

⚠ WARNING



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

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

- **Keep your fingers and hands away from the crimp head during the crimping cycle.** Your fingers or hands can be crushed, fractured or amputated if they are caught between the indenters or these components and any other object.
- **This tool is not insulated for use on or near energized conductors.** Use of this tool on or near energized conductors may lead to electrical shock, causing severe injury or death.
- **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.
- **Only use a RIDGID® or ILSCO® Electrical Tool with this RIDGID® 4P-6 4PIN™ Dieless Crimp Head.** Use of other tools with this head may damage the head, crimp tool, or result in serious 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 www.RIDGID.com or www.RIDGID.eu to find your local RIDGID contact point.
- Contact Ridge Tool Technical Service Department at rttechservices@emerson.com, or in the U.S. and Canada call (800) 519-3456.

Description

The RIDGID 4P-6 4PIN Dieless Crimp Head is designed to crimp electrical compression connectors to their respective wires from 8 AWG up to and including 750 MCM Class B copper wire, 500 MCM fine stranded wire or 500 MCM aluminum wire.

The Crimp Head attaches to a RIDGID or ILSCO Electrical Tool and can rotate 360 degrees with the RIDGID QuickChange System™ (QCS™). It includes a special quick acting latching system.

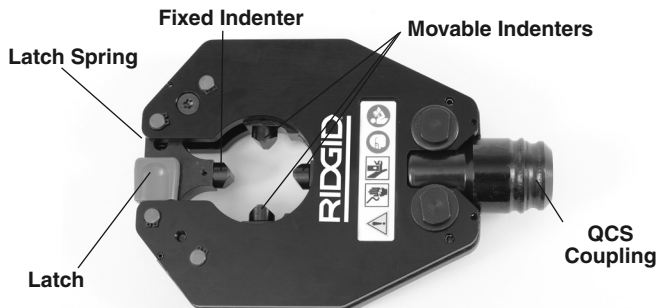


Figure 1 – 4P-6 4PIN Dieless Crimp Head

Specification

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

Compatible QCS

Type6T QCS
Tool Input Force.....13,500 lbf 6-ton (60kN)
Weight5.8 lb (2.6 kg)

Inspection/Maintenance

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

1. With the battery removed from the tool, depress the QCS sleeve and remove the head.
2. Clean the Crimp Head and remove all dirt, oil, grease, and debris to aid in inspection and improve control. Pay close attention to the QCS coupling to ensure there is no debris to damage the coupling.
3. Inspect the head for:
 - Proper assembly and completeness.
 - Wear, corrosion or other damage. Dimples in the grooves of the QCS are normal with use and are not considered damage.
 - Make sure that the latch works properly and securely closes.
 - Presence and readability of head markings.
 If any issues are found, do not use head until corrected.
4. Inspect the electrical tool and any other equipment being used as directed in their instructions.
5. The QCS coupling is lubricated for life at the factory and does not require any further lubrication. Lubricate the pivot points of the latch with a light weight general purpose lubricating oil. Wipe off any excess oil.

Set-Up/Operation

1. Prepare the connection to be crimped per the connector manufacturer's instructions.
2. Choose the appropriate crimp equipment for the application per their specifications. Make sure all equipment is inspected and set up per its instructions.
3. Remove the battery from the tool. Depress the QCS sleeve on the electrical tool and remove/insert the head. Release the sleeve to retain the head. Confirm that the head is fully inserted and locked into tool before turning ON. (If head will not lock into QCS, ensure tool ram is fully retracted by pressing the pressure release button).
4. With dry hands install the tool battery.
5. If needed, open the head by pushing the latch to the side and rotating out (Figure 2). Close the head around the connector to be crimped. Make sure that the latch is fully closed – do not operate the tool with the latch open or partially open.

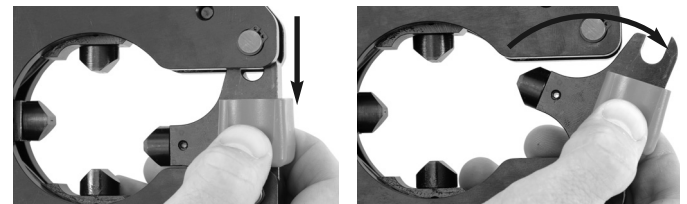


Figure 2 – Opening/Closing the Crimp Head

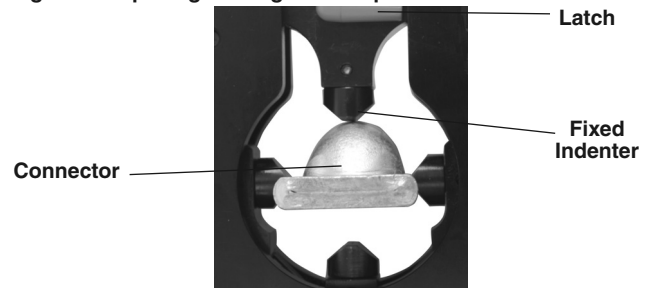


Figure 3 – Aligning Connector With the Fixed Indenter

6. Follow all compression connector manufacturers' instructions for crimp location. Some wire sizes may require more than one crimp per connector.
Center the connector squarely against the fixed indenter (mounted on latch) (Figure 3). If the connector is not centered on the fixed indenter or is between the indenters, an improper crimp and tool damage can result.

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

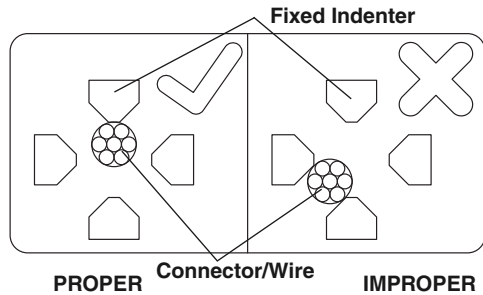


Figure 4 – Proper and Improper Connector Placement

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

Notice d'emploi pour pince électrique 4 broches sans matrice type 4P-6 4PIN™

⚠ AVERTISSEMENT



Avant d'utiliser cet appareil, et afin de limiter les risques d'accident grave, familiarisez-vous avec les consignes ci-présentes, la notice des connecteurs sertis et les avertissements et consignes d'utilisation de l'ensemble des matériaux et du matériel utilisés.

CONSERVEZ CETTE NOTICE !

- **Eloignez vos doigts et vos mains de la tête de sertissage en cours d'opération.** Les doigts et les mains risqueraient d'être écrasés, fracturés ou amputés en cas de prise entre les dents de l'appareil, voire entre celles-ci et tout autre objet.
- **Cet appareil n'est pas isolé et ne doit pas être utilisé sur ou à proximité des conducteurs électriques sous tension.** L'utilisation de cet appareil sur ou à proximité des conducteurs électriques sous tension pourrait entraîner de graves chocs électriques et potentiellement mortels.
- **L'importante force mécanique générée par l'appareil risque de provoquer la défaillance et projection de matériaux susceptibles d'entraîner de graves lésions corporelles.** Écartez-vous de l'appareil lors de son utilisation et prévoyez les équipements de protection appropriés, protection oculaire comprise.
- **Ne jamais tenter de réparer une tête d'outillage endommagée.** Toute tête d'outillage qui aurait été soudée, percée ou modifiée d'une manière quelconque pourrait se briser en cours d'opération. Ne jamais tenter de remplacer de composants individuels. Afin de limiter les risques d'accident, recyclez systématiquement toute tête d'outillage endommagée.
- **Utilisez exclusivement une pince électrique RIDGID® ou ILSCO® pour mouvoir cette tête de sertissage 4 broches sans matrice type 4P-6 4PIN™.** L'emploi de tout autre appareil en conjonction avec cette tête de sertissage pourrait endommager à la fois la tête et l'appareil, voire provoquer de graves lésions corporelles.
- **Prévoyez la combinaison d'appareil, de tête de sertissage et de**

raccord de câble appropriée. Une mauvaise combinaison pourrait nuire à l'intégralité des sertissages, augmentant ainsi les risques d'incendie et de blessure grave ou mortelle.

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

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

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

Description

La tête de sertissage 4 broches sans matrice type 4P-6 4PIN est prévue pour le sertissage des connecteurs électriques pour câble cuivre allant de 8 AWG jusqu'à 750 MCM Classe B, pour câble torsadé fin de 500 MCM, et pour câble alu de 500 MCM.

La tête de sertissage se monte sur pince électrique RIDGID ou ILSCO, et sont raccord rapide QCS™ lui permet une rotation sur 360°. La tête comprend également un système de verrouillage rapide par loquet.

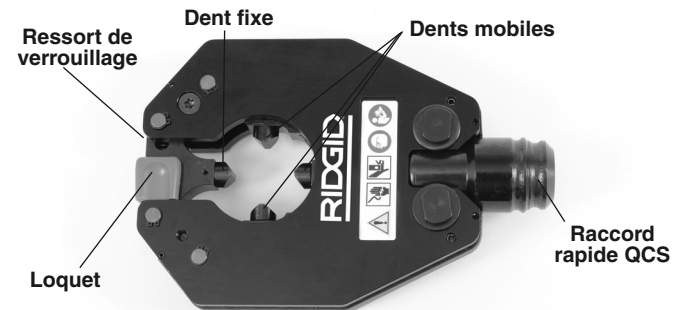


Figure 1 – Tête de sertissage sans matrice à 4 broches type 4P-6

Caractéristiques techniques

Ø maxi du câble750 MCM Classe B
(alu) : 500 MCM
(torsadé fin) : 500 MCM

QCS compatible :

TypeQCS 6T

Force maxi

du véri13 500 lbf 60 kN/6 tonnes

Poids5,8 livres (2,6 kg)

Inspection et entretien

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

1. Avec le bloc-piles de l'appareil retiré, ramenez le manchon de son système à raccord rapide QCS en arrière pour retirer la tête.
2. Éliminez toutes traces de crasse, d'huile, de cambouis et de débris de la tête afin d'en faciliter l'inspection et la manipulation. Faites particulièrement attention qu'il ne reste aucuns débris dans le manchon de raccord rapide QCS qui seraient susceptibles d'endommager le système.
3. Examinez la tête pour :
 - Un parfait assemblage et intégralité.
 - Signes d'usure, de corrosion ou autres signes de détérioration. L'indentation des rainures du QCS venue avec l'âge n'est pas considéré une détérioration.
 - Le bon fonctionnement et verrouillage du loquet.
 - La présence et lisibilité des marquages de tête. Réparez toute anomalie constatée avant d'utiliser la tête.
4. Inspectez la pince électrique et tout autre matériel utilisé selon les consignes correspondantes.
5. Le raccord QCS est lubrifié à vie et ne nécessite aucune lubrification supplémentaire. Lubrifiez les axes du loquet à l'aide d'une huile minérale légère. Éliminez toutes traces d'huile résiduelle.

Préparation et utilisation

1. Préparez le connecteur à sertir selon les consignes de son fabricant.
2. Sélectionnez le matériel de sertissage approprié selon les spécifications correspondantes. Assurez-vous que l'ensemble du matériel a été inspecté et installé conformément aux consignes applicables.
3. Retirez le bloc-piles de l'appareil, puis ramenez son manchon QCS en arrière pour retirer ou installer la tête. Lâchez le manchon pour verrouiller la tête. Vérifiez l'enfoncement complet et le verrouillage de la tête avant la mise en marche de l'appareil. Si le QCS refuse de verrouiller la tête, assurez-vous que le piston de l'appareil est entièrement rentré en appuyant sur la touche de décompression de l'appareil.
4. Avec les mains sèches, introduisez le bloc-piles dans l'appareil.
5. Au besoin, ouvrez la tête en tirant sur le manchon du loquet afin de le basculer en arrière (Figure 2), puis refermez la tête autour du connecteur à sertir. Assurez-vous que le loquet est entièrement fermé. Ne pas utiliser l'appareil lorsque ce loquet est entièrement ou partiellement ouvert.

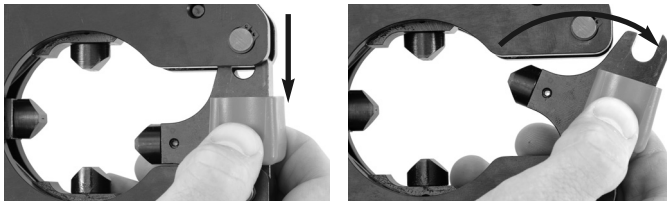


Figure 2 – Ouverture et fermeture de la tête de sertissage

6. Respectez les consignes du fabricant des connecteurs visant l'emplacement du sertissage. Certaines sections de fil pourront nécessiter plusieurs sertissages par connecteur.

Centrez le connecteur contre la dent fixe du loquet de la tête (Figure 3). Un connecteur qui n'est pas centré et appuyé contre la dent fixe du loquet ou qui est positionnée au centre de la tête pourrait occasionner un sertissage incomplet et endommager l'appareil.

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

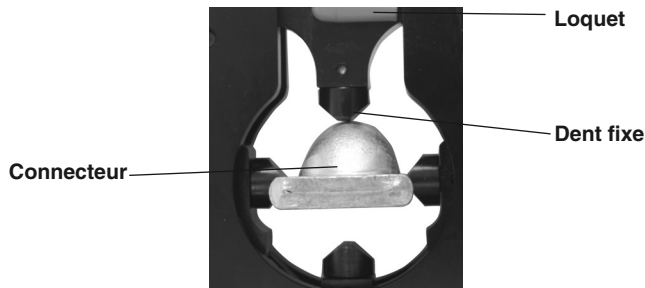


Figure 3 – Positionnement du connecteur vis-à-vis de la dent fixe

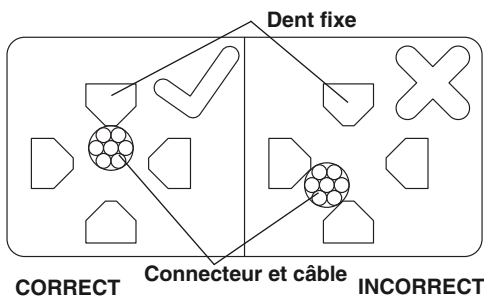


Figure 4 – Positionnement correct et incorrect du connecteur

7. Activez la pince électrique selon les consignes correspondantes, tout en gardant les mains éloignées de la tête et des autres mécanismes. Une fois le cycle de sertissage terminé, le piston se retirera et l'appareil s'éteindra. Si le piston ne se retire pas en-

tièrement, c'est que le sertissage est incomplet et que l'opération devra être répétée.

8. Lorsque le piston refuse de se retirer entièrement, appuyez sur la touche de décompression de la pince électrique. Dans le cas de sertissages multiples, déplacez la tête et répétez le processus.
9. Retirez le connecteur sertie de la tête.
10. Inspectez et contrôlez le raccord selon les consignes du fabricant du connecteur, les règles de l'art et les normes en vigueur.

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

⚠ ¡ADVERTENCIA!



Antes de hacer funcionar esta herramienta, lea y entienda estas instrucciones, las instrucciones de la herramienta eléctrica, las instrucciones del conector a 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 los penetradores o entre estos componentes y otros objetos.
- **Este cabezal no cuenta con aislamiento para usarse para conductores con corriente eléctrica o cerca de éstos.** Al usar este cabezal en conductores con corriente eléctrica o cerca de éstos, podría producirse una descarga eléctrica que causaría lesiones graves o la muerte.
- **Cuando este aparato está en marcha, genera grandes fuerzas. Estas fuerzas podrían producir la rotura o expulsión de piezas y causar lesiones.** Manténgase apartado del aparato durante su uso y póngase el equipo de protección apropiado, incluso gafas de seguridad.
- **Nunca repare un cabezal averiado.** Si un cabezal se ha soldado, rectificado, taladrado o modificado de cualquier forma, se podría romper durante su uso. Nunca reemplace componentes. Deseche los cabezales averiados para reducir el riesgo de lesiones.
- **Con este cabezal engarzador 4P-6 4PIN™, sin terrajas, de RIDGID® utilice solamente una herramienta eléctrica RIDGID® o ILSCO®.** El uso de otras herramientas con este cabezal podría dañar el cabezal y la herramienta, o producir lesiones graves.
- **Utilice una correcta combinación de herramienta, terrajas, conector y cable.** Las malas combinaciones pueden producir un engarzado incompleto o defectuoso, lo cual aumenta el riesgo de incendio, lesiones graves o muerte.

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

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

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

Descripción

El cabezal engarzador 4P-6 4PIN, sin terrajas, de RIDGID está diseñado para engarzar conectores eléctricos por compresión con sus respectivos alambres de desde 8 AWG hasta alambre de cobre clase B de 750 MCM, alambre de hilo múltiple delgado de 500 MCM o alambre de aluminio de 500 MCM.

El cabezal engarzador se acopla a una herramienta eléctrica

RIDGID o ILSCO; gracias al acoplamiento QuickChange System™ (QCS™) de conexión rápida de RIDGID, puede rotar en 360 grados. Incluye un sistema especial de retén de acción rápida.

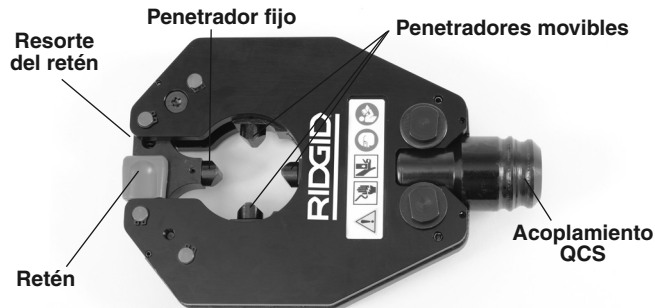


Figura 1 – Cabezal engarzador 4P-6 4PIN, sin terrajas

Especificación

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

Compatible con acoplamientos

QCS de tipoQCS 6T

Fuerza de entrada de la herramienta13.500 lbf (60 kN; 6-ton)

Peso5,8 libras (2,6 kg)

Inspección y mantenimiento

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

- Después de extraer la batería de la herramienta, empuje hacia atrás el collar QCS y extraiga el cabezal.
- Limpie el cabezal engarzador y elimine la suciedad, aceite, grasa y residuos, para facilitar su inspección y mejorar el control. Examine minuciosamente el acoplamiento QCS para asegurar que no tenga residuos que podrían dañarlo.
- Inspeccione el cabezal para verificar lo siguiente:
 - Está bien ensamblado y completo.
 - No hay desgaste, corrosión ni daño de algún otro tipo. Las hendiduras en las ranuras del acoplamiento QCS se forman normalmente durante el uso y no indican daño.
 - El retén funciona correctamente y se cierra bien.
 - Las etiquetas en el cabezal están presentes y son legibles.
 Si encuentra algún problema, no use el cabezal hasta que haya corregido la avería.
- Según las instrucciones correspondientes, inspeccione la herramienta eléctrica y cualquier otro equipo que usará.
- El acoplamiento QCS está lubricado de por vida en la fábrica y no exige lubricación adicional. Lubrique los puntos de pivote del retén con un aceite lubricante liviano de uso general. Quite el exceso de aceite con un paño.

Puesta en marcha y operación

- Prepare la conexión que va a engarzar, conforme a las instrucciones del fabricante del conector.
- Seleccione el equipo de engarzado correcto para la aplicación según sus especificaciones. Asegure que todos los equipos estén inspeccionados y montados de acuerdo con sus respectivas instrucciones.
- Extraiga la batería de la herramienta. Empuje hacia atrás el collar QCS en la herramienta eléctrica y encaje o extraiga el cabezal. Suelte el collar para retener el cabezal. Confirme que el cabezal esté totalmente embutido y trabado en la herramienta antes de encenderla. Si el cabezal no se traba en el acoplamiento QCS, oprima el botón de desenganche para asegurar que el ariete de la herramienta esté completamente retraído.
- Con las manos secas, coloque la batería en la herramienta.

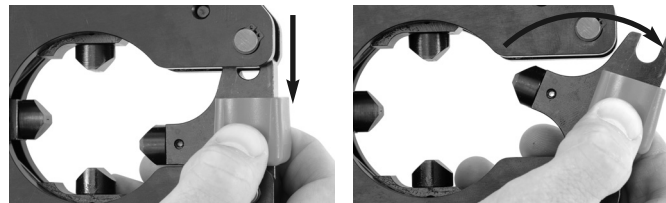


Figura 2 – Apertura y cierre del cabezal engarzador

- Si fuera necesario, abra el cabezal, empuje el retén hacia el lado y hágalo girar hacia afuera (Figura 2). Con el cabezal, encierre el conector que va a engarzar. Asegure que el retén esté completamente cerrado. No haga funcionar la herramienta con el retén abierto o parcialmente abierto.
- Para ubicar el lugar de engarzado, siga todas las instrucciones del fabricante del conector de compresión. Algunos alambres por su tamaño podrían exigir más de un engarzado por conector.

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

Cuando haga un solo engarzado, centre el conector de manera que los penetradores estén alineados con las líneas en el conector. Cuando las instrucciones del fabricante del conector indican que hay que hacer múltiples engarzados, asegure que haya lugar suficiente para espaciar los engarzados en forma pareja entre las líneas del terminal.

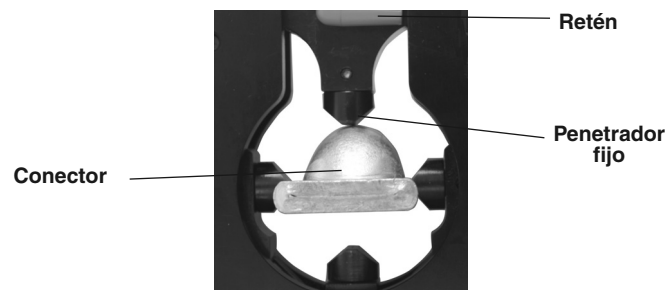


Figura 3 – Alineamiento del conector con el penetrador fijo

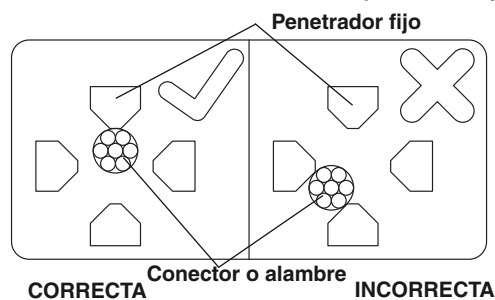


Figura 4 – Colocación correcta e incorrecta del conector

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