

**⚠ WARNING**



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

**ings and instructions for all equipment and material being used before operating this tool to reduce the risk of serious personal injury.**

**SAVE THESE INSTRUCTIONS!**

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

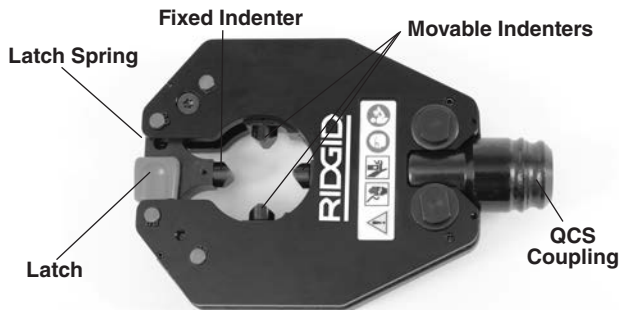
**NOTICE** Selection of appropriate materials and joining methods is the responsibility of the system designer and/or installer. Before any installation is attempted, careful evaluation of the specific requirements should be completed. Consult connector manufacturer for selection information.

If you have any questions concerning this RIDGID® product:

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

**Description**

The RIDGID® 4P-6 4PIN Dieless Crimp Head Tool is designed to crimp electrical compression connectors to their respective wires. The tool is available either as an interchangeable head (For RIDGID® RE 6/RE 60 or ILSCO Electrical Tool) or as part of a dedicated tool (RIDGID® RE-600 series tools). The Crimp Head can rotate 360 degrees. It includes a special quick acting latching system.



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

**Specification**

Max. Size Cable .....750 MCM Class B Copper Wire,  
500 MCM Aluminum Wire  
500 MCM Fine Stranded Wire

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

QCS Coupling Type.....6T QCS and 60kN QCS  
Tool Input Force.....60kN (6-ton) (13,500 lbs)

Interchangeable Head Weight .....5.8 lb (2.6 kg)

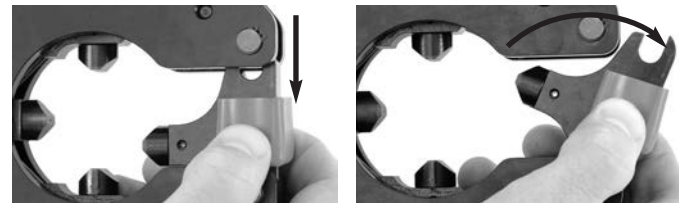
**Inspection/Maintenance**

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

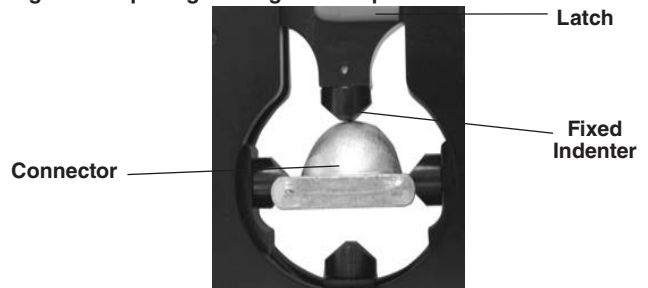
1. Remove battery from electrical tool.
2. Clean any oil, grease or dirt from the tool and head, including handles and controls. This aids inspection and helps prevent the machine from slipping from your grip.
3. Inspect the head for:
  - Proper assembly and completeness.
  - Wear, corrosion or other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

**Set-Up/Operation**

1. Prepare the connection to be crimped per the connector manufacturer's instructions.
2. Choose the appropriate crimp equipment for the application per their specifications. Make sure all equipment is inspected and set up per its instructions.
3. Changing Heads with QCS Coupling – See *Electrical Tool manual*.
4. With dry hands install the tool battery.
5. If needed, open the head by pushing the latch to the side and rotating out (Figure 2). Close the head around the connector to be crimped. Make sure that the latch is fully closed – do not operate the tool with the latch open or partially open.



**Figure 2 – Opening/Closing the Crimp Head**

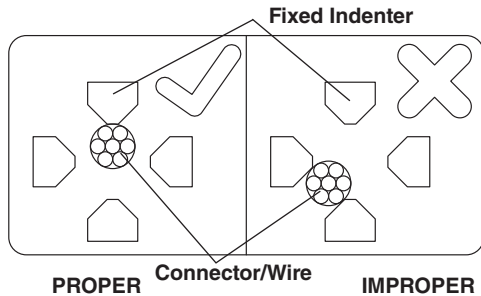


**Figure 3 – Aligning Connector With the Fixed Indenter**

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

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

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



**Figure 4 – Proper and Improper Connector Placement**

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

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

Traduction de la notice originale

**AVERTISSEMENT**



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

**et les avertissements et consignes d'utilisation de l'ensemble des matériaux et du matériel utilisés.**

**CONSERVEZ CETTE NOTICE !**

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

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

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

- Consulter le point de vente RIDGID le plus proche ;

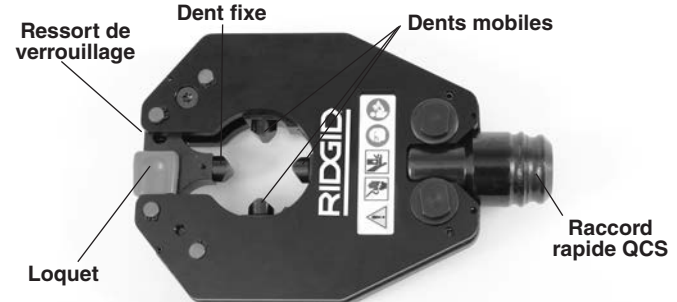
- Vous rendre sur le site RIDGID.com pour obtenir les coordonnées du point de vente RIDGID le plus proche ;
- Consulter les services techniques de Ridge Tool à [rtctechservices@emerson.com](mailto:rtctechservices@emerson.com) ou, à partir des Etats-Unis ou du Canada, en composant le 800-519-3456.

**Description**

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

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

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



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

**Caractéristiques techniques**

- Ø maxi du câble ....Cuivre : 750 MCM Classe B
- Alu : 500 MCM
- Torsadé fin : 500 MCM

Consultez le tableau de compatibilité des matrices de sertissage RIDGID avec les divers types de raccord de connexion sur [RIDGID.com/CrimpDies](http://RIDGID.com/CrimpDies)

Types de raccord rapide .....QCS 6T et QCS 60kN

Force maxi (départ appareil) ....60kN (6 tonnes) (13 500 livres)

Poids de tête interchangeable.....5,8 livres (2,6 kg)

**Inspection et entretien**

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

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

**Préparation et utilisation**

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

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

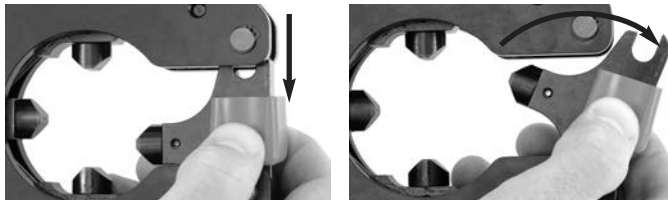


Figure 2 – Ouverture et fermeture de la tête de sertissage

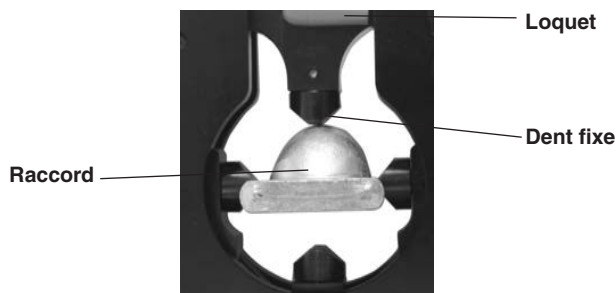


Figure 3 – Alignement du raccord sur la dent fixe

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

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

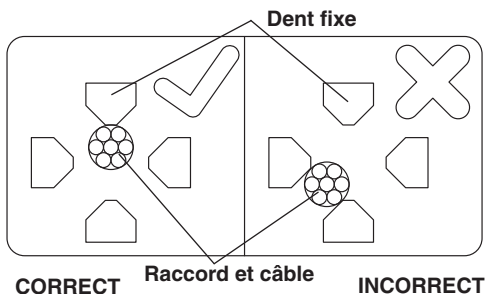


Figure 4 – Positionnement correct et incorrect du raccord

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

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

Traducción del manual original

### ⚠ ¡ADVERTENCIA!



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

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.
- No use el aparato para conductores con electricidad, con el fin de reducir el riesgo de descargas eléctricas, lesiones graves y la muerte. El aparato no cuenta con aislamiento. Use procedimientos de trabajo apropiados y equipo de protección personal cuando trabaje cerca de conductos con electricidad.
- Cuando este aparato está en marcha, genera grandes fuerzas. Estas fuerzas podrían producir la rotura o expulsión de piezas y causar lesiones. Manténgase apartado del aparato durante su uso y póngase el equipo de protección apropiado, incluso gafas de seguridad.
- Nunca repare un cabezal averiado. Si un cabezal se ha soldado, rectificado, taladrado o modificado de cualquier forma, se podría romper durante su uso. Nunca reemplace componentes. Deseche los cabezales averiados para reducir el riesgo de lesiones.
- Use una correcta combinación de herramienta, conector y cable. Las malas combinaciones pueden producir un engarzado incompleto o defectuoso, lo cual aumenta el riesgo de incendio, lesiones graves o muerte.

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

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

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

### Descripción

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

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

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



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

## Especificación

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

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

Tipo de acoplamiento

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

Fuerza de entrada

del aparato .....60 kN (6 Ton) (13.500 libras)

Peso del cabezal

intercambiable .....5,8 libras (2,6 kg)

## Inspección y mantenimiento

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

1. Extraiga la batería de la herramienta eléctrica.
  2. Limpie la herramienta y el cabezal, incluyendo las manijas y controles, para quitarles el aceite, grasa o suciedad. Esto facilita su inspección y ayuda a evitar que la máquina se le resbale de las manos.
  3. Inspeccione el cabezal para verificar lo siguiente:
    - Está bien ensamblado y completo.
    - No hay desgaste, corrosión ni daño de otro tipo. Asegure que el retén funcione bien y pueda engancharse correctamente.
    - Las etiquetas en el cabezal están presentes y son legibles.
    - Vea el manual de la herramienta eléctrica para la inspección y el mantenimiento del acoplamiento QCS.
- Si encuentra algún problema, no use la herramienta hasta que haya corregido la avería.
4. Según las instrucciones correspondientes, inspeccione la herramienta eléctrica y cualquier otro equipo que usará.
  5. Lubrique los puntos de pivote con un aceite lubricante liviano de uso general. Quite el exceso de aceite con un paño.

## Puesta en marcha y operación

1. Prepare la conexión que va a engarzar, conforme a las instrucciones del fabricante del conector.
2. Seleccione el equipo de engarzado correcto para la aplicación según sus especificaciones. Asegure que todos los equipos estén inspeccionados y montados de acuerdo con sus respectivas instrucciones.
3. Cómo cambiar cabezales con el acoplamiento QCS – *vea el manual de la herramienta eléctrica.*
4. Con las manos secas, coloque la batería en la herramienta.
5. Si fuera necesario, abra el cabezal, empuje el retén hacia el lado y hágalo girar hacia afuera (Figura 2). Con el cabezal, encierre el conector que va a engarzar. Asegure que el retén esté completamente cerrado. No haga funcionar la herramienta con el retén abierto o parcialmente abierto.

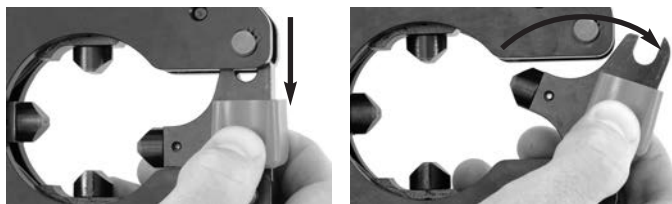


Figura 2 – Apertura y cierre del cabezal engarzador

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

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

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

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

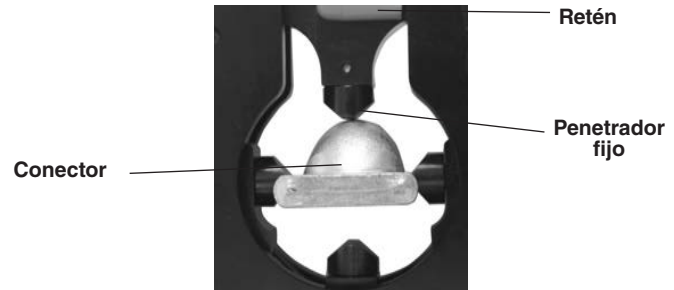


Figura 3 – Alineamiento del conector con el penetrador fijo

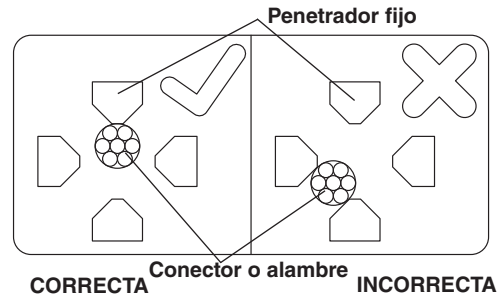


Figura 4 – Colocación correcta e incorrecta del conector

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

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

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

### ⚠️ WARNUNG



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

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

### BEWAHREN SIE 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 Zähne oder Komponenten und andere Objekte geraten.
- **Nicht bei stromführenden Leitungen verwenden, um das Risiko von elektrischem Schlag, schweren Verletzungen und Tod zu reduzieren. Das Werkzeug ist nicht isoliert.** Wenden Sie bei der Arbeit in der Nähe von stromführenden Leitungen geeignete Verfahren an und tragen Sie persönliche Schutzausrüstung.

- Bei der Benutzung des Produkts entstehen große Kräfte, durch die Teile zerbrochen oder fortgeschleudert werden könnten, sodass es zu Verletzungen kommen kann. Halten Sie bei der Benutzung Abstand und tragen Sie geeignete Schutzausrüstung, einschließlich Augenschutz.
- Einen schadhafte Kopf auf keinen Fall reparieren. Ein Kopf, der geschweißt, geschliffen, gebohrt oder in irgendeiner Weise verändert wurde, kann bei der Benutzung brechen. Niemals einzelne Komponenten ersetzen. Schadhafte Köpfe entsorgen, um das Verletzungsrisiko zu mindern.
- Verwenden Sie die richtige Kombination von Werkzeug, Verbinder und Kabel. Ungeeignete Kombinationen können zu unvollständigen oder unzureichenden Pressungen führen, durch die das Risiko von Bränden, schweren Verletzungen oder Tod erhöht wird.

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

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

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.

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

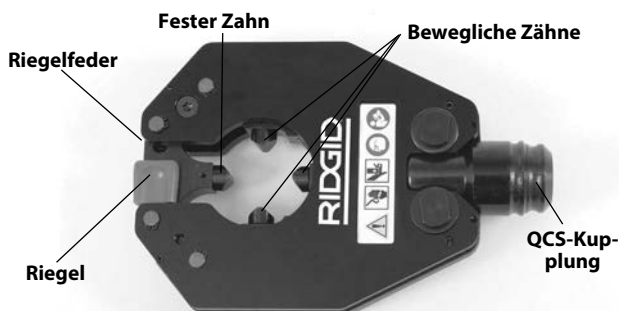


Abbildung 1 – 4P-6 4PIN backenloser Crimp-Kopf (austauschbare Version)

**Technische Beschreibung**

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

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

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

**Kontrolle/Wartung**

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

1. Entfernen Sie die Batterie aus dem Elektrowerkzeug.
2. Entfernen Sie etwa vorhandenes Öl, Fett oder Schmutz von Werkzeug und Kopf, einschließlich Griffen und Bedienelementen. Dies erleichtert die Inspektion und hilft, zu verhindern, dass Ihnen die Maschine aus der Hand rutscht.
3. Überprüfen Sie den Kopf auf:
  - Korrekte Montage und Vollständigkeit.
  - Verschleiß, Korrosion oder sonstige Schäden. Vergewissern Sie sich, dass der Riegel korrekt funktioniert und sicher schließt.
  - Vorhandensein und Erkennbarkeit der Kopfmarkierungen.

- Inspektion und Wartung der QCS-Kupplung siehe Anleitung für das Elektrowerkzeug. Wenn Probleme festgestellt wurden, diese erst beheben, bevor der Kopf verwendet wird.
4. Überprüfen Sie das Elektrowerkzeug und etwaige sonstige Ausrüstung gemäß den jeweiligen Anweisungen.
  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 geeignete Crimp-Ausrüstung. Vergewissern Sie sich, dass die gesamte Ausrüstung entsprechend den Anweisungen überprüft und vorbereitet wurde.
3. Wechseln von Köpfen mit QCS-Kupplung – Siehe Anleitung für Elektrowerkzeug.
4. Setzen Sie den Akku mit trockenen Händen ein.
5. Öffnen Sie bei Bedarf den Kopf, indem Sie den Riegel zur Seite schieben und herausdrehen (Abbildung 2). Schließen Sie den Kopf um den zu crimpenden Verbinder. Vergewissern Sie sich, dass der Riegel vollständig geschlossen ist – Betätigen Sie das Werkzeug nicht, wenn der Riegel ganz oder teilweise geöffnet ist.

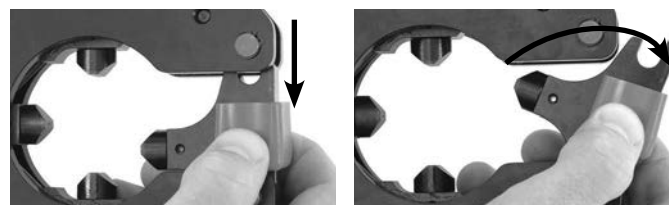


Abbildung 2 – Öffnen/Schließen des Crimp-Kopfes

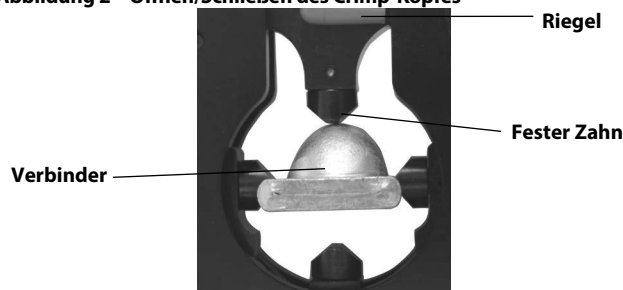


Abbildung 3 – Ausrichten des Verbinders am festen Zahn

6. Befolgen Sie alle Anweisungen des Herstellers der Pressverbindung bezüglich der Position der Pressung. Bei einigen Kabelgrößen ist mehr als ein Crimp-Vorgang je Verbinder erforderlich. Zentrieren Sie den Verbinder gerade am festen Zahn (der sich am Riegel befindet) (Abbildung 3). Wenn der Verbinder nicht am festen Zahn zentriert ist oder sich zwischen den Zähnen befindet, kann die Pressung unzureichend sein oder das Werkzeug kann beschädigt werden. Richten Sie bei einer einzelnen Pressung die Zähne an den Linien am Verbinder aus. Wenn laut Anweisung des Verbinderherstellers mehrere Pressvorgänge erforderlich sind, achten Sie darauf, dass zwischen den Ösenlinien genügend Platz für gleichmäßige Abstände zwischen den Pressungen ist.

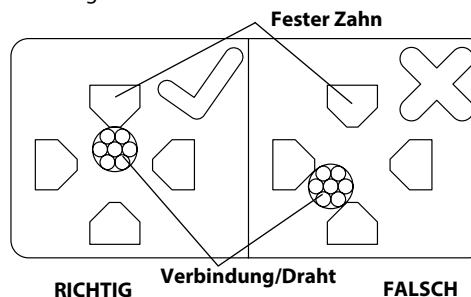


Abbildung 4 – Richtige und falsche Positionierung des Verbinders

7. 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.
8. 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.
9. Entfernen Sie die Pressverbindung vom Kopf.
- 10 Überprüfen und testen Sie die Verbindung entsprechend den Anweisungen des Verbinderherstellers, normalen Praktiken und geltenden Normen.

## **NL** Instructies voor de 4P-6 4PIN™ krimpkop zonder bekken

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 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 doorns worden gekneld, of tussen de doorns 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 dit 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 kop.** 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, 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 verbindingsmethode 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:

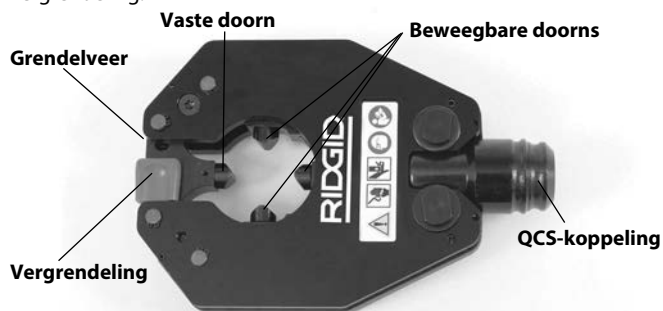
- Neem contact op met uw plaatselijke RIDGID-verdeler.
- Kijk op RIDGID.com om uw plaatselijke RIDGID-contactpunt te vinden.
- Neem contact op met het Ridge Tool Technical Service Department via [rrtctechservices@emerson.com](mailto:rrtctechservices@emerson.com). In de VS en Canada kunt u ook bellen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

## **Beschrijving**

De RIDGID® 4P-6 4PIN Krimpkop zonder bekken is ontworpen voor het bevestigen van krimpconnectoren op de bijbehorende kabels.

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

De krimpkop kan roteren over 360 graden. Hij is uitgerust met een snelvergrendeling.



**Figuur 1 – 4P-6 4PIN Krimpkop zonder bekken (wisselkop-versie)**

## **Specificatie**

Max. kabelmaat ..... 750 MCM Class B koperdraad,  
500 MCM aluminiumdraad  
500 MCM fijnradige kabel

Ga naar [RIDGID.com/CrimpDies](http://RIDGID.com/CrimpDies) voor het overzichtsschema van combineerbare RIDGID krimpbekken/elektrische connectoren.

Type QCS-koppeling..... 6T QCS en 60 kN QCS  
Inputkracht ..... 60 kN (6-ton) (13,500 lbs)  
Gewicht van de wisselkop ..... 5.8 lb (2,6 kg)

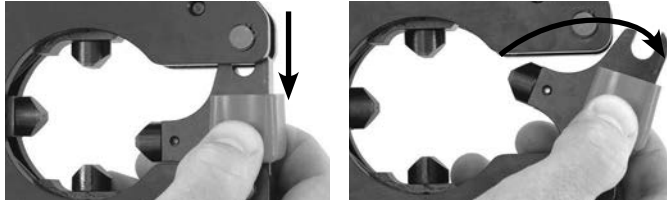
## **Inspectie/onderhoud**

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

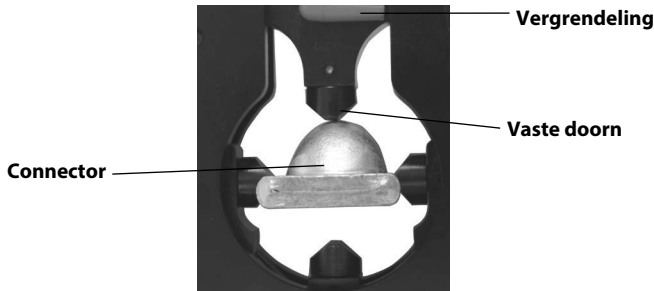
1. Haal de batterij uit het elektrisch gereedschap.
2. Verwijder alle olie, vet of vuil van de kop en het gereedschap zelf, inclusief de handgrepen en bedieningsknoppen. Zo wordt het gemakkelijker om het gereedschap te inspecteren en het helpt voorkomen dat u de greep op het gereedschap verliest.
3. 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 de kop dan niet tot deze gerepareerd is.
4. Controleer het elektrische gereedschap en eventuele andere uitrusting die gebruikt wordt, op de manier zoals aangegeven in de betreffende handleidingen.
5. Smeer de draaipunten van de kop in met een lichte smeerolie voor algemeen gebruik. Veeg overtollige olie weg.

## **Instelling/bediening**

1. Bereid de te krimpen verbinding voor volgens de instructies van de connectorfabrikant.
2. Kies het geschikte krimpgereedschap 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. Krimpkop met QCS-koppeling wisselen – *Zie de handleiding van het elektrisch gereedschap.*
4. Breng de batterij aan in het gereedschap – met droge handen!
5. Open de kop, indien nodig, door de vergrendeling opzij te drukken en naar buiten te draaien (Figuur 2). Sluit de krimpkop 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.



Figuur 2 – De krimpkop openen/sluiten

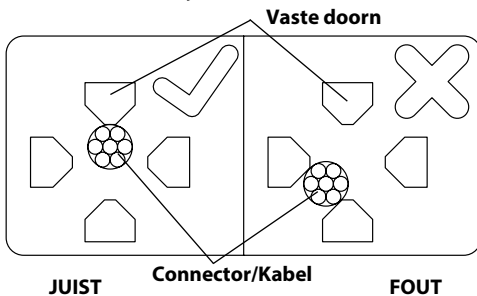


Figuur 3 – De connector uitlijnen met de vaste doorn

6. Volg alle instructies van de connectorfabrikanten op voor de krimpcatie. Voor sommige kabelmaten kan het nodig zijn om per connector verschillende krimpvverbindingen aan te brengen.

Zet de connector recht tegen de (op de vergrendeling gemonteerde) vaste doorn (Figuur 3). Als de connector niet op de vaste doorn gecentreerd is, of verkeerd tussen de doorns is geplaatst, kan dit resulteren in een mislukte krimpvverbinding of beschadiging van het gereedschap.

Bij het aanbrengen van een enkele krimpvverbinding, moet u de doorns van de krimpkop uitlijnen binnen de lijnen op de connector. Als volgens de instructies van de connectorfabrikant meerdere krimpvverbindingen vereist zijn, moet u ervoor zorgen dat er voldoende ruimte is om de krimpvverbindingen gelijkmatig te verdelen tussen de kabelschoenlijnen.



Figuur 4 – Juiste en foute plaatsing van de connector

- 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 krimpvverbinding niet compleet en moet de bewerking worden herhaald.
- 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 krimpvverbindingen aanbrengen.
- Maak de gemaakte krimpvverbinding los uit de krimpkop.
- Inspecteer en test de verbinding volgens de instructies van de connectorfabrikant, in overeenstemming met de normale werkwijze en in naleving van de toepasselijke voorschriften.

## IT Istruzioni sulle Teste di pressatura senza stampa 4PIN™ 4P-6

Traduzione delle istruzioni originali

### ⚠ AVVERTENZA



Prima di attivare questo utensile, leggere e comprendere queste istruzioni, le istruzioni sull'utensile elettrico, le istruzioni per il connettore da pressare, e le avvertenze e le istruzioni

per tutte le apparecchiature e i materiali usati, al fine di ridurre il rischio di lesioni personali gravi.

### CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI!

- Tenere 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 strumenti di penetrazione o questi 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.
- Durante l'utilizzo del prodotto, vengono generate grandi forze che sono in grado di rompere o lanciare frammenti e causare lesioni.** Rimanere lontani durante l'uso e indossare equipaggiamento protettivo adeguato, compresi gli occhiali protettivi.
- Non riparare mai una testa danneggiata.** Una testa che sia stata saldata, messa a terra, trapanata o modificata, in qualsiasi maniera, può rompersi durante l'uso. Non sostituire mai i componenti singoli. Per evitare i rischi di lesione, smaltire le teste danneggiate.
- Usare una combinazione di utensile, 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](http://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](mailto:rtctechservices@emerson.com), oppure, negli Stati Uniti e in Canada, chiamare il numero verde 1-800-519-3456.

### Descrizione

La Testa di pressatura senza stampa 4PIN 4P-6 RIDGID® è stata progettata per pressare i connettori di compressione elettrici sui conduttori elettrici.

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

La Testa di pressatura può ruotare di 360 gradi. Include un sistema di aggancio speciale ad azione rapida.



Figura 1 – Testa di pressatura senza stampa 4PIN 4P-6 (versione intercambiabile)

**Specifica**

Massima dimensione del cavo..... Filo di rame 750 MCM di Classe B,  
 Filo di alluminio 500 MCM,  
 Filo filettato sottile 500 MCM

Per consultare le Tabelle sulla compatibilità del connettore elettrico/stampi per pressatura RIDGID, visitare il sito web RIDGID.com/CrimpDies.

Tipo di accoppiamento QCS ..... QCS 6T e QCS 60kN

Forza di input dell'utensile..... 60 kN (6 tonnellate) (13,500 libbre)

Peso della testa intercambiabile ..... 5.8 libbre (2,6 kg)

**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.
  - Usura, corrosione o altri danni. Accertarsi che l'aggancio 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.
 Se si riscontrano problemi, usare la testa solo dopo averli eliminati.
4. Esaminare l'utensile elettrico e qualsiasi altra apparecchiatura usata, come indicato nelle relative istruzioni.
5. 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 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. Sostituzione delle Teste con Accoppiamento QCS – *Vedere il manuale dell'Utensile elettrico.*
4. Con le mani asciutte, installare la batteria sull'utensile.
5. Se necessario, aprire la testa premendo la chiusura sul lato e ruotando verso l'esterno (Figura 2). 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.

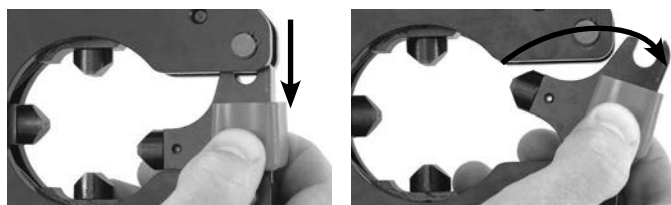


Figura 2 – Apertura/chiusura della Testa di pressatura

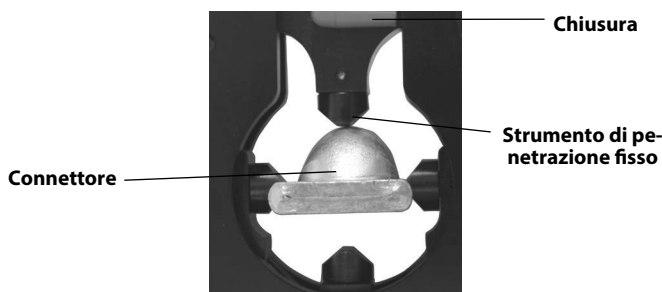


Figura 3 – Allineamento del Connettore con lo Strumento di penetrazione fisso

6. 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 ciascun connettore.

Centrare il connettore a squadra contro lo strumento di penetrazione fisso (montato sulla chiusura) (Figura 3). Se il connettore non è centrato sullo strumento di penetrazione fisso, o si trova tra gli strumenti di penetrazione, la pressatura potrebbe essere errata e l'utensile potrebbe danneggiarsi.

Se si deve effettuare una semplice pressatura, allineare gli strumenti di penetrazione entro le linee sul connettore. Quando si effettuano pressature multiple in base alle istruzioni del produttore del connettore, accertarsi che ci sia abbastanza spazio per distanziare in modo uniforme le pressature tra le linee della ganascia.

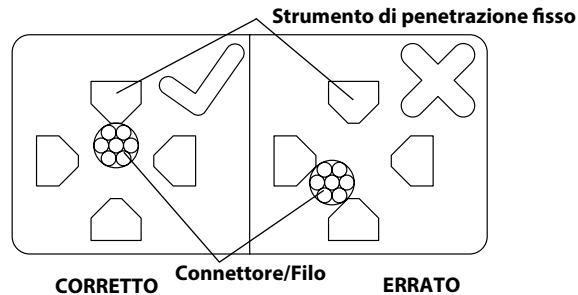


Figura 4 – Posizionamento del Connettore corretto e errato

7. 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.
8. 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.
9. Rimuovere la connessione pressata dalla testa.
10. Esaminare e testare la connessione in conformità con le istruzioni del produttore del connettore, secondo le corrette normative.

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

Tradução das instruções originais

**AVISO**

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

**GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES!**

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



**NOTA** A seleção dos materiais e métodos de união adequados é da responsabilidade do 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](mailto:rttechservices@emerson.com) ou no caso dos E.U.A. e Canadá, ligue para (800) 519-3456.

## Descrição

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

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

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



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

## Especificação

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

Vá a [RIDGID.com/CrimpDies](http://RIDGID.com/CrimpDies) para consultar as Tabelas de compatibilidade entre matriz de aperto e conector elétrico da RIDGID.

Tipo de acoplamento QCS..... 6T QCS e 60kN QCS

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

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

## Inspecção/Manutenção

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

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

## Configuração/Funcionamento

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

pamento é inspecionado e configurado de acordo com as respetivas instruções.

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

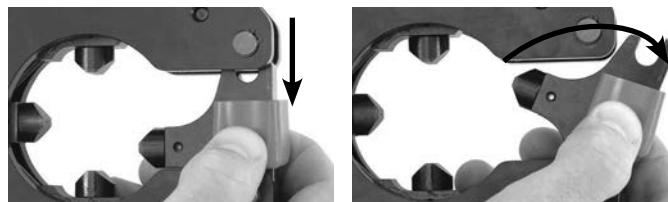


Figura 2 - Abrir/fechar a cabeça de aperto

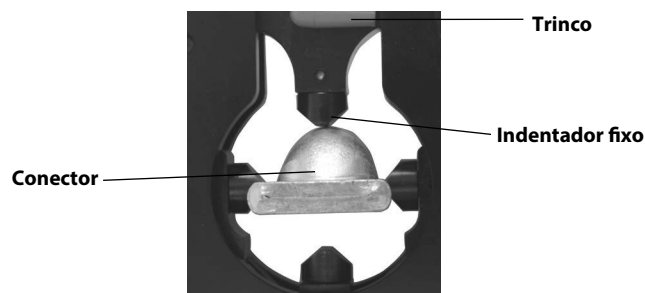


Figura 3 - Alinhar o conector com o indentador fixo

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

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

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

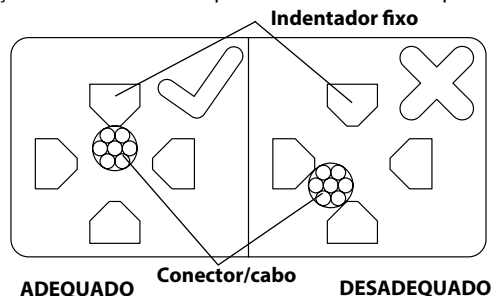


Figura 4 - Colocação adequada e desadequada do conector

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

**SV 4P-6 4PIN™ Anvisningar för presshuvud utan pressbackar**

Översättning av originalbruksanvisning

**⚠ VARNING**



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

**SPARA DESSA ANVISNINGAR!**

- **Håll fingrar och händer på avstånd från presshuvudet under presscykeln.** Det finns risk för krosskador, frakturer eller amputation på fingrar och händer om de fastnar mellan presspetsarna och komponenterna och något annat föremål.
- **Använd inte utrustningen på strömsatta elledningar – elchock kan orsaka dödsfall eller allvarlig personskada. Verktyget är inte isolerat.** Använd lämpliga arbetsrutiner och personlig skyddsutrustning när du arbetar nära strömsatta elledningar.
- **Stora krafter uppstår under produktanvändningen – dessa kan bryta av eller kasta iväg delar och orsaka personskador.** Stå på behörigt avstånd under användningen och bär lämplig skyddsutrustning, inklusive ögonskydd.
- **Ett skadat huvud får aldrig repareras.** Ett verktygshuvud som har svetsats, slipats, borrats eller modifierats kan gå sönder under användning. Byt aldrig ut enskilda komponenter. Kassera skadade huvuden så att risken för personskador minskas.
- **Använd rätt kombination av verktyg, kontakt och kabel.** Felaktiga kombinationer kan orsaka ofullständig eller dålig pressning vilket 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.

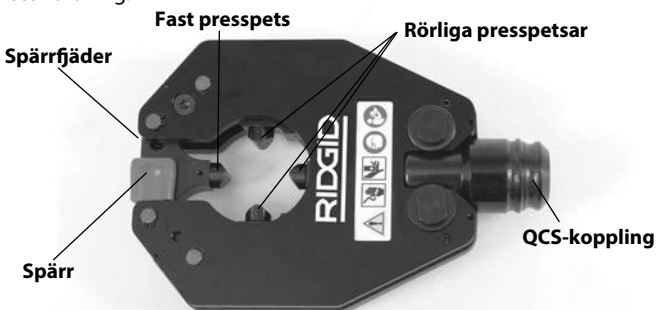
- Om du har frågor om den här RIDGID®-produkten:
- Kontakta närmaste RIDGID-distributör.
  - Besök RIDGID.com för uppgift om närmaste RIDGID-representant.
  - Kontakta Ridge Tool Technical Service Department på [rtctechservices@emerson.com](mailto:rtctechservices@emerson.com). Om du befinner dig i USA eller Kanada ringer du (800) 519-3456.

**Beskrivning**

RIDGID® 4P-6 4PIN presshuvudverktyg utan pressbackar ska användas vid fastpressning av kompressionskontakter vid elkablar.

Verktyget finns antingen som utbytbar huvud (för RIDGID® RE 6/RE 60 eller ILSCO elverktyg) eller ingår i särskilda verktyg (RIDGID® RE-600-serien).

Presshuvudet kan rotera 360 grader. Det har en särskild snabbverkande låsanordning.



**Figur 1 – 4P-6 4PIN Presshuvud utan pressbackar (utbytbar version)**

**Specifikation**

Max. Kabelldim..... 750 MCM klass B kopparledare,  
500 MCM aluminiumledare  
500 MCM fintrådad ledare

Gå till [RIDGID.com/CrimpDies](http://RIDGID.com/CrimpDies) för uppgifter om RIDGID pressbackar/ elkontakter.

QCS-kopplingstyp ..... 6T QCS och 60kN QCS

Verktygets ingångskraft..... 60 kN (6 ton) (13,500 lbs)

Vikt för utbytbar huvud..... 5.8 lb (2,6 kg)

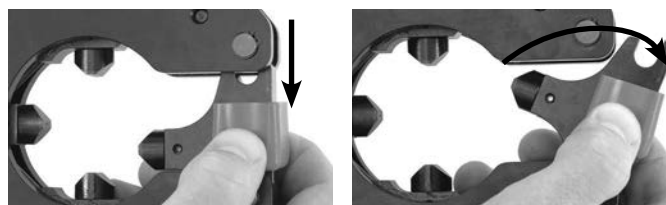
**Inspektion/Underhåll**

Inspektera presshuvudet före varje användningstillfälle och se upp med allt som kan påverka säker användning.

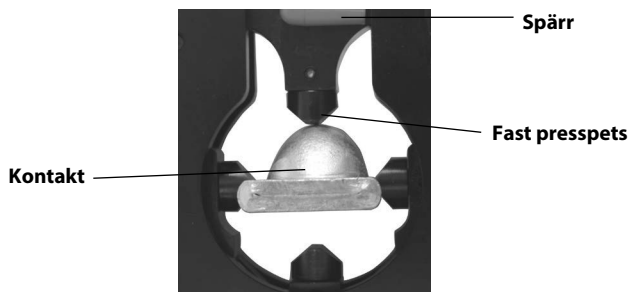
1. Ta ut batteriet från elverktyget.
2. Ta bort all olja, allt fett och smuts från verktyget och huvudet, inklusive handtag och reglage. Detta underlättar inspektion och maskinen blir lättare att hålla fast eftersom den inte slirar lika enkelt.
3. Kontrollera verktygshuvudet avseende:
  - Ordentlig montering och komplett.
  - Slitage, rost eller andra skador. Kontrollera att spärren fungerar och låser ordentligt.
  - Verktygshuvudets dekalering ska finnas på plats och vara läsbara.
  - Se elverktygets bruksanvisning för uppgift om inspektion och underhåll QCS-kopplingen.
 Om du hittar problem får huvudet inte användas förrän problemen har åtgärdats.
4. Inspektera elverktyget och kontrollera att all annan utrustning används enligt anvisningarna.
5. Smörj huvudets ledpunkter med en lätt universalsmörjolja. Torka av all överskottsolja.

**Inställning/Drift**

1. Förbered kontakten som ska pressas enligt anvisningarna från kontakttillverkaren.
2. Välj lämplig pressutrustning för uppgiften enligt gällande specifikationer. Kontrollera att all utrustning har inspekterats och ställts in enligt anvisningarna.
3. Byta huvuden med QCS-koppling – *Se elverktygets bruksanvisning.*
4. Torka händerna ordentligt och sätt in verktygets batteri.
5. Du kan öppna huvudet vid behov genom att trycka spärren åt sidan och vrida utåt (Figur 2). Stäng huvudet runt kontakten som ska pressas. Kontrollera att spärren har låsts helt – använd inte verktyget om spärren är öppen eller delvis öppen.



**Figur 2 – Öppna/stänga presshuvudet**

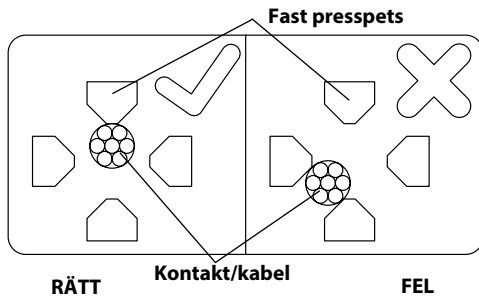


**Figur 3 – Rikta in kontakten mot den fasta presspetsen**

6. Följ alla anvisningar från presskontaktens tillverkare avseende placering. Vissa kabelldimensioner kan kräva mer än en pressning per kontakt. Centra kontakten ordentligen mot den fasta presspetsen (monterad på spärren) (Figur 3). Om kontakten inte är centrerad på den fasta

presspetsen eller befinder sig mellem presspetsarna kan pressningen eller værktøjet skadas.

Om du utför en enkasta pressning ska du rikta in presspetsarna inom linjerna på kontakten. Om upprepade pressningar krävs enligt kontakttillverkarens anvisningar måste du se till att det finns tillräckligt utrymme för att få jämna intervall mellan linjerna.



Figur 4 – Rätt och fel kontaktpacering

- Håll händerna på behörigt avstånd från huvudet och andra rörliga delar och manövrera elverktøjet enligt anvisningarna. Efter en slutförd arbetscykel kommer kolven att dras tillbaka och værktøjet stannar. Om kolven inte dras tillbaka är pressningen ikke klar og måste göras om.
- Om kolven ikke dras tillbaka helt trycker du på værktøjet's trykavlastningsknapp. Flytta værktøjet og upprepa rutinen om du behöver göra flera pressningar.
- Ta bort pressförbandet ur huvudet.
- Kontrollera och testa anslutningen enligt anvisningarna från kontakttillverkaren, normal praxis samt tillämpliga standarder.

## DA Vejledning til 4P-6 4PIN™ pressehoved uden bakker

Oversættelse af den originale brugervejledning

### ⚠ ADVARSEL



Læs og forstå disse anvisninger, anvisningerne for det elektriske værktøj, 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 profilerne eller disse 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, forbindelsesdel og kabel.** En forkert kombination kan resultere i en ufuldstændig eller ukorrekt pressning, 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:

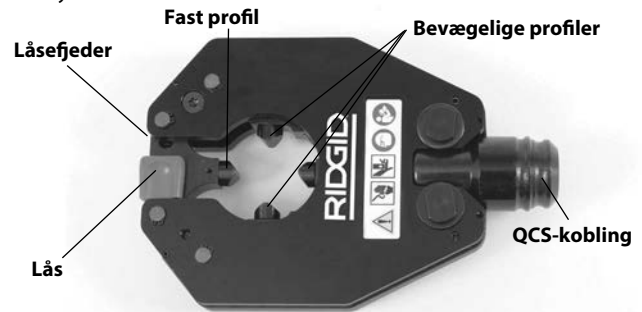
- Kontakt den lokale RIDGID-forhandler.
- Gå ind på RIDGID.com for at finde dit lokale RIDGID-kontaktpunkt.
- Kontakt Ridge Tool's tekniske serviceafdeling på [rtctechservices@emerson.com](mailto:rtctechservices@emerson.com), eller ring på følgende nummer i USA og Canada: (800) 519-3456.

## Beskrivelse

4P-6 4PIN pressehovedet uden bakker fra RIDGID® er konstrueret til at presse elektriske klemforbindelser på de relevante kabler.

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

Pressehovedet kan rotere 360 grader. Det har et særligt hurtigtreagerende låsesystem.



Figur 1 – 4P-6 4PIN pressehoved uden bakker (udskiftelig udgave)

## Specifikation

Maks. kabelstørrelse..... 750 MCM klasse B kobberkabel,  
500 MCM aluminiumkabel  
500 MCM fintrådet kabel

Gå ind på RIDGID.com/CrimpDies for at se en oversigt over kompatibiliteten mellem RIDGID pressebakker/elektriske forbindelser.

QCS-koblingstype..... 6 t QCS og 60 kN QCS

Værktøjet's inputeffekt..... 60 kN (6 ton) (13,500 lbs)

Vægt på udskifteligt hoved..... 5.8 lb (2,6 kg)

## Eftersyn/vedligeholdelse

Kontrollér pressehovedet før hver anvendelse for forhold, der kan have indvirkning på en sikker anvendelse.

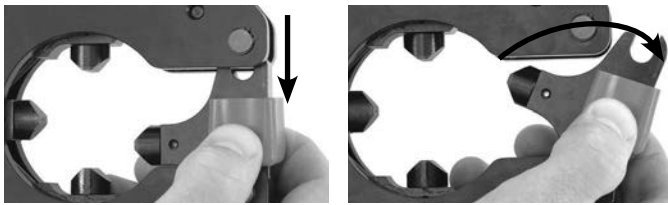
- Fjern batteriet fra det elektriske værktøj.
- Fjern eventuel olie, fedt eller snavs fra værktøjet og hovedet, herunder på greb og betjeningsanordninger. Dette understøtter eftersynet og er med til at forhindre, at maskinen glider ud af hånden på dig.
- Kontrollér hovedet for følgende:
  - Korrekt samling 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 hovedet, indtil de er blevet afhjulpet.
- Efterse det elektriske værktøj og andet udstyr, der anvendes, som angivet i vejledningerne hertil.
- Smør hovedets drejepunkter med en universal-letvægtssmørelie. Tør overskydende olie bort.

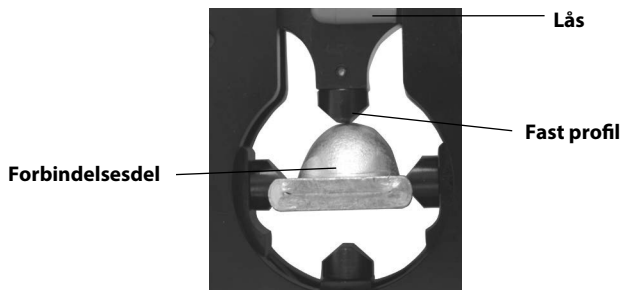
## Opsætning/drift

- Forbered forbindelsen, der skal presses, i henhold til anvisningerne fra producenten af forbindelsesdele.
- Vælg det korrekte presseudstyr til opgaven i henhold til specifikationerne. Sørg for, at alt udstyr efterses og sættes op i henhold til anvisningerne.
- Udskiftning af hoveder med QCS-kobling – Se vejledningen til det elektriske værktøj.

4. Monter værktøjets batteri med tørre hænder.
5. Åbn om nødvendigt hovedet ved at skubbe låsen til siden og dreje udad (figur 2). Luk hovedet omkring forbindelsen, der skal presses. Sørg for, at låsen er helt lukket – anvend ikke værktøjet med låsen åben eller delvist åben.



Figur 2 – Åbning/lukning af pressehoved

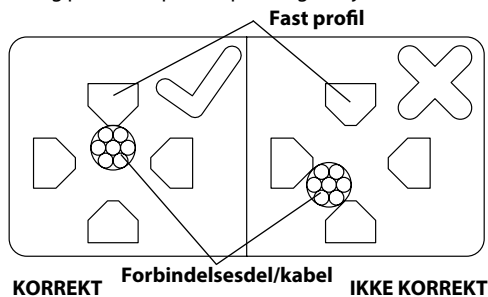


Figur 3 – Tilpasning af forbindelsesdel i forhold til fast profil

6. Følg anvisningerne fra producenten af klemforbindelser vedrørende placeringen af presningen. Nogle kabelstørrelser kan kræve mere end én presning per forbindelsesdel.

Placer forbindelsesdelen lige mod den faste profil (monteret på låsen) (figur 3). Hvis forbindelsesdelen ikke er centreret på den faste profil eller sidder mellem profilerne, kan det give en ukorrekt presning eller resultere i, at værktøjet beskadiges.

Hvis der foretages en enkelt presning, placeres profilerne inden for linjerne på forbindelsesdelen. Hvis der foretages flere presninger i henhold til anvisningerne fra producenten af forbindelsesdelen, skal der være tilstrækkelig plads til at placere presningerne jævnt mellem linjerne.



Figur 4 – Korrekt og ikke korrekt placering af forbindelsesdel

7. 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.
8. Hvis stemplet ikke trækkes helt tilbage, så tryk på trykdøsningsknappen på det elektriske værktøj. Flyt om nødvendigt hovedet og gentag proceduren for at foretage flere presninger.
9. Fjern presseforbindelsen fra hovedet.
10. Kontrollér og test forbindelsen i henhold til anvisningerne fra producenten af klemforbindelser og gældende regler i almindelig praksis.

## **NO** Instruksjoner for 4P-6 4PIN™ Gjengeløst krympehode

Oversettelse av den originale bruksanvisningen

### **⚠ ADVARSEL**



Les og forstå disse instruksjonene, instruksjonene for el-verktøyet, instruksjonene for koblingsstykket som skal krympes og advarslene og instruksjonene for alt utstyr og materiale som blir brukt

for 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 spissene 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 god avstand under bruk og bruk riktig verneutstyr, inkludert øyebeskyttelse.
- **Reparer aldri et skadet hode.** Et hode som har blitt sveiset, slipt, boret eller modifisert på noe vis kan bli ødelagt under bruk. Skift aldri ut individuelle komponenter. Kast skadde presshoder for å redusere faren for personskader.
- **Bruk riktig kombinasjon av verktøy, 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 systemdesignerens 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:

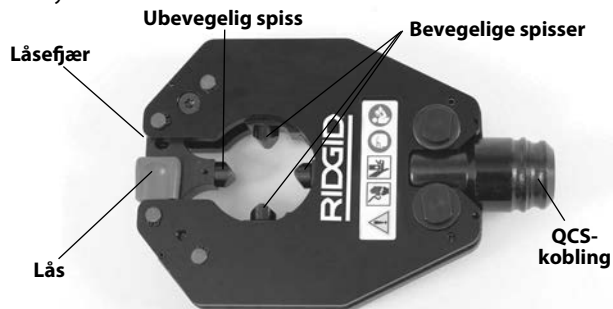
- Kontakt din lokale RIDGID-forhandler.
- Gå til RIDGID.com for å finne din lokale RIDGID-kontakt.
- Kontakt Ridge Tools tekniske serviceavdeling på e-postadressen [rttechservices@emerson.com](mailto:rttechservices@emerson.com), eller ring (800) 519-3456 i USA eller Canada.

### **Beskrivelse**

RIDGID® 4P-6 4PIN Gjengeløst krympeverktøy er konstruert til å krympe elektriske kompresjonskoblinger til tilhørende ledninger.

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).

Krympehodet kan roteres 360 grader. Det har et spesielt hurtigvirkende låsesystem.



Figur 1 – 4P-6 4PIN Gjengeløst krympehode (utskiftbar variant)

### **Spesifikasjon**

Maks. Størrelse, kabel..... 750 MCM Klasse B kobbertråd,  
500 MCM aluminiumtråd  
500 MCM fintrådet ledning

Gå til [www.RIDGID.com/CrimpDies](http://www.RIDGID.com/CrimpDies) for RIDGID Crimp Die/Electrical Connector Compatibility Chart.

QCS Koblingstype.....6T QCS og 60kN QCS  
 Verktøyet kraft.....60kN (6-tonn) (13,500 lbs)  
 Vekt, utskiftbart hode.....5.8 lb (2,6 kg)

### Inspeksjon/vedlikehold

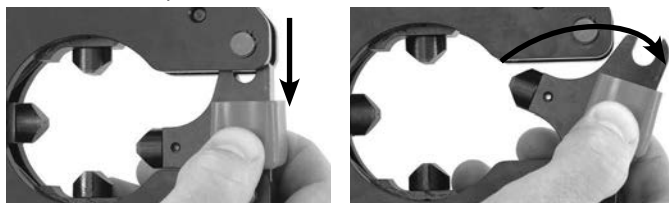
Inspiser krympemetoden før hver bruk for problemer som kan påvirke sikker bruk.

1. Ta ut batteriet fra el-verktøyet.
2. Fjern olje, fett eller skitt fra verktøyet og hodet, inkludert håndtakene og kontroller. Dette gjør det lettere å inspisere verktøyet, og forhindrer at du glipper maskinen.
3. Inspiser hodet og sjekk:
  - At det er korrekt montert og komplett.
  - Slitasje, korrosjon eller annen skade. Pass på at låsen virker som den skal og at den lukker seg skikkelig.
  - At hodemarkeringer er til stede og kan leses.
  - Bruksanvisningen for el-verktøyet for kontroll og vedlikehold av QCS-koblingen.

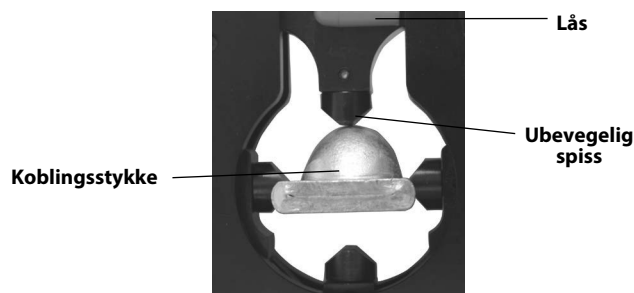
Hvis det oppdages noen problemer, må ikke hodet brukes før disse er rettet opp.
4. Inspiser el-verktøyet og annet utstyr som brukes i henhold til instruksjonene.
5. Smør hodets bevegelige punkter med en lett universalsmørlje. Tørk av overflødig olje.

### Oppsett/drift

1. Forbered koblingen 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 instruksjonene.
3. Skifte hode med QCS-kobling – *Se bruksanvisningen for el-verktøyet.*
4. Installer verktøyet batteri med tørre hender.
5. Hvis nødvendig, kan du åpne hodet ved å dytte låsen til side og rotere den utover (figur 2). Lukk hodet rundt koblingen som skal krympes. Pass på at låsen lukkes skikkelig – ikke bruk verktøyet med låsen åpen eller delvis åpen.

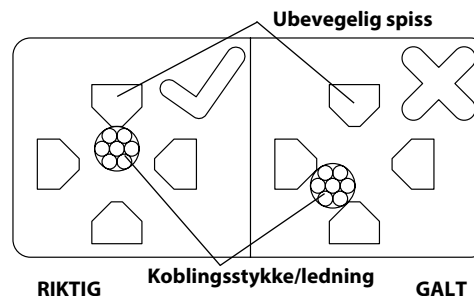


Figur 2 – Åpne/lukke krympemetoden



Figur 3 – Plassér koblingen mot den faste spissen

6. Følg alle leverandørinstruksjoner for riktig plassering. Noen ledningsstørrelser kan trenge mer enn én krymping per kobling.  
 Sentrer koblingen i rett vinkel mot den faste spissen (festet på låsen) (figur 3). Hvis koblingen ikke er sentrert mot den faste spissen eller havner mellom spissene, kan det forårsake feil krymping og skade på verktøyet.  
 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 ledningene.



Figur 4 – Riktig og gal plassering av kobling

7. 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 trekkes seg tilbake, er ikke krympingen ferdig og må gjentas.
8. Trykk på el-verktøyet trykkavlastningsknapp hvis støteren ikke trekkes seg helt tilbake. Om nødvendig, ta av hodet og gjenta prosedyren hvis du skal lage flere krympinger.
9. Fjern den krympede koblingen fra hodet.
10. Inspiser og test koblingen iht. leverandørinstruksjoner, normal standard og gjeldende regler.

## FI 4P-6 4PIN™ terättömän puristuspään ohjeet

Alkuperäisten ohjeiden käännös

### VAROITUS



Lue ja ymmärrä nämä ohjeet, sähkötyökalun ohjeet, puristettavan liittimen ohjeet ja kaikkien käytettävien laitteiden ja materiaalien varoitukset ja ohjeet ennen tämän työkalun käyttöä vakavien henkilövahinkojen vaaran vähentämiseksi.

lun käyttöä vakavien henkilövahinkojen vaaran vähentämiseksi.

### SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET!

- **Pidä sormet ja kädet etäällä puristuspaasta puristamisen aikana.** Sormet ja kädet saattavat murskautua, murtua tai amputoitua, jos ne jäävät painimien tai näiden komponenttien ja muiden esineiden väliin.
- **Älä käytä työkalua jännitteisille sähköjohtojen 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 rikkoa tai lennättää osia ja aiheuttaa henkilövahinkoja.** Seiso riittävän matkan päässä käytön aikana ja käytä asianmukaisia suojavarusteita silmiensuojaimet mukaan lukien.
- **Älä koskaan korjaa vioittunutta päätä.** Hitsattu, hiottu, porattu ja millään tavalla muutettu pää saattaa rikkoutua käytön aikana. Älä koskaan vaihda yksittäisiä komponentteja. Hävitä vioittuneet päät tapaturmavaaran vähentämiseksi.
- **Käytä oikeaa työkalun, liittimen ja kaapelin yhdistelmää.** Väärät yhdistelmät voivat aiheuttaa epätyökalun 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 arvioidava huolellisesti ennen minkäänlaisia asennusyrityksiä. Kysy valintatiedot liittinvalmistajalta.

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 [rttechservices@emerson.com](mailto:rttechservices@emerson.com), tai soittamalla Yhdysvalloissa ja Kanadassa numeroon (800) 519-3456.

## Kuvaus

Terätön RIDGID® 4P-6 4PIN -puristuspää on tarkoitettu sähköliittimien puristamiseen kiinni johtimiin.

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

Puristuspää kääntyy 360 astetta. Siinä on erityinen pikakiinnitysjärjestelmä.



**Kuva 1 – 4P-6 4PIN terätön puristuspää (vaihde malli)**

## Tekniset tiedot

Suurin kaapelikoko ..... 750 MCM luokan B kuparijohto,  
500 MCM alumiinijohto  
500 MCM hienosäikeinen johto

RIDGID-puristusleukojen ja sähköliittimien yhteensopivuustaulukko löytyy osoitteesta RIDGID.com/CrimpDies.

QCS-pikaliittintyyppi.....6T QCS ja 60 kN QCS

Työkalun voima .....60 kN (6 tonnia) (13,500 lbs)

Vaihtopään paino .....5.8 lb (2,6 kg)

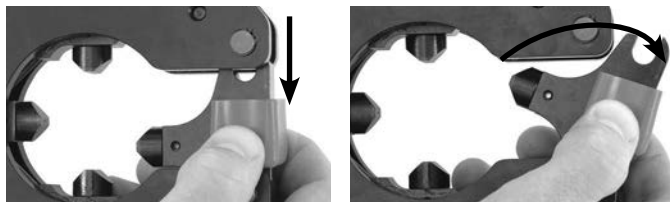
## Tarkastus/huolto

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

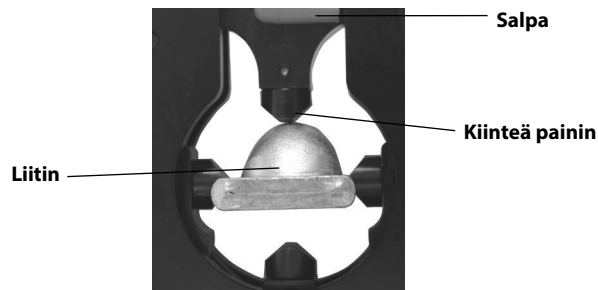
- Poista akku sähkötyökalusta.
- Puhdista työkalu ja pää sekä kahvat ja säätimet öljystä, rasvasta ja liasta. Tämä helpottaa tutkimusta ja auttaa estämään työkalun liuistamisen otteesta.
- Tarkasta pää seuraavien seikkojen suhteen:
  - Oikea asennus ja täydellisyys.
  - Kuluminen, korrosio ja muut vauriot.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

## Asennus/käyttö

- Valmistele puristettava liitos liitinvalmistajan ohjeiden mukaan.
- Valitse sopivat puristuslaitteet käyttökohteen mukaan. Varmista, että kaikki laitteet on tarkastettu ja asennettu ohjeiden mukaisesti.
- QCS-liittimellä varustettujen päiden vaihtaminen – *Katso sähkötyökalun ohjekirja.*
- Asenna työkalun akku kuivin käsin.
- Avaa pää tarvittaessa työntämällä salpa sivulle ja kiertämällä ulospäin (kuva 2). Sulje pää puristettavan liittimen ympärille. Varmista, että salpa on täysin kiinni – älä käytä työkalua salvan ollessa kokonaan tai osittain auki.



**Kuva 2 – Puristuspään avaaminen/sulkeminen**

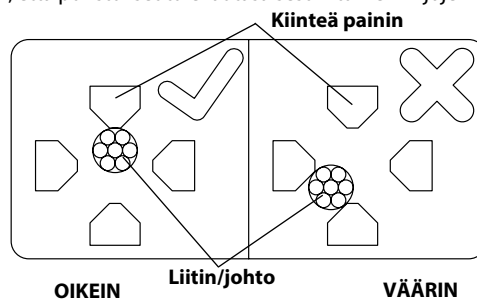


**Kuva 3 – Liittimen kohdistaminen kiinteän painimen kanssa**

- Noudata liittinvalmistajan kaikkia puristuskohdasta antamia ohjeita. Jotkin johdinkoot voivat vaatia useamman kuin yhden puristuksen liittintä kohti.

Keskitä liittin suorassa kiinteään painimeen (asennettu salpaan) (kuva 3). Jos liittintä ei keskitetä kiinteään painimeen tai se on painimien välissä, puristus on virheellinen ja työkalu saattaa vahingoittua.

Jos puristus tehdään yhdellä kerralla, kohdista painimet 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 4 – Liittimen oikea ja väärä sijainti**

- 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 liitinvalmistajan ohjeiden, normaalin käytännön ja soveltuvien sääntöjen mukaan.

## **PL** Instrukcja obsługi bezmatrycowej głowicy zaciskowej 4P-6 4PIN™

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 zaciskowego złącza oraz ostrzeżeniami i instrukcjami wszelkiego używanego sprzętu i obrabianego materiału.

nego 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 zmiażdżone, połamane lub amputowane, jeśli zostaną pochwycone między elementy nacinające lub między nie, a i 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 użytkowania produktu wytwarzane są duże siły, które mogą powodować łamanie lub odpryskiwanie części, prowadzące do kontuzji.** Ustawiać się w bezpiecznym miejscu i używać odpowiedniego wyposażenia ochronnego, włączając w to ochronę oczu.
- **Nie wolno naprawiać uszkodzonej głowicy.** Spawana, szlifowana, nawiercona lub zmodyfikowana w jakikolwiek sposób głowica może uszkodzić się podczas pracy. Nie wolno wymieniać części składowych. Uszkodzone głowice należy wyrzucić, aby nie stwarzać ryzyka obrażeń.
- **Korzystać z właściwej kombinacji narzędzia, 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 [rttechservices@emerson.com](mailto:rttechservices@emerson.com) lub na terenie Stanów Zjednoczonych oraz Kanady zadzwonić pod numer (800) 519-3456.

## Opis

Bezmatrycowa głowica do zaciskania RIDGID® 4P-6 4PIN została zaprojektowana do zaciskania elektrycznych złącz zaciskowych na odpowiednich dla nich przewodach.

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).

Głowica zaciskowa może obracać się o 360 stopni. Posiada specjalny, szybki układ zatrzaskowy.



Rysunek 1 - Bezmatrycowa głowica zaciskowa 4P-6 4PIN (wersja wymienna)

## Dane techniczne

Maks. Rozmiar przewodu ..... Przewód miedziany klasy B 750 MCM,  
Przewód aluminiowy 500 MCM  
Drobne przewody wielożyłowe 500 MCM

Tabele zgodności matryc zaciskających RIDGID ze złączami elektrycznymi znajduje się pod adresem [www.RIDGID.com/CrimpDies](http://www.RIDGID.com/CrimpDies).

Typ złącza QCS ..... QCS 6T i QCS 60kN

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

Wymienne obciążenie głowicy ..... 5.8 funta (2,6 kg)

## Przeglądy/konserwacja

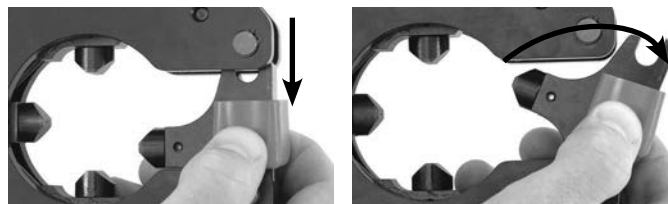
Przed każdym użyciem należy dokonać przeglądu głowicy zaciskowej pod kątem problemów, które mogą mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo użytkownika.

1. Wymontować akumulator z narzędzia elektrycznego.
2. Usunąć z głowicy oraz uchwytów i elementów sterujących olej, smar i brud. Ułatwi to przegląd i pomoże uniknąć uszkodzenia urządzenia na wskutek wyszlizgnięcia się z dłoni.

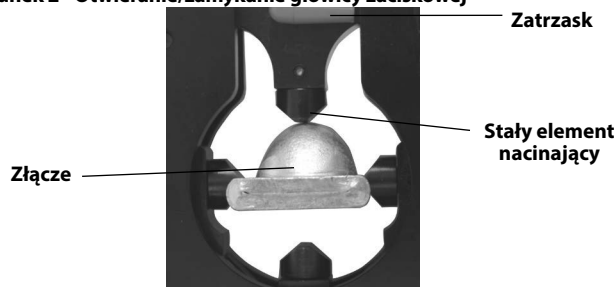
3. Sprawdzić głowicę pod kątem czynników takich jak:
  - Właściwy montaż i kompletność.
  - Zużycie, korozja lub inne uszkodzenia. Upewnić się, że zatrzask działa prawidłowo i bezpiecznie się zamyka.
  - Obecność i czytelność oznaczeń na głowicy.
  - Przejrzeć instrukcję przyrządu elektrycznego, aby znaleźć informacje o przeglądach i konserwacji złącza QCS.
 W razie stwierdzenia jakichkolwiek problemów nie należy używać głowicy do momentu ich usunięcia.
4. Dokonać przeglądu elektronarzędzia i wszelkiego innego używanego sprzętu w sposób wskazany w instrukcji obsługi takiego sprzętu.
5. Nasmarować elementy przegubowe lekkim olejem smarującym ogólnego przeznaczenia. Zetrzeć wszelki nadmiar oleju.

## Przygotowanie/obsługa

1. Przygotować złącze do zaciśnięcia według instrukcji producenta złącza.
2. Wybrać odpowiednie oprzyrządowanie zaciskowe do zadania w zależności od danych technicznych. Upewnić się, że wyposażenie przeszło przegląd i konfigurację zgodnie z instrukcją.
3. Wymiana głowic ze złączem QCS - *Szczegóły znaleźć w instrukcji narzędzia elektrycznego.*
4. Suchymi rękoma założyć akumulator w przyrządzie.
5. Jeśli jest taka potrzeba, otworzyć głowicę poprzez popchnięcie zatrzasku w bok i wykręcenie na zewnątrz (Rysunek 2). Zamknąć głowicę wokół złącza, które należy zaciśnąć. Upewnić się, że zatrzask jest w pełni zamknięty - nie używać narzędzia przy otwartym lub częściowo otwartym zatrzasku.



Rysunek 2 - Otwieranie/zamykanie głowicy zaciskowej

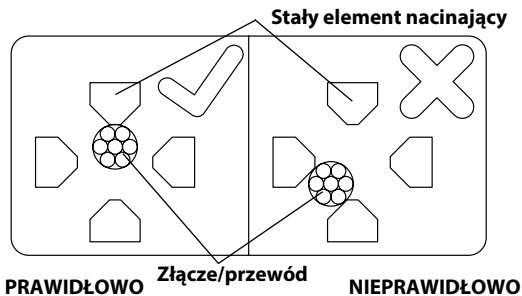


Rysunek 3 - Układanie złącza względem stałego elementu nacinającego

6. Stosować się do instrukcji producenta złącza zaciskowego w kwestii obszaru zaciskowego. Niektóre rozmiary przewodów mogą wymagać więcej niż jednego zaciśnięcia na złączu.

Ustawić złącze dokładnie na środku stałego elementu nacinającego (zamontowanego na zatrzasku) (Rysunek 3). Jeśli złącze nie będzie wyśrodkowane na stałym elemencie nacinającym lub znajdzie się między elementami nacinającymi, może się to skończyć niewłaściwym zaciśnięciem lub uszkodzeniem urządzenia.

Przy wykonywaniu pojedynczego zaciśnięcia, ustawić elementy nacinające zgodnie z liniami na złączu. Gdy według producenta złącza konieczne jest wykonanie wielu zaciśnięć, upewnić się, że wystarczy miejsca na równomierne odstępy między liniami zacisku.



Rysunek 4 - Prawidłowe i nieprawidłowe ułożenie złącza

- Trzymając rękę z dala od głowicy i części ruchomych, korzystając 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 musí zostać powtórzone.
- Jeśli pobijak nie wycofa się całkowicie, naciśnãt przycisk zwalniania naciśku na narzędziu elektrycznym. Jeśli potřeba wykonać kilka zacisnięć, przesunãt głowicę i powtórzyć czynność.
- Wyjãt zaciśnięte złącze z głowicy.
- Dokonać przeglãdu i sprawdź złącze zgodnie z instrukcjami producenta złącza, ogólnymi praktykami i stosownymi przepisami.

## CS Pokyny k 4P-6 4PIN™ krimpovací hlavě bez matic

Překlad původního návodu k používání

### ⚠ VÝSTRAHA



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

vat, 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 vtláčovacími prvky nebo těmito součástmi a 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 nástroje dochází k vyvíjení velkých sil, které mohou odломit nebo odmrštit různé části a způsobit tak zranění.** Během provozu stůžte 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, konektoru a kabelu.** Nesprávné kombinace mohou mít za následek nedokonalé 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](mailto:rttechservices@emerson.com) nebo v USA a Kanadě zavolejte na číslo (800) 519-3456.

## Popis

Nástroj RIDGID® 4P-6 4PIN s krimpovací hlavou bez matic je navržen ke krimpování elektrických lisovaných konektorů na elektrické vodiče.

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

Krimpovací hlava se otáčí o 360 stupňů. Nástroj zahrnuje speciální rychlý aretační systém.



Obrázek 1 – Krimpovací hlava 4P-6 4PIN bez matic (vyměnitelná verze)

## Specifikace

Max. rozměr kabelu ..... 750 MCM měděný kabel třídy B,  
500 MCM hliníkový kabel  
500 MCM jemně slánovaný kabel

Pro tabulky kompatibility krimpovacích matic RIDGID a elektrických konektorů viz [www.RIDGID.com/CrimpDies](http://www.RIDGID.com/CrimpDies).

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

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

Hmotnost vyměnitelné hlavy..... 5.8 lb (2,6 kg)

## Kontrola/Údržba

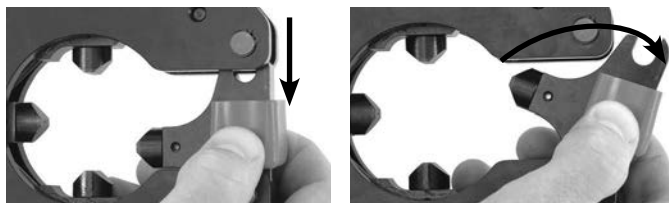
Krimpovací hlavu před každým použitím zkontrolujte z hlediska problémů, které by mohly ovlivnit její bezpečné použití.

- Vyndejte baterii z elektrického nástroje.
- Z nástroje a hlavy, včetně držadel a ovládacích prvků, odstraňte veškeré stopy oleje, maziv či nečistot. Uspadněte tak provádění prohlídek a zabráníte tím vyklouznutí nástroje z ruky.
- U hlavy zkontrolujte:
  - Správnou montáž a úplnost.
  - Opotřeбенí, korozi nebo jiné poškození. Ujistěte se, že západka 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 jakékoliv závady, hlavu do jejich odstranění nepoužívejte.
- Zkontrolujte elektrický nástroj a veškeré další používané vybavení v souladu s jejich návodem k použití.
- Čepy hlavy promažte lehkým univerzálním mazacím olejem. Otřete přebytečné mazivo.

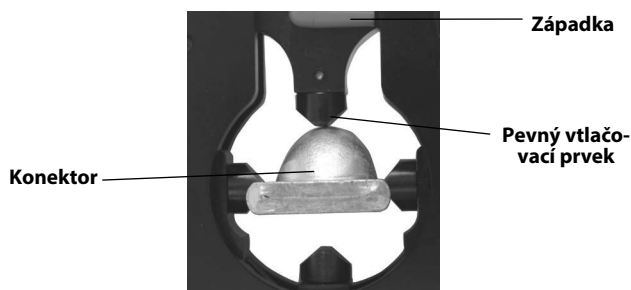
## Nastavení/Provoz

- Připravte lisovaný spoj podle pokynů výrobce konektoru.
- Pro daný úkon zvolte vhodné krimpovací vybavení dle jejich specifikací. Ujistěte se, že je veškeré vybavení zkontrolované a nastavené v souladu s jeho pokyny.
- Výměna hlav s rychlospojku QCS – Viz návod k obsluze elektrického nástroje.
- Suchými rukama vložte baterii do nástroje.
- V případě potřeby otevřete hlavu zatlačením západky na stranu a jejím vytočením směrem ven (Obrázek 2). Uzavřete hlavu kolem lisovaného konektoru. Ujistěte se, že je západka plně zavřená – nástroj neprovazujete s otevřenou či částečně otevřenou západkou.





Obrázek 2 – Otvorenie/zavretie krimpovacej hlavy

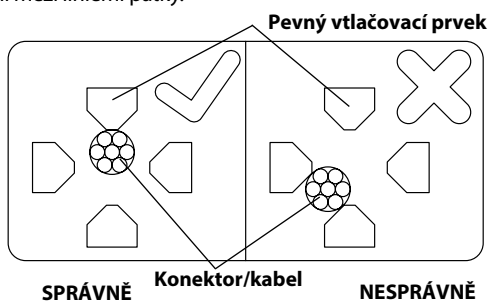


Obrázek 3 – Vyrovnávanie konektora voči pevnému vtláčovaciemu prvku

6. Rídte sa všetmi pokynmi výrobcu lisovaného konektora ohľadne miesta lisovania. Niektoré rozmery kabeľov môžu vyžadovať viac než jedno krimpovanie na konektor.

Vystredte konektor voči pevnému vtláčovaciemu prvku (namontovanému na západke) (Obrázek 3). Pokiaľ nie je konektor vystredený na pevnom vtláčovacom prvku alebo medzi vtláčovacími prvkami, môže dôjsť k nesprávnej lisovaniu a poškodeniu nástroja.

Pokiaľ provádiate jedno lisovanie, vyrovnajte vtláčovací prvky do línií na konektore. Pokiaľ na konektore dle pokynů jeho výrobcu provádiate viac lisování, uistete se, že máte dostatek místa pro rovnoměrné lisování mezi liniemi patky.



Obrázek 4 – Správne a nesprávne umiestnenie konektora

- S rukami mimo hlavy a ďalší pohyblivé časti spusťte elektrický nástroj v súlade s jeho pokynmi. Po dokončení cyklu sa píst zatáhne a nástroj sa zastaví. Pokiaľ sa píst nezatáhne, není lisování dokončeno a je nutné je zopakovať.
- Pokiaľ sa píst zcela nezatáhne, stisknite tlačítko uvoľnenia tlaku elektrického nástroja. V prípade potreby posuňte hlavy a zopakujte postup pro vícenásobné lisování.
- Lisovaný spoj vyjměte z hlavy.
- Prohlédněte a zkontrolujte spoj v souladu s pokynmi výrobcu konektoru, běžnými postupy a platnými předpisy.

## SK Návod na používanie bezčelustovej krimpovacej hlavy 4P-6 4PIN™

Preklad pôvodného návodu na použitie

### ⚠ VÝSTRAHA



Pred obsluhou tohto nástroja si dôkladne preštudujte tieto pokyny, pokyny pre elektrické náradie, pokyny pre konektor, ktorý sa ide krimpovať, a výstrahy a pokyny pre všetko vybavenie a materiál, ktorý sa používa. Znížite tak riziko vážneho zranenia.

nie 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 vtláčacími prvkami 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 používajte vhodné ochranné prostriedky vrátane ochrany zraku.
- Poškodenú hlavu nikdy neopravujte. Zváraná, zbrusovaná, navrtaná alebo akýmkoľvek spôsobom upravovaná hlava sa môže počas používania zlomiť. Nikdy nevymieňajte jednotlivé komponenty. Poškodené hlavy zlikvidujte, aby sa znížilo riziko zranenia.
- Používajte správnu kombináciu nástroja, 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 akékoľvek otázky, ktoré súvisia s týmto výrobkom značky RIDGID®:

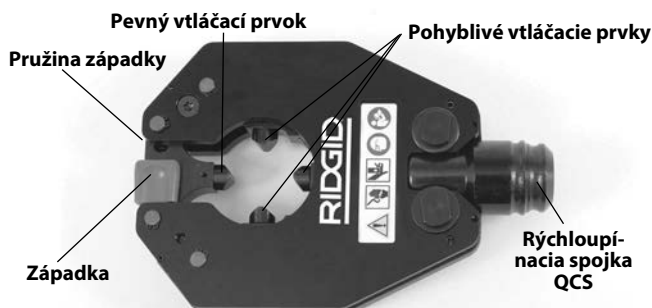
- Kontaktujte svojho miestneho distribútora RIDGID.
- Navštívte webovú stránku RIDGID.com, kde získate informácie o miestnom kontaktnom bode pre výrobky značky RIDGID.
- Kontaktujte oddelenie technických služieb spoločnosti Ridge Tool na e-mailovej adrese [rtctechservices@emerson.com](mailto:rtctechservices@emerson.com)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

### Popis

Bezčelustová krimpovacia hlava RIDGID® 4P-6 4PIN je nástroj určený na krimpovanie elektrických zatláčacích konektorov na príslušné vodiče.

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

Krimpovacia hlava sa dokáže otáčať o 360 stupňov. Obsahuje špeciálny, rýchlopínací uzatvárací systém.



Obrázek 1 – Bezčelustová krimpovacia hlava 4P-6 4PIN (výmenná verzia)

**Špecifikácia**

Max. veľkosť kábla..... 750 MCM, trieda B, medený drôt,  
500 MCM, hliníkový drôt  
500 MCM, jemný spletaný drôt

Tabuľky kompatibility krimpovacích čelustí/elektrických konektorov RIDGID nájdete uvedené na stránke RIDGID.com.

Typ rýchlopínacej spojky QCS ..... 6T QCS a 60kN QCS

Pôsobiacia sila nástroja..... 60 kN (6 ton) (13,500 lbs)

Hmotnosť výmennej hlavy..... 5.8 lb (2,6 kg)

**Kontrola/údržba**

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

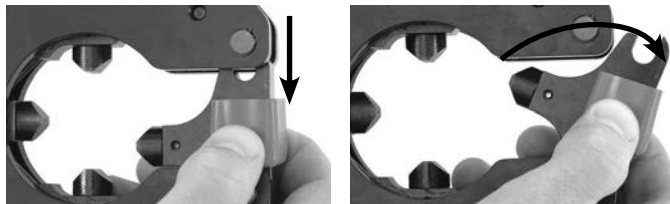
1. Vyberte batériu z elektrického náradia.
2. Odstráňte akýkoľvek olej, mazivo alebo nečistotu z nástroja a hlavy, vrátane rukovätí a ovládacích prvkov. Pomôže to kontrole a zabráni zariadeniu, aby sa vám vyšmyklo z rúk.
3. Skontrolujte hlavu, či:
  - je správne namontovaná a kompletná;
  - nie je opotrebovaná,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

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

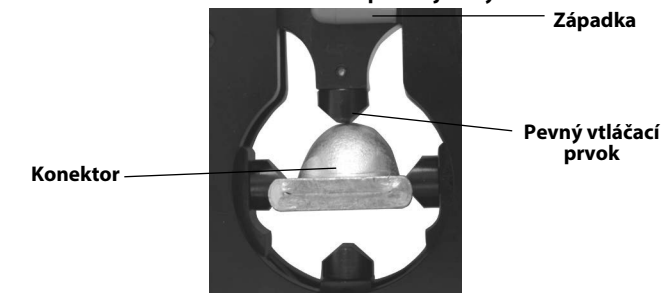
4. Skontrolujte elektrické náradie a akékoľvek iné používané vybavenie podľa pokynov v príslušných návodoch.
5. Namažte otočné body hlavy ľahkým univerzálnym mastiacim olejom. Poutierajte akýkoľvek nadbytočný olej.

**Nastavenie/používanie**

1. Spoj, ktorý sa má zakrímovať, pripravte podľa pokynov výrobcu konektora.
2. Vyberte vhodné krimpovacie vybavenie pre danú aplikáciu podľa príslušných špecifikácií. Nezabudnite celé vybavenie skontrolovať a nastaviť podľa pokynov.
3. Výmena hláv pomocou rýchlopínacej spojky QCS – *Pozrite si príručku k elektrickému náradíu.*
4. Suchými rukami vložte batériu do náradia.
5. Ak je to potrebné, otvorte hlavu potlačením západky do strany a vytočením (Obrázok 2). Uzatvorte hlavu okolo konektora, ktorý sa má zakrímovať. Uistite sa, že je západka úplne zatvorená – nepoužívajte nástroj s otvorenou ani čiastočne otvorenou západkou.



Obrázok 2 – Otvorenie/zatvorenie krimpovacej hlavy

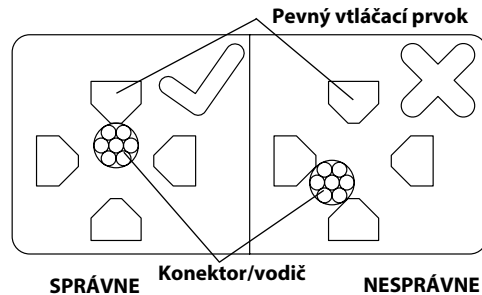


Obrázok 3 – Zarovnanie konektora s pevným vtláčacím prvkom

6. Dodržiavajte všetky pokyny výrobcu zatláčacích konektorov týkajúce sa umiestnenia krimpovacieho spoja. Niektoré veľkosti vodičov môžu vyžadovať viac než jeden krimpovací spoj na konektor.

Umiestnite konektor priamo do stredy oproti pevnému vtláčaciemu prvku (osadenému na západke) (Obrázok 3). Ak sa konektor neumiestni do stredy vzhľadom na pevný vtláčací prvok alebo sa nachádza medzi vtláčacími prvkami, môže dôjsť k nesprávnemu zakrímovaniu spoja alebo poškodeniu nástroja.

Pri vytváraní jedného krimpovacieho spoja zoradte vtláčacie prvky na konektore podľa žíl. Keď pokyny výrobcu konektora vyžadujú vytvorenie viacerých krimpovacích spojov, zabezpečte, aby bol dostatočný priestor na rovnomerné rozmiestnenie krimpovacích spojov medzi jednotlivými žilami.



Obrázok 4 – Správne a nesprávne umiestnenie konektora

7. 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 nezasaunie, krimpovací spoj nebude úplný a postup sa musí zopakovať.
8. Ak sa piest nezasaunie úplne, stlačte tlačidlo uvoľnenia tlaku elektrického náradia. Keď je to potrebné, posuňte hlavu a zopakujte tento postup pre viaceré krimpovacie spoje.
9. Odoberte zakrímovaný spoj z hlavy.
- 10 Skontrolujte a otestujte spoj podľa pokynov výrobcu konektora, osvedčenej praxe a platných zákonných predpisov.

**RO 4P-6 4PIN™ Instrucțiuni cap de sertizare fără matriță**

Traducere a instrucțiunilor originale

**AVERTIZARE**



**Citiți și înțelegeți aceste instrucțiuni, instrucțiunile pentru mașini-unelte electrice, 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.**

toate echipamentele și materialele care se utilizează înainte de operarea acestei mașini-unelte, pentru a reduce riscul de vătămări individuale grave.

**PĂSTRAȚI 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 poansoane sau aceste 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.
- **Niciodată nu reparați un cap deteriorat.** Un cap care a fost sudat, șlefuit, găurit sau modificat în orice mod poate ceda în timpul utilizării. Nici o dată nu înlocuiți componente separate. Eliminați la deșeuri capetele deteriorate pentru a reduce riscul de vătămare.
- **Folosiți combinația de unealtă, 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 conectorilor 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](mailto:rttechservices@emerson.com), sau în SUA și Canada apelați (800) 519-3456.

## Descriere

Unealta cu cap de sertizare fără matriță RIDGID® 4P-6 4PIN este destinată sertizării conectorilor electrice prin comprimare la conductorii respectivi.

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

Capul de sertizare se poate roti cu 360 grade. El include un sistem special de înclichetare cu acțiune rapidă.

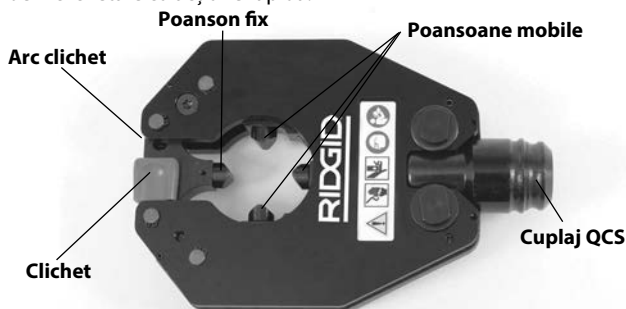


Figura 1 – 4P-6 4PIN Cap sertizare fără matriță (versiune interschimbabilă)

## Specificație

Dimens. max. a cablului ..... 750 MCM Clasa B conductor de cupru,  
500 MCM conductor de aluminiu  
500 MCM conductor torsadat fin

Mergeți la site-ul de matrițe de sertizare [RIDGID.com/CrimpDies](http://RIDGID.com/CrimpDies) pentru diagrama de compatibilitate RIDGID Matrițe de sertizare/Conectoare electrice.

Tip cuplă QCS.....6T QCS și 60kN QCS

Forța de introducere a unelei.....60 kN (6 tone) (13,500 lbs)

Greutatea capului interschimbabil.....5.8 lb (2,6 kg)

## Inspecții/Întreținere

Inspectați capul de sertizare 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. Inspectați capul la:
  - Asamblare corectă și integritate.
  - Uzură, coroziune sau alte deteriorări. Asigurați-vă că clichetul funcționează corect și 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 capul până nu sunt remediate.

4. Inspectați mașina-unelte electrică și orice alt echipament utilizat, așa cum se indicat în instrucțiunile acestora.
5. Lubrifiați punctele de pivotare a 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 echipamentul de sertizare adecvat pentru aplicație conform specificației acesteia. Asigurați-vă că tot echipamentul este inspectat și pregătit conform instrucțiunilor.

3. Schimbarea capetelor cu cupla QCS – Vezi manualul mașinii-unelte electrice.
4. Cu mâinile uscate montați bateria mașinii-unelte.
5. Dacă este necesar, deschideți capul prin împingerea laterală a clichetului și rotirea acestuia în afară (Figura 2). 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.

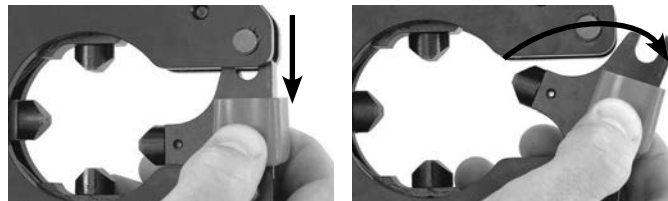


Figura 2 – Deschiderea/Închiderea capului de sertizare

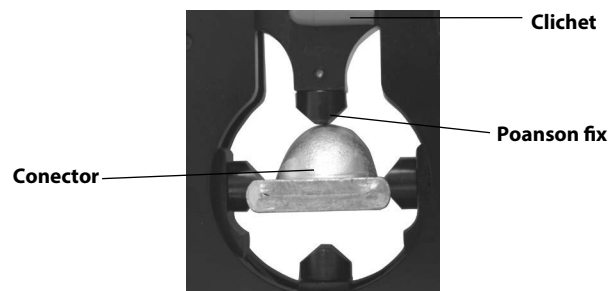


Figura 3 – Alinierea conectorului cu poansonul fix

6. Urmați toate instrucțiunile producătorului conectorului prin comprimare pentru locația de sertizare. Unele dimensiuni de conductori pot necesita mai multe sertizări pe conector.

Centrați conectorul perpendicular față de poansonul fix (montat pe clichet) (Figura 3). Dacă conectorul nu este centrat pe poansonul fix sau se află între poansoane, poate rezulta o sertizare necorespunzătoare și deteriorarea unelei.

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

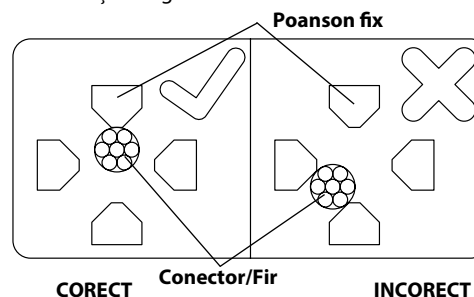


Figura 4 – Poziționare corectă și incorrectă a conectorului

7. Cu mâinile la distanță de cap și alte piese în mișcare, operați mașina-unelte 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.
8. Dacă pistonul nu se retrage complet, apăsați butonul de eliberare a mașinii-unelte electrice. Dacă este în cerințe, deplasați capul și repetați procedura pentru sertizări multiple.
9. Îndepărtați din cap conectorul sertizat.
10. Controlați și testați îmbinarea în conformitate cu instrucțiunile furnizorului conectorului, practica normală și standardele aplicabile.

**HU 4P-6 4PIN™ betét nélküli krimpelőfej - Útmutató**

Eredeti használati utasítás fordítása

**▲ FIGYELMEZTETÉS**



**A súlyos személyi sérülések elkerülése érdekében a szerszám használata előtt olvassa el és értelmezze a jelen útmutatót, az elektromos szerszám gép 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 ujjja vagy keze beakad a benyomók, 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 vezetékeken 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 hatnak, amelyek szétterhetnek, kirepíthetnek részeket, és személyi sérülést okozhatnak.** A használat során maradjon távol a veszélyzónától, és viseljen megfelelő védőfelszerelést, melynek része a szemvédő is.
- **Tilos megkísérelni a sérült fej kijavítását.** A hegesztésen, köszörülésen, fúráson, ill. bármilyen egyéb átalakításon átesett fej használat közben eltörhet. Az egyes alkatrészeket egyenként cserélni szigorúan tilos. A sérülések kockázatának csökkentése érdekében a sérült fejeket tegye hulladékba.
- **Mindig a szerszám, csatlakozó és kábel megfelelő kombinációját használja.** A nem megfelelő kombináció hiányos, ill. tökéletlen sajtolt kötetst 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 információkért 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® 4P-6 4PIN betét nélküli krimpelőfej rendeltetése az elektromos krimpcsatlakozók rögzítése a megfelelő vezetékekre.

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

A krimpelőfej 360 fokban elforgatható. A fej különleges, gyors működésű rögzítőrendszerrel van ellátva.



**1. ábra – 4P-6 4PIN betét nélküli krimpelőfej (cserélhető változat)**

**Műszaki adatok**

Max. Kábel mérete ..... 750 MCM B osztályú rézvezeték, 500 MCM alumínium vezeték, 500 MCM finom sodrott vezeték

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

QCS csatlakozó típusa ..... 6T QCS és 60kN QCS

Szerszám bemenő ereje ..... 60kN (6 tonna) (13,500 lbs)

Cserélhető fej súlya ..... 5.8 lb (2,6 kg)

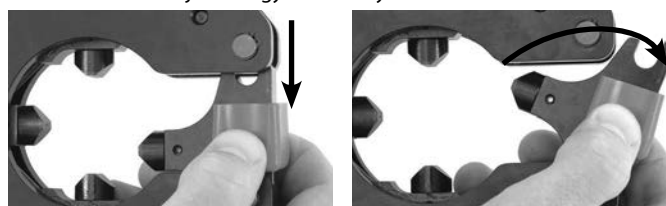
**Ellenőrzés/Karbantartás**

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

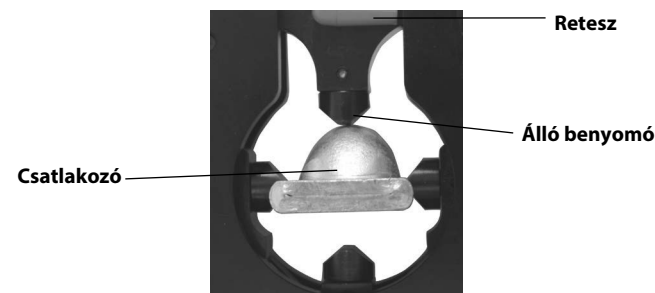
1. Vegye ki az akkumulátort az elektromos szerszámgepből.
2. Tisztítsa le az olajat, zsírt és egyéb szennyeződést a szerszámról és a fejről, valamint a markolatokról és a kezelőszervekről. Így könnyebb az ellenőrzés, és a gép sem csúszhat ki a markából.
3. Ellenőrizze a fejen az alábbiakat:
  - Megfelelő összeszereltség, hiánytalanság.
  - Kopás, korrózió vagy egyéb sérülés. Ügyeljen arra, hogy a retesz megfelelően működjön és szilárdan záródjon.
  - 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 fejet, amíg megfelelően ki nem javította.
4. Az elektromos szerszám gépet és az egyéb felszereléseket a hozzájuk tartozó útmutató szerint ellenőrizze.
5. Univerzális könnyű kenőolajjal kenje meg a fej forgáspontjait. 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 krimpelő berendezést. Minden felszerelést a hozzá tartozó útmutató szerint ellenőrizni kell és be kell állítani.
3. QCS gyorscsatlakozós fejek cseréje – *Lásd az elektromos szerszám gép kézikönyvét.*
4. Száraz kézzel helyezze be a szerszám akkumulátorát.
5. Szükség esetén nyissa fel a fejet: ehhez nyomja be az oldalsó reteszt, és forgassa ki (2. ábra). A fejet zárja a krimpelő csatlakozó köré. Ügyeljen arra, hogy a retesz teljesen zárva legyen - ne működtesse a szerszámot teljesen vagy részben nyitott retesszel.



**2. ábra – A krimpelőfej nyitása/zárása**

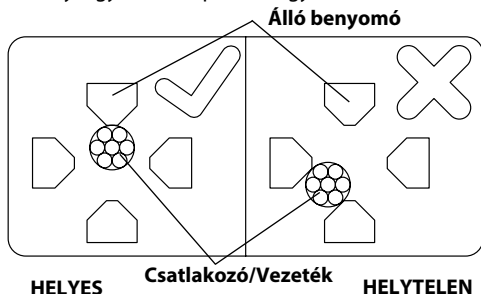


**3. ábra – A csatlakozó hozzáillesztése az álló benyomóhoz**

6. A krimpelés helyének megválasztása során a kompressziós csatlakozó gyártójának útmutatásai szerint kell eljárni. Bizonyos húzalméreték esetén csatlakozónként egynél több krimpelés szükséges.

Α csatlakozót merőlegesen állítsa az álló benyomóhoz (ez a reteszen helyezkedik el) (3. ábra). Ha a csatlakozó nem központosan áll az álló benyomóhoz képest, ill. a benyomók közé kerül, akkor a krimpelés tökéletlen lehet, sőt, a szerszám is károsodhat.

Egyetlen krimpelés készítésekor a benyomókat a csatlakozón elhelyezkedő vonalak közé kell beállítani. Ha a csatlakozó gyártójának útmutatásai több krimpelést írnak elő, akkor ügyeljen arra, hogy elegendő hely legyen a krimpelések egyenletes elosztására.



4. ábra – A csatlakozó helyes és helytelen elhelyezése

7. Kezét a fejtől és más mozgó alkatrészekről távol tartva működtesse az elektromos szerszámgépet a hozzá tartozó útmutató szerint. Egy teljes ciklus után a dugattyú visszahúzdik, és a szerszám leáll. Ha a dugattyú nem húzdik vissza, a krimpelés hiányos, és meg kell ismételni.
8. Ha a dugattyú nem húzdik teljesen vissza, akkor nyomja le az elektromos szerszám gép nyomáskioldó gombját. Ha szükséges helyezze át a fejet, és ismételje meg az eljárást a további krimpelésekhez.
9. Távolítsa el a krimpelt csatlakozást a fejből.
10. Szemrevételezze és ellenőrizze a csatlakozót a gyártójának útmutatásai, a normál gyakorlat, valamint a vonatkozó szabályozás szerint.

## EL Oδηγίες κεφαλής σύσφιξης χωρίς μήτρα 4P-6 4PIN™

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 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 οδοντώσεις ή αυτά τα 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 εξοπλισμό ατομικής προστασίας όταν εργάζεστε κοντά σε ενεργοποιημένα ηλεκτρικά καλώδια.
- Κατά τη χρήση του εργαλείου δημιουργούνται μεγάλες δυνάμεις που μπορεί να σπάζουν ή να εκτινάξουν κομμάτια υλικού και να προκαλέσουν τραυματισμό. Όταν χρησιμοποιείτε το εργαλείο, πρέπει 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 οιονδήποτε τρόπο μπορεί να σπάσει κατά τη χρήση. Μην αντικαθιστάτε ποτέ μεμονωμένα εξαρτήματα. Απορρίπτετε τις κατεστραμμένες κεφαλές ώστε να μειώνεται ο κίνδυνος τραυματισμού.

- Χρησιμοποιείτε τον κατάλληλο συνδυασμό εργαλείου, 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 [rtctechservices@emerson.com](mailto:rtctechservices@emerson.com) ή για ΗΠΑ και Καναδά καλέστε στο (800) 519-3456.

### Περιγραφή

Το εργαλείο κεφαλής σύσφιξης χωρίς μήτρες 4P-6 4PIN της RIDGID® έχει σχεδιαστεί για τη σύσφιξη ηλεκτρικών πρεσαριστών συνδετήρων στα αντίστοιχα καλώδια.

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®).

Η κεφαλή σύσφιξης περιστρέφεται κατά 360 μοίρες. Περιλαμβάνει ένα ειδικό σύστημα γρήγορης ασφάλισης.



Εικόνα 1 – Κεφαλή σύσφιξης χωρίς μήτρα 4P-6 4PIN (εναλλάξιμη έκδοση)

### Τεχνικά χαρακτηριστικά

Μέγ. μέγεθος καλωδίου ..... Καλώδιο χαλκού κατηγορίας β 750 MCM,  
Καλώδιο αλουμινίου 500 MCM  
Λεπτό πολύκλωνο καλώδιο 500 MCM

Για τους πίνακες συμβατότητας ανάμεσα στις μήτρες RIDGID/ηλεκτρικούς συνδετήρες, ανατρέξτε στη διεύθυνση [RIDGID.com/CrimpDies](http://RIDGID.com/CrimpDies).

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

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

Βάρος εναλλάξιμης κεφαλής ..... 5.8 lb (2,6 kg)

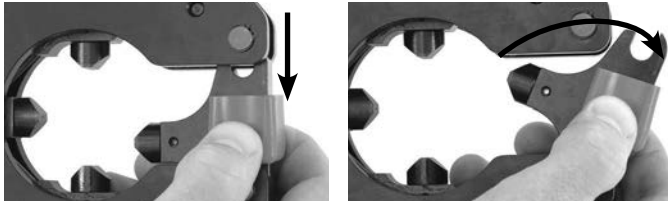
### Επιθεώρηση/Συντήρηση

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

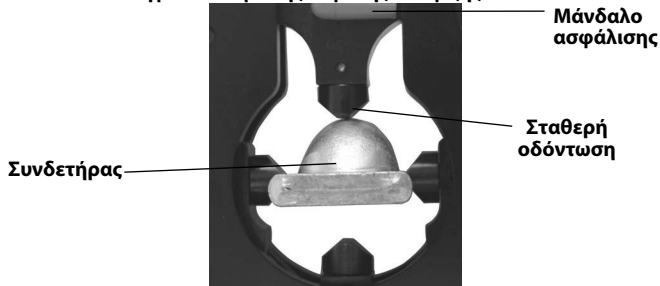
1. Αφαιρέστε την μπαταρία από το ηλεκτρικό εργαλείο.
2. Καθαρίστε κάθε ίχνος λαδιού, γράσου ή ακαθαρσιών από το εργαλείο και την κεφαλή, καθώς και από τις λαβές και τα χειριστήρια. Έτσι διευκολύνεται ο έλεγχος και μειώνεται η πιθανότητα να σας γλιστρήσει το μηχάνημα.
3. Επιθεωρήστε την κεφαλή για τα 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 την κεφαλή μέχρι την αποκατάστασή τους.
4. Επιθεωρήστε το ηλεκτρικό εργαλείο και τυχόν άλλο εξοπλισμό που χρησιμοποιείτε, σύμφωνα με τις οδηγίες τους.
5. Λιπαίνετε τα σημεία περιστροφής της κεφαλής με ένα ελαφρύ λιπαντικό λάδι γενικού σκοπού. Σκουπίστε τυχόν λάδια που περισσεύουν.

### Εγκατάσταση/Λειτουργία

1. Προετοιμάστε τη σύνδεση στην οποία θα εφαρμοστεί σύσφιξη, σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή του συνδετήρα.
2. Επιλέξτε το εργαλείο σύσφιξης που είναι κατάλληλο για την εφαρμογή, σύμφωνα με τις αντίστοιχες οδηγίες. Βεβαιωθείτε ότι όλος ο εξοπλισμός έχει ελεγχθεί και εγκατασταθεί σύμφωνα με τις οδηγίες.
3. Αλλαγή κεφαλών με σύνδεση QCS – Ανατρέξτε στο εγχειρίδιο του ηλεκτρικού εργαλείου.
4. Τοποθετήστε την μπαταρία του εργαλείου με στεγνά χέρια.
5. Αν χρειαστεί, ανοίξτε την κεφαλή σπρώχνοντας προς τα έξω το μάνδαλο στο πλάι και περιστρέφοντάς το (Εικόνα 2). 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.

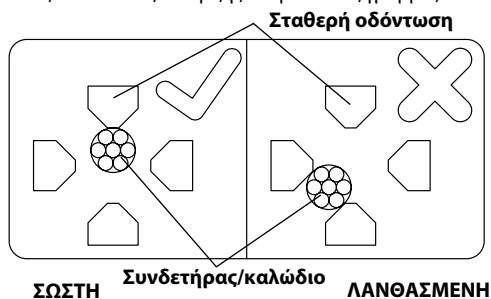


Εικόνα 2 – Άνοιγμα/κλείσιμο της κεφαλής σύσφιξης



Εικόνα 3 – Ευθυγράμμιση του συνδετήρα με τη σταθερή οδόντωση

6. Ακολουθείτε όλες τις οδηγίες του κατασκευαστή του συνδετήρα συμπίεσης για τη θέση της σύσφιξης. Για ορισμένα μεγέθη καλωδίων ενδέχεται να απαιτούνται περισσότερες σύσφιξεις ανά συνδετήρα.  
Κεντράρετε τον συνδετήρα κάθετα σε σχέση με τη σταθερή οδόντωση (που βρίσκεται στο μάνδαλο) (Εικόνα 3). Αν ο συνδετήρας δεν είναι κεντραρισμένος στη σταθερή οδόντωση ή βρίσκεται ανάμεσα στις οδοντώσεις, μπορεί να γίνει λανθασμένα η σύσφιξη ή να καταστραφεί το εργαλείο.  
Σε περίπτωση μίας μόνο σύσφιξης, ευθυγραμμίστε τις οδοντώσεις στις γραμμές του συνδετήρα. Όταν οι οδηγίες του κατασκευαστή απαιτούν πολλές σύσφιξεις, βεβαιωθείτε ότι υπάρχει αρκετός χώρος ώστε να υπάρχουν ίσες αποστάσεις σύσφιξης ανάμεσα στις γραμμές των συνδέσεων.



Εικόνα 4 – Σωστή και λανθασμένη τοποθέτηση συνδετήρα

7. 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.
8. 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 σύσφιξεις.

9. Αφαιρέστε τη σύνδεση σύσφιξης από την κεφαλή.
10. Επιθεωρήστε και δοκιμάστε τη σύνδεση σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή του συνδετήρα, τις καθιερωμένες πρακτικές και τους ισχύοντες κανόνες.

## HR 4P-6 4PIN™ Upute za glavu za spajanje bez kalupa

Prijevod originalnih uputa

### UPOZORENJE



Pročitajte i usvojite ove upute, upute za električne alate, 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 gnječnja, lomljenja ili amputacije prstiju ili ruku ako se uhvate između intendera ili ovih 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 korištenja proizvoda stvaraju se snažne sile koje mogu lomiti ili baciti dijelove u okolini te uzrokovati ozljede. Tijekom korištenja ostanite na sigurnoj udaljenosti i nosite odgovarajuću zaštitnu opremu, uključujući zaštitu za oči.
- Nikad ne popravljajte 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, 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®:

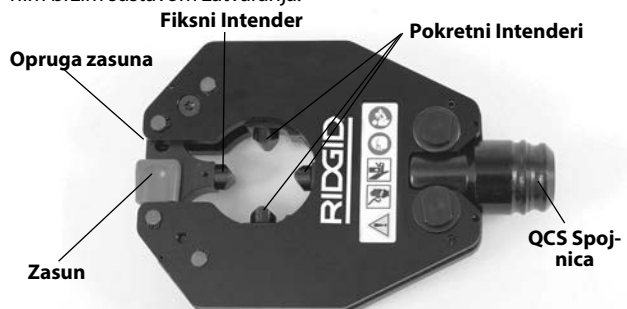
- Kontaktirajte sa svojim lokalnim RIDGID distributerom.
- Posjetite RIDGID.com kako biste pronašli svoju kontaktnu točku za RIDGID.
- Ako je to potrebno, kontaktirajte Ridge Tool tehnički servis na [rttechservices@emerson.com](mailto:rttechservices@emerson.com), a u SAD-u i Kanadi nazovite (800) 519-3456.

### Opis

RIDGID® 4P-6 4PIN Glava za spajanje bez kalupa dizajnirana je za spajanje električnih kompresivnih priključaka na njihove odgovarajuće žice.

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).

Glava za spajanje može se rotirati za 360 stupnjeva. Opremljena je posebnim brzim sustavom zatvaranja.



Slika 1 - 4P-6 4PIN Glava za spajanje bez kalupa (zamjenjiva verzija)

## Tehnički podaci

Maks. Veličina kabla ..... 750 MCM klasa B, bakrena žica,  
500 MCM Alumijska žica  
500 MCM fino upletena žica

Iдите na RIDGID.com/CrimpDies za grafikone kompatibilnosti RIDGID kalupa za spajanje/električnih priključaka.

Tip QCS Spojnice ..... 6T QCS i 60kN QCS

Ulazna sila alata ..... 60kN (6-tona) (13,500 lbs)

Težina zamjenjive glave ..... 5.8 lb (2,6 kg)

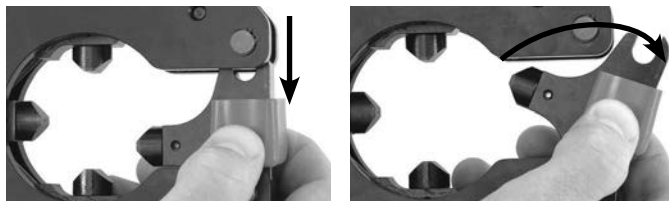
## Pregled/održavanje

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

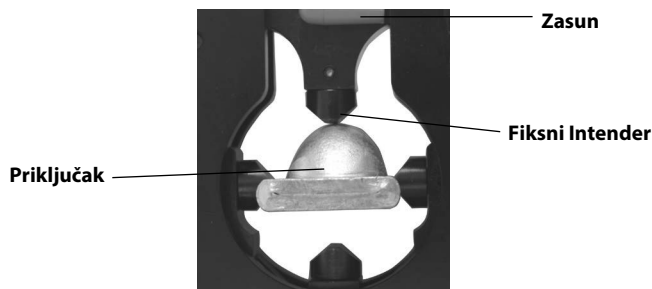
1. Uklonite bateriju s električnog alata.
2. Očistite bilo kakvo ulje, masnoću ili prljavštinu s alata i glave, uključujući ručke i kontrole. To pomaže u pregledu i u sprečavanju da vam alat isklizne iz ruku.
3. Pregledajte glavu za:
  - Ispravno sastavljanje i cjelovitost.
  - Istrošenost, koroziju ili drugo oštećenje. Provjerite da zasun radi ispravno i da se sigurno 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 glavu dok se ne poprave.
4. Pregledajte električni alat i bilo koju drugu opremu koja se koristi kako je opisano u njihovim uputama.
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 odgovarajuću opremu za spajanje u određenoj primjeni prema njenim specifikacijama. Provjerite da je sva oprema pregledana i postavljena prema odgovarajućim uputama.
3. Promjena glava s QCS spojnicom – *Pogledajte priručnik električnog alata.*
4. Suhim rukama postavite bateriju alata.
5. Ako je potrebno, otvorite glavu guranjem zasuna u jednu stranu i okretanjem prema vanka (Slika 2). Zatvorite glavu oko priključka koji se spaja. Provjerite da je zasun potpuno zatvoren - ne upravljajte alatom dok je zasun otvoren ili djelomično otvoren.



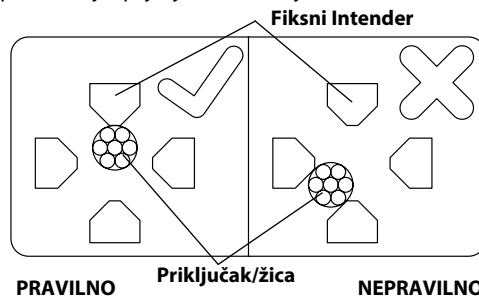
Slika 2 – Otvoravanje/zatvaranje glave za spajanje



Slika 3 - Poravnanje priključka s fiksnim intenderom

6. Pratite sve upute proizvođača priključka za mjesto spajanja. Neke veličine žica mogu zahtijevati više od jednog spajanja po priključku. Centrirajte priključak pravilno prema fiksnom intenderu (postavljenom na zasunu) (Slika 3). Ako priključak nije centriran na fiksnom intenderu ili je između indendera, može doći do nepravilnog spajanja i oštećenja alata.

Kada radite samo jedno spajanje, poravnajte intendere s linijama na priključku. Kada je potrebna izrada više spajanja po priključku prema uputama proizvođača, provjerite da ima dovoljno mjesta za jednako raspoređivanje spajanja između linija.



Slika 4 - Pravilno i nepravilno postavljanje priključka

7. 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.
8. Ako se udarač ne uvuče do kraja, na električnom alatu pritisnite gumb za uvlačenje. Kada je potrebno, pomjerite glavu i ponovite postupak za više spajanja.
9. Skinite spojeni priključak s glave.
10. Pregledajte i ispitajte spoj sukladno s uputama proizvođača konektora, uobičajene prakse i pravilnika na snazi.

## SL 4P-6 4PIN™ Stiskalna glava bez rezalnog nastavka

Prevod izvornih navodila

### ⚠ OPOZORILO



Preberite in razumite ta navodila, navodila za električno orodje, 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.

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 intenderje ali te 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.
- **Pri uporabi izdelka nastajajo velike sile, ki lahko vržejo dele in 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, konektor in kombinacijo kablov.** Nepravilne kombinacije lahko povzročijo nepopolno ali nepravilno vpenjanje, kar lahko poveča tveganje za požar, resne poškodbe ali smrt.

**OBVESTILO** 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®:

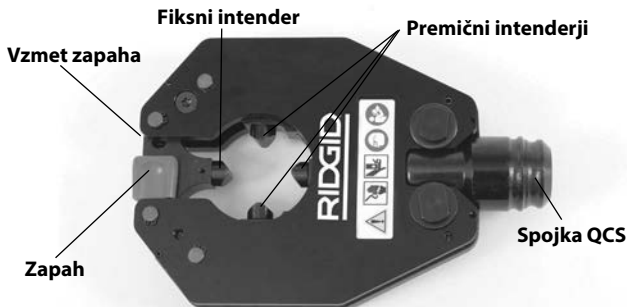
- Obrnite se na krajevnega distributerja RIDGID.
- Obiščite RIDGID.com, da najdete krajevno zastopstvo RIDGID.
- Obrnite se na oddelek za tehnične storitve za Ridge Tool na naslovu [rtctechservices@emerson.com](mailto:rtctechservices@emerson.com) v ZDA in Kanadi pa lahko pokličete tudi (800) 519-3456.

**Opis**

RIDGID® 4P-6 4PIN stiskalna glava brez rezalnega nastavka je zasnovana za stiskanje električnih kompresijskih konektorjev na ustrezne žice.

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

Stiskalna glava se lahko obrne za 360 stopinj. Opremljena je s posebnim hitro delujočim zaskočnim sistemom.



**Slika 1 - 4P-6 4PIN stiskalna glava brez rezalnega nastavka (izmenljiva različica)**

**Specifikacija**

Maks. Velikost kabla..... 750 MCM bakrena žica razreda B,  
500 MCM aluminijasta žica  
500 MCM fino pletena žica

Obiščite RIDGID.com/CrimpDies za preglednice združljivosti RIDGID stiskalnih rezalnih nastavkov/električnih konektorjev.

Tip spojke QCS ..... 6T QCS in 60kN QCS  
Vhodna sila orodja..... 60kN (6-ton) (13,500 lbs)  
Teža izmenljive glave ..... 5.8 lb (2,6 kg)

**Pregled/vzdrževanje**

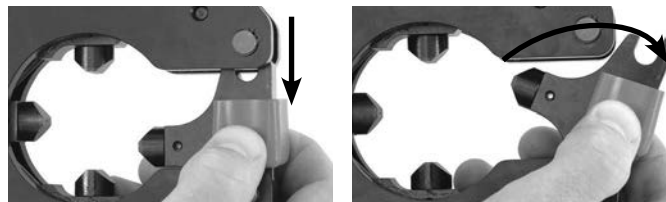
Stiskalno glavo pred vsako uporabo pregledjte za težave, ki bi lahko vplivale na varno uporabo.

1. Odstranite baterijo iz električnega orodja.
2. Z orodja očistite olje, maščobo ali umazanijo, še posebej z ročajev in krmilnih elementov. To pomaga pri pregledovanju in preprečuje drsenje orodja, ko ga držite.
3. Pregledjte 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.

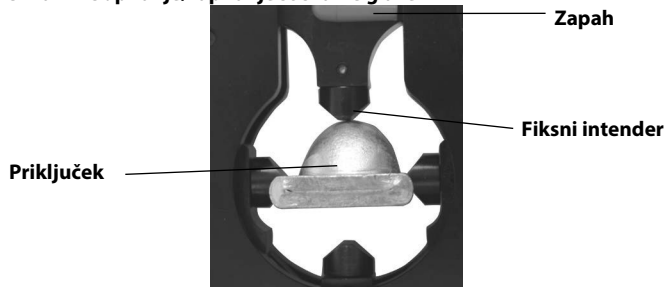
Če najdete kakšne težave, glave ne uporabljajte, dokler ni popravljena.
4. Zagotovite, da električno orodje in vso drugo opremo uporabljate kot je navedeno v teh navodilih.
5. Namažite točke tečajev glave z lahkim večnamenskim oljem. Odvečno olje obrišite.

**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. Zamenjava glav s spojko QCS – *Glejte priročnik električnega orodja.*
4. Baterijo orodja namestite s suhimi rokami.
5. Po potrebi odprite glavo tako, da zapah potisnete na stran in ga obrnete navzven (*slika 2*). Zaprite glavo okoli konektorja, ki ga stiskate. Zagotovite, da je zapah popolnoma zaprt – orodja ne uporabljajte, če je zapah odprt ali delno odprt.

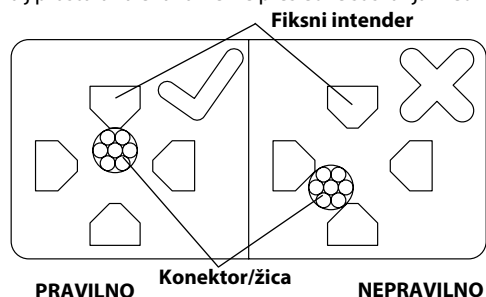


**Slika 2 – Odpiranje/zapiranje stiskalne glave**



**Slika 3 – Poravnava konektorja s fiksnim intenderjem**

6. Za mesto stiskanja upoštevajte vsa navodila proizvajalca konektorja. Pri nekaterih velikostih žic boste za povezavo potrebovali več kot eno stiskanje. Na fiksnem intenderju (montiran na zapahu) pravokotno namestite konektor (*Figure 3*). Če konektor ni pravokotno nameščen na fiksnem intenderju ali je med intenderji, se lahko pojavi nepravilno stiskanje in poškodbe orodja. Pri izdelavi enojnega stiskanja, poravnajte intenderje/rezalne nastavke s črto na konektorju. Če na konektorju izdelate več stiskanj, zagotovite dovolj prostora za enakomerne presledke stiskanja med vodi.



**Slika 4 – Pravilno in nepravilno nameščanje konektorja**

7. 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.
8. Če se krak ne skrči popolnoma, pritisnite gumb za sproščanje tlaka električnega orodja. Po potrebi glavo premaknite in ponovite postopek za več stiskanj.
9. Odstranite stisnjeno povezavo z glave.
10. Pregledjte in preverite povezavo v skladu z navodili proizvajalca priključkov, običajno prakso in uporabnimi kodami.



## SR Uputstvo glave za krimpovanje bez čeljusti 4P-6 4PIN™

Prevod originalnog priručnika

### ⚠ UPOZORENJE



Pre upotrebe ovog alata pročitajte i shvatite ova uputstva, uputstva za električni alat, uputstva za konektor koji treba krimpovati i upozorenja i uputstva za svu opremu i

korišćeni materijal da bi smanjili rizik od ozbiljne telesne povrede.

### SAČUVAJTE OVA UPUTSTVA!

- Tokom krimpovanja prste i šake držite podalje od glave za krimpovanje. Prsti ili šake mogu biti zgnječeni, polomljeni ili odsečeni ako se nađu između utisnika ili ovih delova i drugih 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.
- Tokom upotrebe proizvoda stvara se velika sila koja može polomiti ili odbaciti delove i prouzrokovati povredu. Odmaknite se tokom upotrebe i nosite prikladnu zaštitnu opremu, uključujući zaštitu za oči.
- Nemojte nikada popravljati oštećenu glavu. Glava koja je varena, brušena, bušena ili modifikovana na bilo koji način, tokom upotrebe se može slomiti. Nikada nemojte menjati pojedinačne delove. Uklonite oštećene glave da biste smanjili opasnost od povrede.
- Koristite pravilnu kombinaciju alata, konektora i kabela. 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:

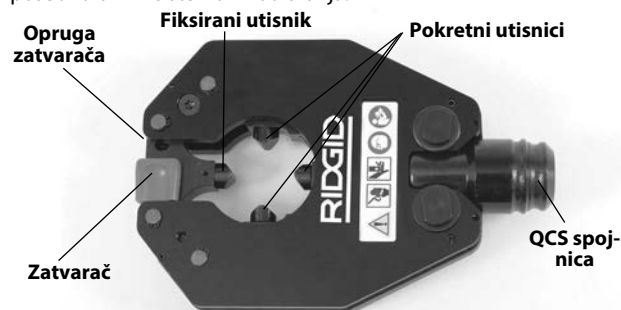
- Obratite se lokalnom RIDGID distributeru.
- Kako biste pronašli lokalno RIDGID kontaktno mesto, posetite RIDGID.com.
- Kontaktirajte Ridge Tool Odeljenje za tehničku podršku na [rttechservices@emerson.com](mailto:rttechservices@emerson.com), ili u SAD i Kanadi pozovite (800) 519-3456.

### Opis

Alat za krimpovanje sa glavom bez čeljusti RIDGID® 4P-6 4PIN je dizajniran za krimpovanje električnih kompresionih konektora na odgovarajuće provodnike.

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).

Glava za krimpovanje može rotirati 360 stepeni. Ona je opremljena posebno brzim sistemom zatvaranja.



Slika 1 – 4P-6 4PIN glava za krimpovanje bez čeljusti (promenljiva verzija)

### Karakteristike

Maks. Veličina kabela..... 750 MCM Bakarna žica Klase B,  
500 MCM Aluminijumska žica  
500 MCM Fino upletena žica

Idite na [www.RIDGID.com/CrimpDies](http://www.RIDGID.com/CrimpDies) da biste videli RIDGID tabele kompatibilnosti čeljusti za krimpovanje/električnih konektora.

Tip sa QCS spojnicom..... 6T QCS i 60kN QCS

Sila alata ..... 60kN (6 tona) (13,500 lbs)

Težina promenljive glave ..... 5.8 lb (2,6 kg)

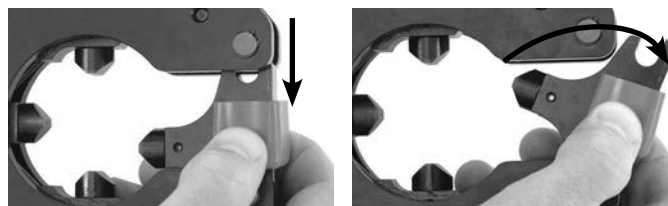
### Kontrola/Održavanje

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

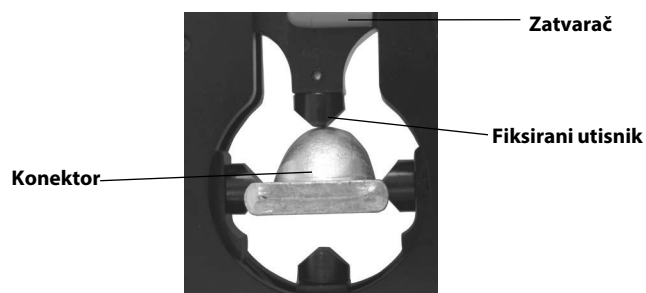
1. Izvadite bateriju iz električnog alata.
2. Očistite ulje, mast ili prljavštinu sa alata i glave, uključujući ručke i upravljačke elemente. Ovo olakšava pregled i sprečava da vam mašina isklizne iz ruke.
3. Na glavi proverite:
  - Pravilan sklop i kompletost.
  - Istrošenost, koroziju ili druga oštećenja. Vodite računa da zatvarač radi pravilno i čvrsto zatvara.
  - 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.
4. Pregledajte električni alat i bilo koju drugu opremu koja se koristi, onako kako je navedeno u njihovim uputstvima.
5. Podmažite obrtne tačke na glavi, lakim uljem opšte namene. Obrišite suvišno ulje.

### Podešavanje/rad

1. Spoj za krimpovanje pripremite prema uputstvima proizvođača konektora.
2. Izaberite prikladnu opremu za krimpovanje u skladu sa njihovim karakteristikama. Vodite računa da je sva oprema proverena i podešena prema njihovim uputstvima.
3. Promena glave sa QCS spojnicom – *Pogledajte uputstvo električnog alata.*
4. Suvim rukama postavite bateriju alata.
5. Ako je potrebno, otvorite glavu gurajući zatvarač u stranu i obtanjem prema spolja (slika 2). Zatvorite glavu oko konektora koji treba krimpovati. Vodite računa da se zatvarač potpuno zatvorio – nemojte raditi alatom uz otvoren ili delimično otvoren zatvarač.



Slika 2 – Otvaranje/zatvaranje glave za krimpovanje

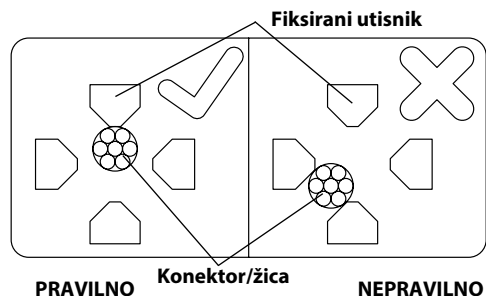


Slika 3 – Centriranje konektora sa fiksnim utisnikom

6. Pratite sva uputstva proizvođača u vezi mesta krimpovanja. Neke veličine žice zahtevaju više od jednog krimpovanja po konektoru.

Postavite konektor po sredini fiksnog utisnika (postavljen na zatvaraču) (slika 3). Ako konektor nije postavljen po sredini fiksnog utisnika ili se nalazi između utisnika, može doći do nepravilnog krimpovanja i oštećenja alata.

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



**Slika 4 – Pravilno i nepravilno postavljanje konektora**

- Držeci 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 proverite priključak u skladu sa uputstvima proizvođača konektora, uobičajene prakse i primenljivih pravila.

## **RU Безматричная обжимная насадка 4P-6 4PIN™, инструкция**

Перевод исходных инструкций

### **ВНИМАНИЕ**



С целью уменьшения риска получения серьезной травмы прочитайте и изучите эту инструкцию, инструкции по работе с электроинструментом, 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 зубцами или зубцами и любыми другими деталями.
- Во избежание опасности поражения электрическим током, получения серьезной травмы и смерти запрещается использовать инструмент на электрических проводах, находящихся под напряжением. Инструмент не изолирован. При работе рядом с запитанными электрическими магистралями используйте надлежащие процедуры производства работ и индивидуальные средства защиты.
- В процессе использования данного инструмента создаются большие силы, которые могут привести к поломке или разбросу деталей и причинить травму. Стойте на расстоянии от инструмента во время его использования и носите соответствующие средства защиты, включая средства защиты глаз.
- Запрещается ремонтировать поврежденную насадку. Насадка, которая была подвергнута сварке, шлифовке, рассверливанию или какой-либо модификации, может разрушиться во время использования. Запрещается заменять отдельные компоненты. Для снижения риска травмы выбрасывайте поврежденные насадки.
- Используйте правильно подобранную комбинацию инструмента, соединителя и кабеля. Неправильно подобранная комбинация может стать причиной неполного или неправильного обжатия, что повышает опасность возникновения пожара, получения тяжелой травмы или смерти.

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

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

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

### **Описание**

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

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

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



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

### **Технические характеристики**

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

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

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

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

Вес сменной насадки..... 5,8 фунтов (2,6 кг)

### **Осмотр / Обслуживание**

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

- Извлеките аккумулятор из электроинструмента.
- Очистите инструмент и насадку, в том числе рукоятки и органы управления, от масла, смазки и грязи. Это облегчает осмотр и предотвращает выскальзывание инструмента из рук.
- Проведите осмотр насадки и проверьте:
  - Правильность сборки и комплектации.
  - Отсутствие износа, коррозии или иного повреждения. Проверьте, что фиксатор правильно функционирует и надежно закрывается.
  - Наличие и разборчивость маркировок насадки.
  - Информацию по осмотру и техобслуживанию муфты QCS см. в руководстве по эксплуатации электроинструмента.
 При обнаружении каких-либо проблем устраните их, прежде чем пользоваться насадкой.
- Осмотрите электроинструмент и иное используемое оборудование, как указано в инструкциях.
- Нанесите на оси поворота насадки универсальное легкое смазочное масло. Сотрите излишек масла.

### **Установка / использование**

- Подготовьте соединитель для обжатия в соответствии с инструкциями изготовителя.
- Выберите для применения надлежащий обжимной инструмент в соответствии с его техническими характеристиками. Обязательно выполните осмотр всего оборудования и установите его в соответствии с прилагаемыми к нему инструкциями.

3. Замена насадок с использованием муфты QCS – См. Руководство по эксплуатации электроинструмента.
4. Сухими руками вставьте аккумулятор в инструмент.
5. При необходимости откройте насадку, отведя фиксатор в сторону и повернув его наружу (рис. 2). Закройте насадку на соединителе, который подлежит опрессовке. Убедитесь, что фиксатор закрыт до упора – запрещается эксплуатировать инструмент с открытым или не полностью закрытым фиксатором.

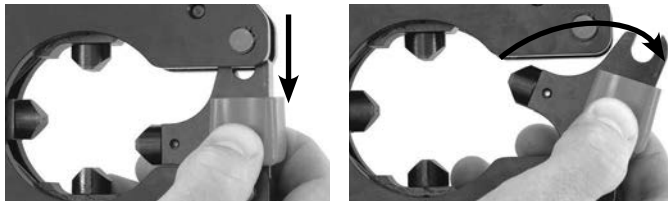


Рис. 2 – Открывание/закрывание обжимной насадки

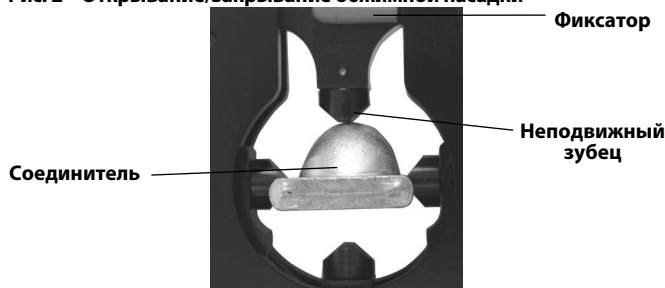


Рис. 3 – Выравнивание соединителя относительно неподвижного зубца

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

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

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

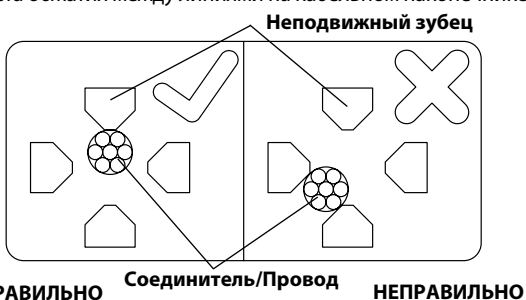


Рис. 4 – Правильное и неправильное расположение соединителя

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

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

Оригинал килавузун çevirisidir

### ⚠ UYARI



**Ciddi şekilde yaralanma riskini azaltmak için bu talimatları, elektrikli alet talimatlarını, konektöre ilişkin talimatları ve kullanılan tüm ekipman ve malzemeye ilişkin uyarıları ve**

**talimatları, bu aleti kullanmadan önce okuyup anlayın.**

### BU TALİMATLARI SAKLAYIN!

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

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

Bu RIDGID® ürününe dair sorularınız için:

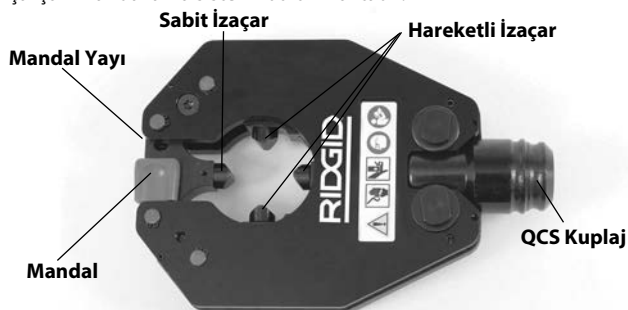
- Bulduğunuz bölgedeki RIDGID bayisi ile irtibata geçin.
- Yerel RIDGID irtibat noktasının iletişim bilgilerine erişmek için RIDGID.com adresini ziyaret edin.
- Ridge Tool Teknik Servis Departmanı ile rtctechservices@emerson.com adresi veya ABD ve Kanada'da iseniz (800) 519-3456 telefon numarasını üzerinden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

### Açıklama

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

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

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



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

**Техник Özellikler**

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

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

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

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

Değiştirilebilir Başlık Ağırlığı ..... 5.8 lb (2,6 kg)

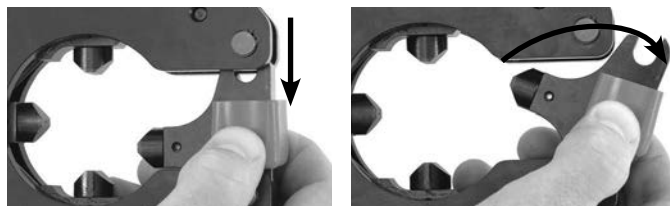
**İnceleme/Bakım**

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

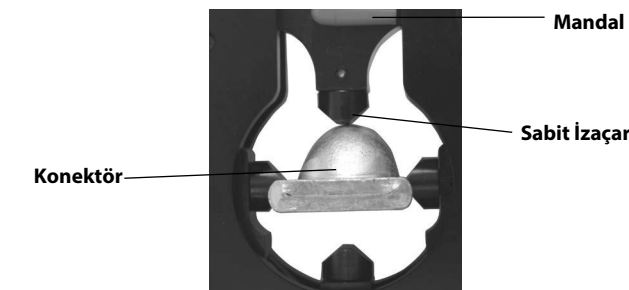
1. Elektrikli aletten bataryayı çıkarın.
2. Kulp ve kumanda birimleri de dahil olmak üzere, alet ve başlık üzerindeki yağ, gres yağı ve tozu temizleyin. Bu işlem gözden geçirmeyi kolaylaştırır ve makinenin elinizden kaymasını önlemeye yardımcı olur.
3. Başlığı şu açılardan kontrol edin:
  - Doğru montaj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

**Hazırlık/Kullanım**

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



**Şekil 2 – Sıkıştırma Başlığının Açılması/Kapatılması**

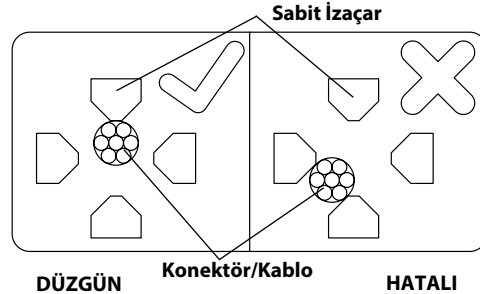


**Şekil 3 - Konektörün Sabir İzaçarla Hizalanması**

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

Konektörü sabit izaçara (mandalin üzerinde yer alır) doğru şekilde ortalayın (Şekil 3). Konektörün sabit izaçar üzerinde ortalanmamış olması veya izaçarların arasında bulunması durumunda, yanlış sıkıştırma yapılabilir ve bu durum aletin hasar görmesiyle sonuçlanabilir.

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



**Şekil 4 – Doğru ve Hatalı Konektör Yerleştirilmesi**

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

**КК 4P-6 4PIN™ матрицасыз бүгү басының нұсқаулары**

Түпнұсқа нұсқаулардың аудармасы

**⚠ ЕСКЕРТУ**

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

**ОСЫ НҰСҚАУЛАРДЫ САҚТАП ҚОЙҢЫЗ!**

- Қысу айналымы кезінде саусақтарыңыз бен қолыңызды бүгү басына жақындатпаңыз. Егер басқыштар мен осы 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 ешқашан 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, қосқыш және кабель тіркесімін пайдаланыңыз. Орынсыз тіркесім толық немесе дұрыс бүгуге әкелмеуі мүмкін, нәтижесінде өрт, ауыр жарақат немесе өлім қаупі артады.

**ЕСКЕРТЕ** 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 rttechservices@emerson.com мекенжайы арқылы хабарласыңыз немесе АҚШ және Канада аумағында (800) 519-3456 нөміріне қоңырау шалыңыз.

**Сипаттама**

RIDGID® 4P-6 4PIN матрицасыз бұғу басы құралы электр қосқыштарын тиісті сымдарына қысуға арналған.

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

Бұғу басы 360 градус айнала алады. Оның құрамында арнайы жылдам әрекет ететін ысырма жүйесі бар.



1-сурет – 4P-6 4PIN матрицасыз бұғу басы (өзара алмастырылатын нұсқасы)

**Сипаттама**

Макс. өлшемді кабель .....	750 MCM В санатындағы мыс сымы, 500 MCM алюминий сымы 500 MCM жіңішке орамды сымы
----------------------------	---

RIDGID бұғу матрицасы/электр қосқышының үйлесімділік диаграммалары үшін RIDGID.com/CrimpDies сайтына өтіңіз.

QCS жұптастыру түрі .....	6T QCS және 60kN QCS
Құралды енгізу күші .....	60kN (6 тонна) (13,500 фунт)
Өзара алмастырылатын бастың салмағы .....	5.8 фунт (2,6 кг)

**Тексеру/техникалық қызмет көрсету**

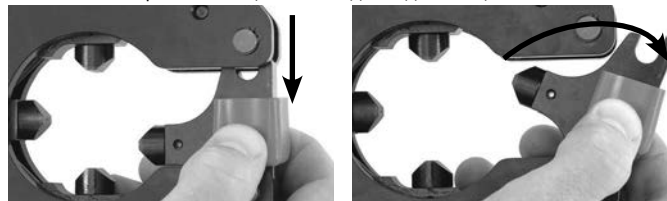
Әр пайдалану алдында бұғу басының қауіпсіз пайдалануға әсер ететін ақаулықтарын тексеріңіз.

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 тұтқыдан тайып кетпеуіне көмектеседі.
3. Бапта мыналарды тексеріңіз:
  - Тиісті түрде жинақтау және толықтығы.
  - Тозу, коррозия немесе басқа зақым. Ысырманың дұрыс істейтініне және барынша жабылатынына көз жеткізіңіз.
  - Бастағы белгілердің болуы және оқылу мүмкіндігі.
  - QCS жұптастыруын тексеру және оған қызмет көрсету бойынша электр құралының нұсқаулығын қараңыз.
 Егер ақаулықтар анықталса, түзетілгенше басты пайдаланбаңыз.
4. Нұсқауларында көрсетілгендей пайдаланылатын электр құралы мен кез келген басқа жабдықты тексеріңіз.
5. Бастың айналудың нүктелерін жеңіл жалпы мақсатты майлау майымен майлаңыз. Кез келген артық майды сүртіп шығыңыз.

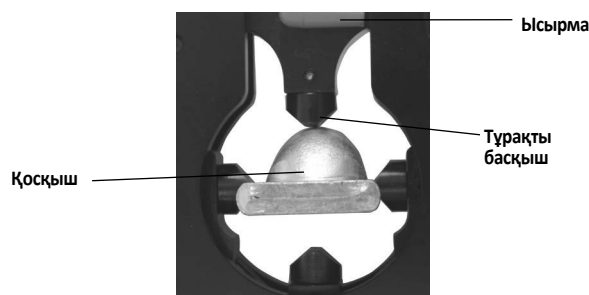
**Орнату/пайдалану**

1. Қосылымды қосқыш өндірушісінің нұсқауларына сәйкес бұғу дәйындалыңыз.

2. Техникалық сипаттарға сәйкес қолдану үшін жарамды бұғу жабдығын таңдаңыз. Барлық жабдықтың нұсқауларға сәйкес тексерілгеніне және орнатылғанына көз жеткізіңіз.
3. Бастарды QCS жұптастыруымен ауыстыру – *Электр құралының нұсқаулығын қараңыз.*
4. Құрғақ қолмен құрал батареясын орнатыңыз.
5. Егер қажет болса, ысырманы бір жағына басып және сыртқа бұрап, басты ашыңыз (Figure 2). Бүгілетін қосқыш айналасындағы басты жабыңыз. Ысырманың толық жабылғанына көз жеткізіңіз – құралды ысырма ашық немесе жартылай ашық болған кезде пайдаланбаңыз.



2-сурет – Бұғу басын ашу/жабу

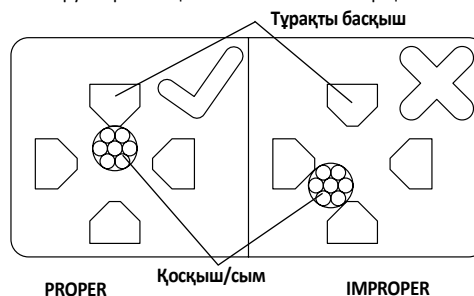


3-сурет – Қосқышты тұрақты басқышпен туралау

6. Қосқыш өндірушісінің бұғу орны бойынша барлық нұсқауларын сақтаңыз. Кейбір сым өлшемдері әр қосқышқа бірден көп бұғуді талап етуі мүмкін.

Қосқышты тұрақты басқышқа (ысырмаға орнатылған) қарсы ортасы бойынша тік туралаңыз (3-сурет). Егер қосқыш тұрақты басқышта ортасы бойынша тураланбаса немесе басқыштар арасында болса, дұрыс бүгілмеу және құрал зақымды орын алуы мүмкін.

Бір бұғу жасаған кезде басқыштарды қосқыштағы жолақтар ішінде туралаңыз. Қосқыш өндірушісінің нұсқауы бойынша бірнеше бұғу жасау талап етілген кезде үш жолақтары арасында бұғулерді бірқалыпты орналастыруға орынның жеткілікті екенін тексеріңіз.



4-сурет – Қосқышты дұрыс және қате орналастыру

7. 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, бұғу аяқталмайды және оны қайталау керек болады.
8. Егер сырғытпа толық ішке тартылмаса, электр құралының қысымын босату түймесін басыңыз. Қажет болған кезде басты жылжытыңыз және рәсімді бірнеше бұғуға қайталаңыз.
9. Бүгілген қосылымды бастан алып тастаңыз.
10. Қосқыш өндірушісінің 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/EK του Ευρωπαϊκού Συμβουλίου περί Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας σύμφωνα με τα παρακάτω πρότυπα: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

**CE skladnost**

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

**Oznaka skladnosti CE**

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

**CE usaglašenost**

Ovaj instrument ispunjava zahteve Direktive Evropskogsaveta 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.