

⚠ WARNING



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

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

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

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

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

If you have any questions concerning this RIDGID® product:

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

Description

RIDGID® LR-60B/LS-60B Latching Crimp Head Tools are designed to crimp electrical compression connectors to their respective wire when used with appropriate dies.

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).



Figure 1 – Round Crimp Head (Interchangeable versions)

Square Crimp Head

Specification

	LR-60B	LS-60B
Dies Used	Commercially Available Round 60 kN & 6 Ton	Commercially Available Square 60 kN Conforming to DIN 48083 Type 6M
RIDGID Die Series.....	RDD-60, RDK-60	SDD-60

Max. Cable Size	300 mm ²	185 mm ²
	600 MCM	350 MCM

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

Tool Input Force60 kN (6-ton) (13,500 lbs.)

QCS Coupling Type6T QCS and 60kN QCS

Interchangeable Head

Weight3.4 lbs. (1.6 kg) 3.4 lbs. (1.6 kg)

⚠ WARNING Do not use LR-60B/LS-60B Crimp Heads with RIDGID RE 53 Electrical Crimp Tools. This may cause incomplete crimps.

Inspection/Maintenance

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

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

Set Up/Operation

1. Prepare the connection to be crimped per the connector manufacturer's instructions.
2. Choose the appropriate crimp dies and equipment for the application per their specifications. Make sure all equipment is inspected and set up per its instructions.
3. Remove battery from electrical tool. Open the Latching Crimp Head by pressing the latch release. Insert matching dies into the head. Dies should fit snugly and securely, and the crimping profiles should align. Do not force dies into head. If there are any issues with die fit, do not use the tool. Do not operate tool without dies installed.

Do not use with 12 ton or 130 kN dies. This could cause improper crimp connections.



Figure 2 – Installing Dies in Crimp Head

4. Changing Heads with QCS Coupling – See *electrical tool manual*.
5. With dry hands install the tool battery.
6. If needed, open the head by pressing the latch release and close the head around the connector to be crimped. Make sure that the latch is fully closed – do not operate the tool with the latch open or partially open.
7. Follow all compression connector manufacturers' instructions for crimp location. Some wire sizes may require more than one crimp per connection. Center the connector squarely against the crimp profile in the stationary die. Improper placement can make an incorrect crimp or damage the equipment.

If making a single crimp, line up the dies within the lines on the connector. If making multiple crimps on the connector, ensure there is enough room to evenly space crimps between lug lines.



Figure 3 – Aligning the Connector in the Dies

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

Notice d'emploi pour têtes de sertissage à loquet type LR-60B et LS-60B

⚠ AVERTISSEMENT



Avant d'utiliser cet outil, et afin de limiter les risques d'accident grave, familiarisez-vous avec le mode d'emploi de la pince électrique,

celui des matrices utilisées, la notice visant les manchons sertis, ainsi que les avertissements et consignes d'utilisation de l'ensemble du matériel et des raccords utilisés.

CONSERVEZ CETTE NOTICE !

- En cours d'opération, éloignez vos doigts et vos mains de la tête de sertissage. Les doigts et les mains risqueraient d'être écrasés, fracturés ou amputés en cas de prise entre les matrices, le manchon et le câble ou autres éléments de la tête 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 la pince risque de provoquer la défaillance ou la projection des manchons, et d'entraîner de graves lésions corporelles. Écartez-vous de l'appareil lors de son utilisation et prévoyez les équipements de protection appropriés, protection oculaire comprise.
- Ne jamais tenter de réparer une tête de sertissage endommagée. Toute tête de sertissage qui aurait été soudée, percée ou modifiée d'une manière quelconque pourrait se briser en cours d'opération. Ne jamais tenter de remplacer de composants individuels. Afin de limiter les risques d'accident, recyclez systématiquement toute tête de sertissage endommagée.
- Assurez-vous de la compatibilité entre l'appareil, la matrice, le manchon de raccordement et le câble. Une mauvaise combinaison de ceux-ci pourrait nuire à la qualité des sertissages et augmenter les risques d'accident.

AVIS IMPORTANT Le choix des matériaux et des méthodes d'assemblage appropriés dépend du bureau d'études et/ou de l'installateur concerné. Une étude approfondie des conditions d'exploitation prévues s'impose avant toute tentative d'installation. Consultez le fabricant des raccords utilisés pour de plus amples renseignements.

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

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

Description

Équipées des matrices appropriées, les têtes de sertissage à loquet interchangeables RIDGID® assurent le sertissage des manchons de raccordement de câble électrique pour chaque section de câble prévue.

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



Figure 1 – Tête de matrice ronde (version interchangeable)

Tête de matrice carrée

Caractéristiques techniques

	LR-60B	LS-60B
Matrices utilisées.....	Matrice ronde du commerce 60kN et 6 tonne	Matrices rondes du commerce 60kN conformes à la norme DIN 48083 TYPE 6M
Matrices RIDGID.....	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Ø câble maxi.....	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM
Allez à RIDGID.com/CrimpDies pour les tableaux de compatibilité des matrices de sertissage RIDGID et des raccords électriques.		
Force de l'appareil.....	60kN (6 tonnes) (13 500 livres)	
Raccord QCS	QCS 6 tonnes et QCS 60kN	
Poids (tête interchangeable)	3,4 livres (1,6 kg)	3,4 livres (1,6 kg)

⚠ AVERTISSEMENT Ne jamais tenter de monter de têtes de sertissage LR-60B ou LS-60B sur une pince de sertissage électrique RIDGID RE 53, car cela pourrait compromettre l'intégralité des sertissages.

Inspection et entretien

Examinez la tête de sertissage à loquet avant chaque utilisation pour signes d'anomalies qui seraient susceptibles de nuire à sa sécurité de fonctionnement.

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. L'examen de la tête doit comprendre :
 - La vérification de son assemblage et de son intégralité.
 - Signes d'usure, de corrosion ou d'autre détérioration. Vérifiez le bon fonctionnement et le verrouillage du loquet.

- La vérification de la présence et de la lisibilité des marquages de tête.
- Consultez le manuel de l'appareil pour les consignes d'inspection et d'entretien du raccord rapide QCS.

En cas d'anomalie, n'utilisez pas la tête avant qu'elle ait été réparée.

4. Vérifiez le bon état de fonctionnement de la pince électrique et de tout autre matériel utilisé selon les consignes applicables, et assurez-vous que les matrices de sertissage sont à la fois propres, intactes et appareillées.
5. Lubrifiez les axes de la tête avec une huile minérale légère. Éliminez toutes traces d'huile résiduelle.

Préparation et utilisation

1. Préparez le raccord à sertir selon les consignes du fabricant.
2. Sélectionnez les matrices de sertissage et le matériel approprié selon l'application prévue. Vérifiez le matériel et son montage selon les consignes applicables.
3. Retirez le bloc-piles de l'appareil. Appuyez sur la languette du loquet pour ouvrir le loquet. Insérez le jeu de matrices approprié dans la tête. Les matrices devraient s'asseoir à fond dans la tête, avec leurs surfaces d'attaque alignées. Ne jamais forcer l'assise des matrices. En cas de problème d'assise, n'utilisez pas l'appareil. Ne jamais faire fonctionner la tête sans matrices installées.

Ne pas utiliser avec des matrices de 12 tonnes ou 130kN. Cela pourrait compromettre l'intégralité des sertissages.



Figure 2 – Montage des matrices sur la tête de sertissage

4. Changement des têtes équipées d'un raccord rapide QCS – Consultez le manuel de la pince électrique.
5. Avec les mains sèches, introduisez le bloc-piles dans l'appareil.
6. Au besoin, appuyez sur la détente du loquet de la tête afin de l'ouvrir et l'engager sur le manchon à sertir. Assurez-vous que la tête est fermée et que son loquet est verrouillé. Ne jamais activer l'appareil lorsque le loquet de la tête n'est pas verrouillé.
7. Respectez les consignes du fabricant des manchons pour le positionnement des matrices. Certaines sections de câble peuvent nécessiter plusieurs points de sertissage.

Centrez le manchon horizontalement entre les matrices de sertissage. Un mauvais centrage risque de nuire à la qualité du sertissage et endommager le matériel.

En cas de sertissage unique, alignez les matrices sur les repères du manchon. Pour les sertissages multiples sur un même manchon, éloignez les points de sertissage suffisamment pour assurer une prise homogène entre ceux-ci.



Figure 3 – Alignement du manchon dans les matrices

8. Éloignez vos mains de la tête et des autres mécanismes, puis faites fonctionner la pince électrique selon les instructions correspondantes. Une fois le cycle de fonctionnement complété, le vérin se rétractera et la pince s'arrêtera. Si le vérin ne se rétracte pas, le sertissage sera incomplet et devra être refait.
9. Si le vérin ne se rétracte pas entièrement, appuyez sur le bouton de décompression de la pince. Au besoin, dans le cas de sertissages multiples, déplacez la tête et répétez l'opération.
10. Retirez le raccord serti de la tête.
11. Contrôlez et testez le raccord selon les consignes du fabricant des manchons utilisés, les règles de l'art et les normes en vigueur.

Instrucciones de cabezales engarzadores con retén LR-60B/LS-60B

⚠ ¡ADVERTENCIA!



Antes de hacer funcionar este aparato, lea y entienda estas instrucciones, las instrucciones de la herramienta eléctrica, las instrucciones de los empalmes que utilizará, las instrucciones del conector que desea engarzar y las advertencias e instrucciones para todos los equipos y materiales utilizados. Esto reduce el riesgo de lesiones personales graves.

Antes de hacer funcionar este aparato, lea y entienda estas instrucciones, las instrucciones de la herramienta eléctrica, las instrucciones de los empalmes que utilizará, las instrucciones del conector que desea engarzar y las advertencias e instrucciones para todos los equipos y materiales utilizados. Esto reduce el riesgo de lesiones personales graves.

¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

- Mantenga los dedos y las manos apartados del cabezal engarzador durante el ciclo de engarzado. Sus dedos o manos pueden ser aplastados, fracturados o amputados si quedan atrapados entre las terrajas o los componentes o 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.
- Nunca repare un cabezal averiado. Si un cabezal se ha soldado, rectificando, taladrado o modificado de cualquier forma, se podría romper durante su uso. Nunca reemplace componentes individuales. Deseche los cabezales averiados para reducir el riesgo de lesiones.
- Use una combinación apropiada de herramienta, terraja, conector y cable. Las combinaciones inapropiadas pueden producir un engarce incompleto o mal hecho, lo cual aumenta el riesgo de incendio, lesiones graves o muerte.

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

- Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:
- Comuníquese con el distribuidor RIDGID en su localidad.
- Visite RIDGID.com para averiguar dónde se encuentra el contacto RIDGID en su localidad.
- Comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool en rttechservices@emerson.com, o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al (800) 519-3456.

Descripción

Los cabezales engarzadores con retén LR-60B/LS-60B de RIDGID® están diseñados para sellar por compresión conectores de electricidad con alambres, cuando se usan con las terrajas correspondientes.

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®).



Figura 1 – Cabezal engarzador redondo (versiones intercambiables) Cabezal engarzador cuadrado

Especificación

	LR-60B	LS-60B
Terrajas utilizadas.....	Redondas, disponibles en el comercio, de 60 kN y 6 Ton	Cuadradas, disponibles en el comercio, de 60 kN
Serie de terrajas RIDGID	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Diámetro máx. del cable	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM

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

Fuerza de entrada del aparato60 kN (6 Ton) (13.500 libras)

Tipo de acoplamiento QCSQCS de 6 T y QCS de 60 kN

Peso del cabezal intercambiable.....3,4 libras (1,6 kg) 3,4 libras (1,6 kg)

⚠ ¡ADVERTENCIA! No use los cabezales engarzadores LR-60B/LS-60B con las herramientas eléctricas engarzadoras RE 53 de RIDGID. Podría producir engarces incompletos

Inspección y mantenimiento

Inspeccione el cabezal engarzador con retén antes de cada uso, para identificar problemas que podrían afectar la seguridad.

1. Extraiga la batería de la herramienta eléctrica.
2. Limpie la herramienta y el cabezal, incluyendo las manijas y controles, para quitarles el aceite, grasa o suciedad. Esto facilita su inspección y ayuda a evitar que la máquina se le resbale de las manos.
3. Inspeccione el cabezal para verificar lo siguiente:
 - Está bien ensamblado y completo.
 - No hay desgaste, corrosión ni daño de otro tipo. Asegure que el retén funcione bien y pueda engancharse correctamente.
 - Las etiquetas en el cabezal están presentes y son legibles.
 - *Vea el manual de la herramienta eléctrica* para la inspección y el mantenimiento del acoplamiento QCS.

Si encuentra algún problema, no use la herramienta hasta que haya corregido la avería.

4. Según las instrucciones correspondientes, inspeccione la herramienta eléctrica y cualquier otro equipo que usará. Confirme que las terrajas de engarzado estén limpias, no estén dañadas y que sean un conjunto homologado.
5. Lubrique los puntos de pivote con un aceite lubricante liviano de uso general. Quite el exceso de aceite con un paño.

Puesta en marcha y operación

1. Prepare la conexión que desea engarzar, conforme a las instrucciones del fabricante del conector.
2. Seleccione las terrajas de engarzado apropiadas y los equipos para la aplicación según sus especificaciones. Asegure que todos los

aparatos estén inspeccionados y montados de acuerdo con sus respectivas instrucciones.

3. Extraiga la batería de la herramienta eléctrica. Oprima el desenganche del retén para abrir el cabezal engarzador. Encaje terrajas homologadas en el cabezal. Las terrajas deben encajar bien y quedar ajustadas. Los perfiles de engarzado deben estar alineados. No fuerce las terrajas para colocarlas en el cabezal. Si hay algún problema con el ajuste de las terrajas, no use la herramienta. No haga funcionar la herramienta sin las terrajas colocadas.

No use la herramienta con terrajas de 12 ton o 130 kN. Esto podría producir engarces mal hechos.



Figura 2 – Colocación de las terrajas en el cabezal engarzador

4. Cómo cambiar cabezales con el acoplamiento QCS – *vea el manual de la herramienta eléctrica.*
5. Con las manos secas, coloque la batería de la herramienta.
6. Si fuera necesario, oprima el desenganche del retén para abrir el cabezal y luego cierre el cabezal para encerrar el conector que desea engarzar. Asegure que el retén esté completamente cerrado. No haga funcionar la herramienta con el retén desenganchado o parcialmente desenganchado.
7. Siga todas las instrucciones de los fabricantes de conectores de compresión para ubicar el lugar donde va a engarzar. Los alambres de ciertos diámetros podrían exigir más de un engarce por conexión.

Centre el conector para que esté ortogonal con respecto al perfil de engarzado de las terrajas estacionarias. Si el conector no está bien ubicado, se podría producir un engarce defectuoso o dañar el equipo.

Si debe hacer un solo engarce, alinee las terrajas para que estén frente a las líneas del conector. Si debe hacer varios engarces en el conector, asegure que haya espacio suficiente para una distribución pareja de los engarces entre las líneas del terminal a compresión.



Figura 3 – Cómo alinear el conector y las terrajas

8. Con las manos apartadas del cabezal y otras partes móviles, haga funcionar la herramienta eléctrica según sus instrucciones.
9. Si el ariete no se retrae completamente, oprima el botón de desenganche de la herramienta. Si fuera necesario hacer múltiples engarces, desplace el cabezal y repita el procedimiento.
10. Extraiga la conexión engarzada del interior del cabezal.
11. Inspeccione y pruebe la conexión según las instrucciones del proveedor del acoplamiento, las prácticas normales y los códigos correspondientes.

DE Anleitung für LR-60B/LS-60 Crimp-Köpfe mit Arretierung

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

⚠️ WARNUNG



Lesen und verstehen Sie vor Inbetriebnahme, diese Anweisungen, die Anweisungen für das Elektrowerkzeug, die Anweisungen für die zu verwenden Backen, die Anweisungen für die zu pressenden Verbindung, sowie die Warnungen und Anweisungen für alle verwendeten Geräte und Materialien, um das Risiko schwerer Verletzungen zu reduzieren.

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

BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG AUF!

- Halten Sie während des Pressvorgangs Finger und Hände vom Crimp-Kopf fern. Ihre Finger oder Hände können gequetscht, gebrochen oder abgetrennt werden, wenn sie zwischen Backen oder Komponenten und andere Objekte geraten.
- Nicht bei stromführenden Leitungen verwenden, um das Risiko von elektrischem Schlag, schweren Verletzungen und Tod zu reduzieren. Das Werkzeug ist nicht isoliert. Wenden Sie bei der Arbeit in der Nähe von stromführenden Leitungen geeignete Verfahren an und tragen Sie persönliche Schutzausrüstung.
- Bei der Benutzung treten große Kräfte auf, die Teile zerbrechen oder fortschleudern und Verletzungen verursachen können. Halten Sie bei der Verwendung Abstand und tragen Sie geeignete Schutzausrüstung, einschließlich Augenschutz.
- Ein beschädigter Kopf darf nicht repariert werden. Ein Kopf, der geschweißt, geschliffen, angebohrt oder auf irgendeine Weise modifiziert wurde, kann bei der Benutzung brechen. Ersetzen Sie niemals einzelne Komponenten. Entsorgen Sie schadhafte Köpfe, um das Verletzungsrisiko zu mindern.
- Verwenden Sie die richtige Kombination von Werkzeug, Backe, Verbinder und Kabel. Ungeeignete Kombinationen können zu unvollständigen oder unzureichenden Pressungen führen, durch die das Risiko von Bränden, schweren Verletzungen oder Tod erhöht wird.

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

Falls Sie Fragen zu diesem RIDGID® Produkt haben:

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

Beschreibung

RIDGID® LR-60B/LS-60B Werkzeuge mit Verriegelungs-Crimp-Kopf dienen zum Crimpen elektrischer Pressverbindungen auf die jeweiligen Kabel bei Verwendung mit den entsprechenden Backen.

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



Abbildung 1 – Runder Crimp-Kopf (austauschbare Versionen)

Rechteckiger Crimp-Kopf

Technische Beschreibung

	LR-60B	LS-60B
Verwendete Backen	Handelsüblich rund 60 kN & 6 Ton	Handelsüblich rechteckig 60 kN gemäß DIN 48083 Typ 6M
RIDGID Backenserie	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Max. Kabelgröße	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM

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

Werkzeugkraft 60 kN (6 Tonnen) (13,500 lbs.)

QCS-Kupplungstyp 6T QCS und 60kN QCS

Austauschbarer Kopf

Gewicht 5.3 lbs. (2,4 kg) 5.3 lbs. (2,4 kg)

⚠️ WARNUNG Verwenden Sie LR-60B/LS-60B Crimp-Köpfe nicht mit RIDGID RE 53 Elektro-Presswerkzeugen. Dies kann zu unvollständigen Pressvorgängen führen.

Kontrolle/Wartung

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

1. Entfernen Sie die Batterie aus dem Elektrowerkzeug.
2. Beseitigen Sie sämtliches Öl, Fett und Schmutz von Werkzeug und Kopf, einschließlich Handgriffen und Bedienelementen. 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. Vergewissern Sie sich, dass die Verriegelung einwandfrei funktioniert und sicher schließt.
 - Vorhandensein und Erkennbarkeit der Kopfmarkierungen.
 - Inspektion und Wartung der QCS-Kupplung siehe Anleitung für das Elektrowerkzeug.

Wenn Probleme festgestellt wurden, diese erst beheben, bevor das Werkzeug verwendet wird.

4. Überprüfen Sie das Elektrowerkzeug und etwaige sonstige Ausrüstung gemäß den jeweiligen Anweisungen. Vergewissern Sie sich, dass die Pressbacken einen sauberen, unbeschädigten, zusammenfassenden Satz bilden.
5. Schmieren Sie die Gelenkpunkte des Kopfes mit einem leichten Mehrzweckschmieröl. Wischen Sie überschüssiges Öl ab.

Vorbereitung/Betrieb

1. Bereiten Sie die zu crimpende Verbindung gemäß den Anweisungen des Verbinderherstellers vor.
2. Wählen Sie entsprechend den Spezifikationen die für die Anwendung geeigneten Crimp-Backen und Crimp-Ausrüstung. Vergewissern Sie sich, dass die gesamte Ausrüstung entsprechend den Anweisungen überprüft und vorbereitet wurde.

3. Entfernen Sie die Batterie aus dem Elektrowerkzeug. Öffnen Sie den verriegelten Crimp-Kopf durch Drücken der Riegelauflösung. Setzen Sie passende Backen in den Kopf ein. Die Backen sollten passend und sicher sitzen und die Crimp-Profilen sollten ausgerichtet sein. Drücken Sie die Backen nicht gewaltsam in den Kopf. Wenn es Probleme mit dem Sitz der Backen gibt, benutzen Sie das Werkzeug nicht. Betreiben Sie das Werkzeug nicht ohne eingesetzte Backen.

Nicht mit 12-Tonnen oder 130-kN-Backen verwenden. Dies könnte zu unzureichenden Pressverbindungen führen.



Abbildung 2 - Einsetzen der Backen in den Crimp-Kopf.

4. Wechseln von Köpfen mit QCS-Kupplung – *Siehe Anleitung für Elektrowerkzeug.*
5. Setzen Sie den Akku mit trockenen Händen ein.
6. Öffnen Sie bei Bedarf den Kopf, indem Sie zum Lösen auf den Riegel drücken und den Kopf um den zu crimpenden Verbinder schließen. Vergewissern Sie sich, dass der Riegel vollständig geschlossen ist – Betätigen Sie das Werkzeug nicht, wenn der Riegel ganz oder teilweise geöffnet ist.
7. Befolgen Sie alle Anweisungen des Herstellers der Pressverbindung bezüglich der Position der Pressung. Bei einigen Kabelgrößen ist mehr als ein Crimp-Vorgang je Verbindung erforderlich.

Zentrieren Sie den Verbinder gerade am Crimp-Profil in der stationären Backe. Falsche Platzierung kann zu einem unkorrekten Pressvorgang oder zu Beschädigung der Ausrüstung führen.

Richten Sie bei einer einzelnen Pressung die Backen an den Linien am Verbinder aus. Wenn mehrere Pressvorgänge am Verbinder durchgeführt werden, achten Sie darauf, dass zwischen den Ösenlinien genügend Platz für gleichmäßige Abstände zwischen den Pressungen ist.

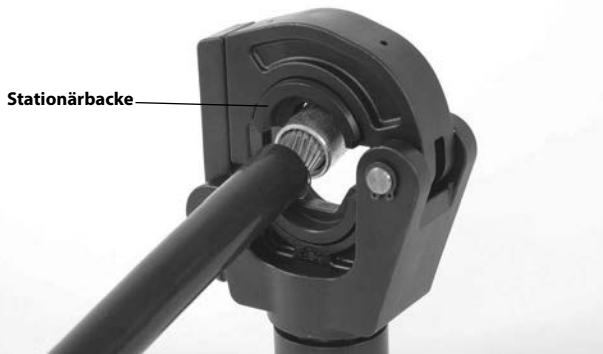


Abbildung 3 - Ausrichten der Verbindung in den Backen

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

NL LR-60B/LS-60 Instructies voor vergrendelbare krimpkoppen

Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing

WAARSCHUWING



Om het risico op ernstig lichamelijk letsel te verminderen, moet u – voordat u dit gereedschap gebruikt – deze gebruiksaanwijzing lezen en begrijpen, en ook

de aanwijzingen voor het gebruik van elektrisch gereedschap, de instructies die horen bij de krimpbekken die u wilt gebruiken, de gebruiksaanwijzing voor de te krimpen connector, en de waarschuwingen en instructies voor alle te gebruiken uitrustingen en materialen.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES!

- **Houd vingers en handen uit de buurt van de krimpkop tijdens de krimpcyclus.** Uw vingers of handen kunnen worden verbrijzeld, gebroken of geamputeerd wanneer ze tussen de bekken worden gekneld of tussen de onderdelen en een ander voorwerp.
- **Gebruik het gereedschap niet op kabels die onder spanning staan, om het risico op elektrische schokken, ernstige letsels en een fatale afloop te verminderen. Het gereedschap is niet geïsoleerd.** Werk volgens passende procedures en gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen als u met het gereedschap moet werken in de buurt van spanningvoerende leidingen.
- **Tijdens het gebruik van het product worden grote krachten opgewekt, die onderdelen kunnen breken of wegslingeren, en daarbij letsel kunnen veroorzaken.** Houd afstand en draag een geschikte beschermingsuitrusting – inclusief oogbescherming.
- **Repareer nooit een beschadigde krimpkop.** Een kop die gelast, geslepen, geboord of op enige andere wijze aangepast is, kan tijdens gebruik breken. Vervang nooit afzonderlijke onderdelen. Gooi beschadigde koppen weg, om het risico op letsel te verminderen.
- **Gebruik de correcte combinatie van gereedschap, krimpbekken, connector en kabel.** Onjuiste combinaties kunnen leiden tot een onvolledige of onjuiste krimpverbinding, met het risico op brand, ernstig letsel of een fatale afloop van dien.

OPGELET Voor de keuze van de passende materialen en de geschikte verbindingmethode is de systeemontwerper en/of de installateur verantwoordelijk. Voordat wordt overgegaan tot de installatie, moet eerst een nauwgezette evaluatie gebeuren van de specifieke vereisten. Win voor de selectie het advies in van de fabrikant van de connectoren.

Als u vragen hebt over dit RIDGID®-product:

- Neem contact op met uw plaatselijke RIDGID-verdeler.
- Kijk op RIDGID.com om uw plaatselijke RIDGID-contactpunt te vinden.
- Neem contact op met het Ridge Tool Technical Service Department via rttechservices@emerson.com. In de VS en Canada kunt u ook bellen naar het nummer (800) 519-3456.

Beschrijving

Het RIDGID® LR-60B/LS-60B krimpgereedschap met vergrendelbare kop is ontworpen voor het bevestigen van krimpconnectoren op de bijbehorende kabels met behulp van de passende krimpbekken.

Het 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).



Figuur 1 – Ronde krimpkop (wisselkoppen)

Vierkante krimpkop

Specificatie

	LR-60B	LS-60B
Gebruikte bekken.....	In de handel verkrijgbare ronde 60 kN & 6 ton	In de handel verkrijgbare vierkante 60 kN die voldoen aan DIN 48083 Type 6M
RIDGID krimpbekken reeks	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Max. Kabelmaat.....	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM

Ga naar RIDGID.com/CrimpDies voor het overzichtsschema van combineerbare RIDGID krimpbekken/elektrische connectoren.

Inputkracht 60 kN (6-ton) (13.500 lbs.)
Type QCS-koppeling 6T QCS en 60 kN QCS

Wisselkop
Gewicht 5,3 lbs. (2,4 kg) 5,3 lbs. (2,4 kg)

⚠ WAARSCHUWING Gebruik de LR-60B/LS-60B-krimpkoppen niet met de RIDGID RE 53 elektrische krimp gereedschappen. Dat onvolledige krimpresultaten tot gevolg hebben.

Inspectie/onderhoud

Inspecteer de vergrendelbare krimpkop 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 samenbouw en volledigheid.
 - Slijtage, corrosie of andere beschadigingen. Controleer of de vergrendeling correct werkt en de kop veilig sluit.
 - 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.
 Als u problemen vaststelt, gebruik het gereedschap dan niet tot deze problemen zijn verholpen.
4. Controleer het elektrische gereedschap en eventuele andere uitrusting die gebruikt wordt, op de manier zoals aangegeven in de betreffende handleidingen. Controleer dat de krimpbekken die u wilt gebruiken, een schone, onbeschadigde en passende set zijn.
5. Smeer de draaipunten van de kop in met een lichte, universele smeeroilie. Veeg overtollige olie weg.

Instelling/bediening

1. Bereid de te krimpen verbinding voor volgens de instructies van de connectorfabrikant.
2. Kies de geschikte krimpbekken en het passende gereedschap voor de toepassing, op basis van de specificaties. Zorg ervoor dat al het gereedschap gecontroleerd is en dat het is ingesteld zoals aangegeven in de bijbehorende gebruiksaanwijzingen.

3. Haal de batterij uit het elektrisch gereedschap. Open de vergrendelbare krimpkop door op de ontgrendeling te drukken. Breng de passende bekken aan in de kop. De bekken moeten goed passend worden aangebracht, en de krimpprofielen moeten uitgelijnd zijn. Bij het aanbrengen van de bekken mag u niets forceren. Gebruik geen brute kracht. Als er problemen zijn met de inbouw van de bek, mag u het gereedschap niet gebruiken. Gebruik het gereedschap niet zonder bekken.
Gebruik het gereedschap niet met 12 ton of 130 kN bekken. Dit zou kunnen leiden tot onvolledige of onjuiste krimpverbindingen.



Figuur 2 – Bekken aanbrengen in de krimpkop

4. Krimpkop met QCS-koppeling wisselen – Zie de handleiding van het elektrisch gereedschap.
5. Breng de batterij aan in het gereedschap – met droge handen!
6. Open de kop, indien nodig, door op de ontgrendeling te drukken en sluit de kop dan rond de connector die u wilt aankrimpen. Controleer dat de vergrendeling volledig gesloten is. Gebruik het gereedschap nooit met de geopende of gedeeltelijk geopende vergrendeling.
7. Volg alle instructies van de connectorfabrikanten op voor de krimplocatie. Voor sommige kabelmaten kan het nodig zijn om per aansluiting verschillende krimpverbindingen aan te brengen.

Zet de connector recht tegen het krimpprofiel in de vaste krimpbek. Als de plaatsing niet correct gebeurt, kan dit resulteren in een mislukte krimpverbinding of beschadiging van het gereedschap.

Bij het aanbrengen van een enkele krimpverbinding, moet u de bekken uitlijnen binnen de lijnen op de connector. Als meerdere krimpverbindingen vereist zijn, moet u ervoor zorgen dat er voldoende ruimte is om de krimpverbindingen gelijkmatig te verdelen tussen de kabelschoenlijnen.



Figuur 3 – De connector uitlijnen in de bekken

8. Houd uw handen nu uit de buurt van de krimpkop en andere bewegende onderdelen, en bedien het elektrische gereedschap zoals in de instructies beschreven. Na een volledige perscyclus keert de plunjer terug en stopt de werking van het gereedschap. Als de plunjer niet terugkeert, is de krimpverbinding niet compleet en moet de bewerking worden herhaald.
9. Als de plunjer niet volledig terugkeert, moet u de drukontlastknop op het elektrisch gereedschap indrukken. Indien nodig moet u de krimpkop verplaatsen en de bewerking herhalen en meerdere krimpverbindingen aanbrengen.
10. Maak de gemaakte krimpverbinding los uit de krimpkop.
11. Inspecteer en test de verbinding volgens de instructies van de fittingleverancier, in overeenstemming met de normale werkwijze en in naleving van de toepasselijke voorschriften.

IT Istruzioni per le Teste di pressatura con chiusura a scatto LR-60B/LS-60

Traduzione delle istruzioni originali

⚠ AVVERTENZA



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

zioni per il connettore da pressare e le avvertenze e istruzioni per tutte le apparecchiature e materiali usati, al fine di ridurre il rischio di lesioni personali gravi.

CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI!

- **Tenere le mani e le dita lontane dalla testa di pressatura durante il ciclo di pressatura.** Le dita o le mani possono schiacciarsi, fratturarsi o venire amputate, se rimangono incastrate tra gli stampi o i componenti e altri oggetti.
- **Per ridurre il rischio di scossa elettrica, grave lesione e morte, non utilizzare su linee elettriche alimentate. L'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 le parti utilizzate e causare lesioni.** Rimanere lontani durante l'uso e indossare equipaggiamento protettivo adeguato, compresi occhiali protettivi.
- **Non riparare mai una testa danneggiata.** Una testa che sia stata saldata, smerigliata, trapanata o modificata in qualsiasi maniera può rompersi durante l'utilizzo. Non sostituire mai i componenti singoli. Smaltire le teste danneggiate per ridurre i rischi di lesione.
- **Usare una combinazione di utensile, stampo, connettore e cavo idonea.** Le combinazioni non adeguate possono comportare pressature improprie o incomplete, che aumentano i rischi di incendi, lesioni gravi o morte.

AVVISO La selezione dei materiali appropriati e dei metodi di accoppiamento è responsabilità del progettista e/o dell'installatore del sistema. Prima di effettuare installazioni, si consiglia di eseguire una valutazione attenta dei requisiti tecnici specifici. Consultare il produttore del connettore per informazioni sulle specifiche.

Per qualsiasi domanda su questo prodotto RIDGID®:

- Contattare il proprio distributore RIDGID.
- Visitare il sito web www.RIDGID.com per trovare il punto di contatto RIDGID locale.
- Contattare il Reparto assistenza tecnica Ridge Tool all'indirizzo e-mail rtctechservices@emerson.com, oppure, negli Stati Uniti e in Canada, chiamare il numero verde 1-800-519-3456.

Descrizione

Le Teste di pressatura con chiusura a scatto LR-60B/LS-60B RIDGID® servono a pressare i connettori di compressione elettrici sui loro rispettivi fili, quando usate con gli opportuni stampi.

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



Figura 1 – Testa di pressatura rotonda Testa di pressatura quadrata (versioni Intercambiabili)

Specifica

	LR-60B	LS-60B
Stampi utilizzati.....	Disponibili rotondi	in commercio Disponibili in commercio quadrati
	60 kN & 6 Tonnellate	60 kN Conformi a DIN 48083 Tipo 6M SDD-60
Serie di stampi RIDGID	RDD-60, RDK-60	
Massima dimensione del cavo	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM
Per consultare le Tabelle sulla compatibilità del connettore elettrico/ stampi per pressatura RIDGID, visitare il sito web RIDGID.com/CrimpDies .		
Forza di input dell'utensile	60 kN (6 tonnellate) (13,500 libbre.)	
Tipo di accoppiamento QCS	QCS 6T e QCS 60kN	
Testa intercambiabile		
Peso	5.3 libbre (2,4 kg)	5.3 libbre (2,4 kg)

⚠ AVVERTENZA Non usare le Teste di pressatura LR-60B/LS-60B con gli Utensili elettrici per pressatura RE 53 RIDGID. Un tale utilizzo potrebbe causare pressature incomplete.

Ispezione/Manutenzione

Ispezionare la Testa di pressatura con chiusura a scatto prima di ciascun uso, per eventuali problemi che potrebbero influire sul suo utilizzo sicuro.

1. Rimuovere la batteria dall'utensile elettrico.
2. Pulire tracce di olio, grasso o sporco dall'utensile e dalla testa, comprese le impugnature e i comandi. Questo facilita l'ispezione e aiuta ad impedire che la macchina scivoli dalle mani.
3. Ispezionare la testa per verificare:
 - Montaggio adeguato e completo.
 - La presenza di usura, corrosione o altri danni. Accertarsi che la chiusura a scatto funzioni correttamente e si chiuda in sicurezza.
 - La presenza e la leggibilità di marchiature sulla testa.
 - Consultare il manuale dell'utensile elettrico per informazioni sull'ispezione e la manutenzione dell'accoppiamento QCS.
4. Se si riscontrano problemi, usare l'utensile solo dopo averli eliminati.
5. Esaminare l'utensile elettrico e qualsiasi altra apparecchiatura usata, come indicato nelle relative istruzioni. Verificare che i due stampi per pressatura siano identici e corrispondenti, puliti e non danneggiati.
6. Lubrificare i punti ruotanti della testa con un olio lubrificante per impieghi generici di peso leggero. Rimuovere l'olio in eccesso.

Configurazione/Funzionamento

1. Preparare la connessione da pressare in base alle istruzioni del produttore del connettore.
 2. Scegliere gli stampi e l'apparecchiatura di pressatura corretta per l'applicazione in questione, in base alle specifiche. Verificare che tutte le apparecchiature siano state esaminate e configurate in conformità con le istruzioni.
 3. Rimuovere la batteria dall'utensile elettrico. Aprire la Testa di pressatura agganciabile premendo la chiusura a scatto. Inserire nella testa gli stampi corrispondenti. Gli stampi dovrebbero adattarsi in maniera ben sicura e aderente, e i profili di pressatura dovrebbero allinearsi. Non forzare gli stampi nella testa. In caso di problemi con l'adattamento dello stampo, non usare l'utensile. Non attivare l'utensile senza aver installato gli stampi.
- Non usare con stampi da 12 tonnellate o 130 kN. Un tale uso potrebbe causare connessioni di pressatura errate.



Figura 2 – Installazione degli Stampi nella Testa di pressatura

- Sostituzione delle Teste con Accoppiamento QCS – *Vedere il manuale dell'utensile elettrico.*
- Con le mani asciutte, installare la batteria sull'utensile.
- Se necessario, aprire la testa premendo la chiusura a scatto e chiudere la testa intorno al connettore da pressare. Accertarsi che la chiusura sia ben chiusa - non attivare l'utensile con la chiusura a scatto aperta o parzialmente aperta.
- Seguire tutte le istruzioni del produttore del connettore di compressione, per quanto riguarda la corretta posizione di pressatura. Alcune dimensioni dei cavi potrebbero richiedere più di una pressatura per ciascuna connessione.

Centrare il connettore in maniera squadrata contro il profilo di pressatura nello stampo stazionario. Un errato posizionamento può comportare una pressatura errata o danneggiare l'apparecchiatura.

Se si deve effettuare una semplice pressatura, allineare gli stampi entro le linee sul connettore. Se si effettuano pressature multiple sul connettore, accertarsi che ci sia abbastanza spazio per distanziare in modo uniforme le pressature tra le linee della ganascia.



Figure 3 – Allineamento del Connettore negli Stampi

- Tenendo le mani lontane dalla testa e da altre parti in movimento, attivare l'Utensile elettrico seguendo le istruzioni. Dopo un ciclo completo, il pistone si ritrarrà e l'attrezzo si fermerà. Se il pistone non si ritrae, la pressatura non è completa e deve essere ripetuta.
- Se il pistone non si ritrae interamente, premere il pulsante di rilascio della pressione dell'utensile elettrico. Se necessario, spostare la testa e ripetere la procedura per pressature multiple.
- Rimuovere la connessione pressata dalla testa.
- Esaminare e testare la connessione in conformità con le istruzioni del fornitore del raccordo, seguendo la normale procedura e secondo i codici applicabili.

- São geradas forças significativas durante a utilização do produto, forças que podem partir ou projetar peças e provocar ferimentos.** Mantenha-se afastado durante a utilização e use equipamento de proteção adequado, incluindo proteção para os olhos.
- Nunca repare uma cabeça danificada.** Uma cabeça que tenha sido soldada, ligada à terra, perfurada ou modificada de qualquer forma poderá partir durante a utilização. Nunca substitua componentes individuais. Elimine cabeças danificadas para reduzir o risco de ferimentos.
- Utilize uma combinação adequada de ferramenta, matriz, conector e cabo.** Combinações incorretas podem resultar num aperto incompleto ou desadequado, que aumenta o risco de incêndio, ferimentos graves ou morte.

NOTA A seleção dos materiais e métodos de união adequados é da responsabilidade do engenheiro do sistema e/ou instalador. Antes de tentar qualquer instalação, deve realizar-se uma avaliação cuidadosa dos requisitos específicos. Consulte o fabricante do conector para informações relativas à seleção.

Caso tenha questões sobre este produto RIDGID®:

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

Descrição

As Ferramentas de cabeça de aperto e fixação RIDGID® LR-60B/LS-60B estão concebidas para apertar os conectores de compressão elétricos ao cabo respetivo, quando utilizado com matrizes adequadas.

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



Figura 1 - Cabeça de aperto redonda Cabeça de aperto quadrada (Versões intermutáveis)

Especificação

	LR-60B	LS-60B
Matrizes utilizadas.....	Redonda disponível comercialmente 60 kN & 6 Ton	Quadrada disponível comercialmente 60 kN
Série de matriz RIDGID	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Máx. Dimensão de cabo	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM

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

Força de introdução da ferramenta60 kN (6 toneladas) (13,500 libras.)
 Tipo de acoplamento QCS.....6T QCS e 60kN QCS

Cabeça intermutável
 Peso5.3 libras. (2,4 kg) 5.3 libras. (2,4 kg)

AVISO Não utilize cabeças de aperto LR-60B/LS-60B com ferramentas elétricas de aperto RIDGID RE 53. Isto pode resultar em apertos incompletos.

PT Instruções para cabeças de aperto de bloqueio LR-60B/LS-60

Tradução das instruções originais

AVISO

Leia e compreenda estas instruções, as instruções da ferramenta elétrica, as instruções das matrizes a utilizar, as instruções do conector a apertar e os avisos e

instruções para todo o equipamento e material a utilizar antes de trabalhar com esta ferramenta, de forma a reduzir os riscos de ferimentos pessoais graves.

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES!

- Mantenha os dedos e mãos longe da cabeça de aperto durante o ciclo de aperto.** Os seus dedos e mãos podem ser esmagados, fraturados ou amputados caso fiquem presos entre as matrizes ou os componentes e qualquer outro objeto.
- Não utilize em linhas elétricas energizadas para reduzir o risco de choque elétrico, ferimentos graves e morte. A ferramenta não está isolada.** Utilize procedimentos de trabalho adequados e equipamento de proteção individual ao trabalhar perto de linhas elétricas energizadas.

Inspecção/Manutenção

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

1. Retire a bateria da ferramenta elétrica.
 2. Limpe qualquer resíduo de óleo, gordura ou sujidade da ferramenta e da cabeça, incluindo das pegas e dos controlos. Isto facilita a inspeção e ajuda a impedir que a máquina escorregue da mão.
 3. Inspecione a cabeça relativamente a:
 - Montagem correta e completa.
 - Desgaste, corrosão ou outros danos. Certifique-se de que o trinco funciona corretamente e fecha com segurança.
 - Presença e legibilidade das marcações da cabeça.
 - Consulte o manual da ferramenta elétrica relativamente a inspeção e manutenção da união QCS.
- Caso encontre algum problema, não utilize a ferramenta até que seja corrigido.
4. Inspecione a ferramenta elétrica e qualquer outro equipamento que utilize, tal como indicado nas respetivas instruções. Confirme que as matrizes de aperto são um conjunto correto, limpo e sem danos.
 5. Lubrifique os pontos de articulação da cabeça com um óleo de lubrificação leve de utilização geral. Limpe qualquer óleo em excesso.

Configuração/Funcionamento

1. Prepare a ligação a apertar, de acordo com as instruções do fabricante do conector.
 2. Escolha as matrizes e o equipamento de aperto adequados para a aplicação, segundo as respetivas especificações. Certifique-se de que todo o equipamento é inspecionado e configurado de acordo com as respetivas instruções.
 3. Retire a bateria da ferramenta elétrica. Abra a cabeça de aperto de fixação ao pressionar a libertação do trinco. Insira as matrizes corretas na cabeça. As matrizes devem encaixar facilmente e com segurança, e os perfis de aperto devem ficar alinhados. Não force as matrizes na cabeça. Caso as matrizes não encaixem corretamente, não utilize a ferramenta. Não utilize a ferramenta sem as matrizes instaladas.
- Não utilize com matrizes de 12 toneladas ou 130 kN. Isto pode resultar em ligações de aperto incorretas.

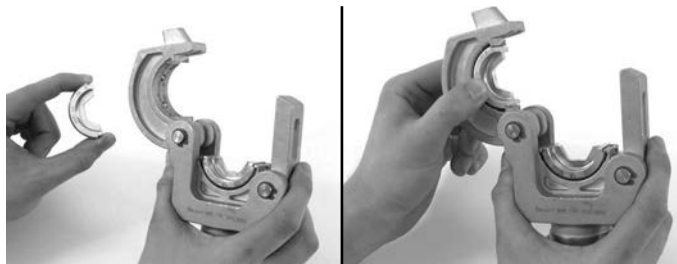


Figura 2 – Instalar matrizes na cabeça de aperto

4. Substituir cabeças com acoplamento QCS - Consulte o manual da ferramenta elétrica.
5. Com as mãos secas, instale a bateria da ferramenta.
6. Se necessário, abra a cabeça pressionando o trinco para libertar e feche a cabeça em torno do conector a apertar. Certifique-se de que o trinco está completamente fechado - não utilize a ferramenta com o trinco aberto ou parcialmente aberto.
7. Siga todas as instruções dos fabricantes dos conectores de compressão relativamente à localização do aperto. Algumas dimensões de cabos podem necessitar de mais de um aperto por ligação.

Centre o conector em esquadria contra o perfil de aperto na matriz fixa. Uma colocação incorreta pode resultar num aperto incorreto ou danos no equipamento.

Se fizer um aperto único, alinhe as matrizes dentro das linhas do conector. Se fizer vários apertos, certifique-se de que existe espaço suficiente para espaçar uniformemente os apertos entre as linhas do perno.

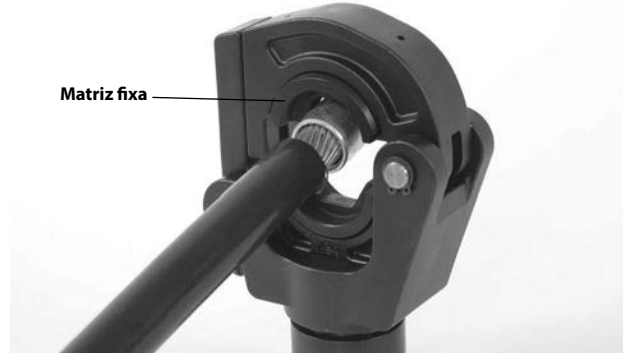


Figura 3 - Alinhar o conector nas matrizes

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

sv Anvisningar för presshuvud LR-60B/LS-60 med spärr

Översättning av originalbruksanvisning

VARNING

Du måste ha läst och förstått dessa anvisningar, elverktygets anvisningar, anvisningarna för pressbackarna som ska användas, anvisningarna för kontakten som ska pressas samt varningar och anvisningar för all utrustning och allt material som ska användas innan du använder verktyget, så att du minskar risken för allvarliga personskador.

SPARA DESSA ANVISNINGAR!

- **Håll fingrar och händer på behörigt avstånd från presshuvudet under pressningen.** Det finns risk för krosskador, frakturer eller amputation på fingrar och händer om de fastnar mellan pressbackarna och komponenterna eller något annat föremål.
- **Använd inte på strömsatta elledningar – elchock kan orsaka dödsfall eller allvarlig personskada. Verktyget är inte isolerat** Använd lämpliga arbetsrutiner och personlig skyddsutrustning vid allt arbete nära strömförande kablar.
- **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, även ögonskydd.
- **Ett skadat huvud får aldrig repareras.** Ett verktyghuvud som har svetsats, slipats, borrats eller modifierats kan gå sönder under användning. Byt aldrig ut enskilda komponenter. Skadade huvuden ska kasseras för att undvika risken för personskador.
- **Använd rätt kombination av verktyg, pressback, kontakt och kabel.** Felaktiga kombinationer kan resultera i en ofullständig eller felaktig pressning som ökar risken för brand, dödsfall eller allvarliga personskador.

OBS Systemkonstruktören och/eller installatören ansvarar för val av lämpliga material och sammanfogningsmetoder. Gör alltid en noggrann utvärdering av specifika krav innan någon installation påbörjas. Rådgör med kontakttillverkaren vid val av utrustning.

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

- Kontakta närmaste RIDGID-distributör.
- Besök RIDGID.com för uppgift om närmaste RIDGID-representant.

- Kontakta Ridge Tool Technical Service Department på rtctechservices@emerson.com. Om du befinner dig i USA eller Kanada ringa du (800) 519-3456.

Beskrivning

RIDGID® LR-60B/LS-60B pressverktyg med spärr är konstruerade för pressning av elektriska kompressionskontakter vid respektive kabel vid användning med rätt pressbackar.

Verktyget finns antingen med utbytbart huvud (för RIDGID® RE 6/RE 60 eller IlSCO elverktyg) eller som en del av ett särskilt verktyg (verktyg i serie RIDGID® RE-600).



Figur 1 – Runt presshuvud (utbytbara versioner)

Fyrkantpressverktyg

Specifikation

	LR-60B	LS-60B
Pressbackar som används.....	Kommersiellt Tillgänglig Rund 60 kN & 6 Ton	Kommersiellt Tillgänglig Fyrkant 60 kN Uppfyller DIN 48083 Typ 6M
RIDGID pressbacksserie	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Max. Kabeldim.....	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM
Gå till RIDGID.com/CrimpDies för uppgifter om RIDGID pressbackar/ elkontakter.		
Verkt. ingående kraft.....	60 kN (6 ton) (13,500 lbs.)	
QCS-kopplingstyp.....	6T QCS och 60kN QCS	
Utbytbart huvud		
Vikt.....	5.3 lbs. (2,4 kg)	5.3 lbs. (2,4 kg)

⚠ VARNING Använd inte presshuvuden typ LR-60B/LS-60B med RIDGID RE 53 elektriska pressverktyg. Detta kan orsaka ofullständiga pressningar.

Inspektion/Underhåll

Inspektera presshuvud med spärr före varje användningstillfälle avseende allt som kan påverka säker användning.

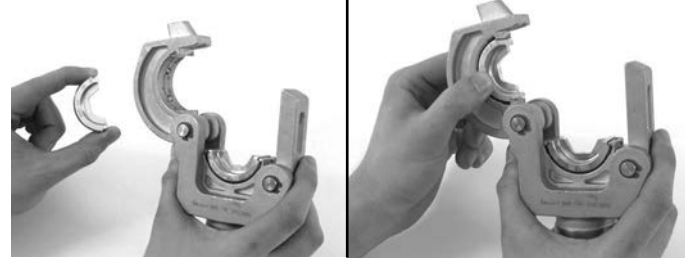
1. Ta ut batteriet från elverktyget.
2. Rengör alla handtag och reglage, och ta bort all olja, smuts och allt smörjfett. Detta underlättar inspektionen och förhindrar att maskinen glider ur handen vid användningen.
3. Kontrollera verktygshuvudet avseende:
 - Ordentlig montering och komplett.
 - Slitage, rost eller andra skador. Kontrollera att spärren fungerar korrekt och sluter säkert.
 - Verktygshuvudets dekaler ska finnas på plats och vara läsliga.
 - *Se elverktygets bruksanvisning* vid inspektion och underhåll av QCS-kopplingen

Vid problem får verktyget inte användas förrän problemen har åtgärdats.
4. Inspektera elverktyget och kontrollera att all övrig utrustning används enligt anvisningarna. Kontrollera att pressbackarna är rena och att hela uppsättningen är oskadad.
5. Smörj huvudets ledpunkter med en lätt universalsmörjolja. Torka bort all överskottsolja.

Inställning/Användning

1. Förbered kontakten som ska pressas enligt anvisningarna från kontakt-tillverkaren.
2. Välj lämpliga pressbackar och utrustning för uppgiften enligt deras specifikationer. Kontrollera att all utrustning har inspekterats och ställts in enligt anvisningarna.
3. Ta ut batteriet från elverktyget. Öppna det spärrande presshuvudet genom att trycka på frigöringsreglaget. Sätt in passande backar i huvudet. Backarna ska passa väl och sitta säkert, och pressprofilerna ska vara korrekt inriktade. Tvinga inte in backarna i huvudet. Använd inte verktyget om du upptäcker några problem med backarnas passform. Använd inte verktyget utan verktygsbackar.

Använd inte med backar för 12 ton eller 130 kN. Detta kan orsaka felaktiga pressningar.



Figur 2 – Montera pressbackar i presshuvudet

4. Byta huvuden med QCS-koppling – *Se elverktygets bruksanvisning*.
5. Torka händerna och sätt in verktygets batteri.
6. Öppna verktygshuvudet vid behov genom att trycka på spärrens frigöringsreglage och därefter försluta huvudet runtom kontakten som ska pressas. Kontrollera att spärren har låsts helt – använd inte verktyget om spärren är öppen eller delvis öppen.
7. Följ alla anvisningar från presskontaktens tillverkare avseende placering. Vissa kabeldimensioner kan kräva mer än en pressning per anslutning. Centrera kontakten mot pressprofilen i den stationära pressbacken. Felaktig placering kan orsaka felaktig pressning eller skador på utrustningen. Om du gör ett enda pressförband ska pressbackarna inriktas efter linjerna på anslutningskontakten. Om du gör flera pressningar på kontakten måste du kontrollera att det finns tillräckligt utrymme för jämna intervall mellan linjerna.



Figur 3 – Rikta in kontakten i pressbackarna

8. Håll händerna på behörigt avstånd från presshuvudet och andra rörliga delar och använd elverktyget enligt anvisningarna. Efter en slutförd arbetscykel kommer kolven att dras tillbaka och verktyget stannar. Om kolven inte dras tillbaka är pressningen inte klar och måste göras om.
9. Om kolven inte dras tillbaka helt trycker du på elverktygets tryckavlastningsknapp. Vid behov kan du flytta huvudet och upprepa rutinen för flera pressningar.
10. Ta bort pressförbandet ur huvudet.
11. Kontrollera och testa anslutningen i enlighet med tillverkarens anvisningar, normal praxis samt gällande standarder.

DA Vejledning til låsbare pressehoveder LR-60B/LS-60

Oversættelse af den originale brugervejledning

⚠ ADVARSEL



Læs og forstå disse anvisninger, anvisningerne for det elektriske værktøj, anvisningerne for de bakker, der anvendes, anvisningerne for den forbindelse, der skal

presses, 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 pressehovedet under presningen. Fingrene eller hænderne kan blive knust, brækket eller amputeret, hvis de kommer i klemme mellem bakkerne eller komponenterne og en anden genstand.
- For at nedsætte risikoen for elektrisk stød, alvorlig personskade eller dødsfald må værktøjet ikke anvendes på strømtilførte elektriske ledninger. Værktøjet er ikke isoleret. Anvend de korrekte arbejdsprocedurer og passende personligt beskyttelsesudstyr ved arbejde i nærheden af strømtilførte elektriske ledninger.
- Der genereres stor kraft under anvendelsen af værktøjet, som kan medføre, at dele brækker af eller kastes ud og forårsager personskade. Stå i sikker afstand under anvendelsen, og anvend passende sikkerhedsudstyr, herunder beskyttelsesbriller.
- 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. Udskift aldrig individuelle komponenter. Kassér beskadigede hoveder for at nedsætte risikoen for personskade.
- Anvend en korrekt kombination af værktøj, bakke, forbindelsesdel og kabel. En forkert kombination kan resultere i en ufuldstændig eller ukorrekt presning, der øger risikoen for brand, alvorlig personskade eller dødsfald.

BEMÆRK Systemkonstruktøren og/eller -installatøren er ansvarlig for at udvælge passende materialer og sammenføjningsmetoder. Før installationen udføres, skal der foretages en omhyggelig evaluering af de specifikke krav. Kontakt producenten af forbindelsesdele for at indhente information om udvalget.

Hvis du har spørgsmål angående dette RIDGID®-produkt:

- Kontakt den lokale RIDGID-forhandler.
- Gå ind på RIDGID.com for at finde dit lokale RIDGID-kontaktpunkt.
- Kontakt Ridge Tool's tekniske serviceafdeling på rttechservices@emerson.com, eller ring på følgende nummer i USA og Canada: (800) 519-3456.

Beskrivelse

De låsbare pressehoveder LR-60B/LS-60B fra RIDGID® er konstrueret til at presse elektriske klemforbindelser på de relevante kabler ved anvendelse af de rette bakker.

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 af et værktøj, der er beregnet til et bestemt formål (værktøjer i RE-600-serien fra RIDGID®).



Figur 1 – Rundt pressehoved (udskiftelige udgaver)

Kantet pressehoved

Specifikation

	LR-60B	LS-60B
Anvendte bakker	Almindeligt tilgængelige, runde, 60 kN & 6 ton	Almindeligt tilgængelige, kantede, 60 kN
Bakkeserier fra RIDGID	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Maks. kabelstørrelse	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM
Gå ind på RIDGID.com/CrimpDies for at se en oversigt over kompatibiliteten mellem RIDGID pressebakker/elektriske forbindelser.		
Værktøjets inputeffekt	60 kN (6 ton) (13,500 lbs.)	
QCS-koblingstype	6 t QCS og 60 kN QCS	
Udskifteligt hoved		
Vægt	5.3 lbs. (2,4 kg)	5.3 lbs. (2,4 kg)

⚠ ADVARSEL Pressehovederne LR-60B/LS-60B må ikke anvendes sammen med de elektriske presseværktøjer RE 53 fra RIDGID. Dette kan give ufuldstændige presninger.

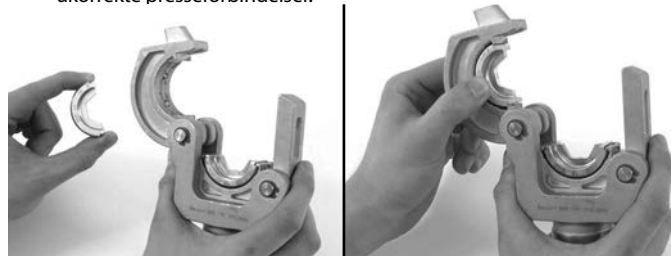
Eftersyn/vedligeholdelse

Kontrollér det låsbare pressehoved før hver anvendelse for forhold, der kan have indvirkning på en sikker anvendelse.

1. Fjern batteriet fra det elektriske værktøj.
2. Fjern eventuel olie, fedt eller snavs fra værktøjet og hovedet, herunder på greb og betjeningsanordninger. Dette understøtter eftersynet og er med til at forhindre, at værktøjet glider ud af hånden på dig.
3. Kontrollér hovedet for følgende:
 - Korrekt samling og at alle dele forefindes.
 - Slitage, korrosionsdannelse eller andre former for skade. Kontrollér, at låsen virker korrekt og lukker sikkert.
 - At mærkerne på hovedet er til stede og kan aflæses.
 - Se vejledningen til det elektriske værktøj for information om eftersyn og vedligeholdelse af QCS-koblingen.
 Hvis der findes nogen former for problemer, så undlad at anvende værktøjet, indtil de er blevet afhjulpet.
4. Efterse det elektriske værktøj og andet udstyr, der anvendes, som angivet i vejledningerne hertil. Kontrollér, at pressebakkerne er et rent og ubeskadiget sæt, der matcher.
5. Smør hovedets drejepunkter med en universal-letvægtssmøreolie. Tør overskydende olie bort.

Opsætning/drift

1. Forbered forbindelsen, der skal presses, i henhold til anvisningerne fra producenten af forbindelsesdele.
2. Vælg de korrekte pressebakker og det korrekte udstyr til opgaven i henhold til specifikationerne. Sørg for, at alt udstyr efterses og sættes op i henhold til anvisningerne.
3. Fjern batteriet fra det elektriske værktøj. Åbn det låsbare pressehoved ved at trykke på låsudløseren. Isæt de matchende bakker i hovedet. Bakkerne skal sidde tæt og sikkert, og presseprofilerne skal være tilpasset i forhold til hinanden. Anvend ikke magt ved isætning af bakkerne i hovedet. Undlad at anvende værktøjet, hvis der er problemer i forbindelse med monteringen af bakkerne. Anvend ikke værktøjet, uden at bakkerne er monteret. Anvend ikke værktøjet med 12 ton eller 130 kN bakker. Dette kan give ukorrekte presseforbindelser.

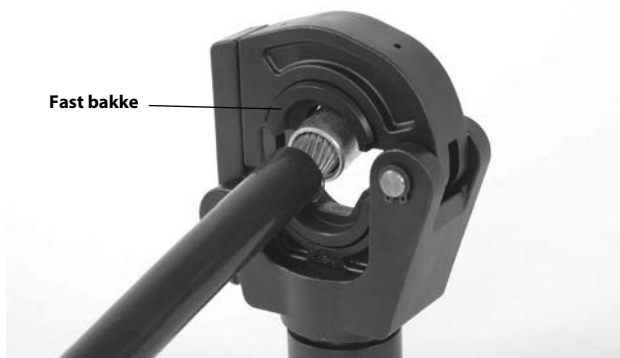


Figur 2 – Montering af bakker i pressehoved

4. Udsiftning af hovedet med QCS-kobling – Se vejledningen til det elektriske værktøj.
5. Monter værktøjets batteri med tørre hænder.
6. Åbn om nødvendigt hovedet ved at trykke på låsudløseren, og luk hovedet omkring forbindelsen, der skal presses. Sørg for, at låsen er helt lukket – anvend ikke værktøjet med låsen åben eller delvist åben.
7. Følg anvisningerne fra producenten af klemforbindelser vedrørende placeringen af presningen. Nogle kabelstørrelser kan kræve mere end én presning per forbindelse.

Placer forbindelsesdelen lige mod presseprofilen i den faste bakke. En forkert placering kan give en ukorrekt presning eller resultere i, at værktøjet beskadiges.

Hvis der foretages en enkelt presning, placeres bakkerne inden for linjerne på forbindelsesdelen. Hvis der foretages flere presninger på forbindelsen, skal der være tilstrækkelig plads til at placere presningerne jævnt mellem linjerne.



Figur 3 – Tilpasning af forbindelsesdel i bakker

8. Hold hænderne borte fra hovedet og andre bevægelige dele, og betjen det elektriske værktøj i overensstemmelse med vejledningen. Efter en komplet cyklus trækkes stemplet tilbage, og værktøjet stopper. Hvis stemplet ikke trækkes tilbage, er presningen ikke udført, og den skal gentages.
9. Hvis stemplet ikke trækkes helt tilbage, så tryk på trykløsningsknappen på det elektriske værktøj. Flyt om nødvendigt hovedet og gentag proceduren for at foretage flere presninger.
10. Fjern presseforbindelsen fra hovedet.
11. Kontrollér og test forbindelsen i henhold til anvisningerne fra leverandøren af forbindelsen og gældende regler i almindelig praksis.

(NO) Instruksjoner for LR-60B/LS-60 Låsende krympehode

Oversettelse av den originale bruksanvisningen

⚠ ADVARSEL



Les og forstå disse instruksjonene, instruksjonene for el-verktøyet, instruksjonene for pressformene som skal brukes, instruksjonene for koblingsstykket som skal krympes og advarselene og instruksjonene for alt utstyr og materiale som blir brukt før du bruker dette verktøyet, for å redusere risikoen for alvorlige personskader.

krympes og advarselene og instruksjonene for alt utstyr og materiale som blir brukt før du bruker dette verktøyet, for å redusere risikoen for alvorlige personskader.

TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSJONENE!

- **Hold fingre og hender unna krympehodet under krymping.** Fingre og hender kan bli knust, brukket eller amputert hvis de havner mellom pressformene eller komponentene og andre objekter.
- **Ikke bruk strømførende elektriske ledninger for å redusere risikoen for elektrisk støt, alvorlig personskade og død. Verktøyet er ikke isolert.** Bruk riktige arbeidsprosedyrer og personlig verneutstyr når du jobber i nærheten av elektriske ledninger.
- **Det skapes store krefter under bruk som kan ødelegge eller kaste deler og forårsake personskade.** Hold avstand under drift og bruk beskyttende utstyr, inkludert vernebriller.

- **Aldri reparer et ødelagt hode.** Et hode som sveiset, slipt, boret eller modifisert på noe vis kan bli ødelagt under bruk. Skift aldri ut individuelle deler. Kast ødelagte hoder for å redusere risikoen for personskade.
- **Bruk riktig kombinasjon av verktøy, pressform, koblingsstykke og kabel.** Feil kombinasjon kan føre til ufullstendig eller feil krymping, noe som øker faren for brann, alvorlig personskade og død.

⚠ MERK Valg av egnede materialer og koblingsmetoder er systemdesignrens og/eller montørens ansvar. Før noe monteres, skal de spesifikke kravene vurderes nøye. Rådfør deg med koblingsprodusenten for valginformasjon.

Hvis du har spørsmål angående dette RIDGID®-produktet:

- Kontakt din lokale RIDGID-forhandler.
- Gå til RIDGID.com for å finne din lokale RIDGID-kontakt.
- Kontakt Ridge Tools tekniske serviceavdeling på e-postadressen rtctechservices@emerson.com, eller ring (800) 519-3456 i USA eller Canada.

Beskrivelse

RIDGID® LR-60B/LS-60 Krympeverktøy med lås er konstruert til å krympe elektriske kompresjonskoblinger til tilhørende ledninger når de brukes med passende pressformer.

Verktøyet er både tilgjengelig med et utskiftbart hode (for RIDGID® RE 6/RE 60 eller IlSCO el-verktøy) eller som en del av et tilpasset verktøy (RIDGID®-verktøyserien RE-600).



Figur 1 – Rundt krympehode (utskiftbare varianter)

Firkantet krympehode

Spesifikasjon

	LR-60B	LS-60B
Pressformer brukte.....	kommersielt tilgjengelige runde 60 kN & 6-tonn	kommersielt tilgjengelige firkantede 60 kN tilpasset DIN 48083 type 6M RDD-60, RDK-60
RIDGID-serier med pressformer SDD-60		
Maks. Kabelstørrelse.....	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM

Gå til www.RIDGID.com/CrimpDies for RIDGID Crimp Die/Electrical Connector Compatibility Chart.

Verktøyets kraft60kN (6-tonn) (13,500 lbs.)

QCS Koblingstype6T QCS og 60kN QCS

Utskiftbart hode

Vekt5.3 lbs (2,4 kg)

5.3 lbs. (2,4 kg)

⚠ ADVARSEL Ikke bruk LR-60B-/LS-60B-krympehodet med RIDGID RE 53 elektriske krympeverktøy. Dette kan forårsake ufullstendig krymping.

Inspesjon/vedlikehold

Inspiser det låsende krympehodet før hver bruk for problemer som kan påvirke sikker bruk.

1. Ta ut batteriet fra el-verktøyet.
2. Fjern olje, fett eller skitt fra verktøyet og hodet, spesielt fra håndtak og kontrollere. Dette gjør det lettere å inspisere verktøyet, og kan forhindre at du glipper maskinen.
3. Inspiser hodet:
 - At det er korrekt montert og komplett.
 - Se etter slitasje, korrosjon eller annen skade. Sørg for at låsen fungerer riktig og lukker sikkert.

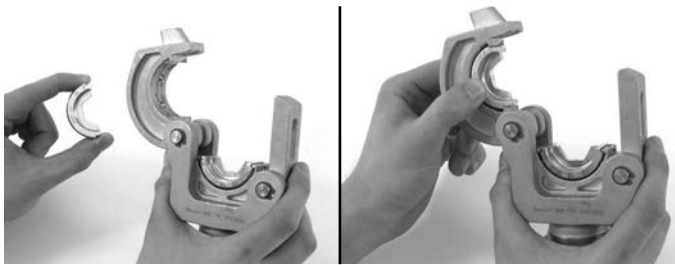
- Sjekk at hodemarkeringer er til stede og kan leses.
- *Se bruksanvisningen for el-verktøyet* for kontroll og vedlikehold av QCS-koblingen.

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

4. Inspiser el-verktøyet og annet utstyr som brukes i henhold til instruksjonene. Bekreft at krympepressformene er rene, uskadede, matchende sett.
5. Smør de bevegelige punktene i hodet med en lett universalsmørølje. Tørk av overflødig olje.

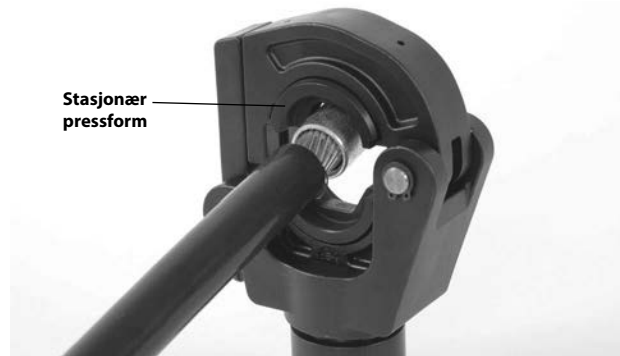
Oppsett/drift

1. Forbered forbindelsen som skal krympes iht. leverandørinstruksjonene.
2. Velg riktig krympeutstyr til arbeidet i henhold til spesifikasjonene. Pass på at alt utstyr er sjekket og satt opp i henhold til instruksene.
3. Ta ut batteriet fra el-verktøyet. Åpne låsen på krympehodet ved å dytte inn låsen. Sett matchende pressformer inn i hodet. Pressformer må passe godt og sikkert, og krympeprofilene må være på linje. Ikke tving pressformene inn i hodet. Hvis det er noen problemer med at pressformene ikke passer, så ikke bruk verktøyet. Ikke bruk verktøyet uten pressformer installert. Ikke bruk verktøyet med 12- eller 130-kN-pressformer. Det kan forårsake feil krympekoblinger.



Figur 2 – Installere pressformer i krympehodet

4. Skifte hode med QCS-kobling – *Se bruksanvisningen for el-verktøyet.*
5. Installer verktøyets batteri med tørre hender.
6. Hvis nødvendig, kan du åpne hodet ved å dytte låsen og lukke hodet rundt koblingen som skal krympes. Pass på at låsen lukkes skikkelig – ikke bruk verktøyet med låsen åpen eller delvis åpen.
7. Følg alle leverandørinstruksjoner for riktig plassering. Noen ledningsstørrelser kan trenge mer enn én krymping per kobling. Sentrer koblingen mot krympeprofilen i den faste pressformen. Feil plassering kan føre til feil krymping eller skade på utstyret. Når du skal lage én krymping, må du plassere koblingen slik at spissene er på linje med koblingen. Når leverandørinstruksjonene krever at du skal lage flere krympinger, må du passe på at det er nok plass til å jevnt fordele krympene på ledningen.



Figur 3 – Sett koblingen på linje i pressformene

8. Hold hendene unna hodet og andre bevegelige deler, og bruk el-verktøyet i henhold til instruksjonene. Etter en hel syklus vil støteren trekkes tilbake og verktøyet stoppe. Hvis støteren ikke trekker seg tilbake, er ikke krympingen ferdig og må gjentas.
9. Trykk på el-verktøyets trykkavlastningsknapp hvis støteren ikke trekker seg helt tilbake. Hvis du skal lage flere krympinger, tar du hodet av og gjentar prosedyren.

10. Fjern den krympede koblingen fra hodet.
11. Inspiser og test koblingen iht. passende leverandørinstruksjoner, normal standard og gjeldende regler.

FI LR-60B/LS-60 Lukkbar puristuspäiden ohjeet

Alkuperäisten ohjeiden käännös

VAROITUS





Lue ja ymmärrä nämä ohjeet, sähkötyökalun ohjeet, käytettävien leukojen ohjeet, puristettavan liittimen 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 puristus päästä puristamisen aikana.** Sormet ja kädet saattavat murskautua, murtua tai amputoitua, jos ne jäävät leukojen tai komponenttien ja muiden esineiden väliin.
- **Älä käytä työkalua jännitteisille sähköjohtoille sähköiskun, vakavan henkilövahingon ja kuoleman vaaran vähentämiseksi. Työkalu on eristämätön.** Käytä asianmukaisia työmenetelmiä ja henkilökohtaisia suojavarusteita, kun töitä tehdään jännitteisten sähköjohtojen 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 koskaan korjaa voittunutta päätä.** Hitsattu, hiottu, porattu ja millään tavalla muutettu pää saattaa rikkoutua käytön aikana. Älä koskaan vaihda yksittäisiä komponentteja. Hävitä voittuneet päät tapaturmavaaran vähentämiseksi.
- **Käytä oikeaa työkalun, pään, liittimen ja kaapelin yhdistelmää.** Väärät yhdistelmät voivat aiheuttaa epätäydellisen tai virheellisen puristustuloksen, joka lisää tulipalon, vakavan henkilövahingon tai kuoleman vaaraa.

TÄRKEÄÄ Oikeiden materiaalien ja liittämismenetelmien valinta on järjestelmän suunnittelijan ja/tai asentajan vastuulla. Erityisvaatimukset on arvioitava huolellisesti ennen minkäänlaisia asennusyrityksiä. Kysy valintatiedot liitinvalmistajalta.

Jos sinulla on kysyttävää tästä RIDGID®-tuotteesta:

- Ota yhteys RIDGID-jälleenmyyjään.
- Lähimmän RIDGID-edustajan löydät osoitteesta RIDGID.com.
- Ridge Toolin tekniseen huolto-osastoon saa yhteyden lähettämällä sähköpostia osoitteeseen rtctechservices@emerson.com, tai soittamalla Yhdysvalloissa ja Kanadassa numeroon (800) 519-3456.

Kuvaus

RIDGID® LR-60B/LS-60B lukittavat puristus päätyökalut on tarkoitettu sähköliittimien puristamiseen kiinni johtimiin käyttämällä oikeita leukoja.

Työkalu on saatavana joko vaihtopäänä (RIDGID® RE 6/RE 60:lle tai ILSCO-sähkötyökalulle) tai osana työkalua (RIDGID® RE-600-sarjan työkalut).



Kuva 1 – Pyöreä puristus pää (Vaihdettavat mallit)

Nelikulmainen puristus pää

Tekniset tiedot

	LR-60B	LS-60B
Käytetyt leuat.....	Kaupoista saatava pyöreä 60 kN & 6 tonnia	Kaupoista saatava nelikulmainen 60 kN Standardin DIN 48083 Type 6M mukainen SDD-60
RIDGID-teräsarjat.....	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Suurin Kaapelikoko.....	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM
RIDGID-puristusleukojen ja sähköliittimien yhteensopivuustaulukko löytyy osoitteesta RIDGID.com/CrimpDies.		
Työkalun voima.....	60 kN (6 tonnia) (13,500 lbs.)	
QCS-pikaliittintyyppi	6T QCS ja 60 kN QCS	
Vaihtopää		
Paino	5.3 lbs. (2,4 kg)	5.3 lbs. (2,4 kg)

VAROITUS Älä käytä LR-60B/LS-60B-puristuspäitä sähkökäyttöisten RIDGID RE 53 -puristustyökalujen kanssa. Puristustulokset voivat jäädä epätäydellisiksi.

Tarkastus/huolto

Tarkasta lukittava puristus pää ennen jokaista käyttökertaa puutteiden varalta, jotka voivat vaikuttaa käyttöturvallisuuteen.

- Poista akku sähkötyökalusta.
- Puhdista työkalu ja pää sekä kahvat ja säätimet öljystä, rasvasta ja liasta. Tämä helpottaa tarkastusta ja auttaa estämään koneen luistamisen otteesta.
- Tarkasta pää seuraavien seikkojen suhteen:
 - Oikea asennus ja täydellisyys.
 - Kuluminen, korroosio ja muut vauriot. Varmista, että salpa toimii oikein ja sulkeutuu turvallisesti.
 - Pään merkintöjen paikallaanolo ja luettavuus.
 - Katso QCS-liittimen tarkastus ja huolto sähkötyökalun ohjekirjasta. Jos ongelmia havaitaan, työkalua ei saa käyttää, ennen kuin puutteet on korjattu.
- Tarkasta sähkötyökalu ja muut käytettävät laitteet niiden ohjeiden mukaan. Tarkasta, että puristusleuat ovat puhtaat, ehjät ja samaa sarjaa.
- Voitele pään nivelkohdat ohuella yleisvoiteluöljyllä. Pyyhi ylimääräinen öljy.

Asennus/käyttö

- Valmistele puristettava liitos liittinvalmistajan ohjeiden mukaan.
- Valitse sopivat puristusleuat ja -laitteet käyttökohteen mukaan. Varmista, että kaikki laitteet on tarkastettu ja asennettu ohjeiden mukaisesti.
- Poista akku sähkötyökalusta. Avaa lukittava puristus pää painamalla salvan vapautinta. Aseta sopivat puristusleuat päähän. Leukojen tulee mennä tiukasti ja varmasti paikalleen ja puristusprofiilien on oltava kohdakkain. Älä aseta leukoja päähän väkisin. Jos leuan sopivuuden kanssa on ongelmia, älä käytä työkalua. Älä käytä työkalua ilman asennettuja leukoja.

Älä käytä 12 tonnin tai 130 kN:n leukojen kanssa. Tämä voi aiheuttaa virheellisiä puristusliitoksia.



Kuva 2 – Leukojen asennus puristus päähän

- QCS-liittimellä varustettujen päiden vaihtaminen – Katso sähkötyökalun ohjekirja.
- Asenna työkalun akku kuivin käsin.
- Avaa pää tarvittaessa painamalla salvan vapautinta ja sulje pää puristetavan liittimen ympärille. Varmista, että salpa on täysin kiinni – älä käytä työkalua salvan ollessa kokonaan tai osittain auki.
- Noudata liittinvalmistajan kaikkia puristuskohdasta antamia ohjeita. Jotkin johdinkoot voivat vaatia useamman kuin yhden puristuksen liitosta kohti.

Aseta liitin suorassa kiinteän leuan puristusprofiiliin. Virheellinen sijoitus saattaa tehdä puristustuloksesta epätäydellisen tai vahingoittaa laitetta. Jos puristus tehdään yhdellä kerralla, kohdista leuat liittimessä olevien viivojen mukaisesti. Jos liittimeen tehdään useita puristuksia liittinvalmistajan ohjeen mukaisesti, varmista, että tilaa on riittävästi niin, että puristukset tulevat tasaisesti liittimen linjojen väliin.



Kuva 3 – Liittimen kohdistaminen leukoihin

- Pidä kädet etäällä päästä ja muista liikkuvista osista ja käytä sähkötyökalua ohjeiden mukaisesti. Puristuksen jälkeen mäntä vetäytyy takaisin ja työkalu pysähtyy. Jos mäntä ei vetäydy takaisin, puristus ei ole valmis ja se on toistettava.
- Jos mäntä ei vetäydy kokonaan sisään, paina sähkötyökalun paineenvapautuspainiketta. Siirrä tarvittaessa päätä ja toista usean puristuksen menettely.
- Poista puristettu liitos päästä.
- Tarkasta ja testaa liitos liittinvalmistajan ohjeiden, yleisen käytännön ja sovellettavien sääntöjen mukaisesti.

PL Instrukcja obsługi zatrzaszanych głowic zaciskających LR-60B/LS-60

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

OSTRZEŻENIE



Aby zmniejszyć ryzyko poważnych obrażeń ciała, przed przystąpieniem do pracy z tym narzędziem należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją, instrukcją obsługi używanych matryc, instrukcją obsługi zaciskanego złącza oraz ostrzeżeniami i instrukcjami wszelkiego używanego sprzętu i obrabianego materiału.

ZACHOWAJ TE INSTRUKCJE!

- Podczas cyklu zaciskania palce i dłoń należy trzymać z dala od głowicy zaciskającej. Palce i dłoń mogą zostać zmiążdżone, połamane lub amputowane, jeśli zostaną pochwycone między matryce lub między nie, a inne przedmioty.
- Nie używać przewodów elektrycznych pod napięciem, aby zmniejszyć ryzyko porażenia prądem, poważnych obrażeń i śmierci. Narzędzie nie jest izolowane. Podczas pracy w pobliżu przewodów pod napięciem, zastosować odpowiednie procedury robocze oraz osobiste wyposażenie ochronne.
- 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.
- Nigdy nie naprawiać uszkodzonej głowicy. Spawana, szlifowana, nawiercona lub zmodyfikowana w jakikolwiek sposób głowica może uszkodzić się podczas pracy. Nigdy nie wymieniać części składowych. Wyrzucić uszkodzone głowice, aby zmniejszyć ryzyko kontuzji.
- Korzystać z właściwej kombinacji narzędzia, matrycy, złącza i przewodu. Nieprawidłowy dobór zestawu może spowodować niedokładne lub niewłaściwe zaciśnięcie, co zwiększa ryzyko pożaru, poważnej kontuzji lub śmierci.

NOTATKA Dobór prawidłowych materiałów i metod połączeń należy do zakresu obowiązków projektanta systemu i/lub monter. Przed dowolną próbą instalacji, należy ostrożnie oszacować konkretne wymagania. Skontaktować się z producentem złącza, aby uzyskać informacje dotyczące jego doboru.

W razie jakichkolwiek pytań dotyczących tego produktu RIDGID® należy:

- Skontaktować się z lokalnym dystrybutorem firmy RIDGID.
- Proszę odwiedzić stronę RIDGID.com w celu znalezienia lokalnego punktu kontaktowego RIDGID.
- Skontaktować się z Działem Pomocy Technicznej Ridge Tool pod adresem rtctechservices@emerson.com lub na terenie Stanów Zjednoczonych oraz Kanady zadzwonić pod numer (800) 519-3456.

Opis

Narzędzia z zatrzaskiwanyimi głowicami zaciskowymi RIDGID® LR-60B/LS-60B są zaprojektowane do zaciskania zaciskowych złączy elektrycznych na odpowiednich dla nich przewodach, z wykorzystaniem odpowiednich matryc.

Narzędzie jest dostępne zarówno jako wymienna głowica (dla RIDGID® RE 6/RE 60 lub narzędzia elektrycznego IlSCO) lub jako część dedykowanego narzędzia (narzędzia z serii RIDGID® RE-600).



Rysunek 1 - Okrągła głowica zaciskowa (wersje wymienne) Kwadratowa głowica zaciskowa

Dane techniczne

	LR-60B	LS-60B
Użyte matryce.....	Powszechnie dostępna okrągła 60 kN i 6 tonowa	Powszechnie dostępna kwadratowa 60 kN Spełnia DIN 48083 typ 6M
Seria matryc RIDGID.....	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Maks. rozmiar przewodu.....	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM

Tabele zgodności matryc zaciskających RIDGID ze złączami elektrycznymi znajduje się pod adresem www.RIDGID.com/CrimpDies.

Siła wejściowa urządzenia.....60 kN (6 ton) (13,500 funtów)

Typ złącza QCS.....QCS 6T i QCS 60kN

Wymienna głowica

Waga.....5.3 funta (2,4 kg) 5.3 funta (2,4 kg)

⚠ OSTRZEŻENIE Głowic zaciskających LR-60B/LS-60B nie wolno używać z elektronarzędziami do zaciskania RIDGID RE 53. Takie użycie może spowodować niepełny zacisk.

Przeglądy/konserwacja

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

1. Wymontować akumulator z narzędzia elektrycznego.
2. Oczyścić narzędzie i głowicę z oleju, smaru lub innego brudu, szczególnie uchwyty i elementy sterujące. Ułatwia to przegląd narzędzia i zapobiega wyszlizgnięciu się z dłoni.
3. Sprawdzić głowicę pod kątem czynników takich jak:
 - Właściwy montaż i kompletność.
 - Zużycie, korozja i inne uszkodzenia. Upewnić się, że zapadka działa prawidłowo i mocno się zamyka.
 - Obecność i czytelność oznaczeń na głowicy.
 - *Przejrzeć instrukcję przyrządu elektrycznego*, aby znaleźć informacje o przeglądach i konserwacji złącza QCS.

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

4. Dokonać przeglądu elektronarzędzia i wszelkiego innego używanego sprzętu w sposób wskazany w instrukcji obsługi takiego sprzętu. Upewnić się, że zestaw matryc zaciskających jest dopasowany, czysty i bez uszkodzeń.
5. Nasmarować przeguby głowicy uniwersalnym olejem smarującym o niskiej wadze. Wytrzeć nadmiar oleju.

Przygotowanie/obsługa

1. Przygotować złącze do zaciśnięcia według instrukcji producenta złącza.
2. Wybrać odpowiednie matryce zaciskowe do zadania w zależności od danych technicznych. Upewnić się, że wyposażenie przeszło przegląd i konfigurację zgodnie z instrukcją.
3. Wymontować akumulator z narzędzia elektrycznego. Otworzyć zatrzaskową głowicę zaciskającą, naciskając zwalnierz zatrzasku. Założyć na głowicę pasującą matrycę. Matryce powinny pasować ściśle i pewnie, a profile zaciskowe powinny być wyrównane. Nie wciskać matryc w głowicę na siłę. W razie jakichkolwiek problemów z dopasowaniem matrycy, nie używać narzędzia. Nie wolno pracować z narzędziem bez założonych matryc.

Nie używa z matrycami 12 tonowymi lub 130 kN. Może to skutkować nieprawidłowymi połączeniami zaciskowymi.



Rysunek 2 – Zakładanie matryc w głowicy

4. Wymiana głowic ze złączem QCS - *Szczegóły znaleźć w instrukcji narzędzia elektrycznego.*
5. Suchymi rękoma założyć akumulator w przyrządzie.
6. Jeśli jest taka potrzeba, otworzyć głowicę poprzez naciśnięcie zwalniera zatrzasku i zamknąć głowicę wokół złącza, które należy zaciśnąć. Upewnić się, że zatrzask jest w pełni zamknięty - nie używać narzędzia przy otwartym lub częściowo otwartym zatrzasku.
7. Stosować się do instrukcji producenta złącza zaciskowego w kwestii obszaru zaciskowego. Niektóre rozmiary przewodów mogą wymagać więcej niż jednego zaciśnięcia na złączu.

Wyśrodkować złącze względem obrysu złącza w nieruchomej matrycy. Nieprawidłowe umieszczenie może spowodować niewłaściwe zaciśnięcie lub uszkodzenie sprzętu.

Przy wykonywaniu pojedynczego zaciśnięcia, ustawić matrycę zgodnie z liniami na złączu. Jeśli konieczne jest wykonanie wielu zaciśnięć na złączu, upewnić się, że wystarczy miejsca na równomierne odstępy między liniami zacisku.



Rysunek 3 - Układanie złącza w matrycach

8. Trzymając ręce z dala od głowicy i części ruchomych, korzystać z urządzenia elektrycznego zgodnie z instrukcją. Po zakończonym cyklu pobijak wycofa się i urządzenie się zatrzyma. Jeśli pobijak się nie wycofa, zaciskanie nie jest zakończone i musi zostać powtórzone.

9. Jeśli pobijak nie wycofa się całkowicie, naciskając przycisk zwalniania naciśnij na narzędziu elektrycznym. Jeśli trzeba, wykonaj kilka zaciśnień, przesunąć głowicę i powtórzyc czynność.
10. Wyjąć zaciśnięte złącze z głowicy.
11. Dokonać przeglądu i sprawdzić złącze zgodnie z instrukcjami dostawcy instalacji, ogólnymi praktykami i stosownymi przepisami.

CS Pokyny k aretačním krimpovacím hlavám LR-60B/LS-60

Překlad původního návodu k používání

⚠ VÝSTRAHA



Přečtěte si tyto pokyny, pokyny k elektrickému nástroji, pokyny k použitým maticím, pokyny k lisovanému konektoru a varování k veškerému používanému vybavení a

materiálu před tím, než jej začnete používat, abyste snížili riziko vážných osobních poranění.

TYTO POKYNY SI ULOŽTE!

- **Během lisovacího cyklu držte prsty a ruce mimo krimpovací hlavu.** Mohlo by dojít k rozdrčení, zlomení či amputaci vašich prstů či rukou, pokud by se zachytily mezi maticemi nebo součástmi a nebo dalšími předměty.
- **Nepoužívejte na vodičích pod proudem, abyste snížili riziko úrazu elektrickým proudem, vážného zranění či úmrtí. Nástroj není odizolovaný.** Při práci poblíž vodičů pod proudem používejte vhodné pracovní postupy a osobní ochranné prostředky.
- **Během použití dochází k vyvíjení velkých sil, které mohou odlomit nebo odmrštit různé části a způsobit tak zranění.** Během provozu stůjte mimo dosah nástroje a vždy používejte vhodné osobní ochranné prostředky včetně ochrany očí.
- **Poškozenou hlavu nikdy neopravujte.** U hlav, které byly svařovány, pilovány, vrtány či jakkoliv upravovány, může během jejich použití dojít k roztržení. Nikdy nevyměňujte jednotlivé součásti. Poškozené hlavy zlikvidujte, abyste snížili riziko poranění osob.
- **Použijte kombinaci správného nástroje, matrice, konektoru a kabelu.** Nesprávné kombinace mohou mít za následek nedokončené či nesprávné lisování, které zvyšuje riziko požáru, vážného zranění či úmrtí.

POZNÁMKA Za volbu vhodných materiálů a způsobu spojů je zodpovědný architekt nebo montér systému. Před jakýmkoliv pokusem o instalaci je nutné provést pečlivé zhodnocení specifických požadavků. Ohledně údajů o volbě se obraťte na výrobce konektoru.

Pokud máte nějaké dotazy týkající se tohoto výrobku RIDGID®:

- Obraťte se na svého místního prodejce výrobků RIDGID.
- Navštivte RIDGID.com a vyhledejte vaše místní kontaktní místo pro výrobky RIDGID.
- Kontaktujte technické oddělení společnosti Ridge Tool na rttechservices@emerson.com nebo v USA a Kanadě zavolejte na číslo (800) 519-3456.

Popis

Nástroje RIDGID® LR-60B/LS-60B s aretační krimpovací hlavou jsou navrženy ke krimpování elektrických lisovaných konektorů na elektrické vodiče za použití vhodných matic.

Tento nástroj je k dispozici buď s vyměnitelnou hlavou (pro RIDGID® RE 6/RE 60 nebo elektrický nástroj Ilasco) nebo jako součást speciálního nástroje (nástroje RIDGID® řady RE-600).



Obrázek 1 – Kulatá krimpovací hlava (vyměnitelné verze) Čtvercová krimpovací hlava

Specifikace

	LR-60B	LS-60B
Použité matrice.....	Komerčně dostupné kulaté 60 kN & 6 tun	Komerčně dostupné čtvercové 60 kN
Řada matic RIDGID	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Max. rozměr kabelu	300 mm ²	185 mm ²
	600 MCM	350 MCM

Pro tabulky kompatibility krimpovacích matic RIDGID a elektrických konektorů viz www.RIDGID.com/CrimpDies.

Výkon nástroje.....60 kN (6 tun) (13,500 lb.)

Typ rychlospojky QCS.....6t QCS a 60kN QCS

Vyměnitelná hlava

Hmotnost.....5.3 lb. (2,4 kg)

5.3 lb. (2,4 kg)

⚠ VÝSTRAHA Krimpovací hlavy LR-60B/LS-60B nepoužívejte s elektrickými krimpovacími nástroji RIDGID RE 53. Mohlo by tím dojít k nekompletnímu lisování.

Kontrola/Údržba

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

1. Vyndejte baterii z elektrického nástroje.
2. Z nástroje a hlavy, včetně držadel a ovládacích prvků, odstraňte veškeré stopy oleje, maziv či nečistot. Uspadněte tak provádění prohlídek a zabraňte tím vyklouznutí nástroje z ruky.
3. U hlavy zkontrolujte:
 - Správnou montáž a úplnost.
 - Opořebení, korozi nebo jiné poškození. Ujistěte se, že zápádka správně funguje a bezpečně se zajišťuje.
 - Přítomnost a čitelnost označení hlavy.
 - *Ohledně prohlídek a údržby rychlospojky QCS viz návod k obsluze elektrického nástroje.*

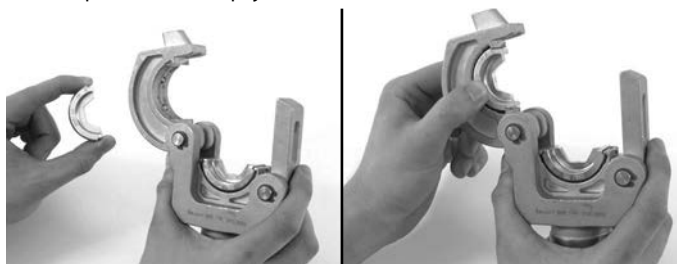
Pokud shledáte jakékoli závady, nástroj do jejich odstranění nepoužívejte.

4. Zkontrolujte elektrický nástroj a veškeré další používané vybavení v souladu s jejich návodem k použití. Ujistěte se, že jsou krimpovací matrice čisté, nepoškozené a v sadě.
5. Čepy hlavy promažte lehkým univerzálním mazacím olejem. Otřete přebytečné mazivo.

Nastavení/Provoz

1. Připravte lisovaný spoj podle pokynů výrobce konektoru.
2. Pro daný úkon zvolte vhodné krimpovací matrice a vybavení dle jejich specifikací. Ujistěte se, že je veškeré vybavení zkontrolované a nastavené v souladu s jeho pokyny.
3. Vyndejte baterii z elektrického nástroje. Otevřete aretní krimpovací hlavu stisknutím uvolňovací zápádky. Do hlavy vložte odpovídající matrice. Matrice by měly bezpečně a přesně zapadnout a krimpovací profily by se měly vyrovnat. Matrice do hlavy nevkládejte silou. Pokud jsou problémy se vsazením matrice, nástroj nepoužívejte. Nástroj nepoužívejte bez vsazených matic.

Nepoužívejte spolu s 12t nebo 130kN matricemi. Mohlo by to způsobit nesprávné lisování spojů.



Obrázek 2 – Instalace matric do krimpovací hlavy

4. Výměna hlav s rychlospojku QCS – Viz návod k obsluze elektrického nástroje.
5. Suchými rukama vložte baterii do nástroje.
6. V případě potřeby otevřete hlavu stisknutím uvolnění západky a uzavřením hlavy kolem lisovaného konektoru. Ujistěte se, že je západka plně zavřená – nástroj neprovozujte s otevřenou či částečně otevřenou západkou.
7. Řiďte se všemi pokyny výrobce lisovaného konektoru ohledně místa lisování. Některé rozměry kabelů mohou vyžadovat více než jedno krimpování na spoj.

Konektor vystředte vůči krimpovacímu profilu v nehybné matrici. Nesprávné umístění může způsobit nesprávné lisování nebo poškození vybavení.

Pokud provádíte jedno lisování, vyrovnejte matrice do linií na konektoru. Pokud na konektoru provádíte více lisování, ujistěte se, že máte dostatek místa pro rovnoměrné lisování mezi liniemi patky.



Obrázek 3 – Vyrovnaní konektoru v matricích

8. S rukama mimo hlavu a další pohyblivé části spusťte elektrický nástroj v souladu s jeho pokyny. Po dokončení cyklu se píst zatáhne a nástroj se zastaví. Pokud se píst nezatáhne, není lisování dokončeno a je nutné je zopakovat.
9. Pokud se píst zcela nezatáhne, stiskněte tlačítko uvolnění tlaku elektrického nástroje. V případě potřeby posuňte hlavu a zopakujte postup pro vícenásobné lisování.
10. Lisovaný spoj vyjměte z hlavy.
11. Prohlédněte a zkontrolujte spoj v souladu s pokyny dodavatele fitinku, běžnými postupy a platnými předpisy.

SK Návod na používanie krimpovacích hláv so západkou LR-60B/LS-60

Preklad pôvodného návodu na použitie

⚠ VÝSTRAHA



Pred obsluhou tohto nástroja si dôkladne preštudujte tieto pokyny, pokyny pre elektrické náradie, pokyny pre čeluste, ktoré sa majú používať, pokyny pre konektor, ktorý sa má zakrmpovať, a výstrahy a pokyny pre všetko vybavenie a materiál, ktorý sa používa. Znížite tak riziko vážneho zranenia.

TIETO POKYNY USCHOVAJTE!

- **Počas krimpovacieho cyklu držte prsty a ruky v bezpečnej vzdialenosti od krimpovacej hlavy.** Ak dôjde k zachyteniu vašich prstov alebo rúk medzi čelustami alebo týmito komponentmi a akýmkoľvek iným predmetom, môže dôjsť k ich pomliaždeniu, zlomeniu alebo amputácii.
- **Nástroj nepoužívajte na elektrických vedeniach pod napätím, aby sa znížilo riziko zasiahnutia elektrickým prúdom, vážneho zranenia a usmrtenia. Nástroj nie je izolovaný.** Pri práci blízko elektrických vedení pod napätím používajte vhodné pracovné postupy a osobné ochranné prostriedky.
- **Počas používania výrobku vznikajú veľké sily, v dôsledku ktorých môže dôjsť k zlomeniu alebo vymršteniu nejakej časti a k následnému zraneniu.** Počas používania nástroja dodržiavajte od neho dostatočnú vzdialenosť a vždy používajte vhodné ochranné prostriedky vrátane ochrany zraku.
- **Poškodenú hlavu nikdy neopravujte.** Zváraná, zbrusovaná, navítaná alebo akýmkoľvek spôsobom upravená hlava sa môže počas používania zlomiť. Nikdy nevymieňajte jednotlivé komponenty. Poškodené hlavy zlikvidujte, aby sa znížilo riziko zranenia.
- **Používajte správnu kombináciu nástroja, čelustí, konektora a kábla.** Nesprávne kombinácie môžu spôsobiť neúplné alebo nesprávne zatlačenie spoja, čo následne zvyšuje riziko vzniku požiaru, vážneho zranenia alebo usmrtenia.

POZNÁMKA Voľba správnych materiálov a spôsobov spájania je na zodpovednosti projektanta a/alebo montéra systému. Pred akýmkoľvek pokusom o inštaláciu je potrebné vykonať dôkladné vyhodnotenie špecifických požiadaviek. Informácie o správnej voľbe získate od výrobcu konektorov.

AK MÁTE AKÉKOLĶEK OTÁZKY, KTORÉ SÚVISIA S TÝMTO VÝROBKOM ZNAČKY RIDGID®:

- Kontaktujte svojho miestneho distribútora RIDGID.
- Navštívte webovú stránku RIDGID.com, kde získate informácie o miestnom kontaktnom bode pre výrobky značky RIDGID.
- Kontaktujte oddelenie technických služieb spoločnosti Ridge Tool na e-mailovej adrese rtctechservices@emerson.com alebo (v USA a Kanade) volajte na číslo (800) 519-3456.

Popis

Nástroje s krimpovacou hlavou so západkou RIDGID® LR-60B/LS-60B sú určené na krimpovanie elektrických zatlačiacich konektorov na príslušné vodiče pomocou vhodných čelustí.

Tento nástroj je v ponuke buď ako výmenná hlava (pre RIDGID® RE 6/RE 60 alebo elektrické náradie IlSCO) alebo ako súčasť špecializovaného nástroja (nástroj RIDGID® série RE-600).



Obrázok 1 – Okrúhla krimpovacia hlava Hranatá krimpovacia hlava (Výmenné verzie)

Špecifikácia

	LR-60B	LS-60B
Čeluste používané.....	Komerčné V ponuke okrúhle 60 kN a 6 ton	Komerčné V ponuke hranaté 60 kN
Séria čelustí RIDGID	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Max. veľkosť kábla.....	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM
Tabuľky kompatibility krimpovacích čelustí/elektrických konektorov RIDGID nájdete uvedené na stránke RIDGID.com.		
Pôsobiacia sila nástroja	60 kN (6 ton) (13,500 lbs)	

Typ rýchlopínacej spojky QCS6T QCS a 60kN QCS
 Výmenná hlava
 Hmotnosť.....5.3 lbs. (2,4 kg) 5.3 lbs. (2,4 kg)

▲ VÝSTRAHA Krimpovacie hlavy LR-60B/LS-60B nepoužívajte s elektrickým krimpovacím náradím RIDGID RE 53. Mohlo by to spôsobiť neúplne zatlačené spoje.

Kontrola/údržba

Pred každým použitím krimpovacej hlavy so západkou skontrolujte, či sa na nej nevyskytujú problémy, ktoré by mohli ovplyvniť jej bezpečné používanie.

1. Vyberte batériu z elektrického náradia.
2. Odstráňte akýkoľvek olej, mazivo alebo nečistotu z nástroja a hlavy, vrátane rukovätí a ovládacích prvkov. Pomôže to kontrole a zabráni zariadeniu, aby sa vám vyšmyklo z rúk.
3. Skontrolujte hlavu, či:
 - je správne namontovaná a kompletná;
 - nie je opotrebovaná, skorodovaná či inak poškodená; Uistite sa, že západka funguje správne a že sa bezpečne sa zatvára;
 - sú na nej prítomné a čitateľné príslušné označenia.
 - Pokyny na kontrolu a údržbu rýchlopínacej spojky QCS nájdete v príručke k elektrickému náradiu.

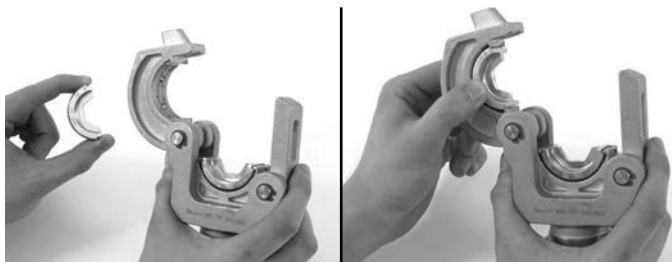
V prípade výskytu akýchkoľvek problémov nástroj nepoužívajte, kým sa tieto problémy nevyriešia.

4. Skontrolujte elektrické náradie a akékoľvek iné používané vybavenie podľa pokynov v príslušných návodoch. Overtte, či sú krimpovacie čeluste čisté, nepoškodené a tvoria spárovanú súpravu.
5. Otočné body hlavy namažte ľahkým univerzálnym mazacím olejom. Akýkoľvek nadbytočný olej poutierajte.

Nastavenie/používanie

1. Spoj, ktorý sa má zakrmpovať, pripravte podľa pokynov výrobcu konektora.
2. Vyberte vhodné krimpovacie čeluste a vybavenie pre danú aplikáciu podľa príslušných špecifikácií. Nezabudnite celé vybavenie skontrolovať a nastaviť podľa pokynov.
3. Vyberte batériu z elektrického náradia. Otvorte krimpovaciu hlavu so západkou stlačením uvoľňovacieho prvku západky. Vložte zodpovedajúce čeluste do hlavy. Čeluste musia pohodlne a bezpečne zapadnúť a krimpovacie profily by mali byť zarovnané. Čeluste do hlavy nevtlačajte násilím. Ak sa pri vkladaní čelustí vyskytnú akékoľvek problémy, nástroj nepoužívajte. Nepoužívajte nástroj bez vložených čelustí.

Nástroj nepoužívajte s 12-tonovými či 130 kN čelustami. Mohlo by to spôsobiť nesprávne zatlačené spoje.



Obrázok 2 – Inštalácia čelustí do krimpovacej hlavy

4. Výmena hláv pomocou rýchlopínacej spojky QCS – *Pozrite si príručku k elektrickému náradiu.*
5. Suchými rukami vložte batériu do náradia.
6. Ak je to potrebné, otvorte hlavu stlačením uvoľňovacieho prvku západky a uzatvorením hlavy okolo konektora, ktorý sa má zakrmpovať. Uistite sa, že je západka úplne zatvorená – nepoužívajte nástroj s otvorenou ani čiastočne otvorenou západkou.
7. Dodržiavajte všetky pokyny výrobcu zatlačacích konektorov týkajúce sa umiestnenia krimpovacieho spoja. Niektoré veľkosti vodičov môžu vyžadovať viac než jeden krimpovací spoj na vytvorenie spojenia.

Umiestnite konektor priamo na stred oproti profilu krimpovacieho spoja v nehybnej čelusti. Nesprávnym umiestnením sa môže vytvoriť nesprávne zatlačený spoj alebo dôjsť k poškodeniu zariadenia.

Ak sa vytvára jeden krimpovací spoj, zoradte čeluste na konektore podľa žíl. Ak sa vytvárajú viaceré krimpovacie spoje, zabezpečte, aby bol dostatočný priestor na rovnomerné rozmiestnenie krimpovacích spojov medzi jednotlivými žilami.



Obrázok 3 – Zarovnanie konektora v čelustiach

8. Elektrické náradie obsluhujte podľa príslušných pokynov a ruky držte v bezpečnej vzdialenosti od hlavy a ďalších pohyblivých častí. Po dokončení cyklu sa piest zasunie a náradie sa zastaví. Ak sa piest nezasunie, krimpovací spoj nebude úplný a postup sa musí zopakovať.
9. Ak sa piest nezasunie úplne, stlačte tlačidlo uvoľnenia tlaku elektrického náradia. Ak je to potrebné, posuňte hlavu a zopakujte tento postup pre viaceré krimpovacie spoje.
10. Odoberte zakrmpovaný spoj z hlavy.
11. Skontrolujte a otestujte spoj podľa pokynov dodávateľa príslušenstva, osvedčenej praxe a platných zákonných predpisov.

RO LR-60B/LS-60 Instrucțiuni Capete de sertizare cu clichet

Traducere a instrucțiunilor originale

▲ AVERTIZARE



Citiți și înțelegeți aceste instrucțiuni, instrucțiunile pentru mașini-unelte electrice, instrucțiunile pentru matricele care trebuie utilizate, instrucțiunile pentru

conectoarele care trebuie sertizate precum și avertizările și instrucțiunile pentru toate echipamentele și materialele care se utilizează înainte de operarea acestei mașini-unelte, pentru a reduce riscul de vătămări individuale grave.

PĂSTRĂȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI!

- **Mențineți degetele și mâinile departe de capul de sertizare în timpul ciclului de sertizare.** Degetele sau mâinile dumneavoastră pot fi strivite, fracturate sau amputate dacă sunt prinse între matrice sau componente și oricare alt obiect.
- **Nu folosiți pe cablurile electrice sub tensiune pentru a reduce pericolul de electrocutare, vătămare gravă sau deces. Unealta nu este izolată** Folosiți proceduri de lucru corespunzătoare și echipament individual de protecție când lucrați lângă cablurile electrice sub tensiune.
- **În timpul utilizării produsului sunt generate forțe mari care pot rupe sau proiecta piese și să cauzeze vătămări.** Stați la distanță în timpul utilizării și purtați echipament de protecție corespunzător, inclusiv protecție pentru ochi.
- **Nu reparați niciodată un cap deteriorat.** Un cap care a fost sudat, șlefuit, găurit sau modificat în orice mod poate ceda în timpul utilizării. Nicu o dată nu înlocuiți componente separate. Eliminați la deșeuri capetele deteriorate pentru a reduce riscul de vătămare.
- **Folosiți combinația de unealtă, matrice, conector și cablu adecvată.** Combinațiile necorespunzătoare pot conduce la o sertizare incompletă sau necorespunzătoare, care mărește pericolul de incendiu, vătămări grave sau deces.

NOTĂ Selectarea materialelor și metodelor de îmbinare adecvate este responsabilitatea proiectantului și/sau instalatorului de sistem. Înainte de orice încercare de instalare trebuie efectuată o evaluare atentă a cerințelor specifice. Consultați producătorul conectoarelor pentru informații privind selectarea.

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

- Contactați distribuitorul local RIDGID.
- Vizitați RIDGID.com pentru a găsi punctul local de contact RIDGID.
- Contactați departamentul tehnic de service Ridge Tool Technical Service Department la rttechservices@emerson.com, sau în SUA și Canada apelați (800) 519-3456.

Descriere

Unelele cu cap de sertizat cu clichet RIDGID® LR-60B/LS-60B sunt destinate sertizării conectoarelor electrice prin comprimare la conductorii respectivi prin utilizarea matrițelor corespunzătoare.

Unealta este disponibilă fie ca un cap interschimbabil (Pentru mașinile-unelte electrice RIDGID® RE 6/RE 60 sau IlSCO) sau ca o componentă a unelei dedicate (Unelele RIDGID® seria RE-600).



Figura 1 – Cap de sertizare rotund (versiuni interschimbabile) Cap de sertizare pătrat

Specificație

	LR-60B	LS-60B
Matrițe utilizate	Disponibilă comercial rotundă 60 kN & 6 tone	Disponibilă comercial pătrată 60 kN
Serii matrițe RIDGID.....	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Dimens. max.		
Dimensiuni cablu.....	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM
Mergeți la site-ul de matrițe de sertizare RIDGID.com/CrimpDies pentru diagrama de compatibilitate RIDGID Matrițe de sertizare/Conectoare electrice.		
Forța de introducere a unelei.....	60 kN (6 tone) (13,500 lbs.)	
Tip cuplă QCS	6T QCS și 60kN QCS	
Cap interschimbabil		
Greutate	5.3 lbs. (2,4 kg)	5.3 lbs. (2,4 kg)

⚠️ AVERTIZARE Nu folosiți capetele de sertizare LR-60B/LS-60B cu mașinile-unelte electrice de sertizare RIDGID RE 53. Aceasta poate cauza sertizări incomplete.

Inspecții/Întreținere

Inspețați capul de sertizare cu clichet înainte de fiecare utilizare pentru probleme ce ar putea afecta utilizarea în siguranță.

1. Scoateți bateria din unealta electrică.
 2. Curățați orice ulei, vaselină sau murdărie de pe unealtă și cap, inclusiv mânerul și comenzile. Aceasta ajută la inspecție și previne alunecarea mașinii din prinderea dumneavoastră în mână.
 3. Inspețați capul la:
 - Asamblare corectă și integritate.
 - Uzură, coroziune sau altă deteriorare. Asigurați-vă că funcționează corect capul de sertizare și se închide sigur.
 - Prezența și lizibilitatea marcajelor capului.
 - *Vezi manualul mașinii-unelte electrice* pentru inspecția și întreținerea cuplei QCS.
- Dacă se constată orice probleme, nu utilizați unealta până nu sunt remediate.

4. Inspețați mașina-uneltă electrică și orice alt echipament utilizat, așa cum se indică în instrucțiunile acestora. Asigurați-vă că matrițele de sertizare sunt un set curat, nedeteriorat și potrivit.
5. Lubrifiați punctele de pivotare ale capului cu un ulei ușor de uz general. Ștergeți uleiul în exces.

Pregătire/Operare

1. Pregătiți conectorul care trebuie sertizat, conform instrucțiunilor producătorului.
2. Alegeți matrițele și echipamentul de sertizare adecvate pentru aplicație conform specificației acestora. Asigurați-vă că tot echipamentul este inspectat și pregătit conform instrucțiunilor.
3. Scoateți bateria din unealta electrică. Deschideți capul de sertizare prin înclietare, prin apăsarea butonului de eliberare a clichetului. Introduceți matrițele potrivite în cap. Matrițele trebuie să se potrivească perfect și sigur, iar profilele de sertizat trebuie să se alinieze. Nu forțați matrițele în cap. Dacă există probleme cu potrivirea matrițelor, nu folosiți unealta. Nu operați unealta fără matrițe montate.
Nu folosiți cu matrițe de 12 tone sau 130 kN. Acestea pot cauza conexiuni sertizate necorespunzătoare.



Figura 2 – Montarea matrițelor în capul de sertizare

4. Schimbarea capetelor cu cupla QCS – *Vezi manualul mașinii-unelte electrice.*
5. Cu mâinile uscate montați bateria mașinii-unelte.
6. Dacă este necesar, deschideți capul prin apăsarea clichetului și închideți capul în jurul conectorului care urmează a fi sertizat. Asigurați-vă că clichetul este complet închis – nu operați unealta cu clichetul deschis sau parțial deschis.
7. Urmați toate instrucțiunile producătorului conectorului prin comprimare pentru locația de sertizare. Unele dimensiuni de conductorii pot necesita mai multe sertizări pe conexiune.

Centrați conectorul perpendicular față de profilul de sertizare în matrița fixă. Așezarea incorectă poate cauza o sertizare incorectă sau deteriorarea echipamentului.

Când executați o sertizare unică, aliniați matrițele cu liniile de pe conector. Când executați sertizări multiple pe conector, asigurați-vă că este suficient spațiu pentru distanțarea egală a sertizărilor între liniile bornelor.



Figura 3 – Alinierea conectorului în matrițe

8. Cu mâinile la distanță de cap și alte piese în mișcare, operați mașina-uneltă electrică conform instrucțiunilor acesteia. După un ciclu complet pistonul se retrage și unealta se oprește. Dacă pistonul nu se retrage, sertizarea nu este completă și trebuie repetată.

9. Dacă pistonul nu se retrage complet, apăsați butonul de eliberare a mașinii-unelte electrice. Dacă este necesar, deplasați capul și repetați procedura pentru sertizări multiple.
10. Îndepărtați din cap conectorul sertizat.
11. Controlați și testați conectorul în conformitate cu instrucțiunile furnizorului fittingului, practica normală și standardele aplicabile.

HU LR-60B/LS-60 Útmutató – Reteszelt krimpelőfejek

Eredeti használati utasítás fordítás

▲ FIGYELMEZTETÉS



A súlyos személyi sérülések elkerülése érdekében a szerszám használata előtt olvassa el és értelmezze a jelen útmutatót, az elektromos szerszám gép útmutatóját, az alkalmazandó ellendarabok útmutatóját, a megmunkálandó csatlakozó útmutatóját, valamint az összes többi alkalmazott anyag útmutatóját.

tőjét, az alkalmazandó ellendarabok útmutatóját, a megmunkálandó csatlakozó útmutatóját, valamint az összes többi alkalmazott anyag útmutatóját.

ŐRIZZE MEG EZT AZ ÚTMUTATÓT!

- **A munka közben ujját, kezét tartsa távol a krimpelőfejtől.** Ha ujjá vagy keze beakad az ellendarabok, ill. az alkatrészek és egyéb tárgyak közé, az zúzódás, töréses sérülést, sőt, amputálódást okozhat.
- **Az áramütés és a súlyos, akár halálos sérülés kockázatának csökkentése érdekében áram alatt álló villamos vezetékeket ne használja. A szerszám nem szigetelt.** Az áram alatt álló villamos vezetékek közelében végzett munka során tartson megfelelő munkavégzési eljárást és viseljen 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.
- **Sérült fejet kijavítani szigorúan tilos.** A hegesztésen, csiszoláson, fúráson, ill. egyéb átalakításon átesett fej a használat során eltörhet. A különálló alkatrészeket egyenként cserélni szigorúan tilos. A sérülések megelőzése érdekében a sérült fejeket tegye hulladékkba.
- **Mindig a szerszám, betét, csatlakozó és kábel megfelelő kombinációját használja.** A nem megfelelő kombináció hiányos, ill. tökéletlen sajtolást eredményezhet, ez pedig növeli a tűz és a súlyos, akár halálos személyi sérülés veszélyét.

MEGJEGYZÉS A megfelelő anyagok és kötési módszerek megválasztása a rendszer tervezőjének és/vagy telepítőjének felelőssége. Minden telepítés előtt gondosan fel kell mérni a különleges követelményeket. Az egyes elemek megválasztásáról információért forduljon a csatlakozó gyártójához.

Ha kérdései vannak ezen RIDGID® termékkel kapcsolatban:

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

Ismertetés

A RIDGID® LR-60B/LS-60B reteszelt krimpelőfejek rendeltetése az elektromos kompressziós csatlakozók megfelelő betétekkel történő krimpelt kötésének létrehozása a megfelelő vezetéken.

A szerszám cserélhető fejként (A RIDGID® RE 6/RE 60 vagy ILSCO szerszámgéphez), ill. egy külön e célra szolgáló szerszám részeként (RIDGID® RE-600 sorozatú szerszámok) is elérhető.



1. ábra – Kerek krimpelőfej (Cserélhető változatok)

Négyszögletű krimpelőfej

Műszaki adatok

	LR-60B	LS-60B
Alkalmazott betétek.....	Kereskedelemben kapható kerek 60 kN & 6 tonnás	Kereskedelemben kapható négyszögletű 60 kN
RIDGID betétsorozat:.....	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Max. Kábel mérete	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM

A RIDGID krimpelőbetét/elektromos csatlakozó kompatibilitási táblázatait lásd a RIDGID.com/CrimpDies címen.

Szerszám bemenő ereje60 kN (6 tonna) (13,500 lbs.)

QCS csatlakozó típusa6T QCS és 60kN QCS

Cserélhető fej

Súly.....5.3 lbs. (2,4 kg)

5.3 lbs. (2,4 kg)

▲ FIGYELMEZTETÉS Az LR-60B/LS-60B krimpelőfejeket ne használja a RIDGID RE 53 elektromos krimpelőszerszámokkal. Ez ugyanis tökéletlen kötést eredményezhet.

Ellenőrzés/Karbantartás

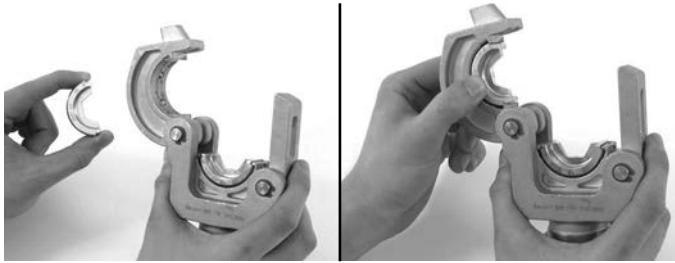
Minden használat előtt ellenőrizze, hogy a reteszelt krimpelőfej nem mutat-e a biztonságos használatot esetleg befolyásoló problémát.

1. Vegye ki az akkumulátort az elektromos szerszámgépéből.
 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, hiánytalanság.
 - Kopás, korrózió vagy egyéb sérülés. Győződjön meg arról, hogy a retesz megfelelően működik és biztonságosan zár-e.
 - A fej jelöléseinek megléte és olvashatósága.
 - A QCS gyorscsatlakozó ellenőrzéséről és karbantartásáról lásd az elektromos szerszám gép kézikönyvét.
- Ha bármilyen problémát fedez fel, ne használja a szerszámot, amíg megfelelően ki nem javította.
4. Az elektromos szerszámgépet és az egyéb felszereléseket a hozzájuk tartozó útmutató szerint ellenőrizze. Ellenőrizze, hogy a krimpelőbetétek tiszták, épek és összeillő készletet alkotnak-e.
 5. A fej forgáspontjait könnyű, általános célú kenőolajjal kenje meg. A felesleges olajat törölje le.

Beállítás/működtetés

1. A krimpelő csatlakozást a csatlakozó gyártójának útmutatásai szerint készítse elő.
2. A műszaki adatok alapján válassza ki az alkalmazáshoz legmegfelelőbb krimpelőbetéteket és berendezést. Minden felszerelést a hozzá tartozó útmutató szerint ellenőrizni kell és be kell állítani.
3. Vegye ki az akkumulátort az elektromos szerszámgépéből. A reteszkioldó lenyomásával nyissa a reteszelt krimpelőfejet. Helyezzen megfelelő betéteket a fejbe. A betéteknek szorosan, szilárdan kell illeszkedniük. A krimpelési profiloknak egymáshoz kell illeszkedniük. Ne erőltesse a betéteket a

fejbe. Ha a betét illeszkedésével valamilyen probléma van, akkor ne használja a szerszámot. A szerszámot beszerelt betétek nélkül ne működtesse. Ne használja 12 tonnás, ill. 130 kN-os betétekkel. Ez ugyanis tökéletlen krimpacsatlakozást eredményezhet.



2. ábra – Menetvágók beszerelése a krimpelőfejbe

4. QCS gyorscsatlakozós fejek cseréje – *Lásd az elektromos szerszámgép kézikönyvét.*
5. Száraz kézzel helyezze be a szerszám akkumulátorát.
6. Szükség esetén nyissa fel a fejet: ehhez nyomja be az oldalsó reteszkioslót, és a fejet zárja a krimpelendő csatlakozó köré. Ügyeljen arra, hogy a retesz teljesen zárva legyen - ne működtesse a szerszámot teljesen vagy részben nyitott retesszel.
7. A krimpelés helyének megválasztása során a kompressziós csatlakozó gyártójának útmutatásai szerint kell eljárni. Bizonyos huzalméretetek esetén csatlakozásonként egynél több krimpelés szükséges.

A csatlakozót állítsa merőlegesen középre az álló betét krimpelőprofiljához. A nem megfelelő elhelyezés tökéletlen kötéshez, ill. a berendezés károsodásához vezethet.

Egyetlen krimpelés készítésekor a betéteket a csatlakozón elhelyezkedő vonalak közé kell beállítani. Ha több krimpelés van előírva, akkor figyeljen arra, hogy elegendő hely legyen a krimpelések egyenletes elosztására.



3. ábra – A csatlakozó elhelyezése a betétekben

8. Kezét a fejtől és más mozgó alkatrészekről távol tartva működtesse az elektromos szerszámgépet a hozzá tartozó útmutató szerint. Egy teljes ciklus után a dugattyú visszahúzódik, és a szerszám leáll. Ha a dugattyú nem húzódik vissza, a krimpelés hiányos, és meg kell ismételni.
9. Ha a dugattyú nem húzódik teljesen vissza, akkor nyomja le az elektromos szerszámgép nyomáskioldó gombját. Ha szükséges, helyezze át a fejet, és ismételje meg az eljárást a további krimpelésekhez.
10. Távolítsa el a krimpelt csatlakozást a fejből.
11. A csatlakozó gyártójának útmutatásai, a normál gyakorlat szabályai, valamint a vonatkozó jogszabályok szerint ellenőrizze a csatlakozás minőségét.

EL Oδηγίες για τις κεφαλές σύσφιξης με μάνδαλο ασφάλισης LR-60B/LS-60

Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Πριν από τη χρήση του εργαλείου, διαβάστε και κατανοήστε αυτές τις οδηγίες, τις οδηγίες του ηλεκτρικού εργαλείου, τις οδηγίες για τις μήτρες που χρησιμοποιού-

νται, τις οδηγίες για τον συνδετήρα στον οποίο θα εφαρμοστεί η σύσφιξη, καθώς και τις προειδοποιήσεις και τις οδηγίες για όλον τον εξοπλισμό και τα εξαρτήματα που χρησιμοποιούνται, ώστε να μειωθεί ο κίνδυνος σοβαρού τραυματισμού.

ΦΥΛΑΞΤΕ ΑΥΤΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ!

- **Μην πλησιάζετε τα δάχτυλα και τα χέρια σας στην κεφαλή σύσφιξης κατά τη διάρκεια του κύκλου σύσφιξης.** Τα δάχτυλα και τα χέρια σας ενδέχεται να υποστούν σύνθλιψη, κάταγμα ή ακρωτηριασμό σε περίπτωση που πιαστούν ανάμεσα στις μήτρες ή άλλα εξαρτήματα και σε τυχόν άλλα αντικείμενα.
- **Μη χρησιμοποιείτε το εργαλείο σε ενεργοποιημένα ηλεκτρικά καλώδια ώστε να αποφύγετε τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας, σοβαρού τραυματισμού ή θανάτου. Το εργαλείο δεν είναι μονωμένο.** Χρησιμοποιείτε τις κατάλληλες διαδικασίες εργασίας και τον κατάλληλο ατομικό εξοπλισμό προστασίας όταν εργάζεστε κοντά σε ενεργοποιημένα ηλεκτρικά καλώδια.
- **Κατά τη χρήση του προϊόντος δημιουργούνται μεγάλες δυνάμεις που μπορούν να σπάσουν 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.
- **Μην επισκευάζετε ποτέ κεφαλή που έχει υποστεί ζημιά.** Κεφαλή που έχει υποστεί συγκόλληση, τρόχισμα, διάτρηση ή τροποποίηση με οιονδη-ποτε τρόπο μπορεί να σπάσει κατά τη χρήση. Μην αντικαθιστάτε ποτέ μεμονωμένα εξαρτήματα. Απορρίψτε τις κεφαλές αν έχουν υποστεί ζημιά, ώστε να μειώσετε τον κίνδυνο τραυματισμού.
- **Χρησιμοποιείτε τον κατάλληλο συνδυασμό εργαλείου, μήτρας, συνδετήρα και καλωδίων.** Τυχόν ακατάλληλος συνδυασμός μπορεί να οδηγήσει σε μη ολοκληρωμένη ή ακατάλληλη σύσφιξη, και άρα σε αύξηση του κινδύνου πυρκαγιάς, σοβαρού τραυματισμού ή θανάτου.

ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΗ Ο σχεδιαστής του συστήματος ή/και ο επιβλέπων την εγκατάσταση είναι υπεύθυνοι να επιλέξουν τα κατάλληλα υλικά και τις κατάλληλες μεθόδους σύνδεσης. Πριν προχωρήσετε στην εγκατάσταση, θα πρέπει να έχουν αξιολογηθεί προσεκτικά οι συγκεκριμένες απαιτήσεις. Συμβουλευτείτε τον κατασκευαστή του συνδετήρα για πληροφορίες επιλογής.

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

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

Περιγραφή

Τα εργαλεία σύσφιξης με μάνδαλο ασφάλισης LR-60B/LS-60B της RIDGID® έχουν σχεδιαστεί για τη σύσφιξη ηλεκτρικών πρεσαριστών συνδετήρων σε καλώδια με τη χρήση των κατάλληλων μητρών.

Το εργαλείο διατίθεται είτε ως εναλλάξιμη κεφαλή (για το ηλεκτρικό εργαλείο RIDGID® RE 6/RE 60 ή IlSCO) ή ως τμήμα ενός ειδικού εργαλείου (εργαλεία της σειράς RE-600 της RIDGID®).



Εικόνα 1 – Στρογγυλή κεφαλή σύσφιξης (Εναλλάξιμες εκδόσεις) Τετράγωνη κεφαλή σύσφιξης

Τεχνικά χαρακτηριστικά

	LR-60B	LS-60B
Χρησιμοποιούμενες μήτρες.....	Εμπορικά διαθέσιμες στρογγυλές 60 kN & 6 τόνοι	Εμπορικά διαθέσιμες τετράγωνες 60 kN Κατά DIN 48083, τύπος 6M SDD-60
Σειρά από μήτρες RIDGID	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Μέγ. μέγεθος καλωδίου	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM

Για τους πίνακες συμβατότητας ανάμεσα στις μήτρες RIDGID/ηλεκτρικούς συνδετήρες, ανατρέξτε στη διεύθυνση RIDGID.com/CrimpDies.

Δύναμη εισόδου εργαλείου 60kN (6 τόνοι) (13,500 lbs.)

Τύπος σύνδεσης QCS..... 6T QCS και 60kN QCS

Εναλλάξιμη κεφαλή

Βάρος..... 5.3 lbs. (2,4 kg) 5.3 lbs. (2,4 kg)

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ Μη χρησιμοποιείτε τις κεφαλές σύσφιξης LR-60B/LS-60B με τα ηλεκτρικά εργαλεία σύσφιξης RE 53 της RIDGID. Ενδέχεται να μην ολοκληρωθούν οι συσφιξεις.

Επιθεώρηση/Συντήρηση

Ελέγχετε την κεφαλή σύσφιξης με μάνδαλο ασφάλισης πριν από κάθε χρήση για προβλήματα που μπορεί να επηρεάσουν την ασφάλεια.

- Αφαιρέστε την μπαταρία από το ηλεκτρικό εργαλείο.
- Καθαρίστε κάθε ίχνος λαδιού, γράσου ή ακαθαρσιών από το εργαλείο και την κεφαλή, καθώς και από τις λαβές και τα χειριστήρια. Έτσι η επιθεώρηση γίνεται ευκολότερα και αποφεύγετε να σας γλιστρήσει η συσκευή από το χέρι.
- Επιθεωρήστε την κεφαλή για τα εξής:
 - Σωστή συναρμολόγηση και πληρότητα.
 - Φθορά, διάβρωση και άλλες βλάβες. Βεβαιωθείτε ότι το μάνδαλο ασφαλίσει και κλείνει σωστά.
 - Παρουσία και αναγνωσιμότητα των ενδείξεων στην κεφαλή.
 - Για την επιθεώρηση και συντήρηση της σύνδεσης QCS, ανατρέξτε στο εγχειρίδιο του ηλεκτρικού εργαλείου.
- Αν διαπιστωθούν προβλήματα, μη χρησιμοποιείτε το εργαλείο μέχρι την αποκατάστασή τους.
- Επιθεωρήστε το ηλεκτρικό εργαλείο και τυχόν άλλο εξοπλισμό που χρησιμοποιείτε, σύμφωνα με τις οδηγίες τους. Επιβεβαιώστε πως οι μήτρες σύσφιξης είναι καθαρές, χωρίς ζημιές και ταιριαστές μεταξύ τους.
- Λιπαίνετε τα σημεία περιστροφής της κεφαλής με ένα ελαφρύ λιπαντικό λάδι γενικού σκοπού. Σκουπίστε τυχόν λάδια που περισσεύουν.

Εγκατάσταση/Λειτουργία

- Προετοιμάστε τη σύνδεση στην οποία θα εφαρμοστεί σύσφιξη, σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή του συνδετήρα.
- Επιλέξτε τις μήτρες και το εργαλείο σύσφιξης που είναι κατάλληλα για την εφαρμογή, σύμφωνα με τις αντίστοιχες οδηγίες. Βεβαιωθείτε ότι όλος ο εξοπλισμός έχει ελεγχθεί και εγκατασταθεί σύμφωνα με τις οδηγίες.
- Αφαιρέστε την μπαταρία από το ηλεκτρικό εργαλείο. Ανοίξτε την κεφαλή σύσφιξης με μάνδαλο πατώντας τον μηχανισμό απασφάλισης μάνδαλου. Τοποθετήστε την αντίστοιχη μήτρα στην κεφαλή. Οι μήτρες πρέπει να εφαρμόζουν σφιχτά και σωστά και τα προφίλ σύσφιξης πρέ-

πει να είναι ευθυγραμμισμένα. Μη ζορίζετε τις μήτρες κατά την τοποθέτησή τους στην κεφαλή. Αν υπάρχουν προβλήματα στην εφαρμογή της μήτρας, μη χρησιμοποιείτε το εργαλείο. Μη χρησιμοποιείτε το εργαλείο χωρίς να έχουν τοποθετηθεί μήτρες.

Μη χρησιμοποιείτε με μήτρες 12 τόνων ή 130 kN. Διαφορετικά, μπορεί να μην γίνουν σωστά οι συνδέσεις σύσφιξης.



Εικόνα 2 – Τοποθέτηση μητρών στην κεφαλή σύσφιξης

- Αλλαγή κεφαλών με σύνδεση QCS – Ανατρέξτε στο εγχειρίδιο του ηλεκτρικού εργαλείου.
- Τοποθετήστε την μπαταρία του εργαλείου με στεγνά χέρια.
- Αν χρειαστεί, ανοίξτε την κεφαλή πατώντας τον μηχανισμό απελευθέρωσης του μάνδαλου και κλείστε την κεφαλή γύρω από το συνδετήρα στον οποίο θα εφαρμοστεί η σύσφιξη. Βεβαιωθείτε ότι το μάνδαλο ασφάλισης είναι τελείως κλειστό – μη χρησιμοποιείτε το εργαλείο με το μάνδαλο ανοιχτό ή εν μέρει ανοιχτό.
- Ακολουθείτε όλες τις οδηγίες του κατασκευαστή του συνδετήρα συμπίεσης για τη θέση της σύσφιξης. Για ορισμένα μεγέθη καλωδίων ενδέχεται να απαιτούνται περισσότερες συσφιξεις ανά σύνδεση.

Κεντράρετε τον συνδετήρα κάθετα σε σχέση με το προφίλ σύσφιξης στη σταθερή μήτρα. Τυχόν λάθος τοποθέτηση μπορεί να προκαλέσει εσφαλμένη σύσφιξη ή ζημιά στον εξοπλισμό.

Σε περίπτωση μίας μόνο σύσφιξης, ευθυγραμμίστε τις μήτρες στις γραμμές του συνδετήρα. Σε περίπτωση πολλών συσφιξεων στον συνδετήρα, βεβαιωθείτε ότι υπάρχει αρκετός χώρος ώστε να υπάρχουν ίσες αποστάσεις σύσφιξης ανάμεσα στις γραμμές των συνδέσεων.



Εικόνα 3 – Ευθυγράμμιση του συνδετήρα στις μήτρες

- Με τα χέρια σας σε απόσταση από την κεφαλή και άλλα κινούμενα εξαρτήματα, χρησιμοποιήστε το ηλεκτρικό εργαλείο σύμφωνα με τις οδηγίες. Μετά από έναν πλήρη κύκλο, το έμβολο θα αποσυρθεί και το εργαλείο θα σταματήσει. Εάν το έμβολο δεν αποσυρθεί, η σύσφιξη δεν έχει ολοκληρωθεί και πρέπει να επαναληφθεί.
- Εάν το έμβολο δεν βρίσκεται στη θέση πλήρους απόσυρσης, πατήστε το κουμπί απελευθέρωσης της πίεσης του ηλεκτρικού εργαλείου. Εάν χρειάζεται, κινήστε την κεφαλή και επαναλάβετε τη διαδικασία για περισσότερες συσφιξεις.
- Αφαιρέστε τη σύνδεση σύσφιξης από την κεφαλή.
- Επιθεωρήστε και δοκιμάστε τη σύνδεση σύμφωνα με τις οδηγίες του προμηθευτή του εξαρτήματος, τις καθιερωμένες πρακτικές και τους ισχύοντες κανόνες.

HR LR-60B/LS-60 Upute glave za spajanje

Prijevod originalnih uputa

⚠ UPOZORENJE



Pročitajte i usvojite ove upute, upute za električne alate, upute za kalupe koje će se koristiti, upute za priključak koji će se spajati i upozorenja i upute za svu

opremu i materijale koji će se koristiti prije korištenje ovog alata kako biste smanjili opasnost od ozbiljnih ozljeda.

SAČUVAJTE OVE UPUTE!

- Tijekom spajanja sklonite prste i ruke od glave za spajanje. Može doći do gnječenja, lomljenja ili amputacije prstiju ili ruku ako se uhvate između noževa ili dijelova i drugih predmeta.
- Ne koristite nabijene električne vodove kako biste smanjili opasnost od strujnog udara, ozljede i smrti. Alat nije izoliran. Koristite odgovarajuće radne procedure i osobnu zaštitnu opremu kada radite u blizini nabijenih električnih vodova.
- 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.
- Nikad nemojte popravljati oštećenu glavu. Glava koja je varena, brušena, bušena ili mijenjana na bilo koji način može puknuti prilikom uporabe. Nikad ne mijenjajte pojedine komponente. Odbacite oštećene glave kako biste smanjili rizik od ozljede.
- Koristite odgovarajući alat, glavu, priključak i kombinaciju kabela. Neispravne kombinacije mogu dovesti do nepotpunog ili neispravnog spajanja što povećava opasnost od požara, ozbiljne ozljede ili smrti.

NAPOMENA Odabir odgovarajućih materijala i metoda spajanja odgovornost je dizajnera sustava i/ili instalatera. Prije pokušaja instaliranja, mora se obaviti pažljiva procjena specifičnih zahtjeva. Konzultirajte proizvođača priključka za informacije o odabiru.

Ako imate pitanja o proizvodu RIDGID®:

- Kontaktirajte sa svojim lokalnim RIDGID distributerom.
- Posjetite RIDGID.com kako biste pronašli svoju kontaktnu točku za RIDGID.
- Ako je to potrebno, kontaktirajte Ridge Tool tehnički servis na rttechservices@emerson.com, a u SAD-u i Kanadi nazovite (800) 519-3456.

Opis

RIDGID® LR-60B/LS-60B Alati za spajanje sa zasunom dizajnirani su za spajanje električnih priključaka na odgovarajuće žice kada se koriste odgovarajuće glave.

Alat je dostupan ili kao zamjenjiva glava (Za RIDGID® RE 6/RE 60 ili IlSCO električni alat) ili kao dio posebnog alata (RIDGID® serije alata RE-600).



Slika 1 - Okrugla glava za spajanje (Zamjenjive verzije)

Kvadratna glava za spajanje

Tehnički podaci

	LR-60B	LS-60B
Korištene glave.....	Komercijalne okrugle 60 kN & 6 Tona	Komercijalno dostupne kvadratne 60 kN
RIDGID serije glava.....	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Maks. Veličina kabela	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM
Idite na RIDGID.com/CrimpDies za grafikone kompatibilnosti RIDGID kalupa za spajanje/električnih priključaka.		
Ulazna sila alata.....	60 kN (6-tona) (13,500 lbs.)	
Tip QCS Spojnice.....	6T QCS i 60kN QCS	
Zamjenjive glave		
Težina.....	5.3 lbs. (2,4 kg)	5.3 lbs. (2,4 kg)

⚠ UPOZORENJE Ne koristite LR-60B/LS-60B glave za spajanje s RIDGID RE 53 električnim alatima za spajanje. Ovo može uzrokovati nepravilne spojeve.

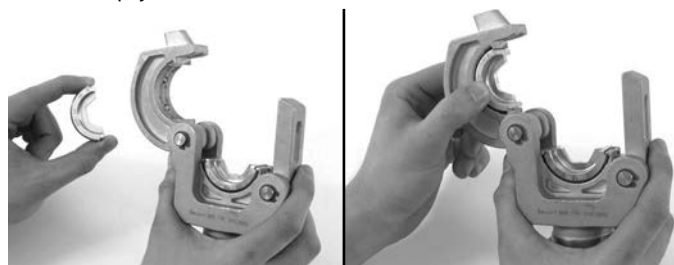
Pregled/održavanje

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

1. Uklonite bateriju s električnog alata.
2. Uklonite tragove ulja, masnoće i prašine s alata i glave, uključujući s ručica i kontrola. To pomaže pri pregledu i sprječava iskliznuće alata iz ruke.
3. Pregledajte glavu za:
 - Ispravno sastavljanje i cjelovitost.
 - Trošenje, koroziju ili druga oštećenja. Provjerite da zasun radi ispravno i sigurno se zatvara.
 - Prisutnost i čitljivost oznaka glave.
 - Pročitajte priručnik za električni alat za pregled i održavanje QCS spojnice. Ako su pronađene bilo kakve poteškoće, ne koristite alat dok se ne poprave.
4. Pregledajte električni alat i bilo koju drugu opremu koja se koristi kako je opisano u njihovim uputama. Provjerite da su kalupi za spajanje su čisti i neoštećeni.
5. Podmažite točke okretanja glave laganim uljem za podmazivanje. Obrišite višak ulja.

Podešavanje/rad

1. Pripremite spoj koji će se povezivati prema uputama proizvođača spoja.
2. Odaberite odgovarajuće glave i opremu za spajanje u određenoj primjeni prema njenim specifikacijama. Provjerite da je sva oprema pregledana i postavljena prema odgovarajućim uputama.
3. Uklonite bateriju s električnog alata. Otvorite glavu za spajanje pritiskanjem točke za otpuštanje zasuna. Umetnite odgovarajuće kalupe u glavu. Čeljusti bi trebale pristajati čvrsto i sigurno, a profili za spajanje bi se trebali poravnati. Nemojte silom gurati kalupe u glavu. Ako kalupi ne odgovaraju glavi, ne koristite alat. Ne koristite alat bez umetnutih kalupa. Ne koristite s glavama od 12 tona ili 130 kN. To može dovesti do nepravilnih spojeva.



Slika 2 – Postavljanje noževa u glavu za spajanje

4. Promjena glava s QCS spojnicom – Pogledajte priručnik električnog alata.
5. Suhim rukama postavite bateriju alata.
6. Ako je potrebno, otvorite glavu pritiskanjem zasuna i zatvorite glavu oko priključka koji se spaja. Provjerite da je zasun potpuno zatvoren - ne upravljajte alatom dok je zasun otvoren ili djelomično otvoren.
7. Pratite sve upute proizvođača priključka za mjesto spajanja. Neke veličine žica mogu zahtijevati više od jednog spajanja po spoju.

Centrirajte priključak pravilno prema profilu za spajanje u stacionarnoj glavi. Nepravilno postavljanje može ostvariti nepravilan spoj ili oštetiti opremu.

Ako radite samo jedno spajanje, poravnajte glave s linijama na priključku. Ako je izrađujete više spajanja po priključku, provjerite da ima dovoljno mjesta za jednako raspoređivanje spajanja između linija.



Slika 3 - Poravnanje priključaka u kalupu

- Dok su vam ruke udaljene od glave i drugih pokretnih dijelova, upravljajte električnim alatom prema uputama. Nakon potpunog ciklusa, udarač će se uvući alat će se zaustaviti. Ako se udarač ne uvuče, spajanje nije dovršeno i mora se ponoviti.
- Ako se udarač ne uvuče do kraja, na električnom alatu pritisnite gumb za uvlačenje. Ako je potrebno, pomjerite glavu i ponovite postupak za više spajanja.
- Skinite spojeni priključak s glave.
- Pregledajte i ispitajte spoj sukladno s uputama dobavljača, uobičajene prakse i pravilnika na snazi.

SL Navodila za zaskočno stiskalno glavo LR-60B/LS-60

Prevod izvornih navodila

⚠ OPOZORILO



Preberite in razumite ta navodila, navodila za električno orodje, navodila za uporabljene rezalne nastavke, navodila za konektor za vpenjanje in 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 stiskalne glave med delovanjem.** Prste ali dlani bi vam lahko zmečkalo, zlomilo ali amputiralo, če bi se ujele med nastavke ali komponente in druge predmete.
- Za zmanjšanje nevarnosti električnega udara, težke poškodbe in smrt ne uporabljajte na napajanih električnih vodih. Orodje ni izolirano.** Uporabljajte ustrezne delovne postopke in nosite osebno zaščitno opremo ob delu v bližini napajanih električnih vodov.
- 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.
- Nikoli ne popravljajte poškodovane glave.** Varjena, brušena, izvrtana ali spremenjena glava bi se med uporabo lahko zlomila. Nikoli ne zamenjajte posameznih delov. Poškodovane glave zavržite, da zmanjšate tveganje za poškodbe.
- Uporabite pravilno orodje, nastavke, konektor in kombinacijo kablov.** Nepravilne kombinacije lahko povzročijo nepopolno ali nepravilno vpenjanje, kar lahko poveča tveganje za požar, resne poškodbe ali smrt.

OBVEŠTILO Za izbiro primernih materialov in načinov vgradnje, spajanja ter oblikovanja je odgovoren projektant in/ali inštalater sistema. Pred samo namestitvijo je treba izdelati temeljito oceno značilnih pogojev okolja. Za izbirne podatke se posvetujte s proizvajalcem priključka.

V primeru kakršnih koli vprašanj glede tega izdelka RIDGID®:

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

Opis

RIDGID® LR-60B/LS-60B izmenljive zaskočne stiskalne glave so zasnovane za stiskanje električnih kompresijskih konektorjev z žico, ko se uporabljajo z ustreznimi rezalnimi nastavki.

Orodje je na voljo kot izmenljiva glava (za RIDGID® RE 6/RE 60 ali električno orodje Ilscro) ali kot del namenskega orodja (serija orodij RIDGID® RE-600).



Slika 1 – Okrogla stiskalna glava (izmenljive različice)

Oglata stiskalna glava

Specifikacija

	LR-60B	LS-60B
Uporabljeni rezalni nastavki	običajno razpoložljivo okrogle 60 kN & 6 ton	Običajno razpoložljive oglate 60 kN V skladu z DIN 48083 tip 6M

Serije rezalnih nastavkov RIDGID.....	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Maks. Velikost kabla.....	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM
Obiščite RIDGID.com/CrimpDies za preglednice združljivosti RIDGID stiskalnih rezalnih nastavkov/električnih konektorjev.		
Vhodna sila orodja	60 kN (6-ton) (13,500 lbs.)	
Tip spojke QCS.....	6T QCS in 60kN QCS	
Izmenljiva glava		
Teža	5.3 lbs. (2,4 kg)	5.3 lbs. (2,4 kg)

⚠ OPOZORILO Ne uporabljajte stiskalnih glav LR-60B/LS-60B z električnimi stiskalnimi orodji RIDGID RE 53. To lahko povzroči nepopolno stiskanje.

Pregled/vzdrževanje

Zaskočno stiskalno glavo pred vsako uporabo pregledajte za težave, ki bi lahko vplivale na varno uporabo.

- Odstranite baterijo iz električnega orodja.
- Z orodja in glave očistite olje, maščobo ali umazanijo, še posebej z ročaji in krmilnih elementov. To pomaga pri pregledovanju in preprečuje drsenje orodja, ko ga držite.
- Pregledajte glavo za:
 - Preverite, ali je orodje pravilno sestavljeno in nima manjkajočih delov.
 - Obrabo, korozijo ali druge poškodbe. Zagotovite, da zapah deluje pravilno in je primerno pritrjen.
 - Prisotnost in berljivost oznak na glavi.
 - Glejte *priročnik električnega orodja* za pregled in vzdrževanje spojke QCS. Če najdete kakšne težave, orodja ne uporabljajte, dokler ni popravljeno.
- Zagotovite, da električno orodje in vso drugo opremo uporabljate kot je navedeno v teh navodilih. Preverite, ali so rezalni nastavki za stiskanje čist, nepoškodovan ujemajoč komplet.
- Namažite vse tečaje glave z lahkim večnamenskim oljem. Odvečno olje obrišite.

Priprava/uporaba

1. Pripravite povezavo za stiskanje v skladu z navodili proizvajalca konektorja.
2. Izberite ustrezne rezalne nastavke za stiskanje in opremo za uporabo v skladu z njihovimi specifikacijami. Poskrbite, da je vsa oprema pregledana in pripravljena skladno z navodili.
3. Odstranite baterijo iz električnega orodja. Odprite glavo v zrvodom za odpiranje zapaha. Vstavite ustrezne rezalne nastavke v glavo. Rezalni nastavki se morajo tesno in varno prilegati in profili za stiskanje morajo biti poravnani. Rezalnih nastavkov v glavo ne vstavite s silo. Če se pojavijo težave s prileganjem rezalnega nastavka, orodja ne uporabite. Orodja ne uporabljajte brez nameščenih rezalnih nastavkov.

Ne uporabljajte z rezalnimi nastavki 12 ton ali 130 kN. To bi lahko povzročilo nepravilne povezave stiskanja.



Slika 2 – Vgradnja rezalnih nastavkov v glavo za stiskanje

4. Zamenjava glav s spojko QCS – Glejte priročnik električnega orodja.
5. Baterijo orodja namestite s suhimi rokami.
6. Po potrebi odprite glavo tako, da pritisnete sproščanje zapaha in zaprete glavo okoli konektorja, ki ga stiskate. Zagotovite, da je zapah popolnoma zaprt – orodja ne uporabljajte, če je zapah odprt ali delno odprt.
7. Za mesto stiskanja upoštevajte vsa navodila proizvajalca konektorja. Pri nekaterih velikostih žic boste za povezavo potrebovali več kot eno stiskanje.

Na stacionarnem rezalnem nastavku pravokotno namestite konektor na profil za stiskanje. Nepravilna namestitvev lahko povzroči nepravilno stiskanje ali poškoduje opremo.

Pri izdelavi enojnega stiskanja, poravnajte rezalne nastavke s črto na konektorju. Če na konektorju izdelate več stiskanj, zagotovite dovolj prostora za enakomerne presledke stiskanja med vodi.



Slika 3 – Poravnavanje konektorja v rezalne nastavke

8. Z dlanmi izven dosega glave in drugih gibljivih delov, uporabljajte električno orodje kot je navedeno v navodilih. Po zaključenem ciklu se valj vpotegne in orodje se ustavi. Če se valj ne vpotegne, stiskanje ni popolno in ga morate ponoviti.
9. Če se krak ne skrči popolnoma, pritisnite gumb za sproščanje tlaka električnega orodja. Po potrebi glavo premaknite in ponovite postopek za več stiskanj.
10. Odstranite stisnjeno povezavo z glave.
11. Preglejte in preverite povezavo v skladu z navodili dobavitelja priključkov, običajno prakso in uporabnimi kodami.

SR LR-60B/LS-60 Uputstva glave za krimpovanje sa zatvaračem

Prevod originalnog priručnika

⚠ UPOZORENJE



Kako biste smanjili rizik od ozbiljne telesne povrede, pre upotrebe ovog alata pročitajte i shvatite ova uputstva, uputstva za električni alat, uputstva za

čeljusti koje ćete koristiti, uputstva za konektor koji treba krimpovati i upozorenja i uputstva za svu opremu i korišćeni materijal.

SAČUVAJTE OVA UPUTSTVA!

- Tokom krimpovanja prste i šake držite podalje od glave za krimpovanje. Prsti ili šake vam mogu biti zgnječeni, polomljeni ili odsečeni ako se nađu između čeljusti ili delova i bilo kog predmeta.
- Alat nemojte koristiti na provodnicima koji su pod naponom kako biste umanjili rizik od električnog udara, ozbiljne telesne povrede i smrti. Alat nije izolovan. Kada radite sa provodnicima pod naponom, koristite pravilnu radnu proceduru i ličnu zaštitnu opremu.
- Velike sile koje nastaju prilikom upotrebe proizvoda mogu slomiti ili baciti delove i time dovesti do povrede. Odmaknite se tokom upotrebe i nosite odgovarajuću zaštitnu opremu, uključujući i zaštitu za oči.
- Nemojte nikada popravljati oštećenu glavu. Glava koja je varena, brušena, bušena ili modifikovana na bilo koji način, se može slomiti tokom upotrebe. Nikada nemojte menjati pojedinačne delove. Uklonite oštećene glave da biste smanjili opasnost od povrede.
- Koristite pravilnu kombinaciju alata, čeljusti, konektora i kabla. Nepravilna kombinacija može rezultovati nepotpunim ili nepravilnim krimpovanjem što povećava rizik od požara, ozbiljne telesne povrede i smrti.

OBAVEŠTENJE Izbor prikladnih materijala i metoda spajanja je odgovornost konstruktora i/ili instalatera. Pre bilo kakvog pokušaja instalacije, potrebna je pažljiva procena konkretnih zahteva. Za izbor konsultujte proizvođača konektora.

Ako imate pitanja u vezi ovog RIDGID® proizvoda:

- Obratite se lokalnom RIDGID distributeru.
- Kako biste pronašli lokalno RIDGID kontaktno mesto, posetite RIDGID.com.
- Kontaktirajte Ridge Tool Odeljenje za tehničku podršku na rttechservices@emerson.com, ili u SAD i Kanadi pozovite (800) 519-3456.

Opis

Alati sa glavom za krimpovanje sa zatvaračem RIDGID® LR-60B/LS-60B su dizajnirani za krimpovanje kompresionih električnih konektora za odgovarajuću žicu uz korišćenje prikladnih čeljusti.

Alat je dostupan u vidu promenljive glave (za RIDGID® RE 6/RE 60 ili IlSCO električni alat) ili kao deo namenskog alata (alata RIDGID® serije RE-600).



Slika 1 – Zaobljena glava za krimpovanje i četvrtasta glava za krimpovanje (međusobno izmenjive verzije)

Karakteristike

	LR-60B	LS-60B
Čeljust korišćena.....	Komercijalno Dostupna zaobljena 60 kN i 6 tona	Komercijalno Dostupna četvrtasta 60 kN U skladu sa DIN 48083 Tip 6M
RIDGID čeljust serije	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Maks. Kabl veličine.....	300 mm ² 600 MCM	185 mm ² 350 MCM
Idite na www.RIDGID.com/CrimpDies da biste videli RIDGID tabele kompatibilnosti čeljusti za krimpovanje/električnih konektora.		
Sila alata	60 kN (6 tona) (13,500 lbs.)	
Tip sa QCS spojnicom	6T QCS i 60kN QCS	
Promenljiva glava		
Težina.....	5.3 lbs. (2,4 kg)	5.3 lbs. (2,4 kg)

▲ UPOZORENJE Glave za krimpovanje LR-60B/LS-60B nemojte koristiti uz električni alat za krimpovanje RIDGID RE 53. Ovo može prouzrokovati nepotpuno krimpovanje.

Kontrola/Održavanje

Pre svake upotrebe prekontrolišite glavu za krimpovanje u vezi stvari koje bi mogle uticati na bezbednu upotrebu.

- Izvadite bateriju iz električnog alata.
- U potpunosti očistite ulje, mazivo ili prljavštinu sa alata i glave, uključujući ručke i upravljačke elemente. Ovo olakšava pregled i sprečava da vam mašina isklizne iz ruke.
- Na glavi proverite:
 - Pravilan sklop i kompletnost.
 - Istrošenost, koroziju ili druga oštećenja. Vodite računa da zatvarač radi pravilno i čvrsto.
 - Postojanje i čitljivost oznaka na glavi.
 - Radi provere i održavanja QCS spojnice, pogledajte uputstvo električnog alata.

Ukoliko postoje bilo kakvi problemi, ne koristite glavu dok se ne popravi.

- Pregledajte električni alat i bilo koju drugu opremu koja se koristi, onako kako je navedeno u njihovim uputstvima. Proverite da li su čeljusti za krimpovanje čiste i da li su neoštećeni odgovarajući komplet.
- Podmažite obrtne tačke glave, lakim uljem za podmazivanje, opšte namene. Obrišite suvišno ulje.

Podešavanje/rad

- Spoj za krimpovanje pripremite prema uputstvima proizvođača konektora.
- Izaberite prikladne čeljusti za krimpovanje i opremu za postupak, prema karakteristikama. Vodite računa da je sva oprema pregledana i podešena u skladu sa uputstvima.
- Izvadite bateriju iz električnog alata. Otvorite glavu za krimpovanje pritiskom na okidač zatvarača. U glavu umetnite odgovarajuće čeljusti. Čeljusti bi trebalo da čvrsto i lako ulegnu, a ivice krimpovanja bi trebalo da su poravnate. Nemojte na silu ubacivati čeljusti u glavu. Ako postoje bilo kakvi problemi sa postavljanjem čeljusti, nemojte koristiti alat. Nemojte raditi sa alatom ako niste postavili čeljusti.

Nemojte koristiti čeljusti od 12 tona ili 130 kN. Ovo bi moglo da prouzrokuje nepravilno krimpovane spojeve.



Slika 2 – Postavljanje čeljusti u glavu za krimpovanje

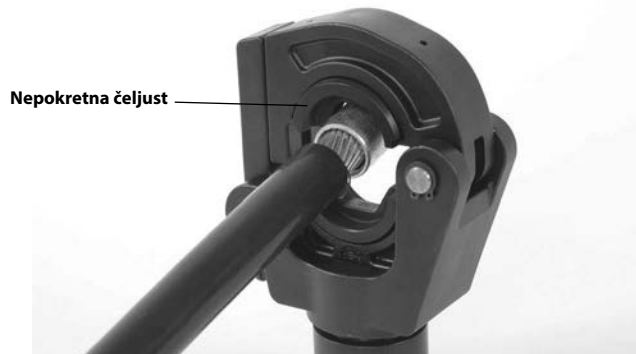
- Promena glave sa QCS spojnicom – Pogledajte uputstvo električnog alata.
- Suvim rukama postavite bateriju alata.

- Ako je potrebno, otvorite glavu pritiskom na okidač zatvarača i zatvorite glavu oko konektora koji treba krimpovati. Vodite računa da je zatvarač potpuno zatvoren – nemojte raditi sa alatom koji ima otvoren ili delimično otvoren zatvarač.

- Pratite sva uputstva proizvođača konektora u vezi mesta krimpovanja. Neke veličine žice zahtevaju više od jednog krimpovanja po spajanju.

Postavite konektor po sredini nasuprot ivice krimpovanja na nepokretnoj čeljusti. Nepravilno postavljanje može prouzrokovati netačno krimpovanje ili oštećenje opreme.

Kada radite jedno krimpovanje, poravnajte čeljusti po linijama na konektoru. Kada radite višestruko krimpovanje konektora, obezbedite da postoji dovoljno prostora kako biste krimpovanje podjednako rasporedili između linija stopice.



Slika 3 – Poravnanje konektora unutar čeljusti

- Držeći ruke podalje od glave i drugih pokretnih delova, rukujte električnim alatom u skladu sa uputstvima. Nakon potpunog ciklusa klip će se uvući i alat će stati. Ako se klip ne uvuče, krimpovanje nije potpuno i mora se ponoviti.
- Ako se klip ne uvuče potpuno, pritisnite na alatu dugme za otpuštanje. Ako je potrebno, pomerite glavu i ponovite proceduru za višestruko krimpovanje.
- Izvadite krimpovani priključak iz glave.
- Pregledajte i testirajte priključak u skladu sa uputstvima prodavca opreme, uobičajene prakse i primenljivih pravila.

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

Перевод исходных инструкций

▲ ВНИМАНИЕ



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

СОХРАНИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

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

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

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

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

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

Описание

Обжимные насадки с защелкой RIDGID® LR-60B/LS-60B при использовании с соответствующими матрицами предназначены для обжатия на проводе прессуемых электрических соединителей.

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



Рис. 1 – Круглая обжимная насадка Квадратная обжимная насадка (взаимозаменяемые)

Технические характеристики

	LR-60B	LS-60B
Используемые матрицы	Имеющиеся в продаже круглые	Имеющиеся в продаже квадратные
	60 кН и 6 тонн	60 кН, соответствующие DIN 48083, тип 6M
Матрицы RIDGID серии	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Макс. сечение кабеля.....	300 мм ² 600 MCM	185 мм ² 350 MCM
Таблицы совместимости обжимных матриц RIDGID и электрических соединителей представлены на сайте RIDGID.com/CrimpDies .		
Входное усилие инструмента.....	60 кН (6 тонн) (13,500 фунтов)	
Тип муфты QCS	QCS 6 т и QCS 60 кН	
Вес сменной насадки.....	5.3 фунта (2,4 кг)	

ВНИМАНИЕ Не используйте обжимные насадки LR-60B/LS-60B с электрическим обжимным инструментом RIDGID RE 53. Это может привести к выполнению неполных обжатий.

Осмотр / Обслуживание

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

1. Извлеките аккумулятор из электроинструмента.
2. Очистите инструмент и насадку, в том числе рукоятки и органы управления, от масла, смазки и грязи. Это поможет в проведении осмотра и предотвратит выскальзывание инструмента из рук.
3. Проведите осмотр насадки и проверьте:
 - Правильность сборки и комплектации.
 - Отсутствие износа, коррозии или иного повреждения. Проверьте, что защелка правильно функционирует и надежно закрывается.
 - Наличие и разборчивость маркировок насадки.
 - Информацию по осмотру и техобслуживанию муфты QCS см. в руководстве по эксплуатации электроинструмента.
 При обнаружении каких-либо проблем устраните их, прежде чем пользоваться инструментом.
4. Осмотрите электроинструмент и иное используемое оборудование, как указано в инструкциях. Убедитесь, что обжимные матрицы чистые, не имеют повреждений и составляют правильно подобранный комплект.
5. Нанесите на оси поворота насадки универсальное легкое смазочное масло. Сотрите излишек масла.

Установка / использование

1. Подготовьте соединитель для обжатия в соответствии с инструкциями изготовителя.
 2. Выберите для применения надлежащие обжимные матрицы и инструмент в соответствии с его техническими характеристиками. Обязательно выполните осмотр всего оборудования и установите его в соответствии с прилагаемыми к нему инструкциями.
 3. Извлеките аккумулятор из электроинструмента. Откройте обжимную насадку с защелкой, нажав на разъединитель защелки. Вставьте в насадку соответствующие матрицы. Матрицы должны плотно и прочно прилегать одна к другой, а обжимающие профили должны быть центрированы. Не используйте силу при вставке матрицы в насадку. Не используйте инструмент, если имеются какие-либо проблемы с установкой матрицы. Запрещается эксплуатировать инструмент без установленной матрицы.
- Запрещается использовать инструмент с матрицами 12 тонн или 130 кН. Это может стать причиной некачественных обжимных соединений.

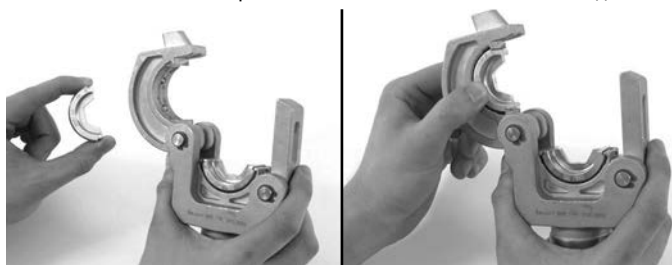


Рис. 2 – Установка матриц в обжимную насадку

4. Замена насадок с использованием муфты QCS – См. руководство по эксплуатации электроинструмента.
 5. Сухими руками вставьте аккумулятор в инструмент.
 6. При необходимости откройте насадку, нажав на разъединитель защелки, и закройте ее соединителем, который подлежит опрессовке. Убедитесь, что защелка полностью закрыта – запрещается эксплуатировать инструмент с открытой или не полностью закрытой защелкой.
 7. Соблюдайте все инструкции изготовителя прессуемого соединителя, касающиеся расположения места обжатия. Для проводов определенного калибра может потребоваться более одного обжатия на соединение.
- Расположите соединитель по центру и перпендикулярно относительно профиля обжатия в неподвижной матрице. Неправильная установка может стать причиной некачественного обжатия или повреждения инструмента.

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



Рис. 3 – Выравнивание соединителя в матрицах

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

TR LR-60B/LS-60 Mandallı Sıkıştırma Başlıkları Talimatları

Оригинал kılavuzun çevirisidir



UYARI

Ciddi şekilde yaralanma riskini azaltmak için bu talimatları, elektrikli alet talimatlarını, kullanılacak kalıplara ilişkin talimatları, sıkıştırılacak konektöre ilişkin talimatları ve

kullanılan tüm ekipman ve malzemeye ilişkin uyarıları ve talimatları, bu aleti kullanmadan önce okuyup anladığınızdan emin olun.

BU TALİMATLARI SAKLAYIN!

- Sıkıştırma döngüsü esnasında parmaklarınızı ve ellerinizi sıkıştırma başlığından uzak tutun.** Kalıp veya bu parçalar ile diğer bir cisim arasına sıkışması durumunda parmaklarınız veya elleriniz ezilebilir, kırılabilir veya kopabilir.
- Elektrik çarpması, ciddi yaralanma ve ölüm riskini en aza indirmek için akımlı elektrik hatları üzerinde kullanmayın. Aletin yalıtımı bulunmamaktadır.** Akımlı elektrik hatları yakınında çalışırken uygun çalışma prosedürleri ve kişisel koruma ekipmanı kullanın.
- Parçaların kırılarak veya fırlatılarak yaralanmaya neden olduğu ürün kullanımı esnasında büyük kuvvetler oluşturulur.** Kullanım sırasında aleti temiz tutun ve göz koruması dahil, uygun koruyucu ekipmanları takın.
- Hasarlı bir başlığı asla onarmaya çalışmayın** Herhangi bir şekilde kaynak yapılmış, taşlanmış, delinmiş veya değiştirilmiş bir başlık kullanım sırasında kırılabilir. Tekil parçaları asla değiştirmeyin. Yaralanma riskini azaltmak için hasarlı başlıkları atın.
- Düzgün bir araç, kalıp, konektör ve kablo kombinasyonu kullanın.** Hatalı kombinasyonlar, yangın, ciddi yaralanma veya ölüm riskini artıran, eksik ve yanlış sıkıştırma işlemleriyle sonuçlanabilir.

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

Bu RIDGID® ürününe dair sorularınız için:

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

Açıklama

RIDGID® LR-60B/LS-60B Mandallı Sıkıştırma Başlığı Aletleri uygun kalıplar kullanılarak, elektrikli kompresyon konektörlerini denk düşen kablolarına sıkıştırmak için tasarlanmıştır.

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



Şekil 1 – Yuvarlak Sıkıştırma Başlığı (Değiştirilebilir versiyonlar) Kare Sıkıştırma Başlığı (Değiştirilebilir versiyonlar)

Teknik Özellikler

	LR-60B	LS-60B
Ticari Amaçlı	Kullanılan Kalıplar	Ticari Olarak Mevcut Yuvarlak
	60 kN & 6 Ton	60 kN
		DIN 48083'e uygun
		6M Tipi
RIDGID Kalıp Serisi	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Maks. Kablo Ölçüsü.....	300 mm ²	185 mm ²
	600 MCM	350 MCM

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

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

QCS Kuplaj Tipi6T QCS ve 60kN QCS

Değiştirilebilir Başlık

Ağırlık5.3 lbs. (2,4 kg) 5.3 lbs. (2,4 kg)

UYARI RIDGID RE 53 Elektrikli Sıkıştırma Aletleriyle birlikte LR-60B/LS-60B Sıkıştırma Başlıklarını kullanmayın. Bu, eksik sıkıştırmalara neden olabilir.

İnceleme/Bakım

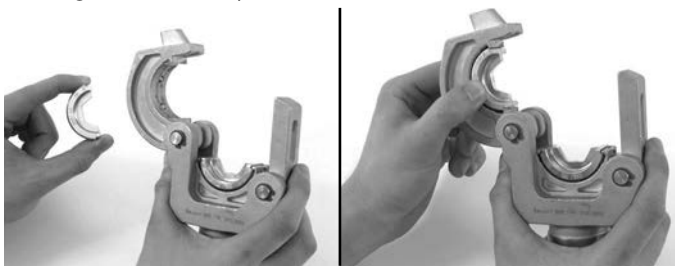
Güvenli kullanımı etkileyebilecek sorunlar için her kullanım öncesinde Mandallı Sıkıştırma Başlığını inceleyin.

- Elektrikli aletten bataryayı çıkarın.
 - Kulp ve kumanda birimleri de dahil olmak üzere, alet ve başlık üzerindeki yağ, gres yağı ve tozu temizleyin. İncelemede ve makinenin elinizden kaymasını önlemede yardımcı olur.
 - Başlığı şu açılardan kontrol edin:
 - Doğru montaj ve eksiksiz olma.
 - Eskime, aşınma veya diğer hasarlar. Mandalin uygun şekilde işlediğinden ve emniyetli biçimde kapandığından emin olun.
 - Başlık işaretlerinin bulunması ve okunabilirliği.
 - QCS kuplajının gözden geçirilmesi ve bakımı ile ilgili olarak elektrikli alet kılavuzuna göz atın.
- Herhangi bir sorun bulunduğu takdirde düzeltilene kadar aleti kullanmayın.

4. Talimatlarda belirtildiği üzere, kullanılan elektrikli aleti ve diğer ekipmanları gözden geçirin. Sıkıştırma kalıplarının temiz, hasarsız ve uygun set olduğunu doğrulayın.
5. Hafif ağırlıklı bir genel amaçlı yağlama yağıyla başlığın eksen noktalarını yağlayın. Fazla yağı giderin.

Hazırlık/Kullanım

1. Sıkıştırılacak bağlantıyı, konektör üreticisinin talimatlarına uygun olarak hazırlayın.
 2. Teknik özelliklerini dikkate alarak uygulama için uygun sıkıştırma kalıpları ekipmanları kullanın. Tüm ekipmanların gözden geçirildiğinden ve talimatlarına göre hazırlandığından emin olun.
 3. Elektrikli aletten bataryayı çıkarın. Mandal serbest bırakma butonuna basarak Mandalı Sıkıştırma Başlığını açın. Eşleşen kalıpları başlığa takın. Kalıplar, rahat ve güvenli bir şekilde yerine oturmalıdır ve sıkıştırma profilleri aynı hizada olmalıdır. Kalıpları başlığa zorlayarak takmayın. Kalıbın oturması ile ilgili herhangi bir sorun varsa, aleti kullanmayın. Kalıplar yerleştirilmeden aleti kullanmayın.
- 12 tonluk veya 130 kN'lik kalıplar kullanmayın. Bu durum hatalı sıkıştırma bağlantılarına sebebiyet verebilir.

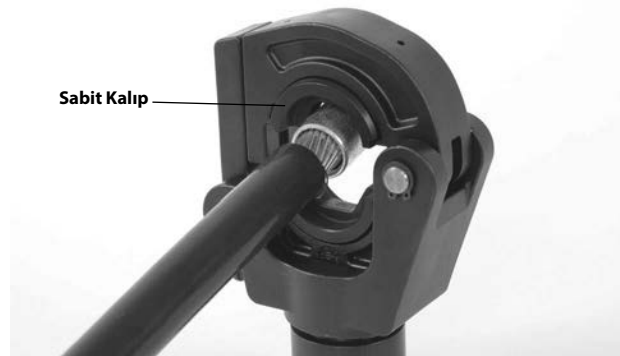


Şekil 2 – Kalıpların Sıkıştırma Başlığına Takılması

4. QCS Kuplajlıya Başlıkların Değiştirilmesi – Elektrikli Alet kılavuzuna göz atın.
5. Kuru ellerle aletin bataryasını takın.
6. Gerekli olması halinde, mandala basıp sıkıştırılacak konektörün etrafındaki başlığı serbest bırakın ve kapatın. Mandalın tamamen kapalı olduğundan emin olun; mandal açık veya yarı açık haldeyken çalıştırmayın.
7. Sıkıştırma bölgesiyle ilgili olarak tüm kompresyon konektörü üreticilerinin talimatlarına uyun. Bazı kabloların ölçüleri bağlantı başına birden fazla sıkıştırma gerçekleştirilmesini gerektirebilir.

Sabit kalıpta konektörü sıkıştırma profiline doğru şekilde ortalayın. Hatalı şekilde yerleştirilmesi yanlış sıkıştırma işlemine veya ekipmanın hasar görmesine sebebiyet verebilir.

Tek bir sıkıştırma yaparken, kalıpları konektör üzerindeki hatlar üzerinde hizalayın. Konektör üzerinde çoklu sıkıştırma yapılmasının gerekli olduğu durumlarda, maşa hatları arasında düzgünce boşluk bırakmak için yeterli alan bulunduğundan emin olun.



Şekil 3 – Konektörün Kalıplarda Hizalanması

8. Elleriniz başlığın ve hareket eden diğer parçalarını uzağında olacak şekilde, Elektrikli Aleti talimatlarında belirtildiği gibi çalıştırın. Tam bir turdan sonra, mahmuz geri çekilecek ve alet duracaktır. Mahmuz geri çekilmezse, bu sıkıştırmanın tam olmadığı ve tekrarlanması gerektiği anlamına gelir.
9. Mahmuz tam olarak geri çekilmezse, elektrikli aletin basınç salma butonuna basın. Gerekli olması halinde, başlığı oynatın ve çoklu sıkıştırmalar için bu prosedürü tekrar edin.

10. Sıkıştırılmış bağlantıyı başlıktan çıkartın.
11. Bağlantıyı teçhizat tedarikçisinin talimatları, normal uygulamalar ve geçerli kodlara uygun olarak denetleyin ve test edin.

КК LR-60B/LS-60 бекітетін бүгу бастарының нұсқаулары

Түпнұсқа нұсқаулардың аудармасы

⚠ ЕСКЕРТУ



Ауыр дене жарақатын келтіру қаупін азайту үшін бұл нұсқауларды, электр құралы нұсқауларын, пайдаланылатын матрицалар нұсқауларын, бүгілетін қосқыш нұсқауларын және осы құралды пайдаланбас бұрын пайдаланылатын барлық жабдық пен материалға арналған ескертулер мен нұсқауларды оқып, түсініңіз.

және осы құралды пайдаланбас бұрын пайдаланылатын барлық жабдық пен материалға арналған ескертулер мен нұсқауларды оқып, түсініңіз.

ОСЫ НҰСҚАУЛАРДЫ САҚТАП ҚОЙЫҢЫЗ!

- Қысу айналымы кезінде саусақтарыңыз бен қолыңызды бүгу басына жақындатпаңыз. Егер матрицалар, құрамдастар және кез келген басқа зат арасында қысылып қалса, саусақтарыңыз немесе қолдарыңыз езілуі, сынуы немесе кесіліп түсуі мүмкін.
- Электр тогының соғу, ауыр жарақат және өлім қаупін болдырмау үшін қуатталған электр желілерінде пайдаланбаңыз. Құрал оқшауланбаған қуатталған электр желілерінің қасында жұмыс істеген кезде тиісті жұмыс рәсімдерін және жеке қорғаныш жабдығын пайдаланыңыз.
- Өнімді пайдалану кезінде бөліктерді сындыруы немесе лақтыруы және жарақатқа әкелуі мүмкін көп күш жасалады. Пайдалану кезінде алыс тұрыңыз және көзді қорғау құралын қоса тиісті қорғаныш жабдығын киіңіз.
- Зақымдалған басты мүлдем жөндемеңіз. Пісірілген, жерге тұйықталған, бұрғылап тесілген немесе кез келген әдіспен өзгертілген бас пайдалану барысында сынуы мүмкін. Жеке құрамдастарды ешқашан ауыстырмаңыз. Жарақат алу қаупін азайту үшін зақымдалған бастарды тастаңыз.
- Тиісті құрал, матрица, қосқыш және кабель тіркесімін пайдаланыңыз. Орынсыз тіркесім толық немесе дұрыс бүгуге әкелмеуі мүмкін, нәтижесінде өрт, ауыр жарақат немесе өлім қаупі артады.

ЕСКЕРТПЕ Тиісті материалдарды және жалғау әдістерін таңдау жүйе жасақтаушысының және/немесе орнатушысының жауапкершілігіне жатады. Орнату әрекетінің алдында нақты талаптарды мұқият қарап шыққан жөн. Таңдау туралы ақпарат бойынша қосқыш өндірушісіне хабарласыңыз.

Егер осы RIDGID® өніміне қатысты қандай да сұрақтарыңыз туындаса:

- Жергілікті RIDGID дистрибьюторына хабарласыңыз.
- Жергілікті RIDGID байланыс орнын табу үшін RIDGID.com торабына кіріңіз.
- Ridge Tool техникалық қызмет бөліміне rtctechservices@emerson.com мекенжайы арқылы хабарласыңыз немесе АҚШ және Канада аумағында (800) 519-3456 нөміріне қоңырау шалыңыз.

Сипаттама

RIDGID® LR-60B/LS-60B бекітетін бүгу басы құралдары тиісті матрицалармен пайдаланылған кезде электр қосқыштарын тиісті өлшеміне бүгуге арналған.

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



1-сурет – Дөңгелек бөгү басы
(Өзара алмастырылатын
нұсқалар)

Шаршы бөгү басы

Сипаттама

	LR-60B	LS-60B
Пайдаланылатын матрицалар	Сатып алуға болатын дөңгелек 60 kN & 6 Ton	Сатып алуға болатын шаршы 60 kN DIN 48083 Түре 6M сәйкес
RIDGID матрицасының сериясы	RDD-60, RDK-60	SDD-60
Макс. Кабель өлшемі	300 мм ² 600 MCM	185 мм ² 350 MCM
RIDGID бөгү матрицасы/электр қосқышының үйлесімділік диаграммалары үшін RIDGID.com/CrimpDies сайтына өтіңіз.		
Құралды енгізу күші	60 kN (6 тонна) (13,500 фунт)	
QCS жұптастыру түрі	6T QCS және 60kN QCS	
Өзара алмастырылатын бас Салмағы	5.3 фунт. (2,4 кг)	5.3 фунт. (2,4 кг)

⚠ ЕСКЕРТУ LR-60B/LS-60B бөгү бастарын RIDGID RE 53 электр бөгү құралдарымен пайдаланбаңыз. Бұл бүгілістің аяқталмауына себеп болуы мүмкін.

Тексеру/техникалық қызмет көрсету

Әр пайдалану алдында бөгү басының қауіпсіз пайдалануға әсер ететін ақаулықтарын тексеріңіз.

1. Батареяны электр құралынан алып тастаңыз.
2. Тұтқаларын және басқару тетіктерін қоса құралдан және бастан кез келген майды немесе кірді кетіріңіз. Бұл тексеруге және құрылғының қысқыштан сырғанап кетуінің алдын алуға көмектеседі.
3. Баптау мыналарды тексеріңіз:
 - Тиісті түрде жинақтау және толықтығы.
 - Тозу, коррозия немесе басқа зақым. Ысырманың дұрыс істейтініне және барынша жабылатынына көз жеткізіңіз.
 - Бастағы белгілердің болуы және оқилу мүмкіндігі.
 - QCS жұптастыруын тексеру және оған қызмет көрсету бойынша электр құралының нұсқаулығын қараңыз

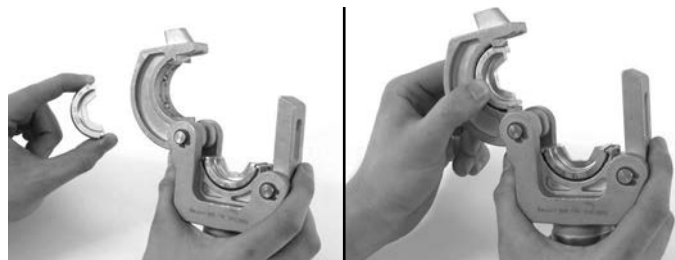
Егер ақаулықтар анықталса, түзетілгенше құралды пайдаланбаңыз.
4. Нұсқауларында көрсетілгендей пайдаланылатын электр құралы мен кез келген басқа жабдықты тексеріңіз. Бөгү матрицалары таза, зақымдалмаған сәйкес жинақ екендігін растаңыз.
5. Бастың айналу нүктелерін жеңіл жалпы мақсатты майлау майымен майлаңыз. Кез келген артық майды сүртіп шығыңыз.

Орнату/пайдалану

1. Қосылымды қосқыш өндірушісінің нұсқауларына сәйкес бүгуге дайындаңыз.
2. Техникалық сипаттарға сәйкес қолдану үшін жарамды бөгү матрицаларын және жабдығын таңдаңыз. Барлық жабдықтың нұсқауларға сәйкес тексерілгеніне және орнатылғанына көз жеткізіңіз.

3. Батареяны электр құралынан алып тастаңыз. Ысырманы босатуды басып, бекітетін бүгү басын ашыңыз. Тиісті матрицаларды басқа енгізіңіз. Матрицалар ыңғайлы және бекем орналасуы керек және бүгү профильдері тегістелуі қажет. Матрицаларды басқа күштеп енгізбеңіз. Матрицаның орналасуымен байланысты кез келген ақаулық болса, құралды пайдаланбаңыз. Матрицалары орнатылмаған құралды пайдаланбаңыз.

12 тонналық немесе 130 kN матрицалармен пайдаланбаңыз. Бұл орынсыз бүгү қосылымдарына әкелуі мүмкін.



2-сурет – Матрицаларды бөгү басына орнату

4. Бастарды QCS жұптастыруымен ауыстыру – Электр құралының нұсқаулығын қараңыз.
5. Құрғақ қолмен құрал батареясын орнатыңыз.
6. Егер қажет болса, ысырманы босатуды басып, басты ашыңыз және бүгілетін қосқыш айналасындағы басты жабыңыз. Ысырманың толық жабылғанына көз жеткізіңіз – құралды ысырма ашық немесе жартылай ашық болған кезде пайдаланбаңыз.
7. Бөгү орны үшін қысу қосқышы өндірушісінің барлық нұсқауларын орындаңыз. Кейбір сым өлшемдері қосылым бойынша бірден артық бүгілісті талап етуі мүмкін.

Қозғалыссыз матрицадағы бөгү профиліне қосқышты бетпе-бет ортаға орналастырыңыз. Қате орналастыру бұрыс бүгіліске немесе жабдықты зақымдауға себеп болуы мүмкін.

Бір бүгіліс жасасаңыз, қосқыш сызығындағы матрицаларға тураңыз. Қосқышта бірнеше бүгілістер жасасаңыз, бүгілістерді ұштағы сызықтар арасында бірыңғай орналастыру үшін орын жеткілікті екендігін тексеріңіз.



3-сурет – Қосқышты матрицаларда турау

8. Қолыңызды бастан және басқа жылжитын бөліктерден алыс ұстап, электр құралын нұсқауларына сәйкес пайдаланыңыз. Толық айналымнан кейін сырғытпа ішке тартылады және құрал тоқтайды. Егер сырғытпа ішке тартылмаса, бөгү аяқталмайды және оны қайталау керек болады.
9. Егер сырғытпа толық ішке тартылмаса, электр құралының қысымын босату түймесін басыңыз. Қажет болған кезде басты жылжытыңыз және рәсімді бірнеше бүгуге қайталаңыз.
10. Бүгілген қосылымды бастан алып тастаңыз.
11. Құрылғы жеткізушісінің нұсқауларына, қалыпты әдіске және қолданылатын талаптарға сәйкес қосылымды тексеріп, сынақтан өткізіңіз.

Manufacturer:

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

Authorized Representative:

RIDGE TOOL EUROPE
Schurhovenveld 4820
3800 Sint-Truiden
Belgium

CE Conformity

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

Conformité CE

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

Conformidad CE

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

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 kompatibilitě 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 zahtevе 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.