungen und Backen (etwa Ausstoßstanzvorrichtungen) zum Stanzen von Löchern durch Blechmaterialien, wie Weich- oder Edelstahl, vorgesehen.

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

Der Stanzkopf kann für bessere Zugänglichkeit in beengten Bereichen um 360 Grad gedreht werden.



3/4" - 16 UNF Gewinde für Zugbolzen

Abbildung 1 – PH-60C Swiv-L-Punch Kopf (auswechselbare Version)

Technische Beschreibung

Materialdicke.....	Weichstahl – Bis zu 10 gauge (0.134", 3,4 mm)
	Edelstahl – Bis zu 12 gauge (0.109", 2,8 mm)
Max. Stanzdurchmesser.....	Bis zu 5" (120 mm) in 12 gauge Weichstahl und 14 gauge Edelstahl
	Bis zu 2" (50,8 mm) in 10 gauge Weichstahl und 14 gauge Edelstahl
Zugschraubengewinde.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatible QCS-Typen.....	6T QCS
	60kN QCS
Maximale Kraft.....	14.600 lbf (64 kN)
Gewicht des Wechselkopfes.....	4.4 lb (2,0 kg)

Die Stanzkapazität hängt von einer Fülle von Faktoren ab, darunter Größe/ Konfiguration der Stanzvorrichtung, Stärke, Typ und Härte des Materials. Aufgrund dieser und anderer Variablen können nicht in allen Fällen Löcher gestanzt werden.

Inspektion/Wartung

Überprüfen Sie den Stanzkopf vor jeder Verwendung auf Probleme, die eine sichere Benutzung beeinträchtigen könnten.

1. Akku aus Elektrowerkzeug entnehmen.
2. Öl, Fett oder Schmutz von Werkzeug und Kopf, einschließlich Griffen und Bedienelementen, entfernen. Das erleichtert die Inspektion und Sie vermeiden, dass Ihnen das Gerät aus der Hand fällt.
3. Überprüfen Sie den Kopf auf:
 - Korrekte Montage und Vollständigkeit.
 - Verschleiß, Korrosion oder andere Schäden.
 - Öl tritt aus. Wenn der Zugbolzenkolben über die Werkzeugvorderseite hinausragt (Abbildung 2), ist der Ölstand zu niedrig. Lassen Sie den Stanzkopf warten – versuchen Sie nicht, Öl nachzufüllen.

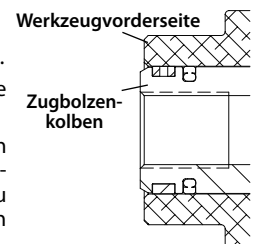


Abbildung 2 – Stanzkopf niedriger Ölstand

- Im Handbuch des Elektrogeräts können Sie sich über Inspektion und Wartung der QCS-Kupplung informieren.

Wenn Probleme festgestellt wurden, diese zuerst beheben, bevor der Kopf verwendet wird.

- Überprüfen Sie das Elektrowerkzeug und etwaige sonstige Ausrüstung gemäß den jeweiligen Anweisungen. Vergewissern Sie sich, dass die Ausstanzteile in funktionsfähigem Zustand sind.
- Schmieren Sie die Gelenke des Kopfes mit einem leichten Mehrzweckschmieröl. Wischen Sie überschüssiges Öl ab.

Vorbereitung und Betrieb

Diese Anweisungen gelten für viele Typen von Ausstoßstanzköpfen und -backen. Befolgen Sie die spezifischen Anweisungen bezüglich Vorbereitung und Betrieb des verwendeten Ausstoßstanzkopfes und der Backen.

- Legen Sie Größe und Typ des zu stanzenden Materials fest. Vergewissern Sie sich, dass nur eine einzige Materialdicke gestanzt wird. Bestimmen Sie die Lochgröße, die gestanzt werden soll. Wählen Sie den entsprechenden passenden Satz gemäß den Spezifikationen aus.
- Sorgen Sie dafür, dass alle Geräte den Anweisungen des Herstellers entsprechend überprüft und eingerichtet werden.
- Markieren Sie die Position der Bohrung und bohren Sie bei Bedarf 1/8" (3 mm) größer als der Zugbolzen vor (z.B. bei einem 3/4" Zugbolzen mit 7/8" (22 mm) vorbohren.)
- Akku aus Elektrowerkzeug entnehmen. Schrauben Sie den Zugbolzen vollständig in die Stanzkopfeneinheit. Das Gewinde muss vollständig ausgenutzt werden, um einwandfreie Funktion zu gewährleisten, der Bolzen muss jedoch nicht fest angezogen werden.
- Bringen Sie etwaige benötigte Distanzstücke über dem Zugbolzen an, anschließend die Stanzbacke. Die ausgehöhlte Hälfte der Stanzbacke muss vom Werkzeug weg weisen.
- Stecken Sie den Zugbolzen durch die Führungsöffnung im zu stanzenden Material.
- Schrauben Sie die passende Stanzvorrichtung die halbe Backe weit auf den Zugbolzen, sodass die Schneidkanten zum Material weisen. Handfest anziehen, bis keine Spalten mehr zwischen Kopf, Distanzstück(en), Stanzbacke, Material und Stanzvorrichtung vorhanden sind. Wenn Spalten zwischen den Teilen vorhanden sind, sitzen die Backen nicht gerade auf dem Material und könnten die Ausrüstung beschädigen oder Verletzungen verursachen.

Für Stanzköpfe mit 1 1/8" – 12 Gewinden ist ein Gewindeadapter für die Umrüstung auf 3/4" - 16 UNF Zugbolzen erhältlich. Schrauben Sie den Adapter vollständig in den Stanzkopf, wie in Abbildung 3 gezeigt.

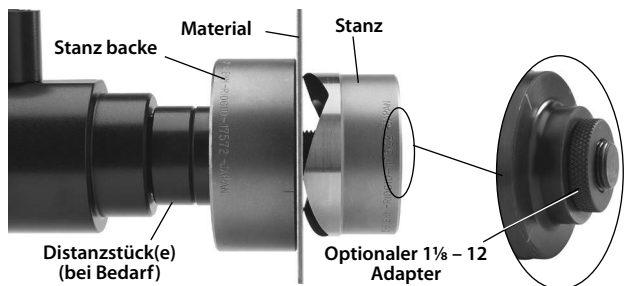


Abbildung 3 – Vorbereiten des Stanzkopfs

Vergewissern Sie sich, dass die Stanzvorrichtung komplett auf den Zugbolzen geschraubt ist. Arbeiten Sie mit dem Gerät nicht, wenn die Stanzvorrichtung nur teilweise auf den Zugbolzen geschraubt ist, dadurch könnte der Stehbolzen beschädigt werden. Wenn die Stanzvorrichtung nicht komplett auf den Zugbolzen geschraubt ist, muss eventuell ein Distanzstück entfernt werden.

- Wechseln von Köpfen mit QCS-Kupplung – Siehe Handbuch des Elektrowerkzeugs.
- Setzen Sie den Akku mit trockenen Händen ein.
- Die Hände vom Kopf und anderen beweglichen Teilen fernhalten und das Elektrowerkzeug entsprechend der Bedienungsanleitung bedienen. Sobald das Loch gestanzt ist, lassen Sie den Betriebsschalter los.

HINWEIS Halten Sie den Betriebsschalter nicht fest, bis das Werkzeug automatisch zurückgezogen wird. Dadurch könnte die Stanzvorrichtung in der Stanzbacke gestaucht werden, sodass beide Teile beschädigt werden könnten. Drücken Sie die Druckabbautaste des Elektrowerkzeugs, um den Kolben einzuziehen.

- Schalten Sie das Elektrowerkzeug aus und entfernen Sie die Stanzvorrichtung aus der Bohrung. Vorsicht bei scharfen Kanten.

Zubehör

Best.-Nr.	Beschreibung
23478	Ausstoßstanzbackensatz mit 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" und Koffer
23492	Ausstoßstanzbackensatz mit 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" und Koffer
44133	Ausstoßstanzbackensatz mit M 16, 20, 25, 32, 40, 2 Zugschrauben, 3 Distanzstücken und Bohrer
52278	PH-60C Zubehörset mit Zugbolzen, Stufenbohrer, Gewindeadapter und Distanzstücken
52368	3/4" - 16 Zugbolzen
52373	3/8" - 24 Zugbolzen
52378	Stufenbohrer
52383	1 1/8" - 12 bis 3/4" - 16 Gewindeadapter
52388	Ausstoß-Distanzstückset

NL Instructies PH-60C Swiv-L-Punch™-kop

Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing

WAARSCHUWING



Lees en begrijp deze instructies, de instructies van het elektrische gereedschap en de waarschuwingen en

instructies voor alle gebruikte apparatuur en materialen voordat dit gereedschap wordt gebruikt om het risico van ernstig persoonlijk letsel te verkleinen.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES!

- **Houd vingers en handen uit de buurt van de ponskop tijdens de ponscyclus.** Uw vingers of handen kunnen worden verbrijzeld, gebroken of geamputeerd wanneer ze in de ponsbekken komen of tussen de onderdelen en een ander voorwerp.
- **Gebruik het gereedschap niet op spanningvoerende leidingen, om het risico op elektrische schokken, ernstige letsel of fatale ongelukken te voorkomen. Het gereedschap is niet geïsoleerd.** Werk volgens passende procedures en maak gebruik van persoonlijke beschermingsmiddelen als u in de buurt van spanningvoerende leidingen moet werken.
- **Tijdens het gebruik van het product worden grote krachten opgewekt waardoor onderdelen kunnen breken of wegspringen en letsel kunnen veroorzaken.** Blijf op een afstand van de machine tijdens de werking en draag een geschikte beschermingsuitrusting, met inbegrip van oogbescherming.
- **Raak de ponskop niet aan tijdens het ponsen.** De ponskop bevat hogedrukolie tijdens het ponsen. Hogedrukolie dat uit de ponskop ontsnapt, kan de huid binnendringen en ernstig letsel veroorzaken. Wanneer olie onder huid is binnengedrongen, moet onmiddellijk medische hulp worden ingeroepen.
- **Nooit een beschadigde kop repareren.** Een kop die gelast, geslepen, geboord of op enige andere wijze aangepast is, kan tijdens gebruik breken. Vervang alleen onderdelen zoals vermeld in deze instructies. Gooi beschadigde koppen weg om het risico van letsel te verminderen.

Als u vragen hebt over dit RIDGID® product:

- neem contact op met uw plaatselijke RIDGID-distributeur.
- kijk op www.RIDGID.com om uw lokale RIDGID-contactpunt te vinden.
- neem contact op met het Ridge Tool Technical Service Department op rtctechservices@emerson.com, of in de V.S. en Canada op het nummer (800) 519-3456.

Beschrijving

De RIDGID® Swiv-L-Punch™-kop is ontworpen voor gebruik met ponsen en ponsbekken (zoals uitbreekponsen) om gaten in plaatmaterialen zoals zacht of roestvast staal te ponsen.

Dit gereedschap is verkrijgbaar als een verwisselbare kop (voor RIDGID® RE 6/ RE 60 of ILSCO elektrisch gereedschap), of als onderdeel van een specifiek werktuig (werktuigen van de RIDGID® RE-600 reeks).

De ponskop kan roteren en knikken over 360 graden, voor gemakkelijker toegang op plaatsen waar de werkruimte beperkt is.

360°-draaischarnier



3/4" – 16 UNF-schroefdraad voor trekbout

Figuur 1 – PH-60C Swiv-L-Punch Head (verwisselbare versie)

Specificatie

Materiaaldikte.....	Zacht staal - tot gauge 10 (0.134", 3,4 mm)
	Roestvast staal – tot gauge 12 (0.109", 2,8 mm)
Max. ponsdiameter.....	Tot 5" (120 mm) in zacht staal gauge 12 en roestvast staal gauge 14
	Tot 2" (50,8 mm) in zacht staal gauge 10 en roestvast staal gauge 14
Trekbout schroefdraad.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Compatibele QCS-types.....	6 T QCS 60 kN QCS
Maximum uitgangskracht.....	14.600 lbf (64 kN)
Wisselkop Gewicht.....	4.4 lb (2,0 kg)

De ponscapaciteit is afhankelijk van een aantal factoren waaronder ponsgrootte/configuraties, materiaaldikte, type en hardheid. Op basis van deze kenmerken en andere variabelen kan het zijn dat gaten niet in alle gevallen volledig kunnen worden geponst.

Inspectie/onderhoud

Inspecteer de ponskop vóór elk gebruik op problemen die van invloed kunnen zijn op een veilig gebruik.

1. Haal de batterij uit het elektrisch gereedschap.
2. Verwijder alle olie, vet of vuil van de kop en het gereedschap zelf, inclusief handgrepen en bedieningsknoppen. Zo wordt het gemakkelijker om het gereedschap te inspecteren en het helpt voorkomen dat u de greep op het gereedschap verliest.
3. Inspecteer de kop op:
 - Correcte assemblage en volledigheid.
 - Slijtage, corrosie of andere beschadigingen.

- Olie lekt. Wanneer de trekboutzuiger voorbij het gereedschapsoppervlak beweegt (Afbeelding 2), is het oliepeil laag. Laat onderhoud aan de pons kop uitvoeren - probeer geen olie bij te vullen.
- Aanwezigheid en leesbaarheid van de markeringen op de kop.
- Zie de handleiding van het elektrisch gereedschap voor informatie over de inspectie en het onderhoud van de QCS-koppeling.



Afbeelding 2 – Oliepeil pons kop laag

Wanneer er problemen worden vastgesteld, de kop niet gebruiken tot deze gerepareerd is.

4. Controleer het elektrische gereedschap en eventuele andere apparatuur die gebruikt wordt op de manier zoals aangegeven in hun handleidingen. Controleer of andere uitbreekcomponenten in een goed werkende toestand zijn.
5. Smeer de scharnierpunten van de kop in met een lichte smeerolie voor algemeen gebruik. Veeg overtollige olie weg.

Instelling/bediening

Deze instructies hebben een algemeen karakter omdat ze op veel uitbreekponsen en -bekken van toepassing zijn. Volg de specifieke instructies voor het instellen en bedienen van de gebruikte uitbreekpons en -bek.

1. Bepaal de dikte en het type materiaal dat moet worden geponst. Zorg ervoor dat er slechts één enkele materiaaldikte is die moet worden geponst. Bepaal de grootte van het gat dat moet worden geponst. Selecteer de juiste of elkaar afgestemde set op basis van diens specificaties.
2. Zorg ervoor dat alle apparatuur is geïnspecteerd en ingesteld volgens de instructies van de fabrikant.
3. Markeer de locatie van het gat en boor zo nodig een geleidegat dat 1/8" (3 mm) groter is dan de trekbout (bijv. voor een 3/4"-trekbout boort u een geleidegat van 7/8" (22 mm).)
4. Haal de batterij uit het elektrisch gereedschap. Schroef de trekbout volledig in de Ponskop. De schroefdraad moet volledig ingedraaid zijn voor een correcte werking, maar hoeft niet vast te zijn aangedraaid.
5. Breng eventuele noodzakelijke vulring(en) aan over de trekbout, gevolgd door de ponsbek. Plaats de komvormige helft van de matris van het gereedschap weg gericht.
6. Steek de trekbout door het geleidegat in het materiaal dat moet worden geponst.
7. Schroef de passende ponsheft van de bek op de trekbout met de snijranden naar het materiaal gericht. Draai met de hand vast tot er geen openingen meer zijn tussen kop, vulring(en), ponsmatris, materiaal en pons. Wanneer er openingen tussen de delen zijn, zal de matris niet vlak aansluiten op het materiaal en kunnen ze schade aan het gereedschap of letsel veroorzaken.

Voor gebruik met ponsen met schroefdraden van 1 1/8" - 12 is een schroefdraadadapter beschikbaar voor aanpassing aan het gebruik met 3/4" - 16 UNF-trekbouten. Schroef de adapter volledig in de pons zoals getoond in Afbeelding 3, inzet.

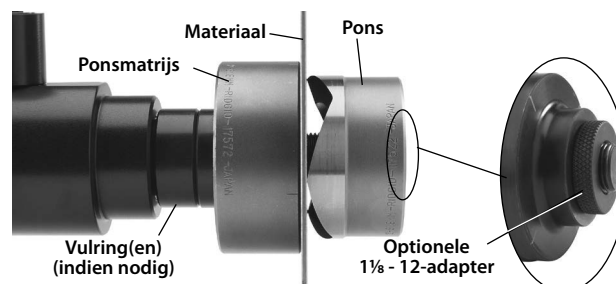


Abbildung 3 – Vorbereiten des Stanzkopfs

Zorg ervoor dat de pons volledig op de trekbout is geschroefd. Het gereedschap niet gebruiken wanneer de pons gedeeltelijk op de trekbout is geschroefd, daardoor kan de bout beschadigd worden. Wanneer de pons het niet volledig op de trekbout kan worden geschroefd, moet er wellicht een vulring worden verwijderd.

8. Koppen met QCS-koppeling wisselen – Zie de handleiding van het elektrisch gereedschap.
9. Breng de batterij aan in het gereedschap – met droge handen!
10. Terwijl uw handen zich niet in de buurt van de kop en andere bewegende onderdelen bevinden, bedient u het elektrische gereedschap volgens zijn gebruiksaanwijzing. Zodra het gat voltooid is, laat u de bedrijfsschakelaar los.

LET OP Houd de bedrijfsschakelaar niet ingedrukt tot het gereedschap automatisch terugtrekt. Hierdoor kan de pons contact maken met het matrix en kunnen pons/matrixs beschadigd worden. Druk de drukontlastknop van het elektrische gereedschap in om de plunjer terug te trekken.

11. Schakel het elektrische gereedschap UIT en verwijder de pons uit het gat. Kijk uit voor eventuele scherpe randen.

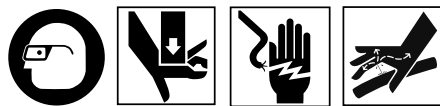
Toebehoren

Catalogusnr.	Beschrijving
23478	Set met doorslagponsbekken van ½", ¾", 1", 1¼", 1½", 2" en opbergdoos
23492	Set met doorslagponsbekken van 2½", 3", 3½", 4" en opbergdoos
44133	Set met doorslagponsbekken met M 16, 20, 25, 32, 40, 2 trekbouten, 3 vulstukken en een boor
52278	PH-60C accessoireset met trekbouten, getrapte boorbit, schroefdraadadapter en vulringen
52368	¾ - 16-trekbout
52373	¾ - 24-trekbout
52378	Getrapte boorbit
52383	Schroefdraadadapter van 1½ - 12 naar ¾ - 16
52388	Uitbreekvulringenset

IT Istruzioni per la Testa PH-60C Swiv-L-Punch™

Traduzione delle istruzioni originali

AVVERTENZA



Prima di attivare questo utensile, leggere e comprendere queste istruzioni, le istruzioni sull'utensile elettrico e le avvertenze e le istruzioni per tutte le apparecchiature e i materiali usati, al fine di ridurre il rischio di lesioni personali gravi.

CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI!

- **Tenere lontane le dita e le mani dalla testa punzonatrice durante il ciclo di foratura/punzonatura.** Le dita o le mani possono schiacciarsi, fratturarsi o venire amputate, se rimangono incastrate tra il punzone di foratura o i componenti e altri oggetti.
- **Per ridurre il rischio di scossa elettrica, grave lesione e morte, non utilizzare su linee elettriche alimentate. Questo utensile non è isolato.** Impiegare procedure di lavoro opportune e dispositivi di sicurezza personale quando si lavora vicino alle linee elettriche alimentate.
- **Vengono generate grandi forze durante l'uso del prodotto che possono rompere o lanciare frammenti e causare lesioni.** Rimanere lontani durante l'uso e indossare equipaggiamento protettivo adeguato, compresi occhiali protettivi.
- **Non maneggiare la testa durante la foratura.** La testa contiene olio ad alta pressione in funzione durante la foratura. L'olio ad alta pressione che

fuoriesce dalla testa di foratura può penetrare nella pelle e causare lesioni gravi. Se l'olio viene iniettato sotto la pelle, ottenere immediatamente cure mediche.

- **Non riparare mai una testa danneggiata.** Una testa che sia stata saldata, messa a terra, trapanata o modificata, in qualsiasi maniera, può rompersi durante l'uso. Sostituire soltanto i particolari, come indicato in queste istruzioni. Per evitare i rischi di lesione, smaltire le teste danneggiate.

Per qualsiasi domanda su questo prodotto RIDGID® :

- Contattare il proprio rivenditore RIDGID.
- Visitare www.RIDGID.com per trovare la sede RIDGID più vicina.
- Contattare il Servizio tecnico di Ridge Tool inviando un'e-mail all'indirizzo rttechservices@emerson.com oppure, negli Stati Uniti e in Canada, chiamare il numero verde +1-800-519-3456.

Descrizione

La Testa Swiv-L-Punch™ RIDGID® è stata progettata per l'utilizzo con punzoni e stampi (come i punzoni di espulsione), e serve ad aprire fori nei materiali a lastra, come l'acciaio dolce e l'acciaio inox.

L'utensile è disponibile o come testa intercambiabile (Per l'Utensile elettrico RE 6/RE 60 o ILSCO RIDGID®) o come parte di un utensile dedicato (utensili della serie RE-600 RIDGID®).

La Testa di foratura può ruotare e articolarsi a 360 gradi per accedere meglio nelle aree ristrette.

Articolazione a 360°



Filettatura per Perno di accoppiamento 15 UNF da ¾ pollice

Figura 1 – Testa Swiv-L-Punch PH-60C (Versione intercambiabile)

Specifiche

- Spessore del materiale..... Acciaio dolce - Fino a calibro/spessore 10 (0.134 pollici, 3,4 mm)
Acciaio inox - Fino a calibro/spessore 12 (0.109 pollici, 2,8 mm)
- Massimo diametro del punzone..... Fino a 5 pollici (120 mm) in acciaio dolce calibro/spessore 12 e in acciaio inox calibro/spessore 14
Fino a 2 pollici (50,8 mm) in acciaio dolce calibro/spessore 10 e in acciaio inox calibro/spessore 14
- Filettatura del perno di accoppiamento..... ¾ di pollice (19,0 mm) - 16 UNF
- Tipi di QCS compatibili..... 6T QCS
60kN QCS
- Forza massima in uscita..... 14.600 lbf (64 kN)
- Peso della testa intercambiabile..... 4.4 libbre (2,0 kg)

La capacità di foratura dipende da una serie di fattori, compresa la dimensione/configurazione di foratura, lo spessore il tipo e la durezza del materiale. Potrebbe non essere possibile completare i fori in tutti i casi, sulla base di queste e di altre variabili.

Ispezione/Manutenzione

Ispezionare la Testa punzonatrice prima di ciascun uso, per eventuali problemi che potrebbero influire sul suo uso sicuro.

1. Rimuovere la batteria dall'utensile elettrico.
2. Pulire tracce di olio, grasso o sporco dall'utensile e dalla testa, specialmente dalle impugnature e dai comandi. Questo facilita l'ispezione e aiuta ad impedire che la macchina scivoli dalle mani.

3. Ispezionare la testa per verificare:

- Montaggio adeguato e accurato.
- La presenza di usura, corrosione o altri danni.
- Perdite di olio. Se il pistone del perno di accoppiamento si estende oltre il lato anteriore dell'attrezzo (Figura 2), il livello dell'olio è basso. Far eseguire la manutenzione della testa di foratura, non cercare di aggiungere olio.
- La presenza e la leggibilità di marchiature della testa.
- Consultare il manuale dell'utensile elettrico per informazioni sull'ispezione e la manutenzione dell'accoppiamento QCS.

Se si riscontrano problemi, usare la testa solo dopo averli risolti.

4. Esaminare l'utensile elettrico e qualsiasi altra apparecchiatura usata, come indicato nelle relative istruzioni. Accertarsi che gli altri componenti di espulsione siano in buone condizioni operative.
5. Lubrificare i punti ruotanti della testa con un olio lubrificante leggero per impieghi generici. Rimuovere l'olio in eccesso.

Configurazione/Funzionamento

Queste istruzioni sono generalizzate per molti tipi di punzoni di espulsione e stampi. Seguire le istruzioni specifiche per la configurazione e il funzionamento del punzone di espulsione e degli stampi usati.

1. Verificare lo spessore e il tipo di materiale da forare. Accertarsi di utilizzare solo uno spessore di materiale per volta da forare. Stabilire le dimensioni del foro che si intende forare. Selezionare il set corrispondente appropriato in base alle sue specifiche.
2. Verificare che tutte le apparecchiature siano state esaminate e configurate in conformità con le istruzioni del produttore.
3. Tracciare la posizione del foro e trapanare un foro pilota di 3/8 pollice (3 mm) più grande del perno di accoppiamento (ad esempio, per un perno di accoppiamento di 3/4 pollice, trapanare un foro pilota di 7/8 pollice (22 mm)).
4. Rimuovere la batteria dall'utensile elettrico. Filettare il perno di accoppiamento completamente nell'unità della Testa di foratura. La filettatura deve essere interamente applicata per garantire un corretto funzionamento, ma il componente non deve essere stretto.
5. Collocare gli spaziatori necessari sopra il perno di accoppiamento, seguiti dallo stampo di foratura. Posizionare la metà della matrice concavo rivolto verso l'esterno dell'utensile.
6. Inserire il perno di accoppiamento attraverso il foro pilota nel materiale da forare.
7. Filettare la metà dello stampo di foratura corrispondente sul perno di accoppiamento, con i margini di taglio rivolti verso il materiale. Stringere a mano fino a eliminare gli spazi tra la testa, gli spaziatori, la matrice, il materiale e il punzone. Se sono presenti spazi tra le parti, le matrici non saranno a squadra rispetto al materiale e potrebbero danneggiare l'apparecchiatura o causare lesioni.

Un adattatore per filettatura è disponibile per l'utilizzo con punzoni con filettature da 1 1/8 - 12 pollici, e serve alla conversione per l'utilizzo con i perni di accoppiamento UNF da 3/4 - 16 pollici. Filettare interamente l'adattatore nel punzone, come mostrato nell'inserito della Figura 3.

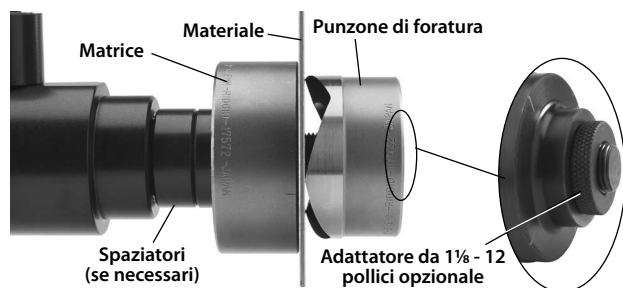


Figura 3 – Configurazione della Testa punzonatrice



Figura 2 – Livello dell'olio della testa di foratura basso

Accertarsi che il punzone sia interamente filettato sul perno di accoppiamento. Non attivare se il punzone è parzialmente filettato sul perno di accoppiamento, questo potrebbe danneggiare il montante. Se il punzone non è interamente filettato sul perno di accoppiamento, potrebbe essere necessario rimuovere uno spaziatore.

8. Sostituzione delle Teste con Accoppiamento QCS – Vedere il manuale dell'utensile elettrico.
9. Con le mani asciutte, installare la batteria sull'utensile.
10. Tenendo le mani lontane dalla testa e da altre parti in movimento, attivare l'attrezzo elettrico seguendo le istruzioni riportate sul manuale dell'operatore. Non appena il foro è stato effettuato, rilasciare l'interruttore di accensione.

AVVISO Trattenere l'interruttore di accensione soltanto sino a quando l'utensile si ritrae automaticamente. Altrimenti il punzone potrebbe arrivare fino in fondo alla matrice e danneggiare il punzone/matrice. Premere il pulsante di rilascio della pressione dell'utensile elettrico per ritrarre il pistone.

11. Spegner l'utensile elettrico (OFF) e rimuovere il punzone dal foro. Fare attenzione ai bordi affilati.

Accessori

N. di catalogo	Descrizione
23478	Set di punzoni e matrici da 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" e Cassetta
23492	Set di punzoni e matrici da 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" e Cassetta
44133	Set di punzoni e matrici da M 16, 20, 25, 32, 40, 2 perni di accoppiamento, 3 distanziatori e punta guida
52278	Set di accessori PH-60C con Perno di accoppiamento, Trapano a punta graduata, Adattatore per filettatura e Spaziatori.
52368	Perno di accoppiamento da 3/4 - 16 pollici
52373	Perno di accoppiamento da 3/8 - 24 pollici
52378	Trapano a punta graduata
52383	Adattatore per filettature da 1 1/8 - 12 pollici a 3/4 - 16 pollici
52388	Set dello spaziatore di espulsione

PT Instruções da Cabeça Punçadora PH-60C Swiv-L-Punch™

Tradução do manual original

AVISO



Leia e compreenda estas instruções, as instruções da ferramenta eléctrica e os avisos e as instruções para

todo o equipamento e material a utilizar antes de usar esta ferramenta para reduzir o risco de ferimentos pessoais graves.

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES!

- **Mantenha os seus dedos e as mãos afastados da cabeça punçadora durante o ciclo de punção.** Os seus dedos ou mãos podem ser esmagados, partidos ou amputados se ficarem presos entre as matrizes punçadoras ou os componentes e quaisquer outros objectos.
- **Não use em linhas eléctricas energizadas para reduzir o risco de choque eléctrico, ferimentos graves e morte. A ferramenta não está isolada.** Realize os procedimentos de trabalho adequados e use equipamento de protecção individual quando trabalhar perto de linhas eléctricas energizadas.
- **Geram-se forças grandes durante a utilização do produto, que podem partir ou projectar peças e causar ferimentos.** Mantenha-se afastado durante a utilização e use equipamento de protecção adequado, incluindo protecção ocular.

- **Não manusear a cabeça punçoadora durante o punçionamento.** A cabeça punçoadora contém óleo a alta pressão durante o punçionamento. O óleo que sai a alta pressão da cabeça punçoadora pode penetrar na pele e causar ferimentos graves. Se o óleo entrar debaixo da pele, procure imediatamente assistência médica.
- **Nunca repare uma cabeça danificada.** Uma cabeça que tenha sido soldada, ligada à terra, perfurada ou modificada de qualquer forma pode partir-se durante a utilização. Substitua os componentes apenas conforme indicado nestas instruções. Elimine as cabeças danificadas para reduzir os riscos de ferimentos.

Caso tenha qualquer questão relacionada com este produto RIDGID®:

- Contacte o seu distribuidor local da RIDGID.
- Visite os sites www.RIDGID.com para encontrar o seu ponto de contacto RIDGID local.
- Contacte o Departamento de Assistência Técnica da Ridge Tool em rttechservices@emerson.com, ou nos EUA e no Canadá através do número (800) 519-3456.

Descrição

A Cabeça Punçoadora RIDGID® Swiv-L-Punch™ está concebida para utilização com tarraças e matrizes (como punçoadoras de orifício) para perfurar materiais de chapa, como aço macio ou inoxidável.

A ferramenta está disponível como uma cabeça substituível (para ferramentas eléctricas RIDGID® RE 6/RE 60 ou ILSCO) ou como parte de uma ferramenta dedicada (ferramentas RIDGID® série RE-600).

A Cabeça de Perfuração pode rodar e ser articulada em 360 graus para melhor acesso em áreas apertadas.



Figura 1 – Cabeça de Perfuração PH-60C Swiv-L (versão substituível)

Especificações

Espessura do material.....	Aço Macio – Até calibre 10 (0.134", 3,4 mm)
	Aço Inoxidável – Até calibre 12 (0.109", 2,8 mm)
Diâmetro Máximo de Punção.....	Até 5" (120 mm) em aço macio calibre 12 e aço inoxidável calibre 14
	Até 2" (50,8 mm) em aço macio calibre 10 e aço inoxidável calibre 14
Rosca do Parafuso de Tracção.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Tipos de QCS Compatíveis.....	6T QCS
	60kN QCS
Força de Saída Máxima.....	14.600 libras pés (64 kN)
Peso de cabeça substituível.....	4.4 libras (2,0 kg)

A capacidade de perfuração depende de vários fatores, incluindo o tamanho/a configuração da punção, a espessura, o tipo e a dureza do material. Poderá não ser possível completar os orifícios em todos os casos, consoante estas e outras variáveis.

Inspecção/Manutenção

Inspecione a Cabeça Punçoadora antes de cada utilização, relativamente a problemas que possam afectar a utilização segura.

1. Retire a bateria da ferramenta eléctrica.
2. Limpe qualquer resíduo de óleo, gordura ou sujidade da ferramenta e da cabeça, incluindo pegas e controlos. Isto facilita a inspecção e ajuda a impedir que a máquina escorregue da mão.

3. Inspecione a cabeça relativamente a:
 - Montagem correcta e completa.
 - Desgaste, corrosão ou outros danos.
 - Fugas de Óleo. Se o pistão do parafuso de tração ultrapassar a face da ferramenta (Figura 2), o óleo está baixo. Mandé reparar a cabeça punçoadora – não tente adicionar óleo.
 - Presença e legibilidade das marcações da cabeça.
 - Consulte o manual da ferramenta eléctrica para inspecção e manutenção do acoplamento QCS.

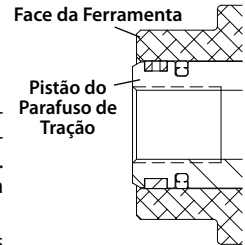


Figura 2 – Óleo da Cabeça Punçoadora Baixo

Se encontrar quaisquer problemas, não utilize a cabeça até que estejam corrigidos.

4. Inspecione a ferramenta eléctrica e qualquer outro equipamento a ser utilizado tal como descrito nas respectivas instruções. Certifique-se de que os outros componentes da punçoadora de orifício estão em boas condições de trabalho.
5. Lubrifique os pontos de articulação da cabeça com um óleo de lubrificação leve de utilização geral. Limpe qualquer óleo em excesso.

Configuração/Funcionamento

Estas são instruções gerais para muitos tipos de punçoadoras de orifício e tarraças. Siga as instruções específicas para configuração e utilização da punçoadora de orifício e da tarraça que utilizar.

1. Determine o tipo e a espessura do material a perfurar. Certifique-se de que existe apenas a espessura do material a perfurar. Determine o tamanho do orifício que pretende perfurar. Selecione o conjunto correspondente conforme as respectivas especificações.
2. Certifique-se de que todo o equipamento é inspecionado e configurado conforme as instruções do fabricante.
3. Assinale a localização do orifício e, se necessário, faça um orifício piloto 1/8" (3 mm) mais largo do que o parafuso de tração (por ex., para um parafuso de tração de 3/4", faça um orifício piloto de 7/8" (22 mm).)
4. Retire a bateria da ferramenta eléctrica. Aperte o parafuso de tração completamente na unidade da Cabeça de Perfuração. A rosca tem de estar totalmente engatada para garantir o funcionamento correcto, mas não é necessário estar justa.
5. Coloque quaisquer espaçadores necessários sobre o parafuso de tração, seguidos da matriz punçoadora. Coloque a metade arqueada da matriz afastada da ferramenta.
6. Insira o parafuso de tração através do orifício piloto no material a perfurar.
7. Rosque a punção correspondente até meio da tarraça no parafuso de tração, com as extremidades de corte na direcção do material. Aperte com a mão até que não existam folgas entre a cabeça, o(s) espaçador(es), a matriz, o material e a punçoadora. Se existirem folgas entre as peças, as matrizes não farão esquadria com o material e poderão danificar o equipamento ou causar ferimentos.

Para utilização com punçoadoras com rosca de 1 1/8" – 12 está disponível um adaptador de rosca para converter para utilização com parafusos de tração de 3/4" - 16 UNF. Rosque totalmente o adaptador na punçoadora, conforme mostrado na Figura 3 entalhe.

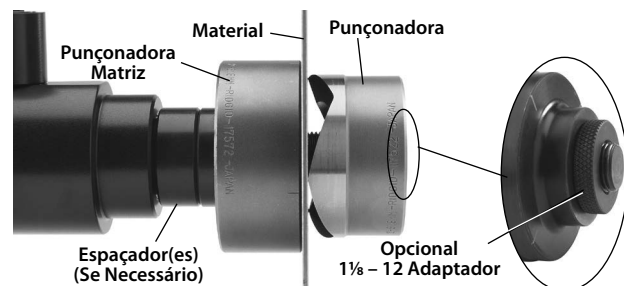


Figura 3 – Configurar a Cabeça Punçoadora

Certifique-se de que a punçoadora está totalmente roscada no parafuso de tração. Não utilize com a punçoadora parcialmente roscada no parafuso de tração, uma vez que isto poderá danificar o perno. Se a punçoadora não estiver totalmente roscada no parafuso de tração, poderá ser necessário retirar um espaçador.

8. Substituir cabeças com acoplamento QCS – Consulte o manual da ferramenta elétrica.
9. Com as mãos secas, instale a bateria da ferramenta.
10. Com as mãos afastadas da cabeça e de outras peças móveis, utilize a ferramenta elétrica conforme as instruções no manual do operador. Logo que o orifício esteja concluído, liberte o botão de funcionamento.

NOTA Não segure o botão de funcionamento até que a ferramenta se retraia automaticamente. Isso poderá fazer com que a punçoadora saia na matriz e danifique a punção/matriz. Pressione o botão de libertação da ferramenta elétrica para retraindo o êmbolo.

11. DESLIGUE a ferramenta elétrica e retire a punçoadora do orifício. Tenha cuidado com as arestas afiadas.

Acessórios

N.º Catálogo	Descrição
23478	Conjunto de Punçoadora Extractora com ½", ¾", 1", 1¼", 1½", 2" e Caixa
23492	Conjunto de Punçoadora Extractora com 2½", 3", 3½", 4" e Caixa
44133	Conjunto de Punçoadora Extractora com 16, 20, 25, 32, 40, 2 parafusos de engate, 3 espaçadores e broca
52278	Conjunto de Acessórios PH-60C c/Parafusos de Tração, Broca de Perfuração Ranhurada, Adaptador de Roscas e Espaçadores
52368	Parafuso de Tração de ¾ - 16
52373	Parafuso de Tração de ¾ - 24
52378	Broca de Perfuração Ranhurada
52383	Adaptador de Roscas de 1½ - 12 para ¾ - 16
52388	Conjunto do Espaçador da Punçoadora de Orifícios

SV Anvisningar för stanshuvudet PH-60C Swiv-L-Punch™

Översättning av bruksanvisning i original

⚠ VARNING



Du måste ha läst och förstått dessa anvisningar, elverktygets anvisningar, samt varningar och anvisningar

för all utrustning och allt material som används innan du använder det här verktyget, så att du minskar risken för allvarliga personskador.

SPARA DESSA ANVISNINGAR!

- **Håll fingrar och händer på behörigt avstånd från stanshuvudet under stansningen.** Det finns risk för krosskador, frakturer eller amputation på fingrar och händer om de fastnar mellan stansbackarna och komponenterna eller något annat föremål.
- **Använd inte på strömförande elledningar – minska risken för elchock, dödsfall och allvarliga personskador. Verktyget är inte isolerat.** Använd lämpliga arbetsrutiner och personlig skyddsutrustning vid arbete nära strömförande elledningar.
- **Stora krafter genereras när produkten används, och dessa krafter kan bryta loss eller kasta iväg detaljer och orsaka personskador.** Stå på behörigt avstånd under användning, och bär alltid lämplig skyddsutrustning inklusive ögonskydd.

- **Håll inte i stanshuvudet under stansningen.** Stanshuvudet innehåller olja som står under högt tryck under stansningen. Högtrycksolja som sprutar ut från stanshuvudet kan penetrera huden och orsaka allvarliga personskador. Om olja injekteras under huden måste du söka läkare omedelbart.
- **Ett skadat huvud får aldrig repareras.** Ett verktygshuvud som har svetsats, slipats, borrats eller modifierats på något sätt kan gå sönder under användning. Komponenterna får endast bytas ut enligt dessa anvisningar. Kassera skadade huvuden så att risken för personskador minskas.

Om du har frågor om den här RIDGID®-produkten:

- Kontakta närmaste RIDGID-distributör.
- Besök www.RIDGID.com för att lokalisera närmaste RIDGID-representant.
- Kontakta Ridge Tool Technical Service Department på rttechservices@emerson.com. Om du befinner dig i USA eller Kanada ring du (800) 519-3456.

Beskrivning

Stanshuvudet RIDGID® Swiv-L-Punch™ är konstruerat för användning med stansar och backar (utstötare) för att slå hål i metallplåt, t.ex. plåt i mjukstål eller rostfritt.

Verktyget finns dels som utbytbar huvud (för RIDGID®RE 6/ RE 60 eller ILSCO elverktyg) eller som en del i ett specialverktyg (verktyg i serien RIDGID®RE-600).

Stanshuvudet kan rotera och vridas 360 grader för bättre åtkomst på små ytor.



UNF-gänga ¾"-16 för dragtapp

Figur 1 – Huvud PH-60C Swiv-L-Punch (utbytbar version)

Specifikation

Materialjocklek.....	Mjukstål – Upp till 10 gauge (0.134", 3,4 mm)
	Rostfritt stål – Upp till 12 gauge (0.109", 2,8 mm)
Max. stansdiameter	Upp till 5" (120 mm) i 12 gauge mjukt stål och 14 gauge rostfritt stål
	Upp till 2" (50,8 mm) i 10 gauge mjukt stål och 14 gauge rostfritt stål
Dragskruvens gänga	¾" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatibla QCS-typer	6T QCS
	60 kN QCS
Maximal utgående kraft.....	14,600 lbf (64 kN)
Utbytbar huvud, vikt	4.4 lb (2,0 kg)

Stanskapaciteten beror på många olika faktorer inklusive stansmått/konfiguration, materialjocklek, typ och hårdhet. I vissa fall, beroende på dessa och andra variabler, kanske stanshålen inte kan slutföras.

Inspektion/Underhåll

Inspektera stanshuvudet före varje användningstillfälle avseende allt som kan påverka säker användning.

1. Ta ut batteriet ur elverktyget.
2. Rengör alla handtag och reglage och ta bort all olja, smuts och allt smörjfett från verktyget och huvudet. Detta underlättar inspektionen och förhindrar att maskinen glider ur händerna.

3. Kontrollera verktygshuvudet avseende:

- Korrekt och fullständig montering.
- Slitage, rost eller andra skador.
- Oljeläckor. Om kolven med dragtapp går förbi verktygsytan (Figur 2) är oljenivån låg. Lämna in stanshuvudet på service – försök inte fylla på olja.
- Etiketterna ska finnas på plats och vara läsliga.
- Se elverktygets bruksanvisning för inspektion och underhåll av QCS-koppling.



Figur 2 – Låg oljenivå i stanshuvud

Om du hittar några problem ska verktygshuvudet inte användas förrän problemen har åtgärdats.

- 4. Inspektera elverktyget och all annan utrustning som används enligt anvisningarna. Kontrollera att övriga utstötarkomponenter är i gott driftsskick.
- 5. Smörj huvudets ledpunkter med en lätt universalsmörjolja. Torka bort all överskottsolja.

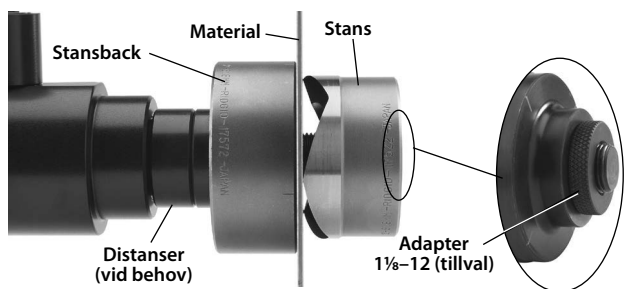
Inställning/Användning

Dessa anvisningar är generella och gäller för många typer av utstötare, stansar och backar. Följ de särskilda anvisningarna för inställning och användning av den utstötare och back som används.

1. Fastställ tjocklek och typ av material som ska skäras. Kontrollera att det bara finns en enda tjocklek hos materialet som ska stansas. Fastställ håldimensionen som ska stansas. Välj lämplig uppsättning enligt specifikationerna.
2. Kontrollera att all utrustning har inspekterats och ställts in enligt tillverkarens anvisningar.
3. Märk ut hålets plats och borra vid behov ett pilothål 1/8" (3 mm) större än dragtappen (för en 3/4" dragtapp borrar du t.ex. ett 7/8" (22 mm) pilothål).
4. Ta ut batteriet ur elverktyget. Gänga in dragtappen helt i stanshuvudensheten. Gängan måste ha greppat ordentligt för att funktionen ska bli korrekt, men den behöver inte vara helt åtdragen.
5. Placera alla nödvändiga distanser över dragtappen åtföljt av stansbacken. Sätt den skålformade halvan av backen så att den rikts bort från verktyget.
6. Sätt in dragtappen genom pilothålet i materialet som ska stansas.

7. Gänga in den matchande stanshalvan av backen på dragtappen så att de skärande eggarna är vända mot materialet. Dra åt för hand tills att det inte finns några mellanrum mellan verktygshuvud, distans(er), backar, material och stans. Om det finns några mellanrum mellan delarna kommer backarna inte att ligga emot materialet på rätt sätt, och detta kan skada utrustningen eller orsaka personskador.

Det finns en gängadapter som ska användas med stansar med gängor 1 1/8"-12 vid konvertering till UNF-dragtappar 3/4"-16. Gänga in adaptern helt i stansen enligt bilden i Figur 3.



Figur 3 – Inställning av stanshuvud

Kontrollera att stansen är helt fastgängad på dragtappen. Använd inte utrustningen med stansen delvis fastgängad på dragtappen eftersom detta kan skada tappen. Om stansen inte gängas fast ordentligt på dragtappen kan det vara nödvändigt att ta bort en distans.

8. Byta huvuden med QCS-koppling – Se bruksanvisning för elverktyg.
9. Torka händerna ordentligt och sätt in verktygets batteri.
10. Håll händerna på avstånd från verktygshuvudet och andra rörliga maskindelar och använd elverktyget enligt operatörshandledning. Släpp körreglaget så snart som hålet är klart.

OBS Håll inte in körreglaget förrän verktyget dras tillbaka automatiskt. Stansen kan slå i botten i backen och orsaka skador på både stansen och backen. Om kolven inte dras tillbaka helt trycker du på elverktygets frigöringsknapp.

11. Stäng av elverktyget och ta ut stansen ur hålet. Se upp för vassa kanter.

Tillbehör

Katalognr	Beskrivning
23478	Stansbacksats 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" samt väska
23492	Stansbacksats 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" samt väska
44133	Stansbacksats med M16, 20, 25, 32, 40, två (2) dragskruvar, tre (3) distanser och borrar
52278	Tillbehörssats för PH-60C med dragtappar, stegborr, gängadapter och distanser
52368	Dragtapp 3/4-16
52373	Dragtapp 3/8-24
52378	Stegborr
52383	Gängadapter 1 1/8-12 till 3/4-16
52388	Distanssats för utstötning

DA Vejledning til stanshoved PH-60C Swiv-L-Punch™

Oversættelse af den originale brugsanvisning

⚠ ADVARSEL



Man skal læse og sætte sig ind i disse anvisninger, vejledningen til det elektriske værktøj samt advarselne og anvisningerne i relation til alt udstyr og materiale, der anvendes, inden dette værktøj tages i brug, for at nedsætte risikoen for alvorlig personskade.

Man skal læse og sætte sig ind i disse anvisninger, vejledningen til det elektriske værktøj samt advarselne og anvisningerne i relation til alt udstyr og materiale, der anvendes, inden dette værktøj tages i brug, for at nedsætte risikoen for alvorlig personskade.

GEM DENNE VEJLEDNING!

- **Hold fingre og hænder væk fra stanshovedet under stansningen.** Fingrene eller hænderne kan blive knust, brækket eller amputeret, hvis de bliver fanget mellem stansematrixerne eller komponenterne og andre genstande.
- **Må ikke anvendes på strømtilførte elektriske ledninger; herved nedsættes risikoen for elektrisk stød, alvorlig personskade og dødsfald. Værktøjet er ikke isoleret.** Anvend de korrekte arbejdsprocedurer og personligt beskyttelsesudstyr ved arbejde i nærheden af strømtilførte elektriske ledninger.
- **Under anvendelsen frembringes der stærke kræfter, der kan brække eller udkaste dele og forårsage personskade.** Stå i sikker afstand under anvendelsen, og anvend relevant sikkerhedsudstyr, herunder sikkerhedsbriller.

- **Undlad at håndtere stansehovedet under stansning.** Stansehovedet indeholder højtryksolie under stansning. Højtryksolie, der slipper ud fra stansehovedet, kan trænge igennem huden og forårsage alvorlig personskade. Søg omgående lægehjælp, hvis der trænger olie ind under huden.
- **Foretag aldrig reparation af et beskadiget hoved.** Et hoved, der er blevet svejset, slebet, boret i eller ændret på nogen måde, kan gå i stykker under anvendelsen. Der må kun foretages udskiftning af komponenter som angivet i denne vejledning. Kassér beskadigede hoveder for at nedsætte risikoen for personskade.

Hvis du har spørgsmål angående dette RIDGID®-produkt:

- Kontakt din lokale RIDGID-forhandler.
- Gå ind på www.RIDGID.com for at finde dit lokale RIDGID-kontaktpunkt.
- Kontakt Ridge Tool tekniske serviceafdeling på rttechservices@emerson.com, eller ring på nummeret (800) 519-3456 i USA og Canada.

Beskrivelse

Swiv-L-Punch™-stansehovedet fra RIDGID® er konstrueret til anvendelse sammen med stansere og matricer (som f.eks. knockout-stansere) til at stanse huller i pladematerialer af f.eks. blødt eller rustfrit stål.

Værktøjet fås enten med et udskifteligt hoved (til elektrisk værktøj RE 6/RE 60 fra RIDGID® eller elektrisk værktøj fra ILSCO) eller som del af et værktøj, der er beregnet til et bestemt formål (værktøjer i RE-600-serien fra RIDGID®).

Stansehovedet kan roteres og bevæges 360 grader, så der opnås bedre adgang i områder med begrænset plads.

360° rotationsfunktion



Figur 1 – Stansehoved PH-60C Swiv-L-Punch (udskiftelig udgave)

Specifikation

Materialetykkelse.....	Blødt stål – Op til 10 gauge (0.134", 3,4 mm)
	Rustfrit stål – Op til 12 gauge (0.109", 2,8 mm)
Maks. stansediameter.....	Op til 5" (120 mm) i 12 gauge blødt stål og 14 gauge rustfrit stål
	Op til 2" (50,8 mm) i 10 gauge blødt stål og 14 gauge rustfrit stål
Trækboltgevind.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatible QCS-typer.....	6T QCS 60kN QCS
Maks. udgangskraft.....	14600 lbf (64 kN)
Vægt på udskifteligt hoved.....	4.4 lb (2,0 kg)

Stanskapaciteten afhænger af en række forskellige faktorer såsom stansestrøelse/konfiguration, materialetykkelse, type og hårdhed. På baggrund af disse og andre variabler kan der muligvis ikke laves huller i alle tilfælde.

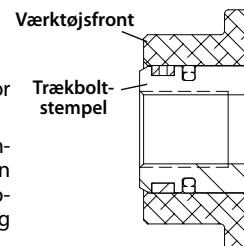
Eftersyn/vedligeholdelse

Kontrollér stansehovedet før hver ibrugtagning for forhold, der kan påvirke en sikker anvendelse.

1. Fjern batteriet fra det elektriske værktøj.
2. Rengør værktøjet og hovedet for olie, fedt eller snavs – også håndtag og betjeningsanordninger. Dette understøtter eftersynet og er med til at forhindre, at maskinen glider ud af hånden på dig.

3. Eftersø hovedet for følgende:

- Korrekt samling og fuldstændighed.
- Slitage, korrosion eller anden form for beskadigelse.
- Olielækager. Hvis trækboltstempel stikker ud over værktøjsfronten (Figur 2), er oliestanden lav. Stansehovedet skal til service – gør ikke forsøg på at påfylde olie.
- At der er mærker på hovedet, og at de kan læses.



Figur 2 – Lav oliestand i stansehoved

- Se vejledningen til det elektriske værktøj vedrørende eftersyn og vedligeholdelse af QCS-koblingen.

Hvis der er nogen former for problemer til stede, må hovedet ikke anvendes, før de er blevet afhjulpnet.

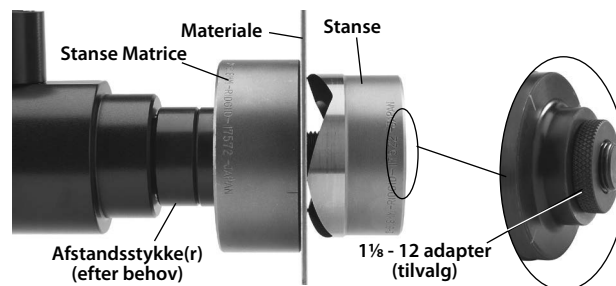
4. Eftersø det elektriske værktøj og andet udstyr, der anvendes, som foreskrevet i vejledningerne. Kontrollér, at de øvrige knockout-komponenter er i god arbejdsstand.
5. Smør hovedets drejepunkter med en universal-letvægtsmørelse. Tør overskydende olie bort.

Opsætning/drift

Disse anvisninger er af generel karakter og gældende for mange forskellige typer af knockout-stansere og matricer. Følg de specifikke anvisninger for opsætning og betjening af den anvendte knockout-stanser og matrice.

1. Fastslå tykkelsen på og typen af materiale, der skal stanses. Sørg for, at der kun er én materialetykkelse, der skal stanses. Fastslå, hvilken hulstørrelse, der skal stanses. Vælg det korrekte matchede sæt i henhold til specifikationerne.
2. Sørg for, at alt udstyr er blevet eftersøjet og opsat i henhold til producentens anvisninger.
3. Opmærk hullets placering, og bor om nødvendigt et styrehul, der er 1/8" (3 mm) større end trækbolten (f.eks. skal der for en trækbolt på 3/4" bores et styrehul på 7/8" (22 mm)).
4. Fjern batteriet fra det elektriske værktøj. Skru trækbolten helt ind i stansehovedet. Gevindet skal være helt i indgreb for at sikre en korrekt funktion, men det behøver ikke at være tilspændt stramt.
5. Før eventuelt påkrævede afstandsstykker over trækbolten efterfulgt af stansematricen. Anbring den hulede halvdel af matricen, så den vender bort fra værktøjet.
6. Før trækbolten gennem styrehullet i det materiale, der skal stanses.
7. Påsæt den tilsvarende stansedel af matricen på trækbolten med skærene mod materialet. Tilspænd manuelt, indtil der ikke længere er mellemrum mellem hoved, afstandsstykke(r), matrice, materiale og stanse. Hvis der er mellemrum mellem delene, vil matricerne ikke være lige i forhold til materialet og kan dermed beskadige udstyret eller forårsage personskade.

Der fås en gevindadapter til stansere med 1 1/8" - 12 gevind til konvertering til anvendelse med 3/4" - 16 UNF trækbolte. Skru adapteren helt ind i stansen som vist indføjnet i Figur 3.



Figur 3 – Opsætning af stansehovedet

Stansen skal være skruet helt på trækbolten. Undlad at anvende værktøjet, hvis stansen kun er skruet delvist på trækbolten, da dette kan beskadige trækbolten. Hvis stansen ikke kan skrues fuldstændigt på trækbolten, kan det være nødvendigt at fjerne et afstandsstykke.

- Udskiftning af hoveder med QCS-kobling – *Se vejledningen til det elektriske værktøj.*
- Monter værktøjets batteri med tørre hænder.
- Hold hænderne borte fra hovedet og andre bevægelige dele, og betjen det elektriske værktøj i overensstemmelse med brugervejledningen. Slip aktiveringskontakten, ligeså snart hullet er lavet.

BEMÆRK Aktiveringskontakten må ikke fastholdes, indtil værktøjet automatisk trækkes tilbage. Dette kan få stansen til at nå bunden i matricen og beskadige stansen/matricen. Tryk på det elektriske værktøjs trykkudløsningsknop for at trække stemplet tilbage.

- Sluk for det elektriske værktøj, og fjern stansen fra hullet. Vær opmærksom på eventuelle skarpe kanter.

Tilbehør

Katalognr.	Beskrivelse
23478	Knockout-stansematricesæt m/1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" og taske
23492	Knockout-stansematricesæt m/2 1/2", 3", 3 1/2", 4" og taske
44133	Knockout-stansematricesæt m/M 16, 20, 25, 32, 40, 2 trækbolte, 3 afstandsstykker og bor
52278	PH-60C Tilbehørssæt med trækbolte, trinbor, gevindadapter og afstandsstykker
52368	3/4" - 16 trækbolt
52373	3/8" - 24 trækbolt
52378	Trinbor
52383	1 1/8" - 12 til 3/4" - 16 gevindadapter
52388	Knockout-afstandsstykkessæt

NO PH-60C Swiv-L-Punch™ Head instruksjoner

Oversettelse av den originale veiledningen

⚠ ADVARSEL



Les og forstå disse instruksjonene, instruksjonene for det elektriske verktøyet og advarsler og instruksjoner for alt utstyr og materiale som brukes før du bruker dette verktøyet slik at du reduserer risikoen for alvorlig personskade.

TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSJONENE!

- Hold fingre og hender unna stansehodet under stansing.** Fingre og hender kan bli knust, brukket eller amputert hvis de havner mellom stansene eller komponentene og andre objekter.
- Må ikke brukes på strømførende elektriske ledninger for å redusere risikoen for elektrisk støt, alvorlig skade og dødsfall. Verktøyet er ikke isolert.** Bruk egnede arbeidsprosedyrer og personlig verneutstyr når du jobber i nærheten av strømførende elektriske ledninger.
- Det skapes store krefter under bruk som kan ødelegge eller kaste deler og forårsake skade.** Hold avstand under drift og bruk beskyttende utstyr, inkludert vernebriller.
- Ikke håndter stansehodet under stansing.** Stansehodet inneholder olje under høyt trykk under stansing. Olje under høyt trykk som unnslipper stansehodet kan trenge gjennom huden og forårsake alvorlige skader. Hvis olje injiseres under huden, må du øyeblikkelig oppsøke lege.

- Reparer aldri et skadet hode.** Et hode som har blitt sveiset, slipt, boret eller modifisert på noe vis kan bli ødelagt under bruk. Skift bare ut komponenter som indikert i disse instruksjonene. Kasser skadde hoder for å redusere faren for skader.

Hvis du har spørsmål angående dette RIDGID®-produktet:

- Kontakt din lokale RIDGID-forhandler.
- Gå til www.RIDGID.com for å finne din lokale RIDGID-kontakt.
- Kontakt Ridge Tool tekniske serviceavdeling på rttechservices@emerson.com, eller ring (800) 519-3456 i USA og Canada.

Beskrivelse

RIDGID® Swiv-L-Punch™ Head er designet for bruk med stansere og pressformer (som slagstansere) for å stanse ut hull gjennom platematerialer som mildt eller rustfritt stål.

Verktøyet er tilgjengelig enten som et utskiftbart hode (For RIDGID® RE 6/RE 60 eller ILSCO Electrical Tool) eller som del av et dedikert verktøy (RIDGID® verktøy i RE-600-serien).

Stansehodet kan rotere og bøyes 360 grader for bedre tilgang på trange steder.



3/4" – 16 UNF gjenge for trekkskrue

Figur 1 – PH-60C Swiv-L-stansehode (utskiftbar versjon)

Spesifikasjon

Materialtykkelse.....	Mildt stål – opptil 10 gauge (0.134", 3,4 mm)
	Rustfritt stål – opptil 12 gauge (0.109", 2,8 mm)
Maks. stempeldiameter.....	Opptil 5" (120 mm) i 12 gauge mildt stål og 14 gauge rustfritt stål
	Opptil 2" (50,8 mm) i 10 gauge mildt stål og 14 gauge rustfritt stål
Trekkgjenge.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatible QCS-typer.....	6T QCS 60kN QCS
Maksimum utgangskraft.....	14 600 lbf (64 kN)
Utskiftbart hode vekt.....	4.4 lb (2,0 kg)

Stansekapasiteten avhenger av flere faktorer inkluderer stanserstørrelse/konfigurasjon, materialtykkelse, type og hardhet. Hull kan muligens ikke fullføres i alle tilfeller basert på disse og andre variabler.

Inspeksjon/vedlikehold

Inspiser stansehodet før hver bruk for problemer som kan påvirke sikker bruk.

- Fjern batteriet fra el-verktøyet.
- Fjern olje, fett eller skitt fra verktøyet og hodet inkludert håndtak og kontrollere. Dette bidrar ved inspeksjon og hjelper deg å unngå at du mister utstyret.

3. Inspiser hodet for:

- Korrekt montering og at det er komplett.
- Slitasje, korrosjon eller annen skade.
- Olje lekker. Hvis trekkskruestempelet går forbi verktøysflaten (Figur 2), er oljenivået lavt. Stansehodet må på service - ikke forsøk å tilføre olje.
- Hodemarkeringer er til stede og kan leses.
- Se håndbok for el-verktøy for inspeksjon og vedlikehold av QCS-kobling.

Hvis det oppdages noen problemer, må ikke hodet brukes før disse er rettet opp.

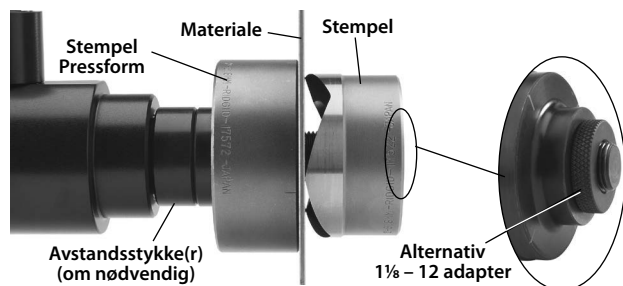
4. Inspiser el-verktøyet og annet utstyr som brukes i henhold til instruksjonene. Sørg for at andre slagkomponenter fungerer korrekt.
5. Smør hodets bevegelige punktene med en lett universal smøreolje. Tørk av overflødig olje.

Oppsett/drift

Disse instruksjonene er generalisert for mange typer slagstansere og pressformer. Følg de spesifikke instruksjonene for oppsett og drift av slagstanseren og pressformen som brukes.

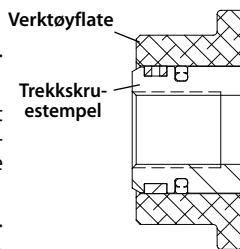
1. Avgjør tykkelsen på og type materiale som det skal stanses i. Sørg for at det bare er et enkelt lag materiale som det skal stanses i. Avgjør hullstørrelsen du ønsker å stanse. Velg passende matchende sett i henhold til spesifikasjonene.
2. Sørg for at alt utstyr inspiseres og settes opp i henhold til produsentens instruksjoner.
3. Merk av hullposisjonen og om nødvendig drill et pilothull 1/8" (3 mm) større enn trekkskrue (f.eks. for en 3/4" trekkskrue må du drille et 7/8" (22 mm) pilothull.)
4. Fjern batteriet fra el-verktøyet. Skru trekkskrue helt inn i stansehode-enheten. Gjengene må gripe komplett for å garantere riktig drift, men trenger ikke å være stramme.
5. Plasser nødvendig(e) avstandsstykke(r) over trekkskrue etterfulgt av stansepressformen. Plasser den skålformet halvdel av pressformen så den vender bort fra verktøyet.
6. Sett trekkskrue gjennom pilothullet i materialet som skal stanses.
7. Skru den matchende stanserhalvdel av pressformen på trekkskrue med kuttekantene mot materialet. Stram til for hånd til det ikke er noen mellomrom mellom hodet, avstandsstykket/-stykkene, pressformen, materialet og stempelet. Hvis det er mellomrom mellom delene, vil ikke pressformene ligge vinkelrett mot materialet, og dette kan forårsake skade på utstyret eller personer.

En gjengeadapter er tilgjengelig for bruk med stansere med 1 1/8" - 12 gjenger for å konvertere til bruk med 3/4" - 16 UNF trekkskrue. Sett gjengeadapteren komplett inn i stanseren som vist på figur 3 innfelt.



Figur 3 – Sette opp stansehodet

Sørg for at stanseren er skrudd komplett på trekkskrue. Må ikke brukes med stanseren delvis skrudd på trekkskrue, det kan skade skrue. Hvis stanseren ikke er skrudd komplett på trekkskrue, må du kanskje fjerne et avstandsstykke.



Figur 2 – Stansehode oljenivå lavt

8. Bytte hoder med QCS-kobling – Se håndboken for el-verktøy.

9. Installer verktøyet batteri med tørre hender.

10. Hold hendene unna hodet og andre bevegelige deler og operer el-verktøyet i henhold til bruksanvisningen. Så snart hullet er ferdig må du slippe Run-knappen.

MERK Ikke hold Run-knappen inne til verktøyet trekker seg automatisk tilbake. Dette kan forårsake at stempelet bunner ut i pressformen og skader stempelet/pressformen. Trykk på el-verktøyet trykkutløserknapp for å trekke slagstempelet tilbake.

11. Slå el-verktøyet AV og fjern stempelet fra hullet. Vær forsiktig med skarpe kanter.

Tilbehør

Katalognr.	Beskrivelse
23478	Hullutstanser-sett m/1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" og boks
23492	Hullutstanser-sett m/2 1/2", 3", 3 1/2", 4" og boks
44133	Hullutstansersett m/M 16, 20, 25, 32, 40, 2 trekk bolter, 3 avstandsstykker og drill
52278	PH-60C tilbehørssett m/trekkskrue, trinnbit-drill, gjengeadapter og avstandsstykker
52368	3/4 - 16 trekkskrue
52373	3/8 - 24 trekkskrue
52378	Trinnbit-drill
52383	1 1/8 - 12 til 3/4 - 16 gjengeadapter
52388	Slag-avstandsstykke-sett

FI PH-60C Swiv-L-Punch™ Lävistyspään ohjeet

Allkuperäisten ohjeiden käännös

VAROITUS



Lue ja ymmärrä nämä ohjeet, sähkötyökalan ohjeet ja kaikkien käytettävien laitteiden ja materiaalien

varoitukset ja ohjeet ennen tämän työkalun käyttöä vakavien henkilövahinkojen vaaran vähentämiseksi.

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET!

- **Pidä sormet ja kädet etäällä lävistyspäästä lävistyksen aikana.** Sormet ja kädet saattavat murskautua, murtua tai amputoitua, jos ne tarttuvat lävistystierien tai komponenttien ja muiden esineiden väliin.
- **Sähköiskun, vakavan henkilövahingon ja kuoleman vaaran vähentämiseksi älä käytä jännitteisiin sähkölinjoihin. Työkalu ei ole eristetty.** Käytä asianmukaisia työmenetelmiä ja henkilökohtaisia suojavarusteita, kun työskentelet jännitteisten sähkölinjojen lähellä.
- **Tuotteen käytön aikana muodostuu suuria voimia, jotka voivat murtaa tai singota osia ja aiheuttaa henkilövahinkoja.** Seiso riittävän matkan päässä ja käytä asianmukaisia suojavarusteita silmiensuojaimet mukaan lukien.
- **Älä käsittele lävistyspäästä lävistyksen aikana.** Lävistyspäässä on korkeapaineista öljyä lävistyksen aikana. Lävistyspäästä suihkuava korkeapaineinen öljy voi lävistää ihon ja aiheuttaa vakavia vammoja. Jos öljyä pääsee ihon alle, hakeudu välittömästi lääkäriin.
- **Älä koskaan korjaa vioittunutta päätä.** Hitsattu, hiottu, porattu ja millään tavalla muutettu pää saattaa rikkoutua käytön aikana. Vaihda ainoastaan näissä ohjeissa ilmoitettuja osia Hävitä vioittuneet päät tapaturmavaaran vähentämiseksi.

Jos sinulla on kysyttävää tästä RIDGID® -tuotteesta:

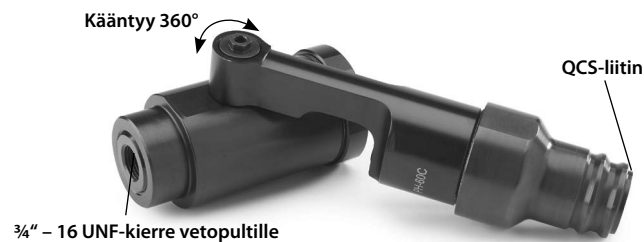
- Ota yhteys paikalliseen RIDGID®-jälleenmyyjään.
- Lähimmän RIDGID-edustajan löydät osoitteesta www.RIDGID.com
- Ota yhteys Ridge Toolin tekniseen palveluosastoon osoitteessa rtctechservices@emerson.com tai soittamalla Yhdysvalloissa ja Kanadassa numeron (800) 519-3456.

Kuvaus

RIDGID® Swiv-L-Punch™ -lävistyspää on tarkoitettu käytettäväksi lävistimien ja terien kanssa reikien lävistämiseksi levy materiaaleihin, esim. niukkahiilinen ja ruostumaton teräs.

Työkalu on saatavana joko vaihtopäänä (malleihin RIDGID® RE 6/ RE 60 tai ILSCO-sähkötyökalu) tai osana kyseistä työkalua (RIDGID® RE-600-mallisarjan työkalut).

Lävistyspää kääntyy ja niveltyy 360 astetta, mikä helpottaa pääsyä ahtaisiin paikkoihin.



Kuva 1 – PH-60C Swiv-L-lävistyspää (vaihtopäämalli)

Tekniset tiedot

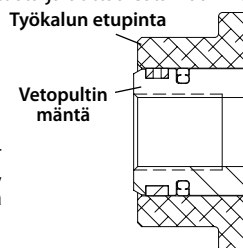
Materiaalin paksuus.....	Hiukkahiilinen teräs – Maks. 10 gauge (0.134", 3,4 mm)
	Ruostumaton teräs – Maks. 12 gauge (0.109", 2,8 mm)
Suurin lävistinhalkaisija.....	Maks. 5" (120 mm) 12 gaugen niukkahiilistä terästä ja 14 gaugen ruostumatonta terästä
	Maks. 2" (50,8 mm) 10 gaugen niukkahiilistä terästä ja 14 gaugen ruostumatonta terästä
Vetopultin kierre.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Yhteensopivat QCS-tyypit.....	6T QCS
	60 kN QCS
Suurin lähtövoima.....	14.600 lbf (64 kN)
Vaihtopään paino.....	4.4 lb (2,0 kg)

Lävistysteho riippuu useista tekijöistä, kuten reiän koosta/määrityksestä sekä materiaalin paksuudesta, tyypistä ja kovuudesta. Näiden ja muiden tekijöiden vuoksi reikiä ei ehkä kaikissa tapauksissa voida tehdä loppuun.

Tarkastus/huolto

Tarkasta lävistyspää ennen jokaista käyttökertaa puutteiden varalta, jotka voivat vaikuttaa käyttöturvallisuuteen.

1. Irrota akku sähkötyökalusta.
2. Puhdista työkalu ja pää, mukaan lukien kahvat ja säätimet, öljystä, rasvasta ja liasta. Tämä helpottaa tarkastusta ja auttaa estämään koneen luistamisen otteesta.
3. Tarkasta pää seuraavien seikkojen suhteen:
 - Oikea asennus ja täydellisyys.
 - Kuluminen, korrosio ja muut vauriot.
 - Öljyä vuotaa. Jos vetopultin mäntä menee työkalun etupinnan ohi, (Kuva 2), öljytaso on alhaalla. Toimita lävistyspää huoltoon – älä yritä lisätä öljyä.



Kuva 2 – Lävistyspään öljytaso alhaalla

- Pään merkintöjen paikallaanolo ja luettavuus.
- Katso sähkötyökalun käyttöohjeesta, miten QCS-liitin tarkastetaan ja huolletaan.

Jos ongelmia havaitaan, päättä ei saa käyttää, ennen kuin puutteet on korjattu.

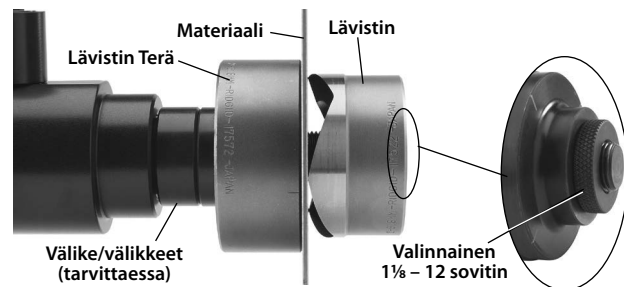
4. Tarkasta sähkötyökalu ja muut käytettävät laitteet niiden ohjeiden mukaan. Varmista, että muut lävistysosat ovat hyvässä toimintakunnossa.
5. Voitele pään nivelkohdat ohuella yleisvoiteluöljyllä. Pyyhi ylimääräinen öljy.

Asennus ja käyttö

Nämä ohjeet on yleistetty koskemaan useita erityyppisiä reikälävistimiä ja teriä. Noudata kyseisen reikälävistimen ja terän asennukselle ja käytölle annettuja erityisohjeita.

1. Määritä lävistettävän materiaalin paksuus ja tyyppi. Varmista, että lävistettävä materiaali on vain yhtä paksuutta. Määritä lävistettävän reiän koko. Valitse vastaava teräsarja sen määritelmien mukaan.
2. Varmista, että kaikki laitteet on tarkastettu ja asennettu valmistajan ohjeiden mukaisesti.
3. Merkitse reiän paikka ja poraa tarvittaessa vetopulttia 1/8" (3 mm) suurempi ohjausreikä (poraa esim. 3/4" vetopultille 7/8" (22 mm) ohjausreikä).
4. Irrota akku sähkötyökalusta. Kierrä vetopultti kokonaan lävistyspää-yksikköön. Kierteen on oltava täysin kiinnittyneenä oikean toiminnan varmistamiseksi, mutta sen ei tarvitse olla kireällä.
5. Aseta mahdollisesti tarvittavat välikkeet vetopultin päälle ja sen jälkeen lävistysterä. Aseta terän kuppimainen puoli poispäin työkalusta.
6. Työnä vetopultti lävistettävään materiaaliin poratun ohjausreiän läpi.
7. Kierrä terän vastaava lävistinpuolisko vetopulttiin niin, että leikkusärmät tulevat materiaalia kohti. Kiristä käsin, kunnes pään, välikkeen/välikkeiden, terän, materiaalin ja lävistimen välissä ei ole rakoja. Jos osien välissä on rakoja, terät eivät ole tasaisesti materiaalia vasten, mikä voi aiheuttaa laite- tai henkilövahinkoja.

Lävistiimiin, joissa on 1 1/8" – 12 kierre, on saatavana kierresovitintä niiden muuttamiseksi 3/4" – 16 UNF -vetopultilla käyttöä varten. Kierrä sovitin lävistimeen kuvan 3 mukaisesti.



Kuva 3 – Lävistyspään asennus

Varmista, että lävistin on kierretty kokonaan vetopulttiin. Älä käytä työkalua, jos lävistin on vain osittain kierretty vetopulttiin, sillä tämä voi vahingoittaa pulttia. Jos lävistintä ei pystytä kiertämään kokonaan vetopulttiin, välike joudutaan ehkä poistamaan.

8. QCS-liittimellä varustettujen päiden vaihto – Katso sähkötyökalun käyttöohje.
9. Asenna työkalun akku kuivin käsin.
10. Pidä kädet etäällä päästä ja muista liikkuvista osista ja käytä sähkötyökalua sen käyttöohjeiden mukaisesti. Vapauta käyttökytkin heti, kun reikä on tehty.

HUOMAUTUS Älä pidä käyttökytkintä painettuna, kunnes työkalu vetäytyy automaattisesti. Tämä saattaa aiheuttaa sen, että lävistin ottaa kiinni terään, jolloin lävistin/terä voi vahingoittua. Vedä mäntä takaisin painamalla sähkötyökalun paineenvapautuspainiketta.

11. Katkaise virta sähkötyökalusta ja irrota lävistin reiästä. Varo teräviä reunuja.

Lisävarusteet

Luettelo nro	Kuvaus
23478	Lävistinsarja ½", ¾", 1", 1¼", 1½", 2" ja kotelo
23492	Lävistinsarja 2½", 3", 3½", 4" ja kotelo
44133	Lävistinsarja M 16, 20, 25, 32, 40, 2 veto pulttia, 3 välikettä ja pora
52278	PH-60C Lisävarustesarja, jossa vetopultit, kartiopora, kierresovitint ja välikkeet
52368	¾ - 16 Vetopultti
52373	¾ - 24 Vetopultti
52378	Kartiopora
52383	1½ - 12 to ¾ - 16 Kierresovitint
52388	Lävistimen välikesarja

PL Instrukcja głowicy dziurkującej PH-60C Swiv-L-Punch™

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

⚠ OSTRZEŻENIE

Aby zmniejszyć ryzyko poważnych obrażeń ciała, przed przystąpieniem do pracy z tym narzędziem należy do-

kładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją, instrukcją obsługi narzędzia elektrycznego i instrukcjami wszelkiego używanego sprzętu i obrabianego materiału.

ZACHOWAJ TE INSTRUKCJE!

- **Podczas cyklu dziurkowania palce i dłoń należy trzymać z dala od głowicy dziurkującej.** Pochwycone w głowicę lub między noże dziurkujące lub części składowe narzędzia a inne obiekty palce mogą zostać zmiażdżone, połamane lub urwane.
- **Nie stosować na zasilanych przewodach elektrycznych, aby ograniczyć ryzyko porażenia elektrycznego, poważnych obrażeń ciała i śmierci. To narzędzie nie jest izolowane.** Przy pracy w pobliżu zasilanych przewodów elektrycznych stosować odpowiednie procedury robocze i sprzęt ochrony osobistej.
- **Podczas pracy tego produktu powstają duże siły, które mogą łamać lub miotać fragmenty obrabianego materiału, powodując obrażenia.** Podczas pracy zachować odpowiedni odstęp i nosić sprzęt ochronny, w tym ochronę oczu.
- **Podczas dziurkowania nie trzymać głowicy dziurkującej.** W głowicy dziurkującej podczas dziurkowania znajduje się olej pod wysokim ciśnieniem. Olej pod wysokim ciśnieniem uchodzący z głowicy dziurkującej może dostać się pod skórę i spowodować poważne obrażenia. Jeśli olej dostanie się pod skórę, należy bezzwłocznie skontaktować się z lekarzem.
- **Nie wolno naprawiać uszkodzonej głowicy.** Spawana, szlifowana, nawiercona lub zmodyfikowana w jakikolwiek sposób głowica może rozpaść się podczas pracy. Można dokonywać jedynie wymian wskazanych w niniejszej instrukcji. Uszkodzone głowice należy wyrzucić, aby nie stwarzać ryzyka obrażeń.

W razie jakichkolwiek pytań dotyczących tego produktu RIDGID® należy:

- skontaktować się z lokalnym dystrybutorem firmy RIDGID.
- odwiedzić stronę www.RIDGID.com w celu znalezienia lokalnego punktu kontaktowego RIDGID.
- skontaktować się z Działem serwisowym Ridge Tool poprzez witrynę rttechservices@emerson.com lub w USA i Kanadzie zadzwonić na numer (800) 519-3456.

Opis

Głowica RIDGID® Swiv-L-Punch™ służy do wykonywania otworów za pomocą przebijaków i noży (np. dziurkaczy bijących) w arkuszach materiału, np. stali nierdzewnej lub niskostopowej.

Narzędzie jest dostępne albo jako wymienna głowica (do narzędzia elektrycznego RIDGID® RE 6/ RE 60 lub ILSCO), albo jako część dedykowanego narzędzia (narzędzia serii RIDGID® RE-600).

Głowica stemplowa może obracać się i przemieszczać przegubowo o 360 stopni, dla lepszego dostępu w ciasnych miejscach.



¾ cala – Gwint 16 UNF dla trzpienia ściągającego

Rys. 1 – głowica stemplowa PH-60C Swiv-L (wersja wymienna)

Dane techniczne

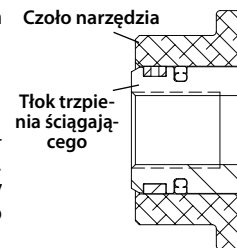
Grubość materiału.....	Stal miękka – do 10 grubości (0.134 cala, 3,4 mm)
	Stal nierdzewna – do 12 grubości (0.109 cala, 2,8 mm)
Maks. średn. dziurkowania.....	Do 5 cali (120 mm) w stali miękkiej 12 grubości i stali nierdzewnej 14 grubości
	Do 2 cali (50,8 mm) w stali miękkiej 10 grubości i stali nierdzewnej 14 grubości
Gwint śruby ściągającej.....	¾ cala (19,0 mm) – 16 UNF
Zgodne typy złączki QCS.....	QCS 6T
	QCS 60kN
Maksymalna siła wyjściowa.....	14.600 funtostóp (64 kN)
Ciężar głowicy wymiennej.....	4.4 lb (2,0 kg)

Skuteczność dziurkowania zależy od wielu czynników, w tym rozmiaru/konfiguracji przebijanego otworu oraz grubości, rodzaju i twardości materiału. Czynniki te i inne zmienne mogą sprawić, że wykonanie otworów nie będzie możliwe.

Przegląd/konserwacja

Przed każdym użyciem należy dokonać przeglądu głowicy dziurkującej pod kątem problemów, które mogą mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo użytkownika.

1. Wyjąć akumulator z narzędzia elektrycznego.
2. Oczyścić narzędzie i głowicę z oleju, smaru lub innego brudu, w tym uchwyty i elementy sterujące. Ułatwia to przegląd narzędzia i zapobiega wysłizgnięciu się z dłoni.
3. Sprawdzić głowicę pod kątem takich czynników jak:
 - Właściwy montaż i kompletność.
 - Zużycie, korozja i inne uszkodzenia.
 - Wyciek oleju. Jeśli tłok trzpienia ściągającego wystaje ponad czoło narzędzia (Rys. 2), poziom oleju jest niski. Głowicę należy przekazać do serwisowania – nie wolno dodawać oleju we własnym zakresie.
 - Obecność i czytelność oznaczeń na głowicy.



Rys. 2 – Niski poziom oleju głowicy dziurkującej

- Zobacz instrukcję obsługi narzędzia elektrycznego odnośnie do przeglądów i konserwacji sprzęgła QCS.

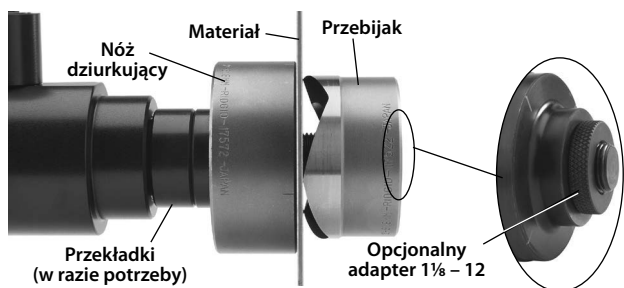
W razie stwierdzenia jakichkolwiek problemów nie należy używać głowicy do momentu ich usunięcia.

4. Dokonać przeglądu elektronarzędzia i wszelkiego innego używanego sprzętu w sposób wskazany w instrukcji obsługi takiego sprzętu. Upewnić się, że pozostałe części przebijaka są w dobrym stanie technicznym.
5. Nasmarować czopy soczewkowe głowicy uniwersalnym, lekkim olejem smarowym o niskiej wadze. Wyrzucić nadmiar oleju.

Przygotowanie/obsługa

Niniejsza instrukcja jest uogólniona dla wielu rodzajów przebijaaków i noży. Należy postępować według instrukcji przygotowania i obsługi specyficznych dla używanego przebijaka i noży.

1. Określić grubość i rodzaj materiału do dziurkowania. Upewnić się, że dziurkowany materiał ma stałą grubość. Określić wymiary otworu do wykonania. Wybrać zestaw odpowiedni do specyfiki wykonywanego otworu.
 2. Dopilnować przeprowadzenia przeglądu i przygotowania całego sprzętu według instrukcji producenta.
 3. Oznaczyć miejsce otworu i w razie potrzeby wywiercić otwór prowadzący większy od średnicy trzpienia ściągającego o 1/8" (3mm) (np. dla trzpienia ściągającego 3/4" wywiercić otwór prowadzący 7/8" (22 mm)).
 4. Wyjąć akumulator z narzędzia elektrycznego. Przecisnąć całkowicie trzpień ściągający do zespołu głowicy stemplującej. Dla prawidłowego działania gwint musi w pełni się zazębić, ale nie musi być całkowicie dociągnięty.
 5. W razie potrzeby na trzpień ściągający założyć przekładki, a następnie nóż dziurkujący.
 6. Trzpień ściągający przełożyć przez otwór prowadzący wykonany w dziurkowanym materiale.
 7. Na trzpień ściągający nakręcić do połowy ostrza odpowiedni przebijać z krawędziami tnącymi skierowanymi do materiału. Dokręcić ręcznie, aż między głowicą, przekładkami, nożem, materiałem i przebijać nie będzie żadnych przerw. Jeśli między tymi częściami będą przerwy, noże nie ustawią się pod kątem prostym względem materiału i może dojść do uszkodzenia sprzętu lub powstania obrażeń ciała.
- Dostępny jest adapter gwintu do użycia z przebijaćkami 1 1/2 cala – 12 gwintów przejściowych do użycia ze trzpieniami ściągającymi 3/4 cala – 16 UNF. Wkręcić adapter do końca w przebijać jak pokazano na nakładce Rys. 3.



Rys. 3 – Przygotowanie głowicy dziurkującej

Upewnić się, że przebijać jest do końca wkręcony na trzpień ściągający. Nie wolno pracować z przebijaćkiem częściowo nakręconym na trzpień ściągający, ponieważ można w ten sposób uszkodzić trzpień. Jeśli przebijać nie będzie w pełni nakręcony na trzpień ściągający, może okazać się konieczne zdjęcie przekładki.

8. Wymienianie głowic z użyciem sprzęgła QCS – Zobacz instrukcję obsługi narzędzia elektrycznego.
9. Suchymi rękoma założyć akumulator do narzędzia.
10. Trzymając dłoń w odpowiedniej odległości od głowicy i innych części ruchomych, pracować elektronarzędziem według jego instrukcji obsługi. Zwolnić przełącznik pracy natychmiast po wykonaniu otworu.

NOTATKA Nie wolno przytrzymywać przełącznika pracy do automatycznego wycofania narzędzia. Przytrzymanie przełącznika może spowodować, że przebijać wejdzie w nóż i dojdzie do uszkodzenia przebijaćka/noża. Nacisnąć przycisk zwolnienia ciśnienia na elektronarzędziu w celu wycofania bijaka.

11. Wyłączyć elektronarzędzie i wyjąć przebijać z otworu. Uważać na ostre krawędzie.

Wyposażenie dodatkowe

Nr katalogowy	Opis
23478	Zestaw matryc dziurkujących 1/2, 3/4, 1, 1 1/4, 1 1/2, 2 cale w pudełku
23492	Zestaw matryc dziurkujących 2 1/2, 3, 3 1/2, 4 cale w pudełku
44133	Zestaw matryc dziurkujących M 16, 20, 25, 32, 40; 2 śruby ściągające, 3 przekładki i wiertło
52278	Zestaw wyposażenia dodatkowego PH-60C z trzpieniami ściągającymi, wiertłem stopniowym, adapterem gwintu i przekładkami
52368	Trzpień ściągający 3/4 - 16
52373	Trzpień ściągający 3/8 - 24
52378	Wiertło stopniowe
52383	Adapter gwintu 1 1/2 - 12 do 3/4 - 16
52388	Zestaw przekładek bijaka

CZ Pokyny k hlavě PH-60C Swiv-L-Punch™

Příklad původního návodu k používání

VAROVÁNÍ



Přečtěte si tyto pokyny, pokyny k elektrickému nástroji a varování k veškerému vybavení a materiálu před tím, než jej začnete používat, abyste snížili riziko vážných osobních poranění.

TYTO POKYNY SI ULOŽTE!

- **Během razicího cyklu držte prsty a ruce mimo razicí hlavu.** Mohlo by se dojít k rozdrčení, zlomení či amputaci vašich prstů či rukou, pokud by se zachytily mezi razicími vložkami nebo součástmi a nebo dalšími předměty.
- **Nepoužívejte elektrické vedení pod proudem, abyste snížili riziko zásahu elektrickým proudem, vážného zranění nebo úmrtí. Tento nástroj není odizolovaný.** Při práci s elektrickým vedením pod proudem používejte vhodné pracovní postupy a osobní ochranné prostředky.
- **Během použití tohoto nástroje dochází k vyvíjení velkých sil, které mohou odlomit nebo odmrstit různé části a způsobit tak zranění.** Během provozu stůjte mimo dosah nástroje a vždy používejte vhodné osobní ochranné prostředky včetně ochrany očí.
- **Nemanipulujte hlavou během ražení.** Razicí hlava obsahuje během ražení vysokotlaký olej. Vysokotlaký olej unikající z razicí hlavy může proniknout pokožkou a způsobit vážná zranění. Pokud dojde k proniknutí oleje pod pokožku, okamžitě vyhledejte lékařskou pomoc.
- **Poškozenou hlavu nikdy neopravujte.** U hlav, které byly svařovány, pilovány, vrtány či jakkoliv upravovány může během jejich použití dojít k roztrhání. Vyměňujte pouze součásti uvedené v těchto pokynech. Poškozené hlavy zlikvidujte, abyste snížili riziko poranění osob.

Pokud máte nějaké dotazy týkající se tohoto výrobku RIDGID®:

- Spojte se s místním obchodním zástupcem pro výrobky RIDGID.
- Navštivte www.RIDGID.com a vyhledejte místní kontaktní místo pro výrobky RIDGID.
- Kontaktujte technické oddělení pro výrobky Ridge Tool na rttechservices@emerson.com nebo v USA a Kanadě zavolejte na číslo (800) 519-3456.

Popis

Hlava RIDGID® Swiv-L-Punch™ je navržena k použití spolu s raznicemi a vložkami (jako např. vylamovacími raznicemi) k prorážení otvorů skrze ploché materiály jako např. měkkou či nerezovou ocel.

Tento nástroj je dostupný buď jako vyměnitelná hlava (pro elektrické nástroje RIDGID® RE 6/ RE 60 nebo ILSCO) nebo jako součást speciálního nástroje (řada nástrojů RIDGID® RE-600).

Razicí hlava se může otáčet a ohýbat o 360 stupňů, aby lépe dosáhla do úzkých prostor.



Unifikovaný palcový závit 3/4" – 16 pro napínací čep

Obrázek 1 – Hlava PH-60C Swiv-L-Punch (vyměnitelná verze)

Specifikace

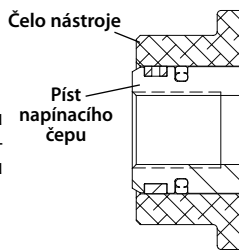
<p>Tloušťka materiálu.....</p> <p>Lehká ocel – do tloušťky 10 (0.134", 3,4 mm)</p> <p>Nerezová ocel – do tloušťky 12 (0.109", 2,8 mm)</p>	<p>Max. Razicí průměr.....</p> <p>5" (120 mm) z měkké oceli o tloušťce 12 a nerezové oceli o tloušťce 14</p> <p>2" (50,8 mm) z měkké oceli o tloušťce 10 a nerezové oceli o tloušťce 14</p>
<p>Závit upínacího šroubu.....</p> <p>3/4" (19,0 mm) – 16 UNF</p>	
<p>Kompatibilní typy rychlospojek (QCS).....</p> <p>6T QCS</p> <p>60 kN QCS</p>	
<p>Maximální výstupní síla.....</p> <p>14 600 lbf (64 kN)</p>	
<p>Hmotnost vyměnitelné hlavy.....</p> <p>4.4 lb (2,0 kg)</p>	

Razicí výkon závisí na různých faktorech včetně síly, druhu, tvrdosti a konfiguraci/velikosti průrazu materiálu. Ražení nemusí být možné ve všech případech dokončit na základě těchto a jiných proměnných.

Kontrola/Údržba

Razicí hlavu před každým použitím zkontrolujte z hlediska problémů, které by mohly ovlivnit její bezpečné použití.

1. Vyměňte baterii z elektrického nástroje.
2. Z nástroje a hlavy, obzvláště z držadel a ovládacích prvků, odstraňte veškeré stopy oleje, maziva či nečistot. Usnadní tak provádění prohlídek a zabráníte tím vyklouznutí nástroje z ruky.
3. U hlavy zkontrolujte:
 - Správnou montáž a úplnost.
 - Opatření, korozi nebo jiné poškození.
 - Úniky oleje. Pokud píst napínacího čepu přesáhne čelo nástroje (Obrázek 2), je nízký stav oleje. Dejte razicí hlavu do servisu – nepokoušejte se olej doplnit.
 - Přítomnost a čitelnost označení hlavy.
 - Viz návod k použití elektrického nástroje ohledně prohlídky a údržby rychlospojky QCS.



Obrázek 2 – Nízký stav oleje v razicí hlavě

Pokud shledáte jakékoli závady, hlavu do jejich odstranění nepoužívejte.

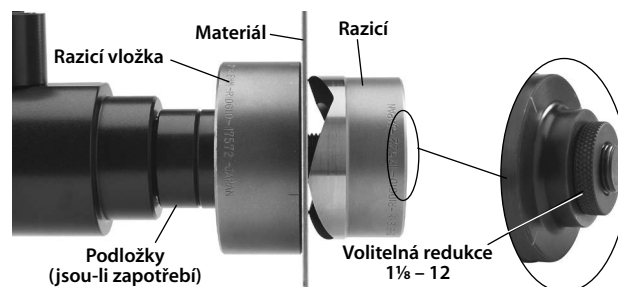
4. Zkontrolujte elektrický nástroj a veškeré další používané vybavení v souladu s jejich návodem k použití. Ujistěte se, že vylamovací součásti jsou v dobrém provozním stavu.
5. Čepy hlavy promažte lehkým univerzálním mazacím olejem. Otřete přebytečné mazivo.

Nastavení/Provoz

Tyto pokyny se obecně vztahují na mnoho druhů vylamovacích raznic a vložek. Řiďte se specifickými pokyny ohledně nastavení a provozu používaných vylamovacích raznic a vložek.

1. Určete tloušťku a druh proráženého materiálu. Ujistěte se, že prorážený materiál má všude stejnou tloušťku. Určete velikost otvoru, který chcete prorazit. Zvolte vhodnou sadu odpovídající specifikacím.
2. Ujistěte se, že je zařízení zkontrolované a nastavené v souladu s pokyny výrobce.
3. Označte si umístění otvoru a v případě potřeby odvrtejte vodící otvor o 1/8" (3 mm) větší než napínací čep (např. pro 3/4" napínací čep vyvrtejte 7/8" (22 mm) vodící otvor).
4. Vyjměte baterii z elektrického nástroje. Vodící čep zcela našroubujte do razicí hlavy. Závit musí být utáhnut napevno, aby byl zajištěn správný chod, ale nemusí být natěsno.
5. Na upínací čep navlékněte jakékoliv potřebné podložky a poté upněte razicí vložku.
6. Zasuňte upínací čep do vodícího otvoru v proráženém materiálu.
7. Našroubujte odpovídající polovinu razicí vložky na napínací čep s řeznými hranami směrem k materiálu. Dotáhněte rukou, dokud mezi hlavou, podložkami, vložkou, materiálem a razidlem nejsou žádné mezery. Pokud jsou mezi těmito částmi mezery, vložky se nebudou dotýkat materiálu rovnoměrně, což by mohlo vést k poškození vybavení nebo osobnímu poranění.

K dispozici je závitová redukce k prorážení otvorů s 1 1/8" – 12 závitů na použití napínacích čepů s unifikovaným palcovým závitem 3/4" – 16. Redukci plně našroubujte na raznici dle přiloženého Obrázku 3.



Obrázek 3 – Nastavení razicí hlavy

Ujistěte se, že razidlo je plně našroubováno na upínací čep. Nepoužívejte částečně našroubované razidlo na upínací čep, protože by to mohlo poškodit čep. Pokud nelze razidlo plně našroubovat na upínací čep, je zapotřebí odebrat nějakou podložku.

8. Výměna hlav s rychlospojkou QCS – viz návod k použití elektrického nástroje.
9. Suchými rukama vložte baterii do nástroje.
10. S rukama mimo hlavu a další pohyblivé části spusťte elektrický nástroj v souladu s návodem k jeho obsluze. Jakmile je otvor dokončen, uvolněte spoušť.

POZNÁMKA Nestiskněte spoušť, dokud se nástroj automaticky nezatáhne. Mohlo by to způsobit proražení dna vložky a následné poškození razidla/vložky. Zatáhněte zpět píst stisknutím uvolňovacího tlačítka elektrického nástroje.

11. Elektrický nástroj vypněte a vyndejte razidlo z otvoru. Pozor na ostré hrany.

Příslušenství

Katalogové č.	Popis
23478	Sada vylamovacích razicích vložek w/1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" a pouzdro
23492	Sada vylamovacích razicích vložek w/2 1/2", 3", 3 1/2", 4" a pouzdro
44133	Sada vylamovacích razicích vložek s M 16, 20, 25, 32, 40, 2 upínacími šrouby, 3 vložkami a vrtákem
52278	Sada příslušenství pro PH-60C s napínacími čepy, stupňovitým vrtákem, závitovou redukcí a podložkami
52368	Napínací čep 3/4 - 16
52373	Napínací čep 3/8 - 24
52378	Stupňovitý vrták
52383	Závitová redukce 1 1/8 - 12 na 3/4 - 16
52388	Sada vylamovacích podložek

SK Pokyny pre hlavu PH-60C Swiv-L-Punch™

Preklad pôvodného návodu na použitie

⚠ VÝSTRAHA



Dôkladne si preštudujte a oboznámte sa s týmito pokynmi, s pokynmi pre elektrické náradie a výstražmi a pokynmi pre všetko vybavenie a materiál, ktorý sa používa na prevádzku tohto prístroja, aby ste znížili riziko vážneho poranenia osôb.

TIETO POKYNY USCHOVAJTE!

- **Počas dierovacieho cyklu udržiavajte prsty a ruky mimo dierovacej hlavy.** Ak sa vaše prsty alebo ruky zachytia v dierovacích závitniciach alebo medzi komponentmi a iným objektom, môže dôjsť k ich pomliaždeniu, zlomeniu alebo amputácii.
- **Nepoužívajte spolu s elektrickým vedením pod napätím, aby sa minimalizovalo nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom, vzniku vážnych zranení a smrti. Náradie nie je odizolované.** Pri práci v blízkosti elektrických vedení pod napätím aplikujte správne pracovné postupy a používajte osobné ochranné vybavenie.
- **Počas používania tohto výrobku vznikajú veľké sily, ktoré dokážu zlomiť alebo odvrhnúť diely a spôsobiť poranenia.** Počas práce dodržiavajte dostatočnú vzdialenosť od zariadenia a vždy používajte vhodné ochranné pomôcky vrátane ochrany zraku.
- **Nemanipulujte s dierovacou hlavou počas dierovania.** Dierovacia hlava obsahuje počas dierovania olej pod vysokým tlakom. Olej pod vysokým tlakom môže v prípade úniku z dierovacej hlavy preniknúť do kože a spôsobiť vážne poranenia. Ak dôjde k preniknutiu oleja pod kožu, okamžite vyhľadajte lekársku pomoc.
- **Poškodenú hlavu nikdy neopravujte.** Zvarovaná, brúsená, vrтанá alebo akýmkoľvek spôsobom upravovaná hlava sa môže počas používania zlomiť. Komponenty vymieňajte len podľa týchto pokynov. Poškodené hlavy vymeňte celé na zníženie rizika poranenia.

Ak máte akékoľvek otázky, ktoré súvisia s týmto výrobkom značky RIDGID®:

- Kontaktujte svojho miestneho predajcu výrobkov RIDGID.
- Navštívte webové lokality www.RIDGID.com alebo www.RIDGID.eu, kde získate informácie o miestnom kontaktnom bode pre výrobky značky RIDGID.
- Spojte sa s oddelením technických služieb spoločnosti Ridge Tool prostredníctvom stránky rttechservices@emerson.com alebo (v USA a Kanade) volajte (800) 519-3456.

Popis

Hlava RIDGID® Swiv-L-Punch™ je navrhnutá na použitie s dierovacími nástrojmi a závitnicami (ako napr. vytlačiacie razidlá) na dierovanie otvorov do plechových materiálov, ako napr. mäkká alebo ušľachtilá oceľ.

Náradie je k dispozícii buď ako výmenná hlavica (pre elektrické náradie RIDGID® RE 6/ RE 60 alebo ILSCO), alebo ako súčasť špecializovaného náradia (náradie modelového radu RIDGID® RE-600).

Na dosiahnutie lepšieho prístupu do tesných oblastí je dierovaciu hlavicu možné otočiť a ohnúť v rozsahu 360 stupňov.

Otáčanie o 360°



Rýchlospojka QCS

3/4" - 16 UNF závit pre napínací čep

Obrázok 1 – Dierovacia hlavica PH-60C Swiv-L (výmenná verzia)

Technické údaje

Hrúbka materiálu.....	Mäkká oceľ – do hrúbky 10 (0.134", 3,4 mm)
	Ušľachtilá oceľ – do hrúbky 12 (0.109", 2,8 mm)
Max. priemer dierovacej časti.....	Do 5" (120 mm) u mäkkej ocele s hrúbkou 12 a ušľachtilej ocele s hrúbkou 14
	Do 2" (50,8 mm) u mäkkej ocele s hrúbkou 10 a ušľachtilej ocele s hrúbkou 14
Závit napínacieho čapu.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatibilné typy QCS.....	6T QCS 60kN QCS
Maximálna výstupná sila.....	14 600 lbf (64 kN)
Hmotnosť výmennej hlavice.....	4,4 lb (2,0 kg)

Dierovacia kapacita závisí od rôznych faktorov vrátane veľkosti/konfigurácie dierovacej časti, hrúbky, typu a tvrdosti materiálu. Na základe týchto a iných faktorov nemusia byť otvory vo všetkých prípadoch kompletné.

Kontrola/údržba

Pred každým použitím skontrolujte dierovaciu hlavu na tie problémy, ktoré by mohli jej použitie negatívne ovplyvniť.

1. Odnímate akumulátor z elektrického náradia.
2. Rukoväť a ovládacie prvky náradia a hlavice očistite od oleja, maziva a akejkoľvek nečistoty. Tým sa uľahčí kontrola a zabránite tomu, aby sa vám prístroj vyšmykol z rúk.
3. Hlavu skontrolujte na nasledovné:
 - správnosť zmontovania a úplnosť.
 - opotrebovanie, korózia a iné poškodenie.
 - úniky oleja. Ak piest napínacieho čapu prečnieva cez prednú stranu nástroja (Obrázok 2), hladina oleja je nízka. Dajte dierovaciu hlavu do servisu – nepokúšajte sa doplniť olej.
 - prítomnosť a čitateľnosť označení hlavy.
 - pred kontrolou a údržbou spojky QCS si pozrite príručku pre elektrické náradie.



Obrázok 2 – Nízka hladina oleja dierovacej hlavy

V prípade výskytu akýchkoľvek problémov hlavu nepoužívajte, kým sa tieto problémy neodstránia.

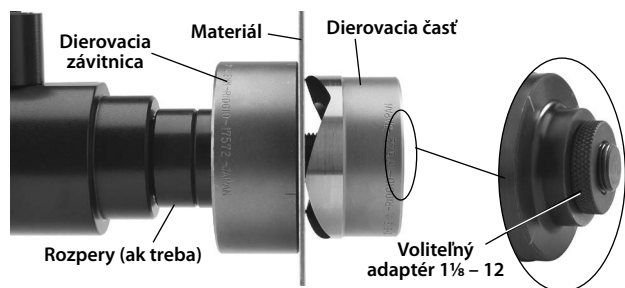
4. Skontrolujte elektrický prístroj a akékoľvek iné použité vybavenie podľa pokynov v príslušných príručkách. Uistite sa, že ostatné vytlačkové komponenty sú v dobrom prevádzkovom stave.
5. Otočné body hlavice mažte ľahkým univerzálnym mazacím olejom. Akýkoľvek prebytočný olej utrite.

Nastavenie/prevádzka

Tieto pokyny sú zovšeobecnené pre mnoho typov vytlačkových razidiel a závitníc. Pri nastavovaní a prevádzke dodržiavajte špecifické pokyny pre používané vytlačkové razidlo a závitnicu.

1. Zistite veľkosť a typ materiálu, ktorý sa má dierovať. Dbajte na to, aby mal dierovaný materiál jednotnú hrúbku. Určite veľkosť otvorov, ktoré chcete vyraziť. Vyberte vhodnú súpravu podľa technických údajov.
2. Uistite sa, že všetko vybavenie je skontrolované a nastavené podľa pokynov výrobcu.
3. Označte umiestnenie diery a v prípade potreby vyvrtajte vodiaci otvor o $\frac{1}{8}$ " (3 mm) väčší ako napínací čap (napr. pre $\frac{3}{4}$ " napínací čap vyvrtajte $\frac{7}{8}$ " (22 mm) vodiaci otvor).
4. Odnímte akumulátor z elektrického náradia. Napínací čap zaskrutkujte celý do dierovacej hlavice. Závit musí byť plne zachytený, aby došlo k správnej prevádzke, ale nemusí byť úplne utiahnutý.
5. Nad napínací čap umiestnite prípadné potrebné rozpery nasledovane dierovacou závitnicou. Miskovitú časť závitnice umiestnite smerom od prístroja.
6. Cez vodiaci otvor vložte napínací čap do materiálu, ktorý sa má dierovať.
7. Naskrutkujte príslušnú polovicu dierovacej časti na napínací čap s reznými hranami smerom k materiálu. Ručne utiahnite, až kým nie je medzi hlavou, rozperami, závitnicou, materiálom a dierovacím zariadením žiadna medzera. Ak sú medzi týmito časťami medzery, závitnice nebudú kolmo na materiál a môžu poškodiť zariadenie alebo spôsobiť poranenia.

Závitový adaptér je k dispozícii na použitie s dierovacími časťami so závitmi veľkosti $1\frac{1}{8}$ " - 12 na konverziu pre použitie s $\frac{3}{4}$ " - 16 UNF napínacími čapmi. Adaptér úplne naskrutkujte do dierovacej časti, ako je uvedené na Obrázku 3.



Obrázok 3 – Nastavení razící hlavy

Uistite sa, že dierovacia časť je úplne namontovaná na napínací čap. Neaktivujte nástroj s dierovacou časťou len čiastočne namontovanou na napínacom čape, pretože to by mohlo čap poškodiť. Ak sa dierovacia časť nedá plne namontovať na napínací čap, treba možno odstrániť rozperu.

8. Výmena hlavíc so spojkou QCS – *Pozrite si príručku k elektrickému náradu.*
9. Suchými rukami nasadte akumulátor náradia.
10. S rukami mimo hlavy a ostatných pohyblivých dielov použite elektrický nástroj podľa pokynov uvedených v jeho návode na použitie. Spúšťač vypínač uvoľnite hneď po dokončení otvoru.

POZNÁMKA Nedržte spúšťač vypínač stlačený, kým sa prístroj automaticky nestiahne. Toto by mohlo viesť k dosiahnutiu najnižšieho bodu dierovacej časti v závitnici a poškodiť ich. Na stiahnutie piestu stlačte tlačidlo uvoľnenia tlaku elektrického prístroja.

11. Vypnite elektrický prístroj a vyberte dierovaciu časť z otvoru. Dávajte pozor na ostré hrany.

Príslušenstvo

Katalóg. č.	Popis
23478	Súprava vytlačkových dierovacích závitníc s priemerom $\frac{1}{2}$ ", $\frac{3}{4}$ ", 1", $1\frac{1}{4}$ ", $1\frac{1}{2}$ ", 2" a puzdro
23492	Súprava vytlačkových dierovacích závitníc s priemerom $2\frac{1}{2}$ ", 3", $3\frac{1}{2}$ ", 4" a puzdro
44133	Súprava vytlačkových dierovacích závitníc s metrickými veľkosťami M 16, 20, 25, 32, 40, 2 napínacími čapmi, 3 rozperami a vrtákom
52278	Súprava príslušenstva PH-60C s napínacími čapmi, stupňovým vrtákom, závitovým adaptérom a rozperami
52368	$\frac{3}{4}$ " - 16 napínací čap
52373	$\frac{3}{8}$ " - 24 napínací čap
52378	Stupňový vrták
52383	Závitový adaptér $1\frac{1}{8}$ " - 12 na $\frac{3}{4}$ " - 16
52388	Súprava vytlačkových rozpier

RO Instrucțiuni cap poanson PH-60C Swiv-L-Punch™

Traducere a instrucțiunilor originale

⚠ AVERTIZARE



Citiți și înțelegeți aceste instrucțiuni, instrucțiunile mașinii-unelte electrice, precum și avertizările

și instrucțiunile pentru toate echipamentele utilizate, înainte de exploatarea acestei mașini-unelte, pentru a reduce riscul de vătămări grave.

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI!

- **Mențineți degetele și mâinile departe de capul de ștanțare în timpul ciclului de ștanțare.** Degetele sau mâinile dumneavoastră pot fi strivite, fracturate sau amputate dacă sunt prinse între fălcile de ștanțare sau componente și oricare alt obiect.
- **Nu folosiți pe linii electrice sub tensiune pentru a reduce riscul de electrocutare, vătămare gravă și deces. Această mașină-uneltă nu este izolată.** Folosiți proceduri de lucru adecvate și echipament individual de protecție când lucrați în apropierea liniilor electrice sub tensiune.
- **Forțe puternice sunt generate în timpul utilizării produsului care pot rupe sau arunca bucăți și cauza vătămări.** Mențineți-vă o poziție stabilă în timpul utilizării și purtați echipament adecvat de protecție, incluzând protecția ochilor.
- **Nu manipulați capul poanson în timpul ștanțării.** Capul poanson conține ulei la înaltă presiune în timpul ștanțării. Uleiul la înaltă presiune care scapă din capul poanson poate străpunge pielea și să producă vătămări grave. Dacă uleiul pătrunde sub piele, apelați imediat la medic.
- **Niciodată nu reparați un cap deteriorat.** Un cap care a fost sudat, legat la masă găurit sau modificat în orice mod, poate ceda în timpul utilizării. Înlocuiți componentele numai cum este indicat în aceste instrucțiuni. Îndepărtați capetele deteriorate pentru a reduce riscul de vătămare.

În cazul în care aveți întrebări referitoare la acest produs RIDGID®:

- Contactați distribuitorul dumneavoastră local RIDGID.
- Vizitați www.RIDGID.com pentru a găsi punctul dvs. local de contact RIDGID.
- Contactați Departamentul Serviciilor Tehnice Ridge Tool la rtctechservices@emerson.com, sau telefonați în S.U.A. și Canada la (800) 519-3456.

Descriere

Capul RIDGID® Swiv-L-Punch™ este conceput pentru utilizare cu poansoanele și matrițele (cum sunt matrițele de decupare circulară) pentru a perfora găuri prin table din materiale cum sunt oțelul moale sau inox.

Unealta este disponibilă fie ca un cap interschimbabil (Pentru RIDGID® RE 6/ RE 60 sau mașina-unealtă electrică ILSCO) sau ca piesă a unei unelte dedicate (mașinile-unelte seria RIDGID® RE-600).

Capul de poansonare poate fi rotit și articulat 360 grade pentru acces mai bun în zone înguste.

Articulație 360°



Cuplaj QCS

Filet 3/4" – 16 UNF pentru bolț de tragere

Figura 1 – Cap de poansonare PH-60C Swiv-L-Punch Head (variantă interschimbabilă)

Specificație

Grosime material.....	Oțel moale - până la calibrul 10 (0.134", 3,4 mm)
	Oțel inox – până la calibrul 12 (0.109", 2,8 mm)
Diametru poanson.....	Până la 5" (120 mm) în oțel moale calibrul 12 și oțel inox calibrul 14
	Până la 2" (50,8 mm) în oțel moale calibrul 10 și oțel inox calibrul 14
Bolț filetat tragere.....	3/4" (19,0 mm) – 16 (UNF)
Compatibil tipurile QCS	6T QCS
	60kN QCS
Forța activă maximă.....	14.600 lbf (64 kN)
Greutatea capului interschimbabil.....	4.4 lb (2,0 kg)

Capacitatea de ștanțare depinde de o diversitate de factori, care includ dimensiunile/configurația, grosimea, tipul și duritatea materialului. Din aceste motive și adtorită altor variabile nu întotdeauna pot fi finalizate găurile.

Inspecții/Întreținere

Inspectați capul de ștanțare înainte de fiecare utilizare pentru probleme ce ar putea afecta utilizarea în siguranță.

1. Scoateți bateria din mașina-unealtă electrică.
2. Curățați complet uleiul, unsoarea sau murdăria de pe mașina-unealtă și cap, incluzând manetele și comenzile. Aceasta ajută inspecția și ajută la prevenirea scăpării mașinii din mână.
3. Inspectați capul la:
 - Asamblare corectă și completitudine.
 - Uzură, coroziune sau altă deteriorare.
 - Prezența și lizibilitatea marcajelor capului.
 - *Vezi manualul mașinii-unelte electrice pentru inspecție și întreținerea cuplajului QCS.*

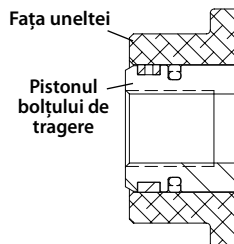


Figura 2 – Cap poanson ulei insuficient

- Dacă este detectată orice problemă, nu utilizați capul până nu este remediată.
4. Inspectați mașina-unealtă electrică și orice alt echipament utilizat, așa cum se indicat în instrucțiunile lor. Asigurați-vă că celelalte componente ale poansonului de decupare circulară sunt în bună stare de funcționare.
 5. Lubrifiați punctele de pivotare ale capului cu un ulei ușor de uz general. Ștergeți orice ulei în exces.

Pregătire/operare

Aceste instrucțiuni sunt generalizate pentru multe tipuri de poansoane de decupare circulară și matrițe. Respectați instrucțiunile specifice pentru montarea și operarea poansonului de decupare circulară și matriței folosite.

1. Determinați grosimea și tipul de material ce trebuie ștanțat. Asigurați-vă că este de ștanțat o singură grosime de material. Determinați mărimea orificiului pe care doriți să-l ștanțați. Selectați setul adecvat corespunzător specificației sale.
2. Asigurați-vă că toate echipamentele sunt inspectate și montate conform instrucțiunilor producătorului.
3. Marcați locul găurii și dacă este necesar perforați o gaură de ghidare 1/8" (3 mm) mai mare decât bolțul de tragere (de ex. pentru un bolț de tragere 3/4" perforați o gaură de ghidare de 7/8" (22 mm).)
4. Scoateți bateria din mașina-unealtă electrică. Înșurubați bolțul de tragere complet în unitatea capului de poansonare. Filetul trebuie să fie complet angajat pentru a asigura funcționarea corectă, dar nu trebuie să fie strâns.
5. Montați distanțierele necesare deasupra bolțului de tragere, continuând cu matrița de ștanțare. Așezați semimatrița în formă de cupă cu fața în sens opus mașinii-unelte.
6. Introduceți bolțul de tragere prin gaura de ghidare în materialul care trebuie ștanțat.
7. Înșurubați semimatrița-poanson potrivită pe bolțul de tragere cu muchiile tăietoare spre material. Strângeți cu mâna până când nu mai rămân spații între cap, distanțier(e), matriță, material și poanson. Dacă există spații între piese, matrițele nu vor fi perpendiculare pe material și pod deteriora echipamentul sau să cauzeze vătămări.

Este disponibil un adaptor de filete pentru utilizare cu poansoane cu filete de 1 1/8" – 12 în vederea conversiei pentru utilizare cu bolțurile de tragere 3/4" – 16 UNF. Introduceți complet adaptorul de filet în poanson, așa cum se ilustrează în *Figura 3* inserare.

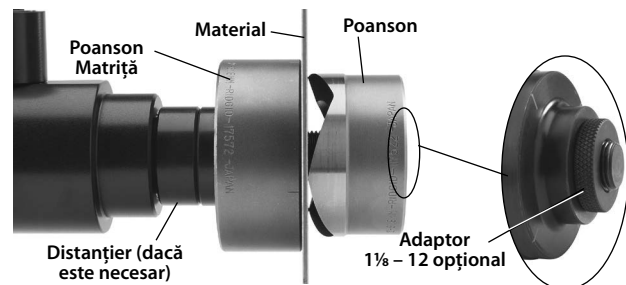


Figura 3 – Pregătirea capului de ștanțare

Asigurați-vă că poansonul este complet înșurubat pe bolțul de tragere. Nu operați cu poansonul înșurubat parțial pe bolțul de tragere, deoarece în acest fel se poate deteriora bolțul. Dacă poansonul nu este complet înșurubat pe bolțul de tragere, poate fi necesară îndepărtarea unui distanțier.

8. Schimbarea capetelor cu cuplă QCS – *Vezi manualul mașinii-unelte electrice.*
9. Cu mâinile uscate montați bateria mașinii-unelte.
10. Cu mâinile departe de cap și alte componente în mișcare, operați mașina-unealtă electrică așa cum este descris în manualul de operare. Imediat ce gaura este finalizată, eliberați întrerupătorul de funcționare.

NOTĂ Nu țineți întrerupătorul de funcționare până când scula se retrage automat. Aceasta ar putea cauza presarea poansonului în matriță și deteriorarea poansonului/matriței. Apăsăți butonul de eliberare a presiunii din mașina-unealtă electrică pentru a retrage pistonul.

11. Opriți (OFF) mașina-unealtă electrică și îndepărtați poansonul din orificiu. Fiți atent la orice muchie ascuțită.

Accesorii

Nr. catalog	Descriere
23478	Set matriță poanson decupare circulară w/1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" și cutie
23492	Set matriță poanson decupare circulară w/2 1/2", 3", 3 1/2", 4" și cutie
44133	Set matriță poanson decupare circulară cu M 16, 20, 25, 32, 40, 2 bolțuri de tragere, 3 distanțiere și burghiu
52278	Set accesorii PH-60C cu bolțuri de tragere, burghiu în trepte, adaptor filet și distanțiere
52368	Bolț tragere 3/4 - 16
52373	Bolț tragere 3/8 - 24
52378	Burghiu în trepte
52383	Adaptor filet 1 1/8 - 12 până la 3/4 - 16 Filet Adaptor
52388	Set distanțier decupare circulară

HU PH-60C Swiv-L-Punch™ fej – Útmutatások

Eredeti használati utasítás fordítása

FIGYELMEZTETÉS

A súlyos személyi sérülés veszélyének csökkentése érdekében a szerszám használata előtt olvassa el

és értelmezze a jelen útmutatót, az elektromos szerszám útmutatóját, valamint az összes alkalmazott berendezéshez és anyaghoz tartozó figyelmeztetéseket és útmutatókat.

ŐRIZZE MEG EZT AZ ÚTMUTATÓT!

- **A lyukasztási ciklus közben ujját, kezét tartsa távol a lyukasztófejtől.** Ha ujjá vagy keze beakad a lyukasztóformák, ill. az alkatrészek és egyéb tárgyak közé, az zúzások, töréses sérülést, sőt, amputálódást okozhat.
- **Az áramütés okozta súlyos, akár halálos sérülés elkerülése érdekében energia alatt álló villamos vezetékeken használni tilos. A szerszám nem szigetelt.** Az energia alatt álló villamos vezetékek közelében végzett munka során követni kell a megfelelő munkavégzési eljárásokat, és viselni kell a megfelelő személyi védőfelszerelést.
- **A termék használata során nagy erők generálódnak, amelyek eltörhetnek, ill. kivethetnek alkatrészeket, sérülést okozva ezzel.** Használat közben maradjon távol az eszköztől, és viseljen személyi védőfelszerelést, melynek része a megfelelő szemvédelem is.
- **Lyukasztás közben ne mozgassa a lyukasztófejet.** Lyukasztáskor a lyukasztófej nagynyomású olajat tartalmaz. A lyukasztófejből kiszabaduló nagynyomású olaj a bőrt átszakítva súlyos sérülést okozhat. Ha olaj fecskendeződik a bőr alá, azonnal forduljon orvoshoz.
- **Tilos megkísérelni a sérült fej kijavítását.** A hegesztésen, köszörülésen, fúráson, ill. bármilyen egyéb átalakításon átesett fej használat közben eltörhet. Kizárólag a jelen útmutatóban leírtak szerint cserélje az alkatrészeket. A sérülések kockázatának csökkentése érdekében a sérült fejeket tegye hulladékkba.

Ha kérdései vannak ezen RIDGID® termékkel kapcsolatban:

- Lépjen kapcsolatba a helyi RIDGID-forgalmazóval.
- Látogasson el a www.RIDGID.com címre, és keresse meg a RIDGID helyi kapcsolattartási pontját.
- Forduljon a Ridge Tool műszaki szolgáltatási részlegéhez az rtctechservices@emerson.com címen, illetve az USA-ban és Kanadában a (800) 519-3456 számon.

Ismertetés

A RIDGID® Swiv-L-Punch™ fejet arra tervezték, hogy lyukasztókkal és lyukasztóformákkal (pl. kiütő lyukasztókkal) együtt használva lyukakat készítsen lemezanyagokba, pl. lágy- vagy rozsdamentes acélemezbe.

A szerszám cserélhető fejként (a RIDGID® RE 6/ RE 60 vagy ILSCO elektromos szerszámgéphez), ill. célszerszám részeként (RIDGID® RE-600 sorozatú szerszámok) is elérhető.

A lyukasztófej 360 fokban, csuklósan elforgatható, így a szűk helyek is jobban hozzáférhetők.

360°-os csuklós elfordulás



3/4" – 16 UNF menet a vonócsukhoz

1. ábra – PH-60C Swiv-L lyukasztófej (Cserélhető változat)

Műszaki adatok

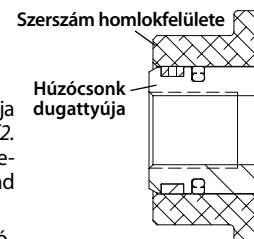
Anyagvastagság.....	Lágyacél – 10-es vastagságig (0.134", 3,4 mm) Rozsdamentes acél – 12-es vastagságig (0.109" 2,8 mm)
Max. lyukasztási átmérő.....	5" (120 mm)-ig 12-es vastagságú lágyacélban, ill. 14-es vastagságú rozsdamentes acélban 2" (50,8 mm)-ig 10-es vastagságú lágyacélban, ill. 14-es vastagságú rozsdamentes acélban
Húzócsavar menete.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatibilis gyorscsatlakozó típusok.....	6T QCS 60kN QCS
Maximális kimenő erő.....	14.600 lbf (64 kN)
Cserélhető fej súlya.....	4.4 lb (2,0 kg)

A lyukasztási képesség számos tényezőtől függ, pl. a lyukasztó méretétől/ elrendezésétől, ill. az anyag vastagságától, típusától és keménységétől. Ezekről és egyéb változóktól függően lehet, hogy nem minden esetben lehetséges a lyukasztás.

Ellenőrzés/Karbantartás

Minden használat előtt ellenőrizze, hogy a lyukasztófej nem mutat-e a biztonságos használatot esetleg befolyásoló problémát.

1. Vegye le az akkumulátort az elektromos szerszámgépről.
2. Takarítson le mindennemű olajat, zsírt vagy szennyeződést a szerszámról és a fejről, beleértve a karokat és kezelőelemeket is. Ez segíti a szemrevételezést, és megelőzi, hogy a gép kicsússzon a markából.
3. Ellenőrizze a fejen az alábbiakat:
 - Megfelelő összeszereltség, teljesség
 - Kopás, korrózió vagy egyéb sérülés.
 - Olajszivárgás. Ha a húzócsuk dugattyúja túlnyúlik a szerszám homlokfelületén (2. ábra), az olajsint alacsony. A lyukasztófejet ekkor szervizeltetni kell – nem szabad olaj betöltését megkísérelni.
 - A fej jelöléseinek megléte és olvashatósága.
 - A QCS gyorscsatlakozó ellenőrzéséről és karbantartásáról lásd az elektromos szerszámgép kézikönyvét.



2. ábra – Lyukasztófej olajsintje alacsony

Ha bármilyen problémát fedez fel, ne használja a fejet, amíg megfelelően ki nem javította.

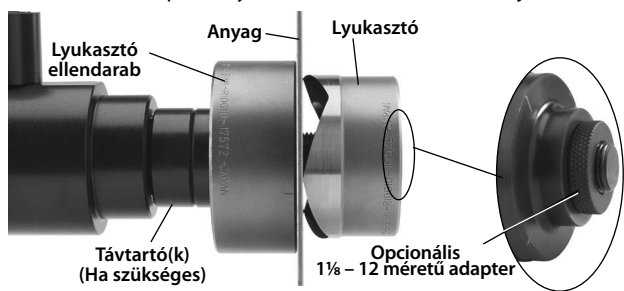
- Az elektromos szerszámgépet és az egyéb felszereléseket a hozzájuk tartozó útmutató szerint ellenőrizze. Ellenőrizze, hogy a kiütőrendszer egyéb részegységei jó üzemi állapotban vannak-e.
- A fej forgáspontjait könnyű, általános célú kenőolajjal kenje meg. A felesleges olajat törölje le.

Beállítás/Üzemeltetés

A jelen útmutatások számos kiütő lyukasztóhoz és formához általánosan használható. Az alkalmazott kilövő lyukasztó és forma beállításáról és üzemeltetéséről szóló információkat be kell tartani.

- Határozza meg a lyukasztandó anyag vastagságát és típusát. A lyukasztandó anyag vastagságának végig azonosnak kell lennie. Határozza meg az elkészítendő lyuk méretét. A műszaki adatai alapján válassza ki a megfelelő, egymáshoz illő lyukasztókészletet.
- Győződjön meg róla, hogy minden berendezést a gyártó útmutatásai szerint ellenőriztek és állítottak-e be.
- Jelölje meg a furat helyét, és szükség esetén fúrjon egy, a húzószemnél 1/8"-kel (3 mm) nagyobb vezetőfuratot (Pl. 3/4"-es vonószem esetén 7/8" méretű vezetőfuratot készítsen.)
- Vegye le az akkumulátort az elektromos szerszámgépről. Csavarozza be a vezetőfuratot ütközésig a lyukasztófej-egységbe. A megfelelő működés előfeltétele, hogy a menetet teljesen becsavarják, azonban nem kell szorosnak lennie.
- Az esetlegesen szükséges távtartó(k)at helyezze el a húzócsonkra a lyukasztóforma előtt. Az ellendarab mélyedéssel ellátott oldalának a számtól elfelé kell néznie.
- A húzócsontot tolja át a lyukasztandó anyag próbafuratán.
- A szerszám illeszkedő lyukasztófelet csavarozza fel a húzócsonkra úgy, hogy a vágóélek az anyag felé nézzenek. Szorítsa meg kézzel, úgy, hogy a fej, a távtartó(k), a lyukasztó ellendarab, az anyag, ill. a lyukasztó között ne legyen hézag. Ha a részek között hézag van, akkor a lyukasztóforma nem lesz merőleges az anyagra, ami a berendezés károsodásához, ill. személyi sérüléshez vezethet.

Külön kapható a 1 1/8" – 12 méretű meneteket 3/4" - 16 UNF méretű húzócsonkokkal használhatóvá tevő menetadapter. Teljesen csavarozza be az adaptert a lyukasztóba a 3. ábra betétábrája szerint.



3. ábra – A lyukasztófej beállítása

Ügyeljen rá, hogy a lyukasztó teljesen legyen rácsavarozva a húzócsonkra. Ne működtesse a rendszert, ha a lyukasztó csak részben van felcsavarva a húzócsonkra. Ez ugyanis károsíthatja a csontot. Ha a lyukasztót nem lehet teljesen rácsavarozni a húzócsonkra, akkor lehet, hogy egy távtartót ki kell venni.

- QCS gyorscsatlakozós fejek cseréje – *Lásd az elektromos szerszámgép kézikönyvét.*
- Száras kézzel helyezze be a szerszám akkumulátorát.
- Kezét a fejtől, ill. egyéb mozgó alkatrészeiktől távol tartva működtesse az elektromos szerszámgépet annak kezelési útmutatója szerint. Mihelyt a lyuk elkészült, engedje el a működtető kapcsolót.

MEGJEGYZÉS Ne tartsa lenyomva a működtető kapcsolót mindaddig, amíg a szerszám automatikusan vissza nem húzódik. Ekkor ugyanis a lyukasztó felütközhet az ellendarabon, és a lyukasztó/ellendarab megsérülhet. A dugattyú visszahúzásához nyomja le az elektromos szerszámgép nyomáskioldó gombját.

- Kapcsolja KI az elektromos szerszámgépet, és vegye ki a lyukasztót a lyukból. Ügyeljen az éles szélekre.

Tartozékok

Katalógus- sz.	Ismertetés
23478	Kiütő lyukasztóforma készlet, 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" méretű forma és hordtáska
23492	Kiütő lyukasztóforma készlet, 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" méretű forma és hordtáska
44133	Kiütő lyukasztóforma készlet M 16, 20, 25, 32, 40 méretben, 2 húzócsavar, 3 távtartó és fűrő
52278	PH-60C tartozékkészlet húzócsonkokkal, lépcsős fűrővel, menetadapterrel és távtartókkal
52368	3/4 - 16 méretű húzócsont
52373	3/8 - 24 méretű húzócsont
52378	Lépcsős fűrő
52383	1 1/8 - 12 -> 3/4 - 16 menetadapter
52388	Kiütő távtartókészlet

EL Oδηγίες για την κεφαλή PH-60C Swiv-L-Punch™

Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Πριν από τη χρήση του εργαλείου, διαβάστε και κατανοήστε αυτές τις οδηγίες, τις οδηγίες του ηλεκτρικού εργαλείου, καθώς και τις προειδοποιήσεις και τις οδηγίες για όλο τον εξοπλισμό και τα εξαρτήματα που χρησιμοποιούνται, ώστε να μειωθεί ο κίνδυνος τραυματισμού.

ΦΥΛΑΞΤΕ ΑΥΤΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ!

- Μην πλησιάζετε τα δάχτυλα και τα χέρια σας στην κεφαλή διάτρησης κατά τη διάρκεια του κύκλου διάτρησης. Τα δάχτυλα και τα χέρια σας ενδέχεται να υποστούν σύνθλιψη, κάταγμα ή ακρωτηριασμό σε περίπτωση που πιαστούν ανάμεσα στα καλούπια διάτρησης και άλλα αντικείμενα.
- Μη χρησιμοποιείτε σε ενεργοποιημένα ηλεκτρικά καλώδια ώστε να μειωθεί ο κίνδυνος ηλεκτροπληξίας, σοβαρού τραυματισμού ή θανάτου. Το εργαλείο δεν είναι μονωμένο. Όταν εργάζεστε δίπλα σε ενεργοποιημένα ηλεκτρικά καλώδια, ακολουθείτε τις κατάλληλες διαδικασίες εργασίας και χρησιμοποιείτε τον κατάλληλο ατομικό προστατευτικό εξοπλισμό.
- Κατά τη χρήση του προϊόντος δημιουργούνται μεγάλες δυνάμεις που μπορούν να σπάνουν ή να εκτινάξουν κομμάτια υλικού και να προκαλέσουν τραυματισμό. Κατά τη χρήση, να στέκεστε μακριά και να φοράτε κατάλληλο προστατευτικό εξοπλισμό και προστατευτικά για τα μάτια.
- Μη χειρίζεστε την κεφαλή διάτρησης όταν πραγματοποιείτε τη διάτρηση. Η κεφαλή διάτρησης έχει λάδι υψηλής πίεσης κατά τη διάτρηση. Εάν το λάδι υψηλής πίεσης διαφύγει από την κεφαλή διάτρησης, μπορεί να διεισδύσει στο δέρμα και να προκαλέσει σοβαρό τραυματισμό. Εάν εισχωρήσει λάδι κάτω από το δέρμα, ζητήστε αμέσως ιατρική βοήθεια.
- Μην επισκευάζετε ποτέ κεφαλή που έχει υποστεί ζημιά. Κεφαλή που έχει υποστεί συγκόλληση, τρύχιση, διάτρηση ή τροποποίηση με οιονδη-ποτε τρόπο μπορεί να σπασεί κατά τη χρήση. Αντικαθιστάτε τα εξαρτήματα μόνο με τον τρόπο που περιγράφεται σε αυτές τις οδηγίες. Απορρίψτε τις κατεστραμμένες κεφαλές ώστε να μειώνεται ο κίνδυνος τραυματισμού.

Εάν έχετε οποιαδήποτε απορία σχετικά με το παρόν προϊόν RIDGID®:

- Επικοινωνήστε με τον τοπικό διανομέα RIDGID.
- Επισκεφθείτε τη διεύθυνση www.RIDGID.com για να βρείτε το πλησιέστερο σημείο επικοινωνίας της RIDGID στην περιοχή σας.
- Επικοινωνήστε με το τμήμα τεχνικής υποστήριξης της Ridge Tool στην ηλεκτρονική διεύθυνση rttechservices@emerson.com ή, για ΗΠΑ και Καναδά, καλέστε στο (800) 519-3456.

Περιγραφή

Η κεφαλή RIDGID® Swiv-L-Punch™ έχει σχεδιαστεί για χρήση εξαρτήματα και καλούπια διάτρησης (όπως τα διατρητικά ελασμάτων) για τη διάτρηση οπών σε ελάσματα υλικών όπως ο μαλακός ή ανοξείδωτος χάλυβας.

Αυτό το εργαλείο διατίθεται είτε ως εναλλάξιμη κεφαλή (Για το ηλεκτρικό εργαλείο RIDGID® RE 6/ RE 60 ή ILSCO) ή ως μέρος ειδικού εργαλείου (Εργαλεία της σειράς RIDGID® RE-600).

Η κεφαλή διάτρησης μπορεί να περιστραφεί και να γυρίσει κατά 360 μοίρες για καλύτερη πρόσβαση σε στενούς χώρους.

Σύστημα άρθρωσης 360°



Σπείρωμα 3/4" – 16 UNF για στέλεχος έλκυσης

Εικόνα 1 – Κεφαλή PH-60C Swiv-L-Punch (Εναλλάξιμη έκδοση)

Τεχνικά χαρακτηριστικά

Πάχος υλικού.....	Μαλακός χάλυβας – Έως 10 gauge (0.134", 3,4 mm)
	Ανοξείδωτος χάλυβας – Έως 12 gauge (0.109", 2,8 mm)
Μέγ. διάμετρος διάτρησης.....	Έως 5" (120 mm) σε 12 gauge μαλακού χάλυβα και 14 gauge ανοξείδωτου χάλυβα
	Έως 2" (50,8 mm) σε 10 gauge μαλακού χάλυβα και 14 gauge ανοξείδωτου χάλυβα
Σπείρωμα κοχλία διέλκυσης.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Συμβατοί τύποι QCS.....	6T QCS
	60kN QCS
Μέγιστη δύναμη εξόδου.....	14.600 lbf (64 kN)
Βάρος εναλλάξιμης κεφαλής.....	4.4 lb (2,0 kg)

Η ικανότητα διάτρησης εξαρτάται από διάφορους παράγοντες, όπως είναι το μέγεθος/η διαμόρφωση της διάτρησης, καθώς και το πάχος, το είδος και η σκληρότητα του υλικού. Εξαιτίας αυτών ή και άλλων μεταβλητών, ενδέχεται να μην είναι δυνατή η ολοκλήρωση των οπών σε όλες τις περιπτώσεις.

Επιθεώρηση/Συντήρηση

Ελέγχετε την κεφαλή διάτρησης πριν από κάθε χρήση για προβλήματα που μπορεί να επηρεάσουν την ασφάλεια.

1. Αφαιρέστε την μπαταρία από το ηλεκτρικό εργαλείο.
2. Καθαρίστε κάθε ίχνος λαδιού, γράσου ή ακαθαρσιών από το εργαλείο και την κεφαλή, καθώς και από τα τιμόνια και τα χειριστήρια. Έτσι η επιθεώρηση γίνεται ευκολότερα και αποφεύγετε να σας γλιστρήσει η συσκευή από το χέρι.
3. Επιθεωρήστε την κεφαλή για τα εξής:
 - Σωστή συναρμολόγηση και πληρότητα.
 - Φθορά, διάβρωση ή άλλες βλάβες.
 - Διαρροές λαδιού. Όταν το έμβολο στελέχους έλκυσης εκτείνεται πέρα από την πρόσοψη του εργαλείου (Εικόνα 2), τότε η στάθμη του λαδιού είναι χαμηλή. Πηγαίνετε την κεφαλή διάτρησης για σέρβις – μην επιχειρείτε να προσθέσετε λάδι.
 - Παρουσία και αναγνωσιμότητα των ενδείξεων στην κεφαλή.



Εικόνα 2 – Χαμηλή στάθμη λαδιού κεφαλής διάτρησης

- Ανατρέξτε στο εγχειρίδιο του ηλεκτρικού εργαλείου για επιθεώρηση και συντήρηση της σύνδεσης QCS.

Αν διαπιστωθούν προβλήματα, μην χρησιμοποιείτε την κεφαλή μέχρι την αποκατάστασή τους.

4. Επιθεωρήστε το ηλεκτρικό εργαλείο και τυχόν άλλο εξοπλισμό που χρησιμοποιείτε, σύμφωνα με τις οδηγίες τους. Βεβαιωθείτε ότι τα υπόλοιπα εξαρτήματα διάτρησης ελασμάτων είναι σε καλή κατάσταση λειτουργίας.
5. Λιπαίνετε τα σημεία περιστροφής της κεφαλής με ένα ελαφρύ λιπαντικό λάδι γενικού σκοπού. Σκουπίστε τυχόν λάδια που περισσεύουν.

Εγκατάσταση/Λειτουργία

Οι παρούσες οδηγίες αφορούν πολλά είδη διατρητικών και καλουπιών για διάτρηση ελασμάτων. Ακολουθείτε τις συγκεκριμένες οδηγίες εγκατάστασης και λειτουργίας του διατρητικού και του καλουπιού διάτρησης ελασμάτων που χρησιμοποιείτε.

1. Προσδιορίστε το πάχος και το είδος του υλικού που πρόκειται να διατρηθεί. Βεβαιωθείτε ότι το πάχος του υλικού που πρόκειται να διατρηθεί είναι ένα. Προσδιορίστε το μέγεθος της οπής που θέλετε να διανοίξετε. Επιλέξτε το κατάλληλο σετ σύμφωνα με τις τεχνικές προδιαγραφές.
2. Βεβαιωθείτε ότι όλος ο εξοπλισμός έχει ελεγχθεί και εγκατασταθεί σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή.
3. Σημειώστε τη θέση της οπής και αν χρειάζεται διανοίξτε μια οπή-οδηγό 1/8" (3 mm) μεγαλύτερη από το στέλεχος έλκυσης (π.χ. για στέλεχος έλκυσης 3/4", ανοίξτε οπή-οδηγό 7/8" (22 mm)).
4. Αφαιρέστε την μπαταρία από το ηλεκτρικό εργαλείο. Βιδώστε το στέλεχος έλκυσης μέχρι τέρμα στη μονάδα της κεφαλής διάτρησης. Το σπείρωμα πρέπει να εφαρμόζει πλήρως για σωστή λειτουργία, αλλά δεν χρειάζεται να είναι σφιχτό.
5. Τοποθετήστε τους απαιτούμενους αποστάτες πάνω στο στέλεχος έλκυσης και στη συνέχεια τοποθετήστε το καλούπι διάτρησης. Τοποθετήστε το κυπελλοειδές μισό τμήμα του καλουπιού να κοιτά αντίθετα από το εργαλείο.
6. Περάστε το στέλεχος έλκυσης μέσα από την οπή-οδηγό στο υλικό που πρόκειται να διατρηθεί.
7. Βιδώστε το αντίστοιχο μισό τμήμα διάτρησης του καλουπιού στο στέλεχος έλκυσης με τα άκρα κοπής στραμμένα προς το υλικό. Σφίξτε με το χέρι ώστε να μην υπάρχουν κενά ανάμεσα στην κεφαλή, τον/τους αποστάτη/ες, το καλούπι διάτρησης, το υλικό και το εξάρτημα διάτρησης. Αν υπάρχουν κενά ανάμεσα στα εξαρτήματα, τα καλούπια δεν θα είναι κάθετα στο υλικό και ενδέχεται να καταστρέψουν τον εξοπλισμό ή να προκαλέσουν τραυματισμό.

Διατίθεται προσαρμογέας σπειρώματος για χρήση με διατρητικά 1 1/8" – 12 σπειρώματα για μετατροπή σε χρήση με στέλεχος έλκυσης 3/4" – 16 UNF. Βιδώστε μέχρι τέρμα τον προσαρμογέα στο διατρητικό όπως φαίνεται στη λεπτομέρεια της Εικόνας 3.



Εικόνα 3 – Τοποθέτηση της κεφαλής διάτρησης

Βεβαιωθείτε ότι το εξάρτημα διάτρησης έχει βιδωθεί πλήρως στο στέλεχος έλκυσης. Μην χρησιμοποιείτε το εργαλείο με το εξάρτημα διάτρησης βιδωμένο ελλιπώς στο στέλεχος έλκυσης γιατί ενδέχεται να καταστραφεί το στέλεχος. Αν το εξάρτημα διάτρησης δεν βιδωθεί πλήρως στο στέλεχος έλκυσης, ενδέχεται να πρέπει να αφαιρεθεί ένας αποστάτης.

8. Αλλαγή κεφαλών με σύνδεση QCS – Βλ. εγχειρίδιο ηλεκτρικού εργαλείου.
9. Τοποθετήστε την μπαταρία του εργαλείου με στεγνά χέρια.
10. Με τα χέρια σας σε απόσταση από την κεφαλή και άλλα κινούμενα εξαρτήματα, χρησιμοποιήστε το ηλεκτρικό εργαλείο σύμφωνα με το εγχειρίδιο χειριστή. Μόλις ολοκληρωθεί η οπή απελευθερώστε το διακόπτη λειτουργίας.

ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΗ Μην κρατάτε το διακόπτη λειτουργίας μέχρι την αυτόματη απόσυρση του εργαλείου. Με τον τρόπο αυτό το εξάρτημα διάτρησης θα φτάσει στο τέρμα του καλουπιού με αποτέλεσμα να καταστραφεί το εξάρτημα/καλούπι διάτρησης. Πατήστε το κουμπί απελευθέρωσης πίεσης του ηλεκτρικού εργαλείου για να ανασυρθεί το έμβολο.

11. Κλείστε το ηλεκτρικό εργαλείο και αφαιρέστε το εξάρτημα διάτρησης από την οπή. Προσέξτε τυχόν αιχμηρές ακμές.

Βοηθητικά εξαρτήματα

Αρ. καταλόγου	Περιγραφή
23478	Σετ καλουπιών διάτρησης με διατρητικό τύπου knockout με 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" και κασετίνα
23492	Σετ καλουπιών διάτρησης με διατρητικό τύπου knockout με 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" και κασετίνα
44133	Σετ καλουπιών διάτρησης με διατρητικό τύπου knockout M16,20,25,32,40, με 2 κοχλίες διέγκυσης, με 3 αποστάτες και τρυπάνι
52278	Σετ αξεσουάρ PH-60C με στελέχη έλκυσης, κωνικό βαθμιδωτό τρυπάνι, προσαρμογέα σπειρώματος και αποστάτες
52368	Στέλεχος έλκυσης 3/4 - 16
52373	Στέλεχος έλκυσης 3/8 - 24
52378	Κωνικό βαθμιδωτό τρυπάνι
52383	Προσαρμογέας σπειρώματος 1 1/8 - 12 έως 3/4 - 16
52388	Σετ με αποστάτες για διάτρηση ελασμάτων

HR Upute za glavu PH-60C Swiv-L-Punch™

Prijevod originalnih uputa

⚠ UPOZORENJE



Pročitajte i shvatite ove upute, upute za električni alat te upozorenja i upute za svu opremu i materijale koji se koriste prije upravljanja ovim alatom kako biste smanjili rizik ozbiljne ozljede.

koji se koriste prije upravljanja ovim alatom kako biste smanjili rizik ozbiljne ozljede.

SAČUVAJTE OVE UPUTE!

- **Tijekom rada sklonite prste i ruke od glave za probijanje.** Može doći do gnječenja, lomljenja ili amputacije prstiju ili ruku ako se uhvate u glavu ili između glave i drugih predmeta.
- **Ne koristite električne vodove pod naponom kako biste smanjili opasnost od električnog udara, teške ozljede ili smrti. Alat nije izoliran.** Uporabite odgovarajuće radne postupke i osobnu zaštitnu opremu kada radite u blizini električnih vodova pod naponom.
- **Tijekom rada proizvoda stvaraju se velike sile koje mogu dovesti do pucanja ili leta dijelova i uzrokovanja ozljede.** Odmaknite se dovoljno tijekom korištenja i koristite zaštitnu opremu, uključujući zaštitu za oči.
- **Prilikom probijanja ne rukujte glavom za probijanje.** Glava za probijanje pri probijanju sadrži ulje pod visokim tlakom. Ulje koje pod visokim tlakom izlazi iz glave za probijanje može probiti kožu i uzrokovati tešku ozljedu. Ako se ulje ubrizga ispod kože, odmah potražite liječničku pomoć.

- **Nikad ne popravljajte oštećenu glavu.** Glava koja je varena, brušena, bušena ili mijenjana na bilo koji način može puknuti prilikom uporabe. Zamijenjujte dijelove samo kako je naznačeno u ovim uputama. Odbacite oštećene glave kako biste smanjili rizik od ozljede.

Ako imate pitanja o proizvodu RIDGID®:

- Obratite se svojem lokalnom RIDGID distributeru.
- Posjetite www.RIDGID.com da pronađete lokalni kontakt tvrtke RIDGID.
- Kontaktirajte tehnički servisni odjel tvrtke na rtctechservices@emerson.com, a u SAD-u i Kanadi nazovite (800) 519-3456.

Opis

Glava RIDGID® Swiv-L-Punch™ dizajnirana je za korištenje s prešama i čeljustima (kao što su probojne preše) za probijanje rupa u limovima od metala kao što su blagi ili nehrđajući čelik.

Ovaj je alat dostupan ili kao zamjenjiva glava (za RIDGID® RE 6/ RE 60 ili ILSCO električni alat) ili kao dio namjenskog alata (alata serije RIDGID® RE-600).

Udarna glava može se rotirati i ugibati za 360 stupnjeva radi lakšeg pristupa u skučenim prostorima.

Okretanje za 360°



3/4" – 16 UNF navoj za vijak za izvlačenje

Slika 1 – glava PH-60C Swiv-L-Punch (zamjenjiva glava)

Tehnički podaci

Debljina materijala.....	Obični čelik – debljina do 10 (0.134", 3,4 mm) Nehrđajući čelik – debljina do 12 (0.109", 2,8 mm)
Maks. Promjer preše.....	Do 5" (120 mm) od običnog čelika debljine 12 mjera i nehrđajućeg čelika debljine 14 Do 2" (50,8 mm) od običnog čelika debljine 10 mjera i nehrđajućeg čelika debljine 14
Navoj vijka za izvlačenje.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatibilni tipovi QCS-a.....	6T QCS 60kN QCS
Maksimalna izlazna sila.....	14.600 lbf (64 kN)
Težina zamjenjive glave.....	4.4 lb (2,0 kg)

Kapacitet probijanja ovisi o raznim faktorima uključujući veličinu/konfiguraciju probijanja, debljinu materijala, vrstu i čvrstoću. Probijanje se ne mora moći izvršiti temeljem ovih i drugih čimbenika.

Pregled/održavanje

Pregledajte glavu za probijanje prije svake uporabe za probleme koji mogu utjecati na sigurno korištenje.

1. Izvadite bateriju iz električnog alata.
2. Uklonite tragove ulja, masnoće i prašine s alata i glave, posebice s ručica i kontrola. To pomaže pri pregledu i sprječava isključivanje stroja iz ruke.

3. Pregledajte glavu za:

- Ispravno sastavljanje i cjelovitost.
- Trošenje, koroziju ili druga oštećenja.
- Curenja ulja. Ako vijak za izvlačenje izlazi preko naličja alata (Slika 2), razina ulja je niska. Servisirajte glavu za probijanje – ne pokušavajte dodati ulje.
- Prisutnost i čitljivost oznaka glave.
- Pogledajte priručnik električnog alata za pregled i održavanje QCS spojke.

Ako su pronađene bilo kakve poteškoće, ne koristite glavu dok se ne poprave.

4. Pregledajte električni alat i bilo koju drugu opremu koja se koristi kako je opisano u njihovim uputama. Provjerite jesu li druge komponente za probijanje u dobrom radnom stanju.
5. Podmažite točke okretanja glave laganim uljem za podmazivanje. Obrišite višak ulja.



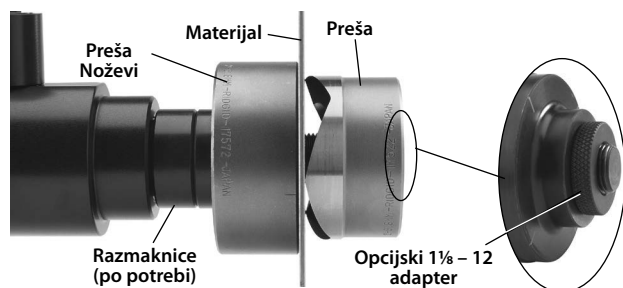
Slika 2 – Niska razina ulja glave za probijanje

Postavljanje/Rad

Ove upute su općenite i primjenjuju se za više vrsta preša i čeljusti za probijanje. Pratite odgovarajuće upute za postavljanje i rad preše za probijanje i čeljust koja se koristi.

1. Utvrdite veličinu i tip materijala koji ćete probijati. Provjerite da postoji jedinstvena debljina materijala koji će se bušiti. Utvrdite veličinu rupe koju želite probušiti. Odaberite odgovarajuće set po njegovim specifikacijama.
2. Provjerite da je sva oprema pregledana i postavljena prema uputama proizvođača.
3. Označite položaj rupe i ako je potrebno probušite probnu rupu za 1/8" (3 mm) veću od vijka za izvlačenje (npr. za vijak za izvlačenje od 3/4" probušite probnu rupu od 7/8" (22 mm)).
4. Izvadite bateriju iz električnog alata. Zavijte vijak za izvlačenje do kraja u jedinicu glave za probijanje. Navoj mora biti zavijen do kraja kako bi se zajamčio pravilan rad, ali ne treba biti zategnut.
5. Postavite potrebne razmaknice preko vijka za izvlačenje, potom i čeljust za probijanje. Postavite udubljeni dio kalupa okrenut od alata.
6. Umetnite vijak za izvlačenje u probnu rupu u materijalu koji će se bušiti.
7. Zavijte odgovarajuću polovicu kalupa na vijak za izvlačenje s oštricama okrenutima prema materijalu. Zategnite rukom dok se ne uklone razmaci između glave, razmaknica, kalupa, materijala i preše. Ako postoje razmaci između dijelova, kalup neće biti okomit na materijal i može oštetiti opremu ili uzrokovati ozljedu.

Dostupan je navojni adapter za uporabu za probijanja s navojima od 1 1/8" – 12 za pretvaranje za uporabu s vijcima za izvlačenje od 3/4" – 16 UNF. Do kraja zavijte adapter u glavu kao što je prikazano na Slici 3.



Slika 3 – postavljanje glave za probijanje

Provjerite da je preša potpuno zavijena na vijak za izvlačenje. Ne upravljajte s prešom ako je djelomično zavijena na vijak za izvlačenje, ovo može oštetiti vijak. Ako preša nije potpuno zavijena na vijak za izvlačenje, možda treba ukloniti razmaknicu.

8. Zamjena glava s QCS spojkama – pogledajte priručnik električnog alata.
9. Suhim rukama postavite bateriju alata.

10. Dok su vam ruke dalje od glave i drugim pokretnih dijelova, upravljajte električnim alatom prema uputama za uporabu. Čim je rupa probijena otpustite prekidač, run'.

NAPOMENA Ne držite prekidač, run' dok se alat automatski ne uvuče. Ovo može dovesti do uvlačenja preše u kalup i oštećenja preše/kalupa. Pritisnite gumb za otpuštanje tlaka na električnom alatu kako biste uvukli okvir.

11. Isključite električni alat i skinite prešu s rupe. Pazite na oštre rubove.

Pribor

Kataloški br.	Opis
23478	Set kalupa probojne preše w/1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" i kućište
23492	Set kalupa probojne preše w/2 1/2", 3", 3 1/2", 4" i kućište
44133	Set kalupa probojne preše s vijcima za izvlačenje M 16, 20, 25, 32, 40, 2, 3 podloške i svrdlom
52278	Set pribora PH-60C s vijcima za izvlačenje, koračnim svrdlima, navojnim adapterom i razmaknicama
52368	Vijak za izvlačenje od 3/4" - 16
52373	Vijak za izvlačenje od 3/8" - 24
52378	Koračno svrdlo
52383	Navojni adapter od 1 1/8" - 12 do 3/4" - 16
52388	Komplet razmaknica za probijanje

SL Navodila za glavo PH-60C Swiv-L-Punch™

Prevod izvornih navodil

⚠ OPOZORILO



Preberite in razumite ta navodila, navodila za električno orodje, opozorila in navodila za vso uporabljeno

opremo in material, preden to orodje uporabljate, ter s tem zmanjšajte tveganje resnih osebnih poškodb.

TA NAVODILA SHRANITE!

- **Prste in dlani držite izven dosega prebojne glave med delovanjem.** Prste ali dlani bi vam lahko zmečkalo, zlomilo ali amputiralo, če bi se ujele med rezalne nastavke ali komponente in druge predmete.
- **Ne uporabljajte električnih vodov pod napetostjo, da se izognete nevarnosti električnega udara, resne poškodbe ali smrti. Orodje ni izolirano.** Uporabljajte ustrezne delovne postopke in osebno zaščitno opremo ko delate v bližini električnih vodov pod napetostjo.
- **Med uporabo izdelka se pojavljajo močne sile, ki lahko zlomijo in vržejo predmete ter povzročijo poškodbe.** Med uporabo bodite varno oddaljeni in nosite primerno varnostno opremo, vključno z zaščito za oči.
- **Med luknjanjem ne rokujte s prebojno glavo.** Prebojna glava vsebuje med luknjanjem olje pod visokim tlakom. Olje pod visokim tlakom, ki uhaja iz prebojne glave lahko predre v kožo in povzroči resne poškodbe. Če se olje vbrizga pod kožo, takoj poiščite zdravniško pomoč.
- **Nikoli ne popravljajte poškodovane glave.** Varjena, brušena, izvrtana ali spremenjena glava bi se med uporabo lahko zlomila. Sestavne dele zamenjajte le na način naveden v teh navodilih. Poškodovane glave zavrzite, da zmanjšate tveganje za poškodbe.

V primeru kakršnih koli vprašanj glede tega izdelka RIDGID®:

- Obrnite se na krajevnega distributerja RIDGID.
- Obiščite www.RIDGID.com, da najdete krajevno zastopstvo RIDGID.
- Obrnite se na servisni oddelek Ridge Tool na rttechservices@emerson.com, v ZDA in Kanadi pa lahko tudi pokličete (800) 519-3456.

Opis

Glava RIDGID® Swiv-L-Punch™ se uporablja z luknjači in rezalnimi nastavki (kot so na primer izbijalni nastavki), za luknjanje materiala v listih, kot je na primer plavljeno ali nerjavno jeklo.

To orodje je na voljo kot izmenljiva glava (za električno orodje RIDGID® RE 6/ RE 60 ali ILSCO) ali kot del namenskega orodja (orodja serije RIDGID® RE-600).

Prebojna glava se lahko obrača in zgiba za 360 stopinj za lažji dostop v tесnih območjih.

Obračanje za 360°



3/4" – 16 UNF navoj za izvlečni vijak

Slika 1 – glava PH-60C Swiv-L-Punch (izmenljiva različica)

Tehnični podatki

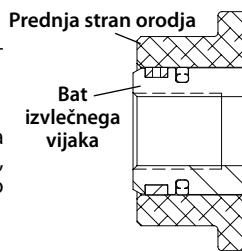
Debelina materiala.....	Plavljeno jeklo - debelina do 10 (0.134", 3,4 mm) Nerjavno jeklo – debelina do 12 (0.109", 2,8 mm)
Maks. Premer šila	Do 5" (120 mm) iz plavljenega jelka, debeline 12 in nerjavečega jelka, debeline 14 Do 2" (50,8 mm) iz plavljenega jelka, debeline 10 in nerjavečega jelka, debeline 14
Navoj izvlečnega vijaka	3/4" (19,0 mm) - 16 UNF
Združljivi tipi QCS	6T QCS 60kN QCS
Maksimalna izhodna sila.....	14.600 lbf (64 kN)
Teža izmenljive glave.....	4.4 lb (2,0kg)

Zmogljivost luknjanja je odvisna od različnih dejavnikov, vključno z velikostjo luknjanja in konfiguracijo, debelino materiala, vrsto in trdoto. Odprtine morda ne bodo zaključene na osnovi teh in drugih spremenljivk.

Pregled/vzdrževanje

Glavo z luknjačem pred vsako uporabo preglejte za težave, ki bi lahko vplivale na varno uporabo.

1. Odstranite baterijo iz električnega orodja.
2. Z orodja in glave očistite olje, maščobo ali umazanijo, še posebej z ročajev in krmilnih elementov. To pomaga pri pregledovanju in preprečuje drsenje orodja, ko ga držite.
3. Preglejte glavo za:
 - Ali je pravilno sestavljena in nima manjkajočih delov
 - Obraba, korozija ali druge poškodbe.
 - Puščanje olja. Če bat izvlečnega vijaka gleda čez sprednjo stran orodja (Slika 2), je raven olja nizek. Servisirajte prebojno glavo – ne poskušajte dodati olje.
 - Prisotnost in berljivost oznak na glavo.
 - Glejte priročnik električnega orodja za pregled ali vzdrževanje QCS spojke.



Slika 2 – Nizka raven olja prebojne glave

Če najdete kakšne težave, glave ne uporabljajte, dokler ni popravljena.

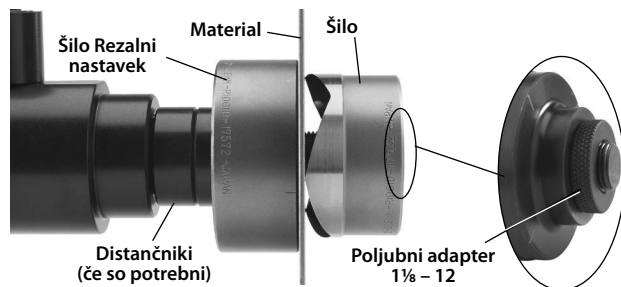
4. Zagotovite, da električno orodje in vso drugo opremo uporabljate kot je navedeno v teh navodilih. Zagotovite, da so drugi deli za luknjanje v dobrem stanju.
5. Namažite vse tečaje glave z lahkim večnamenskim oljem. Odvečno olje obrišite.

Priprava/uporaba

To so splošna navodila za mnoge tipe luknjačev in nastavkov. Upoštevajte posebna navodila za namestitvev in delovanje uporabljenega luknjača in nastavka.

1. Določite debelino in tip materiala, ki ga želite luknjati. Zagotovite, da luknjate material le ene debeline. Določite velikost odprtine, ki jo želite preluknjati. Glede na specifikacije izberite ustrezen ujemajoč komplet.
2. Poskrbite, da je vsa oprema pregledana in pripravljena skladno z navodili proizvajalca.
3. Označite lokacijo odprtine in po potrebi izvrtajte vodilno luknjo, ki je za 1/8" (3 mm) večja kot izvlečni vijak (npr. za izvlečni vijak od 3/4" izvrtajte luknjo od 7/8" (22 mm)).
4. Odstranite baterijo iz električnega orodja. Do konca zavijte izvlečni vijak v enoto prebojne glave. Navoj mora biti zavrt do konca, da se zagotovi pravilno delovanje, toda ga ni treba zategniti.
5. Na izvlečni vijak namestite potrebne distančnike, in nato rezalni nastavek luknjača. Namestite skodelasto polovico rezalnega nastavka tako, da je obrnjena v stran od orodja.
6. Vstavite izvlečni vijak skozi vodilno odprtino v materialu, ki ga želite luknjati.
7. Napeljite ujemajočo polovico rezalnega nastavka v izvlečni vijak z rezilom obrnjenim proti materialu. Ročno pritegujte, dokler med glavo, distančniki, rezalnim nastavkom, materialom in luknjačem ni reže. Če so med deli reže, rezalni nastavek ne bo pravokoten na material, in bi lahko poškodoval opremo ali povzročil poškodbe.

Na voljo je navojni adapter za uporabo z luknjači z navoji od 1 1/8" – 12 za konverzijo za uporabo z izvlečnimi vijaki od 3/4" – 16 UNF. Navojni adapter zavijte do konca v luknjač, kot je prikazano na Sliki 3.



Slika 3 – Namestitev glave luknjača

Preverite, ali je luknjač popolnoma pravit na izvlečni vijak. Ne uporabljajte luknjača, če je le delno pravit na izvlečni vijak, saj bi s tem lahko poškodovali stebelni vijak. Če luknjač ni popolnoma pravit na izvlečni vijak, boste morda morali odstraniti distančnik.

8. Zamenjava glav s QCS spojko – Glejte priročnik električnega orodja.
9. Baterijo orodja namestite s suhimi rokami.
10. Z dlanmi izven dosega glave in drugih gibljivih delov uporabljajte električno orodje kot je navedeno v navodilih za uporabo. Kakor hitro je luknja izdelana, sprostite stikalo za zagon.

OPOMBA Stikala za zagon ne pritiskajte, dokler se orodje samodejno ne zloži. To bi lahko povzročilo izpad luknjača v rezalnem nastavku in bi lahko poškodovalo luknjač/rezalni nastavek. Pritisnite gumb za sproščanje tlaka v električnem orodju za vptoget kraka.

11. Električno orodje IZKLUČITE in šilo odstranite iz odprtine. Pazite na ostre robove.

Pribor

Kataloška št.	Opis
23478	Komplet šil Knockout s 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" in torbico
23492	Komplet šil Knockout s 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" in torbico
44133	Komplet šil Knockout z izvlečnim vijakom M 16, 20, 25, 32, 40, 2 3 distančnika in svedrom
52278	Komplet pribora PH-60C z izvlečnim vijaki, koračnim svedri, navojnim adapterjem in distančniki
52368	Izvlečni vijak od 3/4 - 16
52373	Izvlečni vijak od 3/8 - 24
52378	Koračni sveder
52383	Navojni adapter od 1 1/8 - 12 to 3/4 - 16
52388	Komplet distančnikov za luknjanje

SR Uputstva za glavu PH-60C Swiv-L-Punch™

Prevod originalnog priručnika

UPOZORENJE

Pre upotrebe ovog alata pročitajte i shvatite ova uputstva, uputstva za električni alat i upozorenja i

uputstva za svu opremu i korišćeni materijal da bi smanjili rizik od ozbiljne telesne povrede.

SAČUVAJTE OVA UPUTSTVA!

- Tokom radnog ciklusa čuvajte svoje prste i ruke dalje od glave probojca. Prsti ili šake vam mogu biti zgnječeni, polomljeni ili odsečeni ako se nađu između kalupa probojca ili komponenti i nekog objekta.
- Nemojte da koristite električne vodove pod naponom da biste umanjili opasnost od električnog udara, teške povrede ili smrti. **Alat nije izolovan.** Koristite odgovarajuće radne procedure i ličnu zaštitnu opremu kada radite u blizini električnih vodova pod naponom.
- Velike sile koje nastaju prilikom upotrebe proizvoda mogu slomiti ili bacati delove i time dovesti do povrede. Odmaknite se tokom upotrebe i nosite odgovarajuću zaštitnu opremu, uključujući i zaštitu za oči.
- Za vreme probijanja ne rukujte glavom probojca. Glava probojca pri probijanju sadržava ulje pod visokim pritiskom. Ulje koje pod visokim pritiskom izlazi iz glave probojca može da probije kožu i uzrokuje tešku povredu. Ako se ulje uštrca ispod kože, odmah potražite pomoć lekara.
- Nemojte nikada popravljati oštećenu glavu. Glava koja je varena, brušena, bušena ili modifikovana na bilo koji način, može da se slomi tokom upotrebe. U ovim uputstvima su naznačeni isključivo zamenljivi delovi. Uklonite oštećene glave da biste smanjili opasnost od povrede.

Ako imate nekih pitanja u vezi sa proizvodima kompanije RIDGID® :

- Obratite se svom lokalnom RIDGID distributeru.
- Posetite www.RIDGID.com da pronađete lokalni kontakt firme RIDGID.
- Kontaktirajte Odeljenje za tehničke usluge kompanije Ridge Tool na rttechservices@emerson.com ili ako ste u SAD ili Kanadi pozovite (800) 519-3456.

Opis

Glava RIDGID® Swiv-L-Punch™ dizajnirana je za upotrebu uz probojce i kalupe probojca (kao što su nokaut probojci) za bušenje rupa kroz lim od običnog ili nerđajućeg čelika.

Ovaj je alat dostupan ili kao zamenjiva glava (za RIDGID® RE 6/ RE 60 ili ILSCO električni alat) ili kao deo namenskog alata (alata serije RIDGID® RE-600).

Glava probojca može da se rotira i naginje za 360 stepeni radi lakšeg pristupa u tesnim prostorima.

Okretanje za 360°



3/4" - 16 UNF navoj za pokretni zavrtnaj

Slika 1 – glava PH-60C Swiv-L-Punch (zamenjiva glava)

Karakteristike

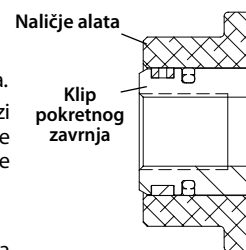
Debljina materijala.....	Obični čelik – do 10 mera (0.134", 3,4 mm)
	Nerđajući čelik – do 12 mera (0.109", 2,8 mm)
Maks. Promer rupe.....	Do 5" (120 mm) od običnog čelika od 12 mera i nerđajućeg čelika od 14 mera
	Do 2" (50,8 mm) od običnog čelika od 10 mera i nerđajućeg čelika od 14 mera
Navoj pomičnog zavrtnja.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatibilni tipovi QCS-a.....	6T QCS
	60kN QCS
Maksimalna izlazna sila.....	14.600 lbf (64 kN)
Težina zamenjive glave.....	4.4 lb (2,0 kg)

Mogućnost bušenja rupa zavisi od mnoštva faktora uključujući veličinu/konfiguraciju rupe, debljinu materijala, tip i tvrdoću. Bušenje rupa možda neće biti potpuno u svim slučajevima u zavisnosti od ovih i drugih promenljivih faktora.

Kontrola/Održavanje

Pre svake upotrebe prekontrolišite glavu probojca u vezi stvari koje bi mogle da utiču na bezbednu upotrebu.

1. Izvadite bateriju iz električnog alata.
2. U potpunosti očistite ulje, mazivo ili prljavštinu sa alata i glave, uključujući ručice i upravljačke elemente. Ovo olakšava pregled i pomaže u zaštiti mašine od klizanja u vašim rukama.
3. Izvršite inspekciju glave i proverite:
 - Pravilno sastavljanje i kompletnost
 - Pohabanošću, korozije ili druga oštećenja.
 - Curenja ulja. Ako pokretni zavrtnaj izlazi preko naličja alata (Slika 2), nivo ulja je nizak. Servisirajte glavu probojca – ne pokušavajte da dodate ulje.
 - Postojanja i čitljivosti oznaka na glavi.
 - Pogledajte priručnik električnog alata za pregled i održavanje QCS spojke.



Slika 2 – Nizak nivo ulje glave probojca

Ako se pojave problemi, ne koristite glavu dok se ne popravi.

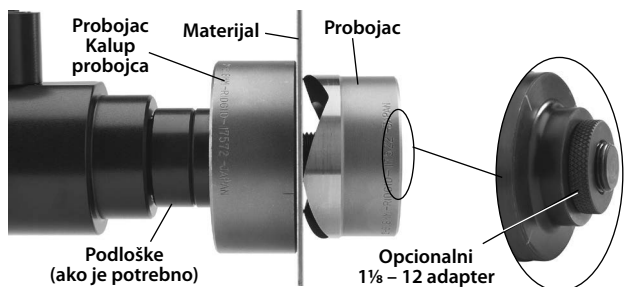
4. Pregledajte električni alat i bilo koju drugu opremu koja se koristi, onako kako je navedeno u njihovim uputstvima. Proverite da li su ostali delovi za probijanje u dobrom radnom stanju.
5. Podmažite obrtne tačke glave lakim uljem za podmazivanje opšte namene. Obrišite suvišno ulje.

Podešavanje/Rad

Ova uputstva su uopštena za mnoge tipove probojaca i kalupa za bušenje rupa. Pratite posebna uputstva za podešavanje i rukovanje probojca i kalupa za bušenje rupa koji se koristi.

1. Odredite debljinu i tip materijala koji ćete bušiti. Proverite da li je debljina materijala koji se buši svuda podjednaka. Odredite veličinu rupe koju želite da izbušite. Odaberite odgovarajući set po njegovim karakteristikama.
2. Proverite da li je sva oprema pregledana i podešena po uputstvima proizvođača.
3. Označite poziciju rupe i ako je potrebno izbušite probnu rupu za 1/8" (3 mm) veću od pokretnog zavrtnja (npr. za pokretni zavrtnj od 3/4" izbušite probnu rupu od 7/8" (22 mm)).
4. Izvadite bateriju iz električnog alata. Zavrnite okretni zavrtnj do kraja u jedinicu glave probojca. Navoj mora da bude navijen do kraja da bi se osigurao pravilan rad, ali ne treba biti zategnut.
5. Postavite potrebne podloške preko pomičnog zavrtnja a zatim kalup probojca. Postavite kalup tako da kupasta polutka bude okrenuta od alata.
6. Proturite pomični zavrtnj kroz probnu rupu materijala koji treba da izbušite.
7. Zavijte odgovarajuću polutku kalupa na pomični zavrtnj tako da su oštrice okrenute prema materijalu. Zategnite rukom tako da nema razmaka između glave, podloške(i), kalupa, materijala i probojca. Ako postoje razmaci između delova, kalupi neće ležati pod pravim uglom na materijal i može doći do oštećenja opreme i povrede.

Dostupan je navojni adapter za upotrebu za bušenje sa navojima od 1 1/8" – 12 za pretvaranje za upotrebu sa pokretnim zavrtnjima od 3/4" – 16 UNF. Do kraja navijte adapter u glavu kao što je prikazano na Slici 3.



Slika 3 – Postavljanje glave probojca

Proverite da li je probojac u potpunosti navijen na pomični zavrtnj. Nemojte raditi sa probojcem delimično navijenim na pomični zavrtnj, ovo može oštetiti držač. Ako probojac ne može u potpunosti da se navije na pomični zavrtnj, možda ćete morati ukloniti podlošku.

8. Zamena glava sa QCS spojkama – pogledajte priručnik električnog alata.
9. Suvim rukama postavite bateriju alata.
10. Sa rukama podalje od glave i drugih pokretnih delova, rukujte električnim alatom saglasno uputstvima za upotrebu. Čim je rupa izbušena otpustite radni prekidač.

NAPOMENA Nemojte držati radni prekidač dok se alat automatski ne uvuče. Ovo može prouzrokovati da probojac udari o dno kalupa i ošteti probojac/kalup. Da biste uvukli klip pritisnite taster za otpuštanje na električnom alatu.

11. ISKLJUČITE električni alat i uklonite probojac iz rupe. Pazite na oštre ivice.

Dodatna oprema

Kataloški br.	Opis
23478	Set Nokaut Noževa Probojca 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" i koferče
23492	Set Nokaut Noževa Probojca 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" i koferče
44133	Set Nokaut Noževa Probojca M 16, 20, 25, 32, 40, sa 2 pomična zavrtnja, 3 distancera i svrdlom
52278	Set pribora PH-60C sa pokretnim zavrtnjima, koračnim svrdlima, navojnim adapterom i podloškama
52368	Pokretni zavrtnj od 3/4 - 16
52373	Pokretni zavrtnj od 3/8 - 24
52378	Koračno svrdlo
52383	Navojni adapter od 1 1/8 - 12 do 3/4 - 16
52388	Set podloški za bušenje

RU Перфорирующая головка PH-60C Swiv-L-Punch™, инструкция

Перевод исходных инструкций

ВНИМАНИЕ



С целью уменьшения риска получения серьезной травмы прочитайте и изучите эту инструкцию, инструкции по работе с электроинструментом, а также инструкции и предупреждения для всего используемого оборудования и материала до начала работы с этим инструментом.

инструкции по работе с электроинструментом, а также инструкции и предупреждения для всего используемого оборудования и материала до начала работы с этим инструментом.

СОХРАНИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

- Во время цикла пробивки оберегайте пальцы и руки от перфорирующей головки. Ваши пальцы или руки могут быть раздавлены, раздроблены или ампутированы, если они будут захвачены между перфорирующими матрицами или компонентами и любыми другими деталями.
- Для снижения опасности поражения электрическим током, которое может привести к серьезной травме и смерти, запрещается использовать инструмент на электрокабелях, находящихся под напряжением. Инструмент не изолирован. При работе вблизи электрокабелей, находящихся под напряжением, используйте надлежащие рабочие процедуры и индивидуальные средства защиты.
- В процессе использования данного изделия 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 держать руками перфорирующую головку в процессе пробивания отверстия. При пробивании отверстия в перфорирующей головке находится масло под высоким давлением, вытекающее из перфорирующей головки, может проникнуть под кожу и причинить серьезную травму. При впрыскивании масла под кожу обратитесь за неотложной медицинской помощью.
- Не ремонтируйте поврежденную головку. Головка, которая была сварена, шлифована, рассверлена или модифицирована каким-либо способом, может разрушиться во время использования. Заменяйте компоненты только согласно указаниям настоящей инструкции. Для снижения риска травмы выбрасывайте поврежденные головки.

Если у вас возникли вопросы, касающиеся изделий RIDGID®:

- Обратитесь к местному дистрибьютору RIDGID.
- Войдите на сайт www.RIDGID.com в сети интернет и найдите контактный телефон местного дистрибьютора RIDGID.
- Обратитесь в Отдел технического обслуживания Ridge Tool по адресу rtctechservices@emerson.com, в США и Канаде вы также можете позвонить по телефону (800) 519-3456.

Описание

Перфорирующая головка RIDGID® Swiv-L-Punch™ предназначена для использования с перфораторами и матрицами (например, пробойниками) для пробивания отверстий в листовых материалах, таких как низкоуглеродистая или нержавеющая сталь.

Инструмент поставляется в качестве сменной насадки (для электроинструмента RIDGID® RE 6/RE 60 или ILSCO) или как часть специального инструмента (инструменты серии RIDGID® RE-600).

Перфорирующая головка может вращаться и поворачиваться на 360 градусов, что обеспечивает удобный доступ в ограниченных пространствах.

Шарнирное соединение 360°



Резьба 3/4" – 16 UNF для стяжной шпильки

Рис. 1 – Перфорирующая головка PH-60C Swiv-L-Punch (сменная насадка)

Технические характеристики

Толщина материала.....	Низкоуглеродистая сталь – до 10 калибра (0.134", 3,4 мм) Нержавеющая сталь – до 12 калибра (0.109", 2,8 мм)
Макс. диаметр пробойника.....	До 5" (120 мм) в низкоуглеродистой стали 12 калибра и нержавеющей стали 14 калибра До 2" (50,8 мм) в низкоуглеродистой стали 10 калибра и нержавеющей стали 14 калибра
Резьба затяжного болта.....	3/4" (19,0 мм) – 16 UNF
Совместимые типы QCS.....	6T QCS 60 kN QCS
Максимальное создаваемое усилие.....	14600 фунт-фут (64 кН)
Вес сменной головки.....	4.4 фунта (2,0 кг)

Наибольший диаметр пробиваемого отверстия зависит от различных факторов, в том числе от размера/конфигурации пробойника, а также от толщины, типа и твердости материала. Исходя из этих и других параметров может оказаться, что в некоторых случаях отверстия пробить невозможно.

Осмотр / Обслуживание

Проверьте перфорирующую головку перед каждым использованием и исключите любую проблему и риск.

1. Извлеките аккумулятор из электроинструмента.
2. Очистите инструмент и головку, особенно ручки и средства управления, от масла, смазки и грязи. Это поможет в проведении осмотра и предотвратит выскальзывание инструмента из рук.

3. Проведите осмотр головки и проверьте:
 - Правильность сборки и комплектацию.
 - Отсутствие износа, коррозии или иного повреждения.



Рис 2 – Низкий уровень масла в перфорирующей головке

- Отсутствие утечки масла. Если втулка стяжной шпильки выступает за передний торец инструмента (Рис. 2), значит уровень масла понижен. Проведите техническое обслуживание перфорирующей головки – не пытайтесь добавлять масло.
- Наличие и читаемость маркировок головки.
- Для выполнения проверки и техобслуживания муфты QCS обратитесь к руководству по эксплуатации электроинструмента.

При обнаружении каких-либо проблем устраните их, прежде чем пользоваться головкой.

4. Осмотрите электроинструмент и иное используемое оборудование, как указано в настоящей инструкции. Проверьте исправное техническое состояние других компонентов пробойника.
5. Нанесите на ось поворота головки универсальное легкое смазочное масло. Сотрите излишек масла.

Установка / использование

В настоящем документе приведены обобщенные инструкции для различных типов пробойников и матриц. Соблюдайте конкретные инструкции по установке и эксплуатации используемых пробойника и матрицы.

1. Определите толщину и тип пробиваемого материала. Пробиваемый материал должен обязательно быть только одинарной толщины. Определите размер отверстия, которое требуется пробить. Подберите надлежащий комплект в соответствии с его техническими характеристиками.
2. Обязательно выполните осмотр всего оборудования и установите его в соответствии с инструкциями изготовителя.
3. Отметьте местоположение отверстия и при необходимости высверлите направляющее отверстие на 1/8" (3 мм) больше, чем стяжная шпилька (например, для стяжной шпильки размером 3/4" высверлите направляющее отверстие диаметром 7/8" (22 мм)).
4. Извлеките аккумулятор из электроинструмента. Вверните стяжную шпильку в перфорирующую головку до упора. Чтобы обеспечить надлежащую работу инструмента, нити резьбы должны быть полностью зацеплены, однако затягивание резьбы не требуется.
5. Установите на стяжную шпильку требуемую распорную втулку(и) и затем перфорирующую матрицу. Чашеобразная половина матрицы должна быть обращена в сторону от инструмента.
6. Вставьте стяжную шпильку сквозь направляющее отверстие в пробиваемом материале.
7. Наверните соответствующую половину перфорирующей матрицы на стяжную шпильку, так чтобы режущие кромки были направлены к материалу. Затяните от руки, так чтобы между головкой, распорной(ыми) втулкой(ами), матрицей, материалом и пробойником не было зазоров. Если между деталями имеется зазор, матрицы не будут расположены под прямым углом к материалу, что может привести к повреждению оборудования или к травме.

Поставляется резьбовой переходник, который позволяет использовать пробойники на резьбу 1 1/8" – 12 со стяжными шпильками на резьбу 3/4" - 16 UNF. Вверните резьбовой переходник до упора в пробойник, как показано на вставке на Рис. 3.



Рис. 3 – Установка перфорирующей головки

Удостоверьтесь, что пробойник полностью накрут на стяжную шпильку. Запрещается работать с пробойником, частично накрутым на стяжную шпильку, это может повредить шпильку. Если пробойник не наворачивается полностью на стяжную шпильку, возможно, необходимо снять распорную втулку.

8. Для замены насадок с муфтой QCS – обратитесь к руководству по эксплуатации электроинструмента.
9. Сухими руками вложите аккумулятор в инструмент.
10. Оберегая руки от головки и других движущихся деталей, приведите в действие электроинструмент в соответствии с руководством по эксплуатации. Как только отверстие будет выполнено, отпустите пусковую кнопку.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Не нажимайте на пусковую кнопку, пока инструмент автоматически отводится. Пробойник может быть отведен до нижней точки в матрице, что приведет к повреждению пробойника/матрицы. Нажмите кнопку сброса давления на электроинструменте, чтобы отвести плунжер.

11. Выключите электроинструмент и извлеките пробойник из отверстия. Остерегайтесь острых кромок.

Дополнительные принадлежности

№ по каталогу	Описание
23478	Набор перфорирующих матриц 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" в футляре
23492	Набор перфорирующих матриц 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" в футляре
44133	Набор перфорирующих матриц с 2 затяжными болтами М 16, 20, 25, 32, 40, 3 распорными втулками и перфоратором
52278	Комплект принадлежностей PH-60C, включая стяжные шпильки, ступенчатое сверло-долото, резьбовой переходник и распорные втулки
52368	Стяжная шпилька 3/4 - 16
52373	Стяжная шпилька 3/8 - 24
52378	Ступенчатое сверло-долото
52383	Резьбовой переходник 1 1/8 - 12 на 3/4 - 16
52388	Комплект распорных втулок пробойника

TR PH-60C Swiv-L-Punch™ Başlığı Talimatları

Original kılavuzun çevirisidir

⚠ UYARI



Bu aleti kullanmaya başlamadan önce ciddi yaralanma riskini azaltmak amacıyla bu talimatları, elektrikli alet talimatlarını ve kullanılacak tüm ekipmanların ve malzemelerin uyarılarını ve talimatlarını okuyup anlayın.

BU TALİMATLARI SAKLAYIN!

- **Zimba döngüsü esnasında parmaklarınızı ve ellerinizi zimba kafasından uzak tutun.** Zimba paftasına veya bu bileşenler ile diğer bir cisim arasına sıkışması durumunda, parmaklarınız veya elleriniz ezilebilir, kırılabilir veya kopabilir.
- **Elektrik çarpması, ciddi yaralanma ve ölüm riskini azaltmak için gerilimli elektrik hatları üzerinde kullanmayın.** Alet yalıtılmamıştır. Gerilimli elektrik hatlarının yakınında çalışırken uygun iş prosedürleri ve kişisel koruyucu ekipman kullanın.
- **Ürün kullanımı sırasında oluşan büyük kuvvetler, parçaları kırabilir veya fırlatabilir ve yaralanmaya neden olabilir.** Kullanım sırasında uzak durun ve göz koruması dahil uygun koruyucu ekipman kullanın.
- **Zımbalama esnasında pauç başlığını tutmayın.** Pauç başlığı delik açma esnasında yüksek basınçlı yağ içerir. Pauç başlığından kaçan yüksek basınçlı yağ derinini penetre edebilir ve ciddi yaralanmaya neden olabilir. Yağ derinin altında enjekte olursa, derhal tıbbi yardım isteyin.
- **Keskinlikle hasarlı bir kafayı onarmayın.** Kaynak yapılan, topraklanan, delinen veya başka herhangi bir şekilde uyarılan bir kafa, kullanım sırasında kırılabilir. Sadece bu talimatlarda belirtilen bileşenleri değiştirin. Yaralanma riskini azaltmak için hasarlı kafaları atın.

Bu RIDGID® ürünü ile ilgili sorularınız için:

- Bulduğunuz bölgedeki RIDGID bayisi ile iletişim kurun.
- Yerel RIDGID irtibat noktasının iletişim bilgilerine erişmek için www.RIDGID.com adresini ziyaret edin.
- Ridge Tool Teknik Servis Departmanı ile iletişim kurmak için rtctechservices@emerson.com adresine yazın veya ABD ve Kanada'da (800) 519-3456 numaralı telefonu arayın.

Açıklama

RIDGID® Swiv-L-Punch™ Başlığı yumuşak veya paslanmaz çelik gibi levha malzemelerine pauç delikleri açmak için pauçlar ve paftalar (itiş pauçları gibi) ile birlikte kullanılmak üzere tasarlanmıştır.

Alet değiştirilebilir bir kafa (RIDGID® RE 6/ RE 60 veya ILSCO Elektrikli Alet için) veya adanmış bir aletin parçası (RIDGID® RE-600 serisi aletler için) olarak mevcuttur.

Zimba Kafası dar alanlara daha iyi erişim sağlamak için 360 derece dönebilir.
360° Mafsallı



3/4" - 16 UNF Diş Çekme Saplaması için

Şekil 1 – PH-60C Swiv-L-Zimba Kafası (Değiştirilebilir versiyon)

Teknik Özellikler

Malzeme kalınlıkları.....	Yumuşak Çelik – 10 ayara kadar (0.134", 3,4 mm)
	Paslanmaz Çelik – 12 ayara kadar (0.109", 2,8 mm)
Maks. Zimba Çapı.....	12 ayara kadar yumuşak çelikte ve 14 ayara kadar paslanmaz çelikte 5" (120 mm) değerine kadar
	10 ayara kadar yumuşak çelikte ve 14 ayara kadar paslanmaz çelikte 2" (50,8 mm) değerine kadar
Çekme Civatası Dişi.....	3/4" (19,0 mm) - 16 UNF
Uyumlu QCS Türleri.....	6T QCS 60kN QCS
Maksimum Çıkış Gücü.....	14.600 lbf (64 kN)
Değiştirilebilir Kafa Ağırlığı.....	4.4 lb (2,0 kg)

Delme kapasitesi pauç boyutu/yapılandırması, malzeme kalınlığı, tipi ve sertliği dahil çeşitli faktörlere dayalıdır. Tüm bunlar ve diğer değişkenlere bağlı olarak delikler her durumda tamamlanmayabilir.

Muayene/Bakım

Zimba Kafasını her kullanımdan önce kullanımı etkileyebilecek sorunlar açısından inceleyin.

1. Pili elektrikli aletten çıkartın.
 2. Tutma yerleri ve kumandalar dahil alet ve kafa üzerindeki her türlü yağ, gres ve kiri giderin. İncelemede ve makinenin elinizden kaymasını önlemede yardımcı olur.
 3. Kafayı aşağıdakiler açısından inceleyin:
 - Doğru montaj ve eksiksiz olma.
 - Yıpranma, korozyon veya başka türlü bir hasar.
 - Yağ Sızıntıları. Çekme saplaması pistonu alet yüzünü geçerse (Şekil 2), yağ düşüktür. Panç başlığına servis yaptırın - yağ eklemeyi denemeyin.
 - Kafa işaretlerinin varlığı ve okunabilirliği.
 - QCS bağlantısının kontrolü ve bakımı için *elektrikli alet kılavuzuna bakın*.
- Herhangi bir sorun bulunursa bunlar düzeltilinceye kadar kafayı kullanmayın.
4. Elektrikli aleti ve kullanılan diğer her türlü ekipmanı talimatlarında açıklanan şekilde inceleyin. Diğer itiş bileşenlerinin iyi çalışır durumda olduğundan emin olun.
 5. Her amaca uygun ve hafif yağlama yağıyla kafa pivot noktalarını yağlayın. Tüm fazla olan yağı temizleyin.



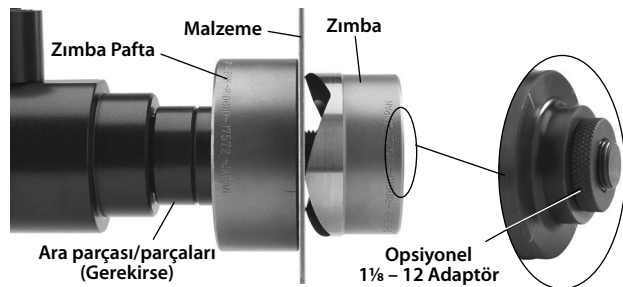
Şekil 2 – Panç Başlığı Yağı Düşük

Ayarlar/Kullanma

Bu talimatlar çoğu tipte itiş pançları ve paftaları için genelleştirilmiştir. Kullanılmakta itiş panç ve paftanın kurulumu çalışması için özel talimatları izleyin.

1. Delinecek malzemenin kalınlığını ve türünü belirleyin. Delinecek sadece tek bir malzeme kalınlığı olduğundan emin olun. Delmek istediğiniz delik boyutunu belirleyin. Teknik özelliklerine göre uygun eşleşen seti seçin.
2. Tüm ekipmanın muayene edildiğinden ve üreticinin talimatlar uyarınca kurulduğundan emin olun.
3. Delik konumunu işaretleyin ve gerekirse vidalı saplamadan 1/8" (3 mm) büyük bir pilot deliği açın (Örneğin 3/4" vidalı saplama için 7/8" (22 mm) pilot deliği açın.)
4. Pili elektrikli aletten çıkartın. Vidalı saplamayı tamamen Zimba Kafası ünitesinin içine ilerletin. Düzgün çalışması için tamamen geçmiş olması gerekir fakat sıkı olması gerekmez.
5. Panç paftasını takiben tüm gerekli ara parçasını/parçalarını çekme saplaması üzerine yerleştirin. Paftanın birleştirilmiş yarısını aletten uzağa bakacak şekilde yerleştirin.
6. Çekme saplamasını pilot deliğinden delinecek malzemeye takın.
7. Kesme kenarları malzemeye gelecek şekilde uygun panç paftasının yarısını çekme saplamasına doğru ilerletin. Kafa, mesafe parçası (parçaları), pafta, malzeme ve zimba arasında hiçbir boşluk kalmayınca kadar elle sıkın. Parçalar arasında boşluklar kalırsa paftalar malzeme ile aynı hizada olmayacak ve ekipmana hasar verecek veya yaralanmaya neden olacaktır.

3/4" - 16 UNF çekme saplamaları kullanmak üzere dönüştürmek için 1 1/8" - 12 dişli pançlarla kullanmak için bir diş adaptörü mevcuttur. Adaptörü Şekil 3 ekinde gösterildiği gibi tamamen pançın içine ilerletin.



Şekil 3 – Zimba Kafasının Ayarlanması

Pançın çekme saplaması üzerine tamamen ilerletildiğinden emin olun. Çekme saplaması üzerine kısmen ilerletilmiş pançı çalıştırmayın, bu saplamaya zarar verebilir. Panç çekme saplamasına tamamen ilerletilmemişse bir ara parçasının çıkarılması gerekebilir.

8. QCS Bağlantılı Kafaların Değiştirilmesi - Elektrikli alet kılavuzuna bakın.
9. Kuru ellerle aletin pilini takın.
10. Ellerinizi başlıktan ve diğer hareket eden parçalardan uzak tutarak kullanma kılavuzuna göre elektrikli aleti çalıştırın. Delik tamamlandığı anda çalıştırma anahtarını bırakın.

BİLDİRİM Alet otomatik olarak geri çekilinceye kadar çalıştırma anahtarını tutmayın. Bu durum zimbanın paftada tabana gelmesine sebep olabilir ve zimbaya/paftaya hasar verebilir. Tokmağı geri çekmek için elektrikli alet basıncı bırakma düğmesine basın.

11. Elektrikli aleti KAPALI konuma çevirin ve zimbayı delikten çıkarın. Keskin kenarlara dikkat edin.

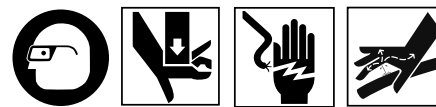
Aksesuarlar

Katalog No.	Açıklama
23478	İtiş Zimbası Pafta Seti 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" ve Çanta ile
23492	İtiş Zimbası Pafta Seti 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" ve Çanta ile
44133	İtiş Zimbası Pafta Kafası M 16, 20, 25, 32, 40, 2 çekme civatası, 3 mesafe parçası ve matkap ile
52278	PH-60C Aksesuar Seti Çekme Saplamaları, Kademeli Matkap Ucu, Diş Adaptör ve Ara Parçaları ile
52368	3/4 - 16 Çekme Saplaması
52373	3/8 - 24 Çekme Saplaması
52378	Kademeli Matkap Ucu
52383	1 1/8 - 12 İla 3/4 - 16 Diş Adaptörü
52388	İtiş Ara Parçası Seti

KK PH-60C Swiv-L-Punch™ басының нұсқаулары

Түпнұсқа нұсқаулардан аударма

⚠ ЕСКЕРТУ



Жеке адамға ауыр жарақат келтіру қаупін азайту үшін бұл нұсқауларды, электр құралы нұсқауларын және осы құралды басқарудан бұрын пайдаланылатын барлық жабдықтар мен материалға арналған ескертулер мен нұсқауларды оқып, түсініңіз.

ОСЫ НҰСҚАУЛАРДЫ САҚТАҢЫЗ!

- Пуансон басқару кезінде саусақтарыңыз бен қолыңызды пуансон басына жақындатпаңыз. Пуансон матрицалар немесе құрамдастар және кез келген басқа нысан аралығында қысылып қалса, саусақтарыңыз немесе қолдарыңыз бастырылуы, сынуы немесе кесіліп түсуі мүмкін.
- Электр тогының соғу, ауыр жарақат және өлім қаупін азайту үшін қуатталған электр желілерінде пайдаланбаңыз. Құрал оқшауланбаған. Қуатталған электр желілеріне жақын жұмыс істеген кезде тиісті жұмыс рәсімдерін және жеке қорғаныш жабдығын пайдаланыңыз.
- Өнімді пайдалану барысында бөлшектерді сындыруы немесе лақтыруы және жарақатқа себеп болуы мүмкін болған үлкен күш пайда болуы мүмкін. Көз қорғағышты қоса тиісті қорғау жабдығын пайдалану және кию барысында алыс тұрыңыз.

- **Тескен кезде пуансон басын ұстамаңыз.** Тескен кезде пуансон басында жоғары қысымды май болады. Пуансон басынан жылыстайтын жоғары қысымды май теріге еніп, ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін. Егер май терінің ішіне енсе, дереу дәрігерге қаралыңыз.
- **Зақымдалған басты ешқашан жөндемеңіз.** Пісірілген, жерге тұйықталған, бұрғылап тесілген немесе кез келген әдіспен өзгертілген бас пайдалану барысында сынуы мүмкін. Құрамдастарды осы нұсқауларда көрсетілгендей ауыстырыңыз. Жарақат алу қаупін азайту үшін зақымдалған бастарды тастаңыз.

Егер осы RIDGID® өніміне қатысты қандай да сұрақтарыңыз туындаса:

- Жергілікті RIDGID дистрибьюторына хабарласыңыз.
- Жергілікті RIDGID байланыс пунктінзді табу үшін www.RIDGID.com сайтына өтіңіз.
- Ridge Tool техникалық қызметтер бөліміне rttechservices@emerson.com мекенжайы арқылы хабарласыңыз немесе АҚШ және Канадада (800) 519-3456 нөміріне қоңырау шалыңыз.

Сипаттама

RIDGID® Swiv-L-Punch™ басы жұмсақ немесе тот баспайтын болат сияқты парақ материалдары арқылы тесіктер тесу үшін пуансонмен және матрицамен (тесіп өтетін пуансон сияқты) пайдалануға арналған.

Құрал өзара алмастырылатын бас (RIDGID® RE 6/ RE 60 немесе ILSCO электр құралы үшін) немесе арнаулы құрал бөлігі (RIDGID® RE-600 сериясындағы құралдар) ретінде қолжетімді.

Пуансон басы тығыз аумақтарға қатынасты жақсарту үшін 360 градус айнала және жалғана алады.

360° тұтасу



¾" – Түйреуіштің 16 UNF оймасы

1-сурет – PH-60C Swiv-L пуансон басы (Өзара алмастырылатын нұсқа)

Сипаттама

Материал қалыңдығы.....	Жұмсақ болат – 10 өлшемге дейін (0.134", 3,4 мм)
	Тот баспайтын болат – 12 өлшемге дейін (0.109", 2,8 мм)
Макс. Пуансон диаметрі.....	12 өлшемді жұмсақ болатта және 14 өлшемді тот баспайтын болатта 5" дейін (120 мм)
	10 өлшемді жұмсақ болатта және 14 өлшемді тот баспайтын болатта 2" дейін (50,8 мм)
Созылатын болт орамы.....	¾" (19,0 мм) – 16 UNF
Үйлесімді QCS түрлері.....	6T QCS 60kN QCS
Ең жоғарғы шығыс күші.....	14.600 фунт-күш (64 kN)
Өзара алмастырылатын бастың салмағы.....	4.4 фунт (2,0 кг)

Тесу қабілеті әр түрлі факторларға байланысты, соның ішінде тесік өлшемі/үлгісі, материал қалыңдығы, түрі және қаттылығы. Осы және өзге айнымалы мәндер негізінде тесіктер барлық жағдайларда орындала бермейді.

Тексеру/техникалық қызмет көрсету

Әр пайдаланудан бұрын пуансон басының қауіпсіз пайдалануға әсер ететін ақауларын тексеріңіз.

1. Батареяны электр құралынан алып тастаңыз.
2. Тұтқаларын және басқару тетіктерін қоса құралдан және бастан кез келген майды, жақпа майды немесе кірді тазалаңыз. Бұл тексеруге және құрылғының қысқыштан сырғанап кетуінің алдын алуға көмектеседі.
3. Басты тексеріңіз:
 - Тиісті түрде жинақтау және аяқтау.
 - Тозу, тот басу немесе басқа зақым.
 - Май жылыстауы. Егер созылған тіс микбасы құрал бетінен әрмен созылса (2-сурет), майдың деңгейі төмен болады. Пуансон басына қызмет көрсетіңіз – май құюға әрекеттенбеңіз.
 - Бастағы белгілердің болуы және оқылу мүмкіндігі.
 - QCS жалғағышын тексеру және оған қызмет көрсету бойынша электр құралының нұсқаулығын қараңыз.



2-сурет – Пуансон басы майының төмен деңгейі

Ақаулық табылса, түзетілгенше басты пайдаланбаңыз.

4. Нұсқауларында көрсетілгендей пайдаланылатын электр құралы мен кез келген басқа жабдықты тексеріңіз. Тесіп өту құрамдастарының тиісті жарамды күйінде екеніне көз жеткізіңіз.
5. Бастың айналу нүктелеріне жеңіл салмақты жалпы мақсаттағы жақпа майды жағыңыз. Артық майды сүртіңіз.

Баптау/Жұмыс істеу

Осы нұсқаулар тесіп өтетін пуансондар мен матрицалардың көптеген түрлеріне ортақ болады. Пайдаланылып жатқан тесіп өтетін пуансонды және матрицаны орнату және пайдалану үшін арнайы нұсқауларды орындаңыз.

1. Тесілетін материалдың қалыңдығы мен түрін анықтаңыз. Тесілетін бір қабатты материал екендігін тексеріңіз. Тесіңіз келген тесік өлшемін анықтаңыз. Тиісті сәйкес жинақты техникалық сипаттамаларына сәйкес таңдаңыз.
2. Барлық жабдықтың тексерілгеніне көз жеткізіп, өндіруші нұсқауларына сәйкес орнатыңыз.
3. Тесік орнын белгілеңіз және қажет болған кезде созылған тістен ¼" (3 мм) үлкендеу сынақтық тесікті тесіңіз (мысалы, ¼" созылған тіс үшін ⅜" (22 мм) сынақтық тесікті тесіңіз.)
4. Батареяны электр құралынан алып тастаңыз. Созылған тісті пуансон басы құрылғысына толық өткізіңіз. Дұрыс жұмыс істеуі үшін оймасы толық реттелуі керек, бірақ қатты болмауы қажет.
5. Пуансон матрицасынан кейінгі созылған тістің үстіне қажетті бөлгіштерді орналастырыңыз. Матрицаның ойық тарапын құралға қарсы тарапқа қаратып орналастырыңыз.
6. Созылған тісті тесілетін материалдағы сынақтық тесік арқылы енгізіңіз.
7. Қалыптың сәйкес тесік бөлігін материалға қарай кесу жиектерімен түйреуішке өткізіңіз. Бас, төсем(дер), матрица, материал және пуансон арасында бос орын қалмайтындай етіп, қолыңызбен тартыңыз. Бөлшектер арасында бос орын қалса, матрицалар материалға тік бұрышпен орналаспайды және жабдықта зақым келтіруі немесе жарақатқа себеп болуы мүмкін.

Ойма жалғағышы ¾" - 16 UNF созылған тістерімен пайдалану үшін түрлендірілетін 1½" – 12 оймалары бар пуансондармен пайдалану үшін қол жетімді. Ойма жалғағышын пуансонға 3-сурет ендірмесінде көрсетілгендей толық енгізіңіз.



3-сурет – Пуансон басын орнату

Пуансон созылған тіске толықтай оралғандығын тексеріңіз. Тіске жартылай оралған пуансонды қолданбаңыз, бұл тістерді зақымдауы мүмкін. Пуансон созылған тіске толық оралмаса, бөлгішті алып тастау қажет болуы мүмкін.

8. ҚСЖ жалғағышымен бастарды ауыстыру – *Электр құралының нұсқаулығын қараңыз.*
9. Құрғақ қолмен құрал батареясын орнатыңыз.
10. Қолдарыңызды бастан және басқа қозғалатын бөлшектерден алыста ұстап, пайдаланушы нұсқаулары бойынша электр құралын басқарыңыз. Тесік пайда болғаннан қосқышты босатыңыз.

ЕСКЕРТПЕ Құрал автоматты түрде алынбағанша қосқышты ұстамаңыз. Бұл пуансонның жерге соғылуына және пуансонның/матрицаның зақымдалуына себеп болуы мүмкін. Жылжыманы алу үшін үшін электр құралының қысымын босату түймесін басыңыз.

11. Электр құралын ӨШІРІП, пуансонды тесіктен алып тастаңыз. Барлық өткір жүздерден абай болыңыз.

Керек-жарақтар

Каталог нөмірі	Сипаттама
23478	Қатты пуансон матрицасының жинағы w/½", ¾", 1", 1¼", 1½", 2" және қорап
23492	Қатты пуансон матрицасының жинағы w/2½", 3", 3½", 4" және қорап
44133	Қатты пуансон матрицасының жинағы w/ M 16, 20, 25, 32, 40, 2 созылатын болттар, 3 төсем және бұрғы
52278	Созылған тістермен, сатылы қашаумен, ойма жалғағышымен және бөлгіштермен PH-60C қосалқы құралдарының жинағы
52368	¼ - 16 созылатын тіс
52373	¾ - 24 созылатын тіс
52378	Сатылы қашау
52383	1¼ - 12 to ¾ - 16 оймалы адаптер
52388	Тесік өтетін бөлгіш жинағы

Manufacturer:

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

Authorized Representative:

RIDGE TOOL EUROPE
IZ 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.

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.

EG-conformiteit

Dit instrument voldoet aan de Elektromagnetische-compatibiliteitsrichtlijn van de Europese Raad, die gebaseerd is op de volgende normen: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Conformità CE

Questo strumento soddisfa la Direttiva sulla Compatibilità Elettromagnetica 2004/108/EC del Consiglio Europeo descritta dalle seguenti normative:
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.

CE-märkning

Det här instrumentet uppfyller det europeiska direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet enligt följande standarder: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE-overensstemmelse

Dette instrument overholder Det Europæiske Råds direktiv 2004/108/EF om elektromagnetisk kompatibilitet med følgende standarder: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE-samsvar

Dette instrumentet er i samsvar med Europarådets direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet 2004/108/EC som retter seg etter følgende standarder: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE-vastaavuus

Tämä laite on sähkömagneettista yhteensopivuutta koskevan Euroopan yhteisön direktiivin 2004/108/EC mukainen käyttäen seuraavia standardeja: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Zgodność z dyrektywami Unii Europejskiej

Ten przyrząd spełnia wymagania Dyrektywy Zgodności Elektromagnetycznej Komisji Europejskiej 2004/108/EC, zgodnie z następującymi normami: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Shoda CE

Tento přístroj vyhovuje Směrnici Rady Evropy o elektromagnetické kompatibilitě 2004/108/EC a odpovídá těmto normám: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Označenie zhody CE

Tento nástroj je v súlade s ustanoveniami Smernice 2004/108/ES Európskej rady o elektromagnetickej kompatibilitate s použitím týchto noriem: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Conformitate CE

Acest aparat se conformează Directivei Consiliului European privind compatibilitatea electromagnetică 2004/108/EC utilizând următoarele standarde: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE konform

Ez a műszer megfelel az Európai Tanács Elektromágneses kompatibilitási direktívája 2004/108/EC alábbi szabványainak: EN 61326-1:2006 és EN 61326-2-1:2006.

Δήλωση συμμόρφωσης CE

Η παρούσα συσκευή συμμορφώνεται με την Οδηγία 2004/108/ΕΚ του Ευρωπαϊκού Συμβουλίου περί Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας σύμφωνα με τα παρακάτω πρότυπα: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE skladnost

Ovaj instrument skladan je dokumentu 'European Council Electromagnetic Compatibility Directive' uz primjenu slijedećih normi: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Oznaka skladnosti CE

Ta instrument je skladen z določili Direktive Evropskega sveta za elektromagnetno združljivost 2004/108/ES po naslednjih standardih: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE usaglašenost

Ovaj instrument ispunjava zahteve Direktive Evropskog saveta o elektromagnetnoj usklađenosti 2004/108/EC preko sledećih standarda: 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 сәйкестігі

Бұл құрал келесі стандарттардың көмегімен Еуропалық одақтың электрмагниттік үйлесімділік директивасына 2004/108/ЕС сәйкес келеді: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.