

EN STRUTSLAYR™ Strut Shear Head Instructions

⚠ WARNING



Read and understand these instructions, the Press Tool operator's manual, and the warnings and instructions for all equipment and material being used before operating. Failure to follow all warnings and instructions may result in property damage or serious injury.

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

- **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.
- **Keep your fingers and hands away from the strut shear head during the press tool cycle.** Your fingers or hands can be crushed, fractured, or amputated if they are caught in the strut shear head or bet ween the strut shear head, press tool, strut and surroundings.
- **Only use appropriate Press Tools with the strut shear head (see Specifications).** Use of other tools with the shear head may damage the shear head or result in serious personal injury.
- **Never repair or modify a damaged strut shear head.** A strut shear head that has been welded, ground, drilled or modified in any manner can break during use. Never replace individual components other than the shearing dies. Discard damaged s shear head to reduce the risk of injury.
- **Only use the strut shear head to cut material for which the head/dies are designed.** Cutting improper material may damage the shear head or result in serious personal injury.
- **Properly support strut and strut shear/press tool during use.** Failure to properly support the material and equipment can cause tipping, falling material and equipment and serious injury. Keep others out of the work area while cutting.

If you have any question 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 rttech-services@emerson.com, or in the U.S. and Canada call (800) 519-3456.

Description

RIDGID® STRUTSLAYR™ Strut Shear Head is designed to shear up to 12ga (2.5 mm) mild steel strut channel per the Specifications. The Strut Shear Head is an interchangeable attachment for some RIDGID® Standard 32kN Press Tools. Cuts are made in a single cycle of the press tool. Cuts are burr-free (with dedicated dies), square, and completed in under 5 seconds. The strut shear head is not designed for cutting installed strut in place.

Specifications

Cutting Capability.....Up to 12ga 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm x 2.5mm) or 1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm x 2.5mm) strut channel to the MFMA-4 Standard. **Not for use with Stainless Steel strut.**

Weight of Head12 lbs. (5.4 kg) (including dies, not including press tool)

Press Tool

CompatibilityRIDGID® Standard Series 32kN Press Tools (Such as the RP340 and RP330). **Not for use with RIDGID 320-E and CT-400 Press Tools.**

Cut

Squareness +/- 2° (Strut must extend past strut support)

Shearing Dies.....1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm) Dedicated Die (Cat. No. 64033)

1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm) Dedicated Die (Cat. No. 64038)

1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm) and 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm) Combo Die (Cat. No. 64043)

See RIDGID.com for a complete listing.

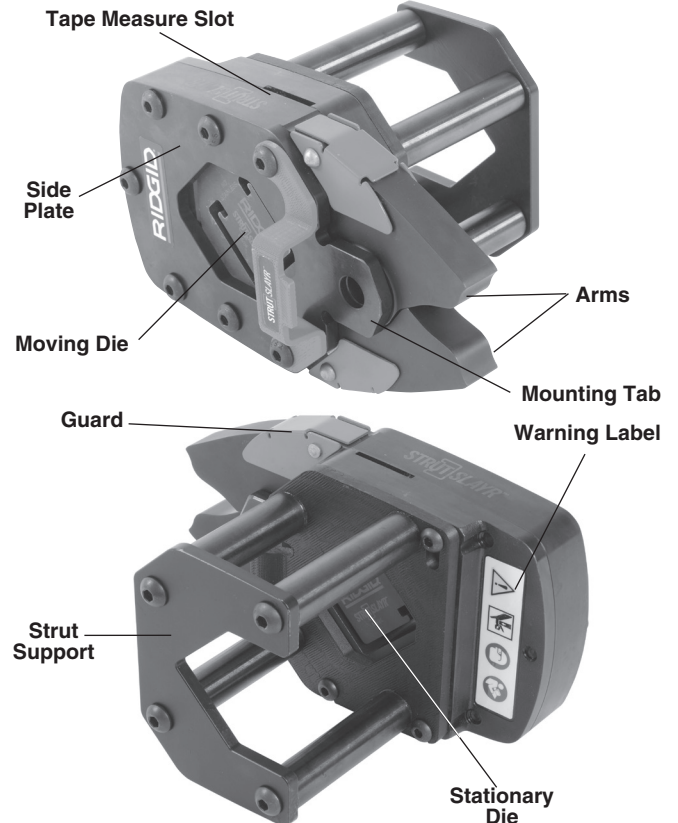


Figure 1 – STRUTSLAYR Shear Head

Inspection/Maintenance

Before each use, inspect the strut shear head for issues that could affect safe use.

1. Remove the strut shear head from the press tool.
2. Clean any oil, grease or dirt from the tool and head, including handles and controls. This aids in inspection and helps prevent the machine from slipping from your grip.
3. Inspect head for:
 - Proper assembly and completeness (See Figure 1).
 - Broken, cracked, bent, missing, loose, or binding parts or other damage to the head and dies.
 - Chipping or cracking of the dies (See Figure 2A).
 - Damage to mounting tabs or to arm hinge area (See Figure 2B).
 - Presence and readability of Warning Decal (As shown in Figure 1).
 - Any other condition which may prevent safe and normal operation.

If any issues are found, do not use the Strut Shear Head until corrected.

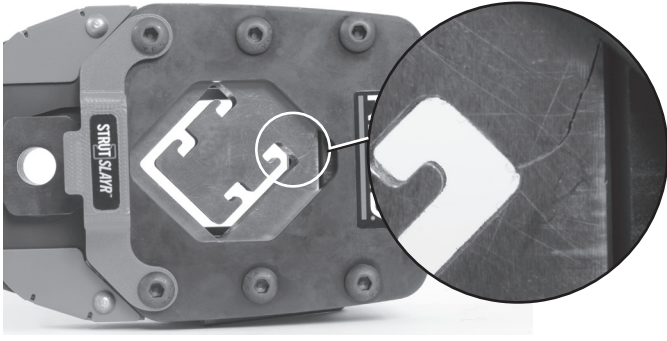


Figure 2A – Example of Die Cracking

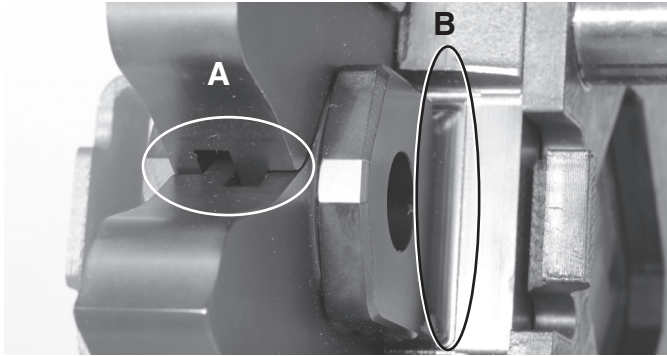


Figure 2B – Areas to inspect for damage to Arms (A) or Mounting Tab (B)

Removing/Changing Dies

1. Remove the strut shear head from the press tool.
2. Using a $\frac{5}{32}$ " hex wrench, loosen the strut support screws ("S") two turns. (Figure 3A). Slide the strut support to disengage from two of the screws (Figure 3B). Rotate the Strut Support to allow access to the dies (Figure 3C). If strut is stuck in dies, strut support may need to be removed.

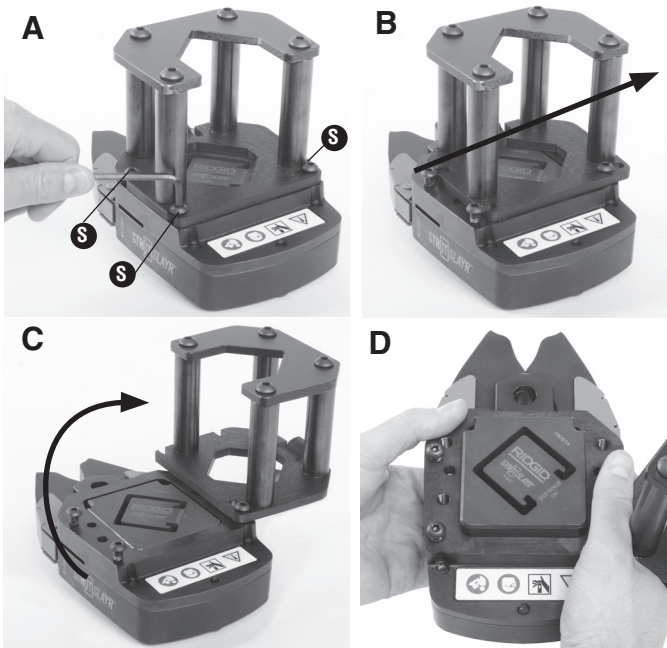


Figure 3 – Changing Dies (A, B, C, D)

3. Push dies from the opposite side of the head to remove (Figure 3D). If needed, use a soft face hammer or a block of wood to tap the dies out. Do not pound on the dies, this can damage the tool.

4. Lubricate the dies and head as described in the *Lubrication* section.
5. Reassemble by reversing the steps. Make sure the arms are centered to allow the moving die to be inserted. Confirm that die shearing profiles align to allow strut insertion.
6. Securely tighten the three Strut Support screws.

Lubrication

Always lubricate strut shear before die installation. If the strut shear dies do not fully retract, closely inspect the head for cracked or broken parts. If no issues are found, the dies most likely need to be cleaned and lubricated.

1. Remove dies.
2. Clean dies and die recess with soft, clean cloth. Remove all grease and debris.
3. Apply a thin coat of general-purpose grease to all sides of the moving die. Liberally apply grease to the arm cams. (Figure 4)

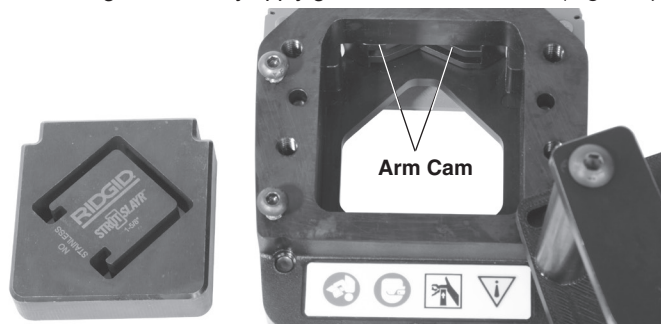


Figure 4 – Lubricating the Strut Shear Head

4. Reinstall the dies and wipe any excess grease from head.

Set-Up/Operation

1. The strut shear head can be used as a bench top unit or on the ground. Additionally, the strut shear head can be mounted in many RIDGID chain vises*. See Figure 5 for a chain vise mounting configuration. Regardless of use, make sure the strut shear head is secure and stable.

* RIDGID BC610 and BC810 Chain Vises interfere with strut being fed into the head and cannot be used.



Figure 5 – Strut Shear Head Mounted in Chain Vise

2. Install the press tool on the strut shear head per the press tool operator's manual.

Cutting Strut with the Strut Shear Head Attachment

1. Confirm that the strut can be cut per the specification. Inspect the ends of the strut – if deformed they may not fit into the dies.
2. Feed strut through the dies. Properly support strut to prevent tipping and falling of the material and equipment, both before and after shearing.
3. Measure strut length to be cut. There are two methods:

- Use the Tape Measure Slot (located on the shear plane) (Figure 6A).
- Add 1" (25 mm) to sideplate – strut end measurement (Figure 6B).

Channel slots are generally repeated every 2" (5 cm). If so, the strut support plate can be used to align cuts to the slot – See Figure 7.

Shear Plane

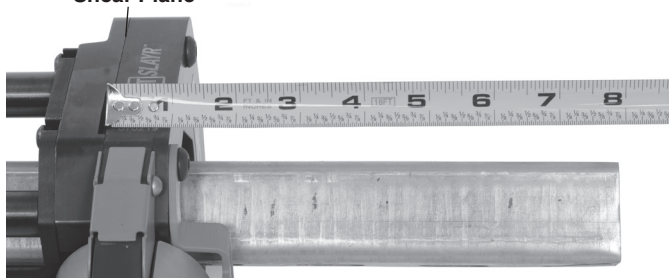


Figure 6A – Measuring Strut Length

Shear Plane

1" (2.5 cm)

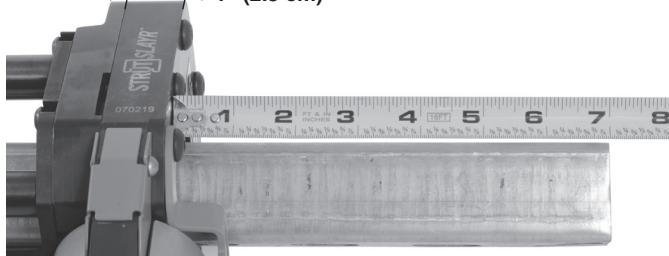


Figure 6B– Measuring Strut Length

Shear Plane

4" (10 cm)

2" (5 cm)

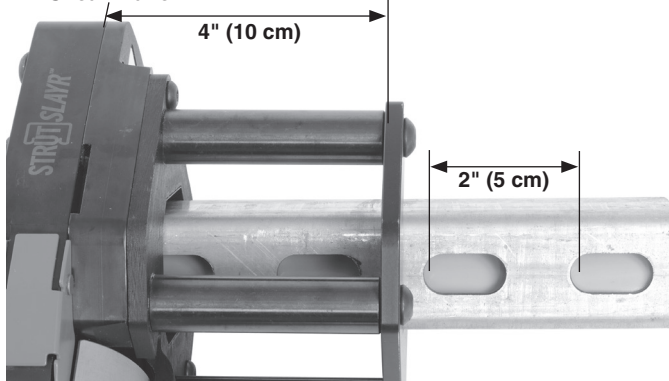


Figure 7 – Aligning Cut with Channel Slots

Strut must extend past the strut support for proper operation. If the strut does not engage the strut support, the cut angle could be +/- 5° or greater.

- To shear the strut, with hands clear of the strut head and material, depress the press tool switch. Operate per press tool instructions. (Figure 8).
- Differences in press tools result in slight differences in operation.
 - RIDGID RP 340 and RP 330 press tools may not retract after the strut is sheared. If so, depress the Tool Pressure Release Button (see *press tool operators manual*). Alternatively, the press tool switch can be cycled a second time to retract the press tool ram.
 - Some press tools will complete a full cycle and retract with no other action required.
 - 320-E and CT-400 Press tools can NOT be used with the strut shear.



Figure 8 – Shear In Use

- Remove strut. When the strut is sheared, the ends may be sharp – handle with care.
- If the strut is not cut, remove the press tool from the strut shear head and inspect the material and equipment.
 - If out of specification material has been used (stainless steel strut, etc.), the strut shear dies may need to be removed to allow the material to be removed.
 - Closely inspect the strut shear head for any damage, such as cracked or broken parts. See the *Inspection/Maintenance* section.

Do not continue to use the strut shear head if it does not cut the material.

FR Utilisation de la cisaille de chemins de câble STRUTSLAYER™

⚠ AVERTISSEMENT



Avant d'utiliser l'appareil, familiarisez-vous avec les consignes ci-présentes, le manuel de la sertisseuse utilisée, ainsi que l'ensemble des avertissements et consignes visant les matériaux et le matériel utilisés. Le non-respect de l'ensemble de ces avertissements et consignes augmenterait les risques de dégâts matériels et de graves blessures corporelles.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS !

- Les forces développées lors de l'utilisation de cet appareil sont suffisantes pour briser ou projeter des pièces de manière dangereuse. Tenez-vous à l'écart et portez les équipements de protection appropriés, notamment une protection oculaire.
- Eloignez vos doigts et vos mains de la cisaille durant son cycle d'opération. Vos doigts et vos mains risqueraient d'être écrasés, fracturés ou amputés en cas de prise dans la cisaille ou entre la cisaille, la sertisseuse et les éléments environnants.

- **Utilisez exclusivement les sertisseuses spécifiées au chapitre *Caractéristiques techniques avec la cisaille de chemins de câble*.** L'utilisation de tout autre appareil sur cette cisaille pourrait endommager la cisaille ou provoquer de graves blessures corporelles.
- **Ne jamais tenter de réparer ou modifier une cisaille endommagée.** Toute cisaille ayant été soudée, meulée, percée ou modifiée de manière quelconque risque de faillir en cours d'utilisation. Ne jamais tenter de remplacer des composants autres que les lames de cisaillement. Remplacez toute cisaille de chemins de câble endommagée afin de limiter les risques d'accident.
- **N'utilisez la cisaille que pour la coupe des matériaux pour lesquels elle et ses lames sont prévues.** Toute tentative de coupe de matériaux imprévus pourrait endommager la cisaille ou entraîner de graves blessures corporelles.
- **Soutenez à la fois le chemin de câble et l'ensemble cisaille/sertisseuse de manière appropriée durant l'opération.** Tout manque de soutien des matériaux et du matériel pourrait occasionner leur renversement et de graves blessures corporelles. Eloignez les tiers du chantier en cours d'opération.

En cas de question visant ce produit RIDGID® :

- Consultez le concessionnaire RIDGID le plus proche,
- Visitez le site RIDGID.com afin de localiser le représentant RIDGID le plus proche,
- Consultez les services techniques de Ridge Tool à rttechservices@emerson.com, ou bien en composant le (800) 519-3456 à partir des États-Unis ou du Canada.

Description

La cisaille de chemins de câble RIDGID® STRUTSLAYR™ sert au sectionnement de chemins de câble en acier doux d'un maximum de 12ga (2,5 mm) d'épaisseur (voir *Caractéristiques techniques*). Cette cisaille se monte sur certaines des sertisseuses RIDGID® 32kN de la série Standard. Les coupes sont effectuées avec un seul cycle de la sertisseuse. Grâce à des lames spécifiques, les coupes obtenues sont sans bavure, d'équerre et réalisées dans moins de 5 secondes. Cette cisaille n'est pas prévue pour la coupe des chemins de câble déjà installés.

Caractéristiques techniques

Capacité de coupe	Chemin de câble conforme à la norme MFMA-4 de 12ga d'épaisseur et 1 5/8" x 1 5/8" de section (2,5 mm x 41 mm x 41 mm). A ne pas utiliser sur les chemins de câble en acier inoxydable.
Poids de la cisaille	12 lbs. (5,4 kg) compris lames (sans sertisseuse)
Sertisseuses compatibles	Sertisseuses RIDGID® 32 kN de la série Standard telles que la RP340 et la RP330. Ne pas utiliser les sertisseuses RIDGID 320-E ou CT-400.
Equerrage de coupe	+/- 2° (Le chemin de câble doit s'étendre au-delà du guide).
Lames de coupe ...	Lame dédiée no 64033 de 1 5/8" x 13/16" (41 mm x 21 mm) Lame dédiée no 64038 de 1 5/8" x 1 5/8" (41 mm x 41 mm) Lame combinée no 64043 de 1 5/8" x 13/16" (41 mm x 21 mm) et 1 5/8" x 1 5/8" (41 mm x 41 mm) <i>Allez à RIDGID.com pour la liste complète.</i>

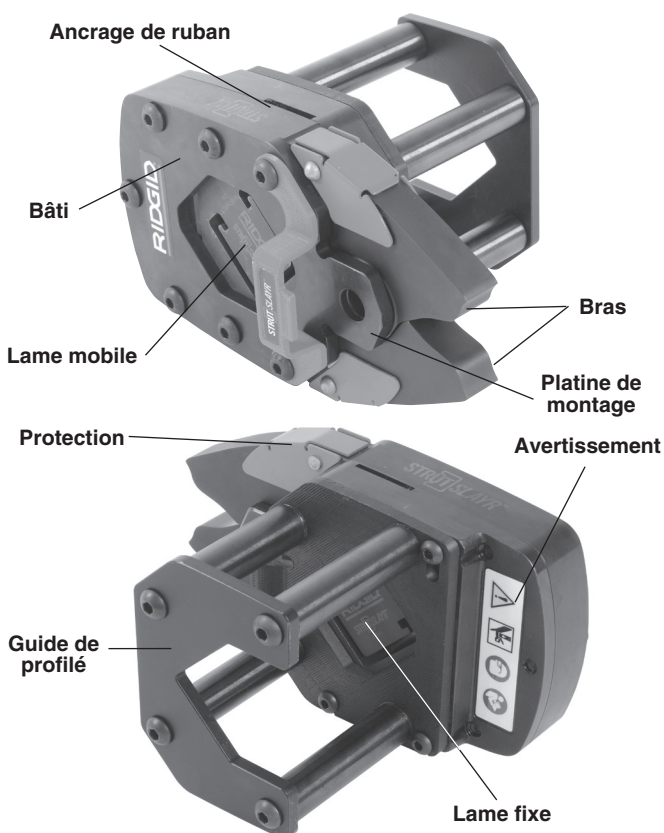


Figure 1 – Cisaille de chemins de câble STRUTSLAYR

Inspection et entretien

Avant chaque intervention, inspectez la cisaille de chemins de câble pour signes d'anomalie pouvant nuire à son bon fonctionnement.

1. Retirez la cisaille de la sertisseuse.
 2. Éliminez toutes traces d'huile, de graisse ou de cambouis de la sertisseuse et de la cisaille, notamment des poignées et commandes. Cela facilitera l'inspection et empêchera l'ensemble de s'échapper de vos mains.
 3. L'examen de la cisaille doit comprendre :
 - Son assemblage et intégralité (*Figure 1*),
 - La présence éventuelle d'éléments endommagés, fissurés, tordus, manquants, desserrés ou grippés, ainsi que toute détérioration de la cisaille ou ses lames,
 - La présence éventuelle de lames fissurées ou ébréchées (*Figure 2A*),
 - La déformation de la platine de montage ou de la zone d'articulation des bras (*Figure 2B*),
 - La présence et lisibilité de l'avertissement indiquée à la *Figure 1*,
 - Toute autre anomalie susceptible de nuire au bon fonctionnement et à la sécurité d'utilisation de l'appareil.
- Toute anomalie éventuelle devra être corrigée avant d'utiliser la cisaille de chemins de câble à nouveau.

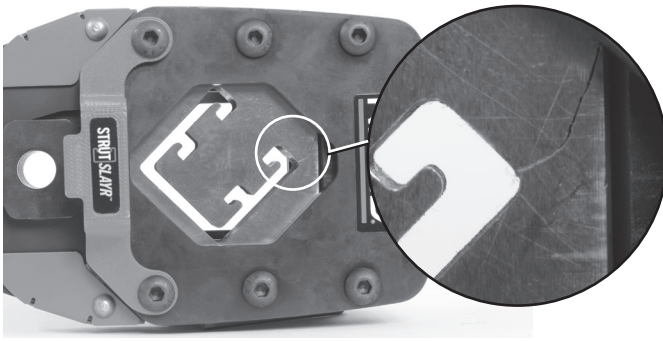


Figure 2A – Exemple de fissuration de lame

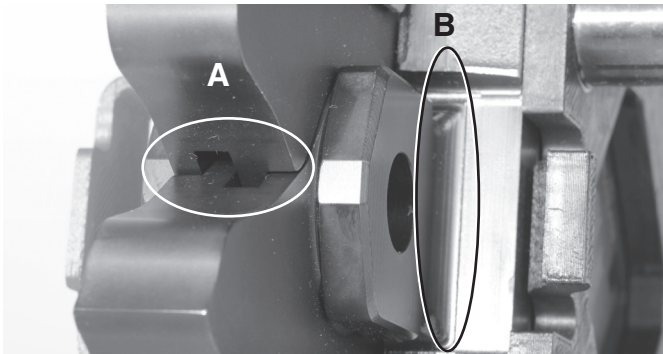


Figure 2B – Zones à examiner pour signes de déformation des bras (A) ou de la platine de montage (B)

Retrait et remplacement des lames

1. Retirez la cisaille de la sertisseuse.
2. À l'aide d'une clé Allen de $\frac{5}{32}$ " , desserrez les vis du guide (S) de 2 tours (Figure 3A). Désengagez le guide de profilé de deux de ses vis (Figure 3B), puis tournez-le pour pouvoir accéder aux lames (Figure 3C). Si le chemin de câble reste coincé entre les lames, il sera éventuellement nécessaire de retirer le guide complètement.

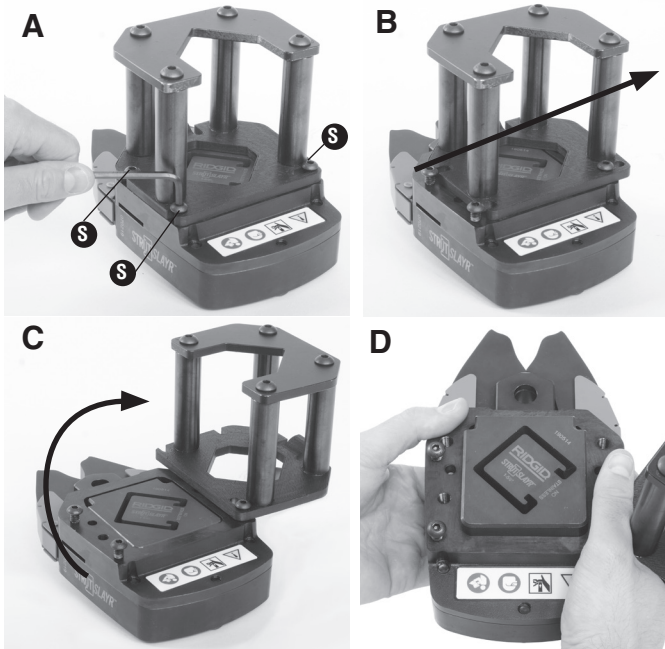


Figure 3 – Changement de lames (A, B, C, D)

3. Retirez les lames en les poussant depuis le côté opposé de la cisaille (Figure 3D). Au besoin, tapotez-les avec un

marteau non-métallique ou un bloc de bois pour les déloger. Ne jamais frapper les lames à coups de marteau, car cela pourrait endommager la cisaille.

4. Lubrifiez les lames et la cisaille selon les indications de la section Lubrification.
5. Réassemblez en sens inverse. Vérifiez que les bras sont centrés afin de pouvoir insérer la lame mobile. Assurez-vous que les deux lames sont alignées et permettent l'insertion du profilé.
6. Resserrez les trois vis du guide à fond.

Lubrification

Lubrifiez la cisaille de chemins de câble lors de chaque remplacement de lames. Si les lames ne se rétractent pas complètement, examinez la cisaille pour signes de fissuration ou de pièces endommagées. En l'absence d'anomalie au niveau de la cisaille, il est probable que les lames ont besoin de nettoyage et de lubrification.

1. Retirez les lames.
2. Nettoyez les lames et leurs logements avec un chiffon doux et propre afin d'éliminer toutes traces de cambouis et de débris.
3. Appliquez une fine couche de graisse universelle sur toutes les surfaces de la lame mobile. Appliquez une couche de graisse plus importante sur les cames des bras. (Figure 4).

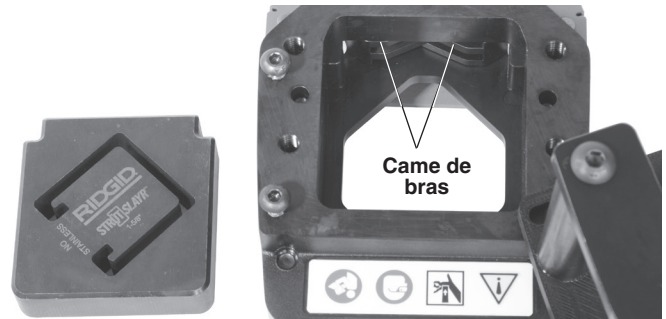


Figure 4 – Lubrification de la cisaille de chemins de câble

4. Réinstallez les lames et essuyez la cisaille.

Montage et utilisation

1. La cisaille de chemins de câble peut être montée soit sur établi, soit au sol. Elle peut être également montée sur plusieurs étaux à chaîne RIDGID*. Reportez-vous à la Figure 5 pour son montage sur étau. Dans tous les cas, assurez-vous de la sécurité et stabilité de la cisaille.

* Les étaux à chaîne RIDGID BC610 et BC810 ne peuvent pas être utilisés car ils empêchent le passage des chemins de câble à travers la cisaille.



Figure 5 – Strut Shear Head Mounted in Chain Vise

2. Montez la sertisseuse sur la cisaille selon les indications du manuel de la sertisseuse utilisée.

Coupe des chemins de câble à l'aide de la cisaille de chemins de câble

1. Assurez-vous que le chemin de câble concerné répond aux critères annoncés. Examinez les extrémités du chemin de câble – si elles sont déformées, le chemin de câble risque de ne pas passer entre les lames.
2. Enfilez le chemin de câble entre les lames. Soutenez le chemin de câble de manière appropriée afin d'éviter le renversement de l'ensemble avant et après la coupe.
3. Mesurez la longueur de chemin de câble nécessaire selon l'un des deux méthodes suivantes:
 - a. A l'aide de l'encoche de ruban située à l'arrière de la face de coupe (Figure 6A).
 - b. En ajoutant 1" (25 mm) à partir de la face du bâti de la cisaille (Figure 6B).

Les orifices de suspen de chemins de câble sont généralement espacés de 2" (5 cm). Le cas échéant, la face du guide peut servir de repère pour l'alignement des coupes au niveau des orifices (Figure 7).

Coupe

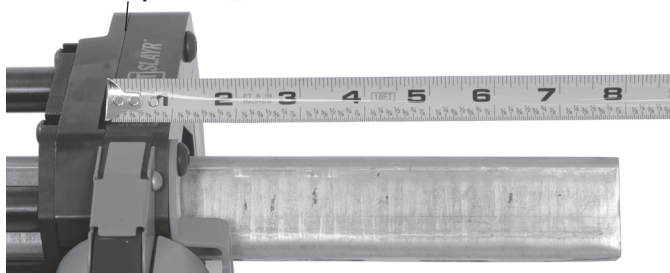


Figure 6A – Mesure de la longueur du chemin de câble

Coupe

1" (2,5 cm)

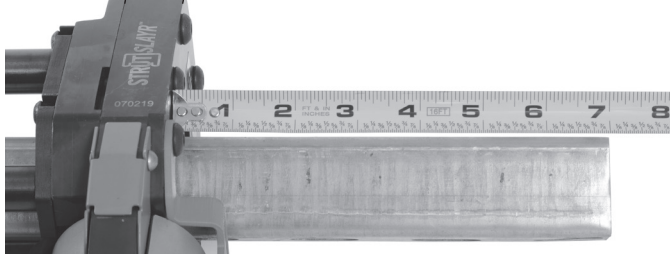


Figure 6B– Mesure de la longueur du chemin de câble

Coupe

4" (10 cm)

2" (5 cm)

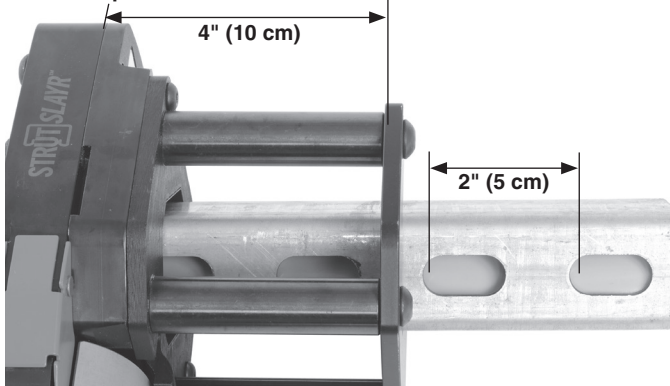


Figure 7 – Alignement de la coupe sur les orifices de suspen

Le chemin de câble doit traverser le guide de profilé pour assurer une coupe parfaite. Si le chemin de câble ne s'engage pas à travers le guide, le faux équerre résultant pourrait atteindre les +/- 5° ou plus.

4. Pour sectionner le chemin de câble, éloignez vos mains de la cisaille et du chemin de câble lui-même, puis appuyez sur la gâchette de la sertisseuse en suivant le mode d'emploi de celle-ci (Figure 8).



Figure 8 – Cisaille en cours d'opération

5. Les différentes sertisseuses auront un mode d'emploi légèrement différent.
 - Les sertisseuses RP 340 et RP 330 risquent de ne pas se rétracter automatiquement en fin de coupe. Le cas échéant, appuyez sur la touche de déverrouillage de la sertisseuse en vous reportant à son mode d'emploi. Vous pouvez également appuyez une deuxième fois sur la gâchette de la sertisseuse pour ramener son vérin.
 - Certaines sertisseuses peuvent effectuer le cycle complet d'elles-mêmes sans autre intervention.
 - Cette cisaille de chemins de câble ne peut PAS être utilisée avec les sertisseuses 320-E et CT-400.
6. Retirez le chemin de câble. A noter que la coupe risque d'être tranchante et qu'il convient de la manipuler avec soin.
7. Si la cisaille n'arrive pas à sectionner le chemin de câble, retirez la sertisseuse et examinez à la fois le chemin de câble et la cisaille.
 - Si la composition du chemin de câble est hors-norme (inox, etc.), il sera peut-être nécessaire de retirer les lames de la cisaille avant de pouvoir libérer le chemin de câble.
 - Examinez la cisaille de près pour signes d'anomalie telle que la fissuration ou bris de ses éléments selon les indications de la section *Inspection et entretien*.

Cessez d'utiliser la cisaille si elle refuse de sectionner les chemins de câble.

ES Instrucciones del cabezal de corte STRUTSLAYR™ de canaletas para cables

⚠ ¡ADVERTENCIA!



Antes de hacer funcionar las herramientas, lea y entienda estas instrucciones, el manual del operario de la selladora, y las advertencias

e instrucciones para todos los equipos y materiales utilizados. Si no se respetan todas las instrucciones y advertencias podrían producirse daños a la propiedad o lesiones graves.

¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

- Cuando se usa este producto se generan grandes fuerzas que podrían romper o lanzar partes y causar lesiones. Manténgase apartado durante el uso de la máquina y use equipo de protección adecuado, que incluye protección a los ojos.
- Durante el ciclo de la selladora, mantenga las manos y los dedos alejados del cabezal de corte por cizalla. Si sus dedos o manos quedan enganchados en el cabezal de corte o entre el cabezal y la selladora, la canaleta o algo en el entorno, se pueden aplastar, fracturar o amputar.
- Use solamente selladoras apropiadas con el cabezal de corte de canaletas (vea las Especificaciones). El uso de otras herramientas con el cabezal de corte de canaletas podría dañar el cabezal de corte o producir lesiones graves.
- Nunca repare o modifique un cabezal de corte de canaletas para cables. Si el cabezal de corte de canaletas se ha soldado, afilado, taladrado o modificado de alguna forma, se puede romper durante el uso. Nunca reemplace ningún componente individual, a excepción de las terrajas de corte. Si el cabezal de corte de canaletas se ha dañado, deséchelo para reducir el riesgo de lesiones.
- Use el cabezal de corte de canaletas solamente para cortar materiales para los cuales estén diseñados las terrajas y el cabezal. Si se usa el cabezal para cortar materiales que no le corresponden, se puede dañar el cabezal de corte o producir lesiones graves.
- Apoye bien la canaleta, el cabezal de corte y la selladora durante su uso. Si no se apoyan bien los materiales y el equipo, se podrían volcar y caer, causando lesiones graves. Mantenga alejadas a las personas de la zona de trabajo mientras realice el corte.

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 más cercano.
- Comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool en rttechservices@emerson.com, o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al (800) 519-3456.

Descripción

RIDGID® STRUTSLAYR™ El cabezal de corte STRUTSLAYR de canaletas de RIDGID® está diseñado para cortar por cizalla canaletas de acero dulce de un espesor de hasta 12 ga (2,5 mm), de acuerdo con las Especificaciones. El cabezal de corte de canaletas para cables es un accesorio intercambiable para algunas selladoras de 32 kN de la serie Standard de RIDGID®. Los cortes se realizan en un solo ciclo de la selladora. Los cortes realizados con terrajas especializadas no tienen rebabas, son rectos y se completan en menos de 5 segundos. El cabezal de corte de canaletas no está diseñado para cortar canaletas para cables ya instaladas.

Especificaciones

Capacidad de corte.....	Para canaletas de hasta 12 ga 1 ⁵ / ₈ " x 1 ⁵ / ₈ " (41 mm x 41 mm x 2,5 mm) o 1 ⁵ / ₈ " x 1 ³ / ₁₆ " (41 mm x 21 mm x 2,5 mm) conforme a la norma MFMA-4. No apto para canaletas de acero inoxidable.
Peso del cabezal....	12 libras (5,4 kg), incluyendo las terrajas pero sin incluir la selladora.
Selladoras compatibles	Selladoras de 32 kN de la serie Standard de RIDGID®, tales como la RP340 y la RP330. No apto para selladoras 320-E y CT-400 de RIDGID.
Sección cuadrada	El corte es recto ± 2° (la canaleta debe sobresalir más allá del soporte).
Terrajas de corte por cizalla.....	Terrajas especializadas de 1 ⁵ / ₈ " x 1 ³ / ₁₆ " (41 mm x 21 mm) (Nº Cat. 64033). Terrajas especializadas de 1 ⁵ / ₈ " x 1 ⁵ / ₈ " (41 mm x 41 mm) (Nº Cat. 64038). Terrajas combinadas de 1 ⁵ / ₈ " x 1 ³ / ₁₆ " (41 mm x 21 mm) y 1 ⁵ / ₈ " x 1 ⁵ / ₈ " (41 mm x 41 mm) (Nº Cat. 64043). <i>Vea la lista completa en RIDGID.com.</i>

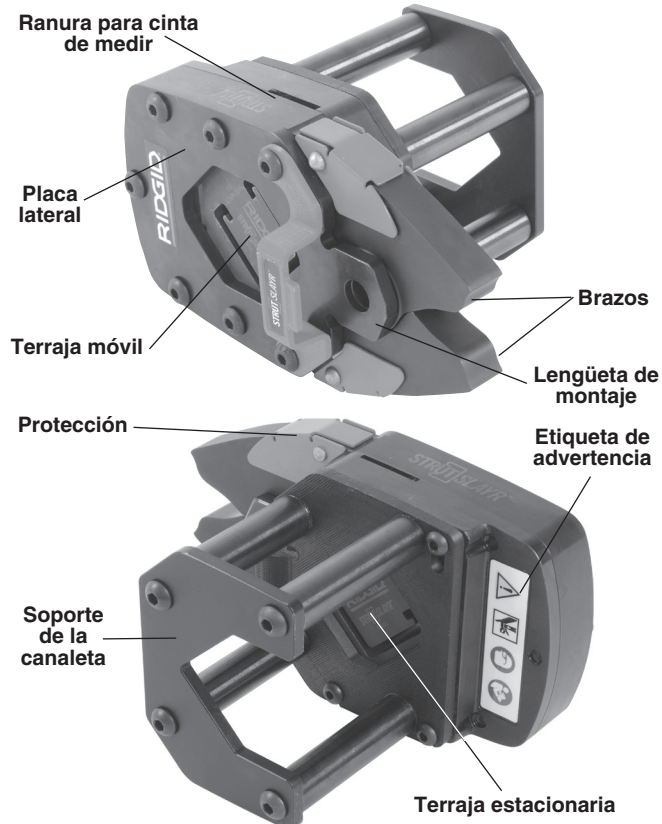


Figura 1 – Cabezal de corte STRUTSLAYR

Inspección y mantenimiento

Inspeccione el cabezal de corte cada vez que lo utilice, para asegurar que no tenga problemas que podrían afectar la seguridad de su uso.

1. Extraiga de la selladora el cabezal de corte.
2. Limpie la herramienta y el cabezal, incluyendo los mangos y controles, para quitar el aceite, grasa o suciedad. Esto

facilita la inspección y ayuda a evitar que la máquina se le resbale de las manos.

3. Inspeccione el cabezal para verificar lo siguiente:

- Está completo y bien ensamblado (vea la Figura 1).
- No tiene partes rotas, agrietadas, distorsionadas, faltantes, flojas o agarrotadas ni existe ningún otro daño en el cabezal y las terrajas.
- Las terrajas no están desportilladas ni agrietadas (vea la Figura 2A).
- No están dañadas las lengüetas de montaje ni las bisagras de los brazos (vea la Figura 2B).
- La calcomanía de advertencia está presente y se puede leer (como se muestra en la Figura 1).
- No existe ninguna condición que impida el funcionamiento normal y seguro.

Si encuentra algún problema, no use el cabezal de corte de canaletas hasta que lo haga corregir.

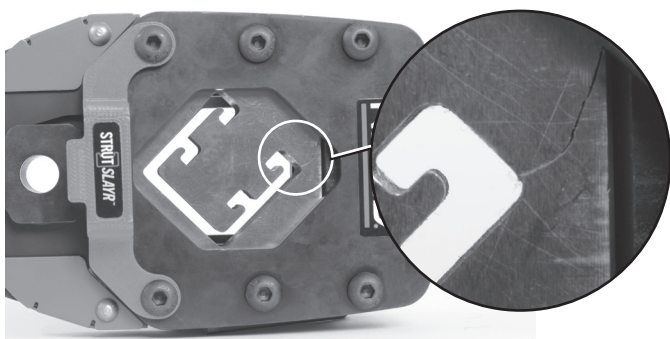


Figura 2A – Ejemplo de una terraja agrietada

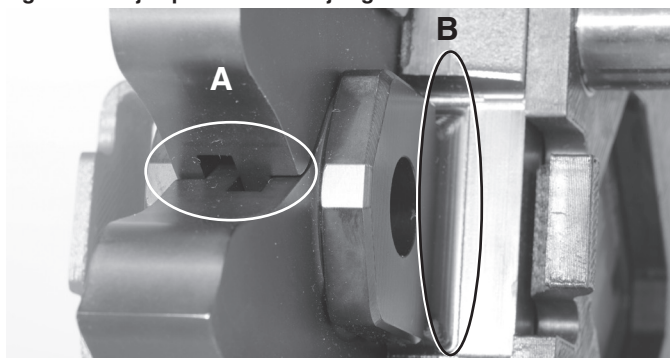


Figura 2B – Zonas que se deben inspeccionar para verificar que los Brazos (A) y la Lengüeta de montaje (B) no están dañados

Extracción y cambio de las terrajas

1. Extraiga de la selladora el cabezal de corte por cizalla.
2. Con una llave hexagonal de $\frac{5}{32}$ ", afloje los tornillos ("S") del soporte de la canaleta, dando dos vueltas (Figura 3 A). Deslice el soporte de la canaleta para desconectarlo de dos de los tornillos (Figura 3 B). Gire el soporte de la canalización para permitir el acceso a las terrajas (Figura 3 C). Si una canaleta queda atascada en las terrajas, podría ser necesario extraer el soporte.
3. Desde el costado opuesto del cabezal, empuje las terrajas para extraerlas (Figura 3 D). Si fuera necesario, use un martillo de maza blanda o un bloque de madera para golpear las terrajas suavemente, hasta extraerlas. No golpee las terrajas con fuerza ya que se puede dañar la herramienta.

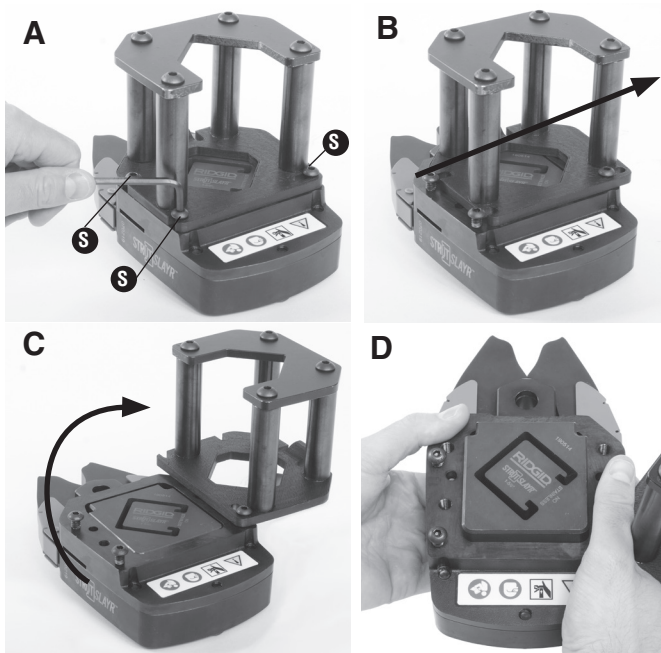


Figura 3 – Cambio de terrajas (A, B, C, D)

4. Lubrique las terrajas y el cabezal según se describe en la sección *Lubricación*.
5. Para volver a ensamblar el aparato, realice los pasos anteriores al revés. Asegure que los brazos estén centrados, para permitir la colocación de la terraja móvil. Confirme que los perfiles de corte por cizalla están alineados, para permitir la introducción de la canaleta.
6. Apriete bien las tres tuercas del soporte de la canaleta.

Lubricación

Antes de instalar las terrajas, siempre debe lubricar el cabezal de corte. Si las terrajas de corte de la canaleta no se retraen completamente, examine el cabezal detenidamente para verificar que no tenga partes rotas o agrietadas. Si no encuentra ningún problema, es probable que tenga que limpiar y lubricar las terrajas.

1. Extraiga las terrajas.
2. Con un paño limpio y suave, limpie las terrajas y la cavidad de las terrajas, para eliminar toda la grasa y residuos.
3. Aplique una capa delgada de grasa de uso general, en todos los costados de la terraja móvil. Aplique una cantidad abundante de grasa en las levas de los brazos (Figura 4).

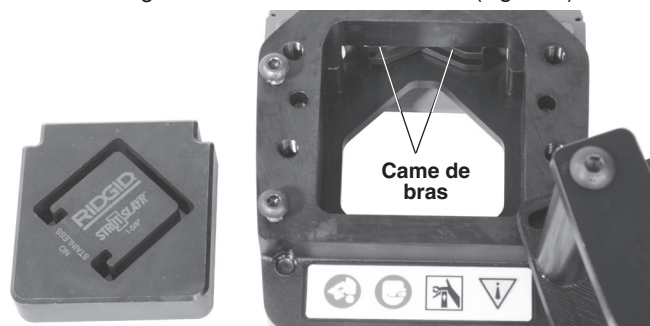


Figura 4 – Lubricación del cabezal de corte de canaletas

4. Vuelva a instalar las terrajas y con un paño quite el exceso de grasa del cabezal.

Montaje y operación

1. El cabezal de corte de canaletas se puede usar como unidad colocada sobre un mesón de trabajo o sobre el suelo. Además, el cabezal de corte de canaletas se puede montar en muchas prensas de cadena.* Vea en la *Figura 5* la configuración para montar el cabezal en una prensa de cadena. Cualquiera que sea el modo de usar el aparato, asegure que el cabezal de corte de canaletas esté montado en forma estable y segura.

* Las prensas de cadena BC610 y BC810 de RIDGID interfieren con la inserción de la canaleta en el cabezal y no se pueden usar.



Figura 5 – Cabezal de corte de canaletas montado en una prensa de cadena

2. Instale la selladora en el cabezal de corte de canaletas, conforme al manual del operario de la selladora.

Cómo cortar una canaleta para cables con el cabezal de corte por cizalla

1. Confirme que se puede cortar la canaleta de acuerdo con las especificaciones. Inspeccione los extremos de la canaleta. Si los extremos están distorsionados, es posible que no se ajusten a las terrajas.
2. Introduzca la canaleta a través de las terrajas. La canaleta debe estar bien apoyada para que el material y el equipo no se vuelquen ni se caigan, antes y después del corte.
3. Mida la longitud de la sección de canaleta que debe cortar. Se puede medir de dos formas:
 - a. Use la ranura para enganchar la cinta de medir, que está en el plano de corte (*Figura 6A*).
 - b. A la medición desde la placa lateral al extremo de la canaleta, sume 1" (25 mm) (*Figura 6B*).

Los agujeros en la base de la canaleta generalmente se repiten cada 2" (5 cm). En ese caso, se puede usar la placa de apoyo de la canaleta para alinear los cortes con el agujero. Vea la *Figura 7*.

Plano de corte por cizalla

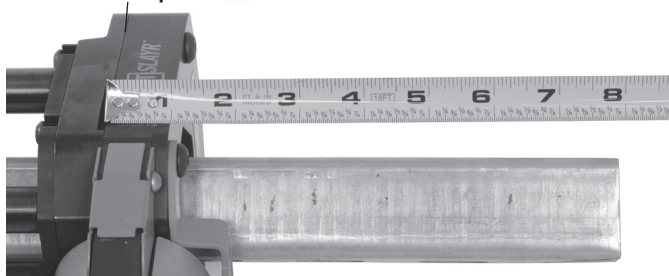


Figura 6A – Medición de la longitud de la canaleta

Plano de corte por cizalla

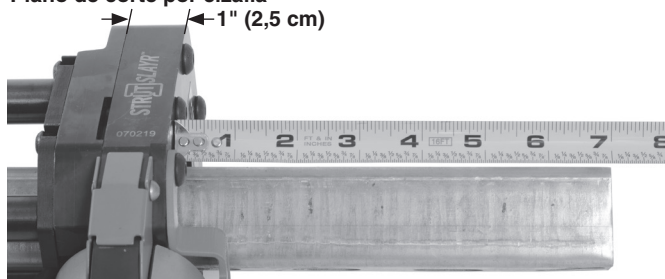


Figura 6B– Medición de la longitud de la canaleta

Plano de corte por cizalla

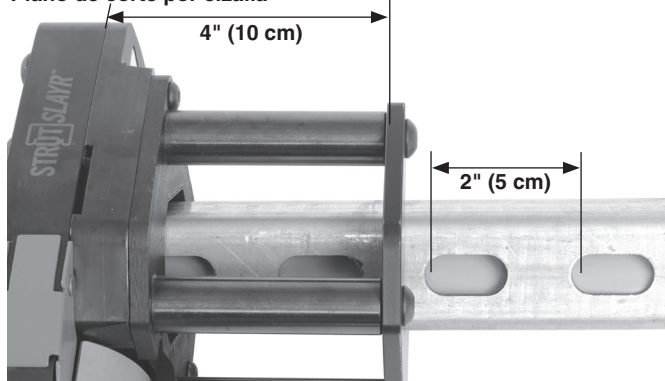


Figura 7 – Cómo alinear el corte con los agujeros de la canaleta

La canaleta debe sobresalir más allá del soporte, para que el aparato funcione correctamente. Si la canaleta no está bien encajada en el soporte, el ángulo del corte podría ser $\pm 5^\circ$ o mayor.

4. Para cortar la canaleta, aparte las manos del cabezal y del material, y luego oprima el interruptor de la selladora. Haga funcionar la selladora de acuerdo con sus instrucciones (*Figura 8*).



Figura 8 – Uso del cabezal de corte por cizalla

5. El funcionamiento de la selladora puede ser ligeramente diferente, según cuál selladora se use.
 - Es posible que las selladoras RP 340 y RP 330 de RIDGID no se retraigan después de cortar la canaleta. En ese caso, oprima el botón de liberación de presión de la selladora (vea el Manual del operario de la selladora). Otra alternativa es oprimir el interruptor para completar un segundo ciclo con la selladora y así retraer el ariete de la selladora.
 - Algunas selladoras realizan un ciclo completo y se retraen sin que sea necesario efectuar otra acción.
 - Las selladoras 320-E y CT-400 NO se pueden usar con el cabezal de corte de canaletas.
 6. Extraiga la canaleta. Una vez que esté cortada la canaleta, los extremos podrían estar filosos y es necesario manipularlos con cuidado.
 7. Si no se corta la canaleta, extraiga la selladora del cabezal de corte y realice la inspección del material y los equipos.
 - Si se ha usado material que no cumple con las especificaciones (por ejemplo, una canaleta de acero inoxidable, etc.), podría ser necesario extraer las terrajas del cabezal de corte para que pueda quitar el material del cabezal.
 - Haga una inspección detenida del cabezal de corte para verificar que no tenga partes rotas o agrietadas. *Vea la sección Inspección y mantenimiento.*
- No siga usando el cabezal de corte de canaletas si no es capaz de cortar el material.

- **Verwenden Sie den Profilscherkopf nur zum Schneiden von Material, für das der Kopf bzw. die Matrizen ausgelegt ist.** Das Schneiden von ungeeignetem Material kann den Scherkopf beschädigen oder zu schweren Verletzungen führen.
- **Profil und Profilschere/Presswerkzeug während des Gebrauchs ordnungsgemäß unterstützen.** Wenn das Material und die Ausrüstung nicht richtig abgestützt werden, kann es zum Kippen, Herabfallen von Material oder Ausrüstung und zu schweren Verletzungen kommen. Halten Sie andere Personen während des Schneidens vom Arbeitsbereich fern.

Wenn Sie Fragen zu diesem RIDGID® Produkt haben:

- Wenden Sie sich an Ihren örtlichen RIDGID Händler.
- Einen RIDGID Kontaktpunkt in Ihrer Nähe finden Sie auf RIDGID.com.
- Den technischen Kundendienst von Ridge Tool erreichen Sie unter rtctechservices@emerson.com bzw. in den USA und Kanada telefonisch unter (800) 519-3456.

Beschreibung

RIDGID® Der STRUTSLAYR™ Profilscherkopf ist so ausgelegt, dass er gemäß den Spezifikationen bis zu 12ga (2,5 mm) Baustahl-Kanalprofile schert. Der Profilscherkopf ist eine austauschbare Erweiterung für einige RIDGID-Werkzeuge® Standard 32kN Presswerkzeuge. Die Schnitte werden in einem einzigen Zyklus des Presswerkzeugs durchgeführt. Die Schnitte sind gratfrei (mit entsprechenden Matrizen), rechtwinklig und in weniger als 5 Sekunden fertig. Der Profilscherkopf ist nicht für das Schneiden von an Ort und Stelle montierten Profilen vorgesehen.

Technische Daten

Schnittkapazität.....Bis zu 12ga 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41 mm x 41 mm x 2,5 mm) oder 1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41 mm x 21 mm x 2,5 mm) Kanalprofile nach dem MFMA-4 Standard. **Nicht für die Verwendung mit Edelstahlprofilen.**

Gewicht des Kopfes12 lbs. (5,4 kg) (einschließlich Matrizen, ohne Presswerkzeug)

Presswerkzeug-Kompatibilität mit.....RIDGID® Presswerkzeugen der 32-kN-Standard-Serie (wie z.B. RP340 und RP330). **Nicht für die Verwendung mit RIDGID 320-E und CT-400 Presswerkzeugen.**

Rechtwinkligkeit der Schnitte +/- 2° (Profil muss über die Profilstütze hinausragen)

Schermatrizen1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41 mm x 21 mm) Spezielle Matrize (Katalog-Nr. 64033)
1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41 mm x 41 mm) Spezielle Matrize (Katalog-Nr. 64038)
1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm) und 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41 mm x 41 mm) Kombimatrize (Katalog-Nr. 64043)
Siehe RIDGID.com für eine komplette Liste.

DE Anweisungen zum STRUTSLAYR™ Profilscherkopf

⚠ WARNUNG



Lesen und verinnerlichen Sie diese Anweisungen, die Bedienungsanleitung des Presswerkzeugs sowie die Warnhinweise und Anweisungen für alle Geräte und

Materialien, die verwendet werden, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. Die Nichtbefolgung der Anweisungen und Warnungen kann zu Sachschäden oder schweren Verletzungen führen.

BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG AUF!

- **Bei der Nutzung treten große Kräfte auf, die Teile zerbrechen oder fortschleudern und Verletzungen verursachen können.** Halten Sie bei der Verwendung Abstand und tragen Sie geeignete Schutzausrüstung, einschließlich Augenschutz.
- **Halten Sie während des Arbeitsvorgangs mit dem Presswerkzeug Finger und Hände vom Profilscherkopf fern.** Ihre Finger oder Hände können gequetscht, gebrochen oder abgetrennt werden, wenn sie sich im Profilscherkopf verfangen oder zwischen Profilscherkopf, Presswerkzeug, Profil bzw. Umgebung eingeklemmt werden.
- **Verwenden Sie nur geeignete Presswerkzeuge mit dem Profilscherkopf (siehe Spezifikationen).** Die Verwendung anderer Werkzeuge mit dem Profilscherkopf kann den Scherkopf beschädigen oder zu schweren Verletzungen führen.
- **Reparieren oder modifizieren Sie niemals einen beschädigten Profilscherkopf.** Ein Profilscherkopf, der geschweißt, geschliffen, gebohrt oder in irgendeiner Weise verändert wurde, kann bei der Benutzung brechen. Ersetzen Sie mit Ausnahme der Schermatrizen niemals einzelne Komponenten. Entsorgen Sie einen beschädigten Scherkopf, um das Verletzungsrisiko zu verringern.

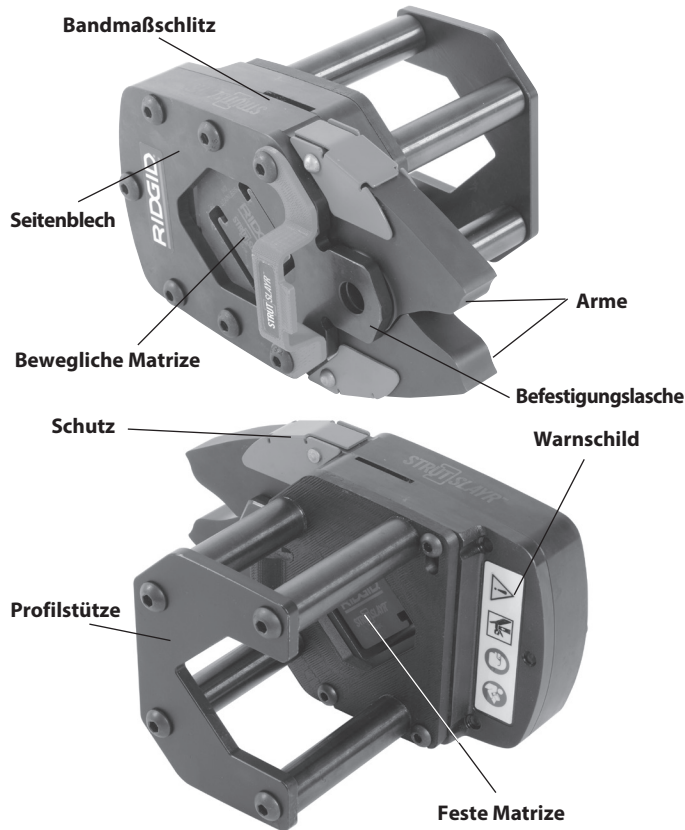


Abbildung 1 - STRUTSLAYR Scherkopf

Inspektion/Wartung

Prüfen Sie vor jedem Gebrauch den Profilscherkopf auf Probleme, die die sichere Verwendung beeinträchtigen könnten.

- Entfernen Sie den Profilscherkopf aus dem Presswerkzeug.
- Beseitigen Sie sämtliches Öl, Fett und Schmutz von Werkzeug und Kopf, einschließlich Handgriffen und Bedienelementen. Das erleichtert die Inspektion und Sie vermeiden, dass Ihnen das Gerät aus der Hand fällt.
- Den Kopf überprüfen auf:
 - Ordnungsgemäßen Zusammenbau und Vollständigkeit (siehe *Abbildung 1*).
 - Gebrochene, gerissene, verbogene, fehlende, lose oder klemmende Teile oder andere Schäden am Kopf und an den Matrizen.
 - Abblätterungen oder Risse in den Matrizen (siehe *Abbildung 2A*).
 - Schäden an den Befestigungslaschen oder im Scharnierbereich der Arme (siehe *Abbildung 2B*).
 - Vorhandensein und Lesbarkeit des Warnaufklebers (wie in *Abbildung 1* dargestellt).
 - Umstände, die einen sicheren und normalen Betrieb verhindern könnten.
 Wenn Probleme festgestellt wurden, diese erst beheben, bevor der Profilscherkopf verwendet wird.

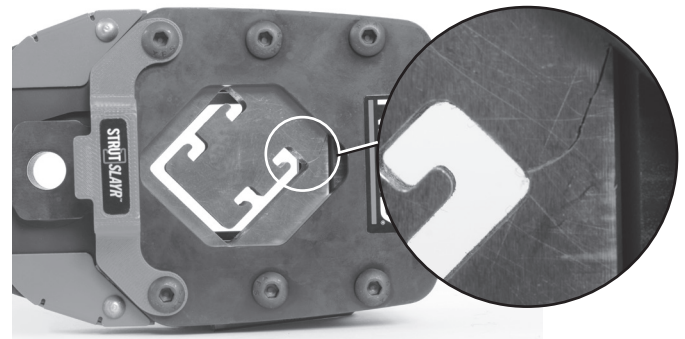


Abbildung 2A - Beispiel für Risse in den Matrizen

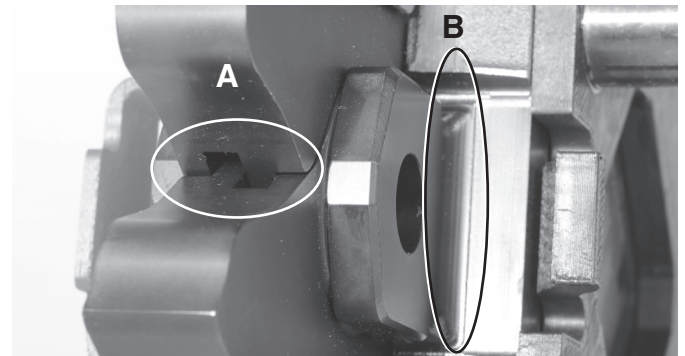


Abbildung 2B - Bereiche, die auf Schäden an den Armen (A) oder der Befestigungslasche (B) zu überprüfen sind

Entfernen/Austauschen von Matrizen

- Entfernen Sie den Profilscherkopf aus dem Presswerkzeug.
- Lockern Sie mit einem $\frac{5}{32}$ "-Sechskantschlüssel die Profilstützenschrauben („S“) zwei Umdrehungen. (*Abbildung 3A*). Verschieben Sie die Profilstütze, so dass sich diese von zwei der Schrauben löst (*Abbildung 3B*). Drehen Sie die Profilstütze, um den Zugang zu den Matrizen zu ermöglichen (*Abbildung 3C*). Wenn das Profil in den Matrizen festsetzt, muss die Profilstütze möglicherweise entfernt werden.

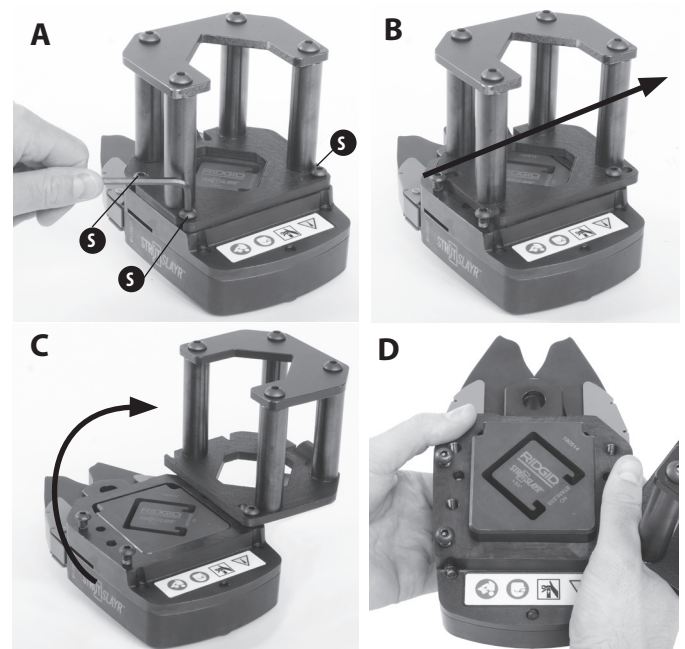


Abbildung 3 - Austauschen der Matrizen (A, B, C, D)

- Drücken Sie die Matrizen von der gegenüberliegenden Seite des Kopfes heraus, um sie zu entfernen (Abbildung 3D). Verwenden Sie bei Bedarf einen Kunststoffhammer oder einen Holzklotz, um die Matrizen herauszuklopfen. Schlagen Sie nicht auf die Matrizen, dadurch kann das Werkzeug beschädigt werden.
- Die Matrizen und den Kopf schmieren, wie im Abschnitt *Schmierung* beschrieben.
- Bauen Sie die Teile wieder zusammen, indem Sie die Schritte umkehren. Stellen Sie sicher, dass die Arme zentriert sind, damit die bewegliche Matrice eingesetzt werden kann. Vergewissern Sie sich, dass die Scherprofile der Matrice so ausgerichtet sind, dass ein Profil eingesetzt werden kann.
- Ziehen Sie die drei Schrauben der Profilstütze fest an.

Schmierung

Profilschere immer vor dem Einbau der Matrice schmieren. Wenn die Profilschermatrizen nicht vollständig einfahren, prüfen Sie den Kopf genau auf gerissene oder abgebrochene Teile. Wenn keine Probleme festgestellt werden, müssen die Matrizen höchstwahrscheinlich gereinigt und geschmiert werden.

- Entfernen Sie die Matrizen.
- Reinigen Sie die Matrizen und die Matrizenausparung mit einem weichen, sauberen Tuch. Entfernen Sie Schmierfett und Ablagerungen vollständig.
- Tragen Sie eine dünne Schicht Allzweckfett auf alle Seiten der beweglichen Matrice auf. Tragen Sie auf die Armnocken großzügig Schmierfett auf. (Abbildung 4)

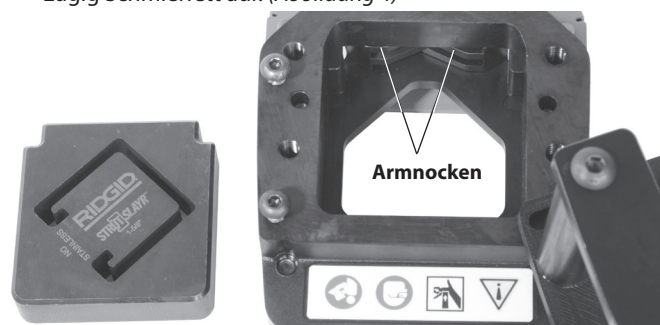


Abbildung 4 - Schmieren des Profilscherkopfes

- Setzen Sie die Matrizen wieder ein und wischen Sie überschüssiges Schmierfett vom Kopf ab.

Vorbereitung/Betrieb

- Der Profilscherkopf kann als Tischgerät oder auf dem Boden verwendet werden. Zusätzlich kann der Profilscherkopf in vielen RIDGID-Kettenspannstöcken* montiert werden. Siehe Abbildung 5 für die entsprechende Konfiguration zur Montage in einem Kettenspannstock. Unabhängig von der Verwendung ist darauf zu achten, dass der Profilscherkopf sicher und stabil ist.

* RIDGID BC610 und BC810 Kettenspannstöcke stören die Zuführung des Profils zum Kopf und können nicht verwendet werden.



Abbildung 5 - Profilscherkopf, montiert im Kettenspannstock

- Befestigen Sie das Presswerkzeug auf dem Profilscherkopf gemäß der Bedienungsanleitung des Presswerkzeugs.

Schneiden von Profilen mit der Profilscherkopfbefestigung

- Stellen Sie sicher, dass die Strebe gemäß der Spezifikation geschnitten werden kann. Prüfen Sie die Enden des Profils - wenn sie verformt sind, passen sie möglicherweise nicht in die Matrizen.
- Führen Sie das Profil durch die Matrizen. Das Profil richtig abstützen, um ein Kippen und Hinabfallen des Materials und der Ausrüstung sowohl vor als auch nach dem Abschneiden zu verhindern.
- Zu schneidende Profillänge messen. Es gibt zwei Methoden:
 - Verwenden Sie den Bandmaßschlitz (in der Scherebene) (Abbildung 6A).
 - Fügen Sie 1" (25 mm) zur Seitenplatte hinzu - Profillendmessung (Abbildung 6B).

Kanalschlitze kommen im Allgemeinen alle 2" (5 cm) vor. Wenn dies der Fall ist, kann die Profilstützplatte verwendet werden, um die Schnitte auf den Schlitz auszurichten - siehe Abbildung 7.

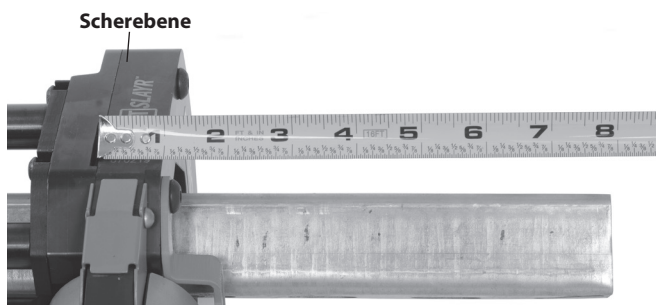


Abbildung 6A - Messen der Profillänge

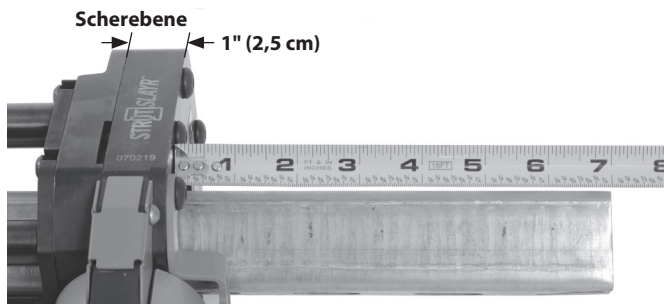


Abbildung 6B - Messen der Profillänge

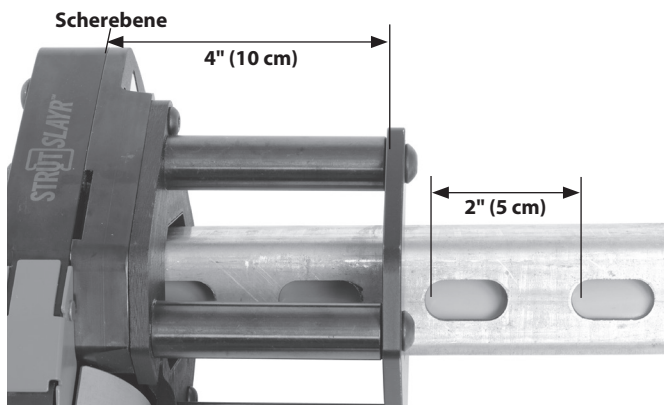


Abbildung 7 - Ausrichten des Schnitts an den Kanalschlitzen

Für einen ordnungsgemäßen Schnitt muss das Profil über die Profilstütze hinausragen. Wenn das Profil nicht in die Profilstütze eingreift, kann der Schnittwinkel um +/- 5° oder mehr abweichen.

4. Zum Abscheren des Profils, mit den Händen von Profilkopf und Material entfernt, den Schalter für das Presswerkzeug drücken. Die Bedienung erfolgt gemäß den Anweisungen des Presswerkzeugs. (Abbildung 8).
5. Unterschiede an den Presswerkzeugen führen zu leichten Unterschieden in der Bedienung.
 - RIDGID RP 340 und RP 330 Presswerkzeuge dürfen sich nach dem Abscheren des Profils nicht zurückziehen. Wenn dies der Fall ist, drücken Sie die Taste zur Druckentlastung des Werkzeugs (siehe Bedienungsanleitung des Presswerkzeugs). Alternativ kann der Presswerkzeugschalter ein zweites Mal betätigt werden, um den Presswerkzeugstößel zurückzuziehen.
 - Einige Presswerkzeuge führen einen kompletten Zyklus durch und ziehen sich ohne weitere Maßnahmen zurück.
 - 320-E und CT-400 Presswerkzeuge können NICHT mit der Profilschere verwendet werden.



Abbildung 8 - Schere im Einsatz

6. Profil entfernen. Wenn das Profil abgesichert wurde, können die Enden scharfkantig sein - mit Vorsicht handhaben.
7. Wenn die Strebe nicht abgeschnitten wurde, entfernen Sie das Presswerkzeug vom Profilscherkopf und überprüfen Sie das Material und die Ausrüstung.
 - Wenn nicht spezifikationsgerechtes Material verwendet wurde (Profil aus Edelstahl usw.), müssen die Schermatrizen möglicherweise entfernt werden, um das Material entfernen zu können.
 - Überprüfen Sie den Profilscherkopf sorgfältig auf Schäden, wie z.B. Risse oder Brüche. Siehe den Abschnitt Inspektion/Wartung. Verwenden Sie den Profilscherkopf nicht weiter, wenn er das Material nicht schneidet.

NL STRUTSLAYR™ Instructies voor de balksnijkop

⚠ WAARSCHUWING



Lees en begrijp deze instructies, de handleiding van het persgereedschap, en de waarschuwingen en instructies voor alle te gebruiken uitrusting en materiaal voor de bediening. Als u zich niet houdt aan alle waarschuwingen en instructies, kan dit leiden tot materiële schade of ernstig lichamelijk letsel.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES!

- **Tijdens het gebruik van het product worden grote krachten opgewekt, die onderdelen kunnen breken of wegslingeren, en daarbij letsel kunnen veroorzaken.** Houd afstand en draag een geschikte beschermingsuitrusting – inclusief oogbescherming.
- **Houd vingers en handen uit de buurt van de balksnijkop tijdens de cyclus van het persgereedschap.** Uw vingers of handen kunnen worden verbrijzeld, gebroken of geamputeerd als ze bekneld raken in de balksnijkop of tussen de balksnijkop, het persgereedschap, de balk en de omgeving.
- **Gebruik alleen geschikte persgereedschappen met de balksnijkop (zie Specificaties).** Gebruik van andere gereedschappen met de snijkop kan schade aan de snijkop of ernstig lichamelijk letsel veroorzaken.
- **Repareer of wijzig nooit een beschadigde balksnijkop.** Een balksnijkop die gelast, geslepen, geboord of op enige andere wijze aangepast is, kan tijdens gebruik breken. Vervang nooit afzonderlijke onderdelen, behalve de snijmatrijzen. Gooi een beschadigde snijkop weg om risico van letsel te verkleinen.
- **Gebruik de balksnijkop alleen voor het snijden van materiaal waarvoor de kop/snijmatrijzen bedoeld zijn.** Het snijden van ongeschikt materiaal kan schade aan de snijkop of ernstig lichamelijk letsel veroorzaken.
- **Ondersteun de balk en de balksnijkop/persgereedschap op juiste wijze tijdens het gebruik.** Wanneer het materiaal en de uitrusting niet correct worden ondersteund, kan het materiaal en de uitrusting kantelen, vallen en ernstig letsel veroorzaken. Houd andere personen buiten het werkgebied tijdens het snijden.

Als u nog vragen hebt over dit RIDGID®-product:

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

Beschrijving

RIDGID® STRUTSLAYR™ balksnijkop is ontworpen voor het snijden van U-balken van zacht staal met een dikte tot 12 gauge (2,5 mm) conform de specificaties. De balksnijkop is een uitwisselbaar hulpstuk voor bepaalde RIDGID® standaard 32kN-persgereedschappen. Sneden worden gemaakt met een enkele cyclus van het persgereedschap. Sneden zijn zonder bramen (met speciale snijmatrijzen), haaks, en klaar binnen 5 seconden. De balksnijkop is niet bedoeld voor het snijden van reeds geïnstalleerde balken.

Specificaties

Snijcapaciteit tot 12 gauge 1 5/8" x 1 5/8" (41 mm x 41 mm x 2,5 mm) of 1 5/8" x 1 3/16" (41 mm x 21 mm x 2,5 mm) U-balk volgens de MFMA-4-norm. **Niet te gebruiken voor roestvaststalen balken.**

Gewicht van de kop ... 12 lbs. (5,4 kg) (inclusief snijmatrijzen, zonder persgereedschap)

Compatibiliteit
van het

persgereedschap.....RIDGID® standaardserie 32kN-persgereedschappen
(zoals de RP340 en RP330). **Niet voor gebruik met
persgereedschappen RIDGID 320-E en CT-400.**

Rechtheid

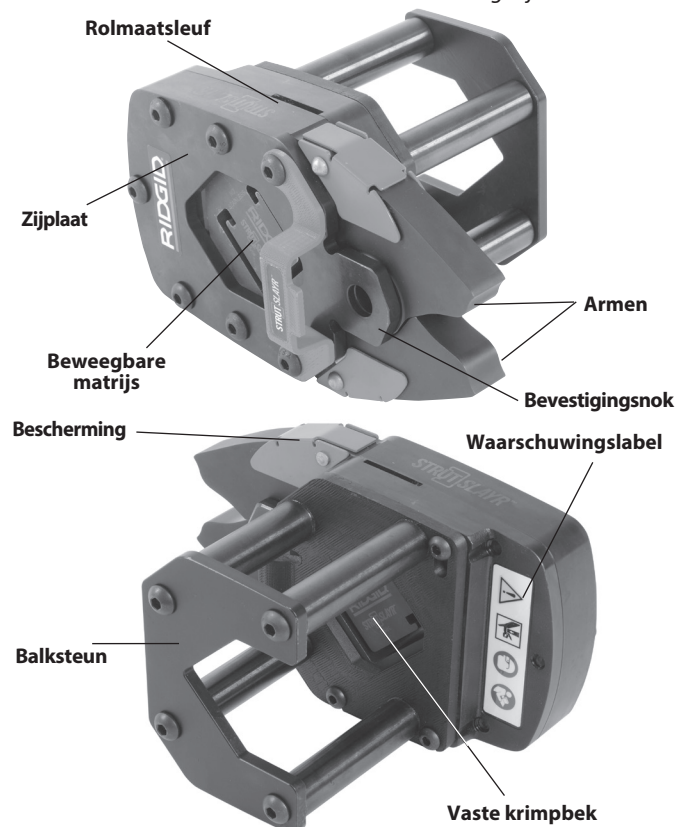
snijvlakken +/- 2° (balk moet voorbij de balksteun uitsteken)

Snijmatrijzen 1 5/8" x 13/16" (41 mm x 21 mm) speciale matrijs
(cat.-nr. 64033)

1 5/8" x 1 5/8" (41 mm x 41 mm) speciale matrijs
(cat.-nr. 64038)

1 5/8" x 13/16" (41 mm x 21 mm) en 1 5/8" x 1 5/8"
(41 mm x 41 mm) gecombineerde matrijs
(cat.-nr. 64043)

Zie RIDGID.com voor een volledige lijst.



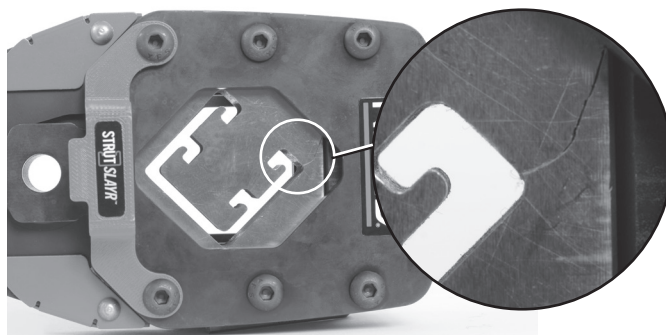
Figuur 1 – STRUTSLAYR-snikkop

Inspectie/onderhoud

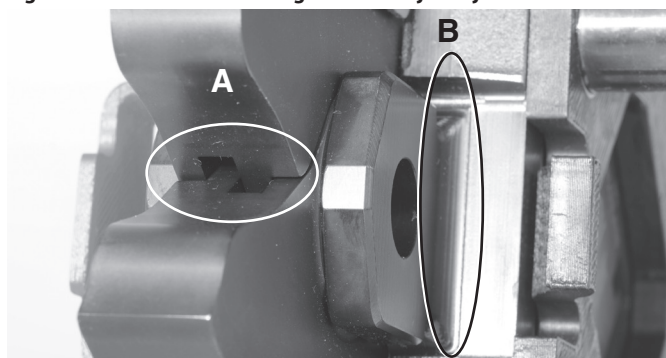
Voor elk gebruik controleert u de balksnijkop op problemen die het veilige gebruik kunnen beïnvloeden.

1. Verwijder de balksnijkop van het persgereedschap.
2. Verwijder alle olie, vet of vuil van de kop en het gereedschap zelf, inclusief handgrepen en bedieningsknoppen. Zo wordt het gemakkelijker om het gereedschap te inspecteren en het helpt voorkomen dat u de greep op het gereedschap verliest.
3. Inspecteer de kop op:
 - Correcte samenbouw en volledigheid (zie figuur 1).
 - Defecte, gebarsten, verbogen, ontbrekende, losse of klemmende onderdelen of andere schade aan de kop en de snijmatrijzen.
 - Afgeschilderde of gebarsten snijmatrijzen (zie figuur 2A).
 - Schade aan de bevestigingsnokken of het armscharniergedeelte (zie figuur 2B).
 - Aanwezigheid en leesbaarheid van het waarschuingslabel (zoals getoond in figuur 1).
 - Enige andere toestand die een veilige en normale werking zou kunnen verhinderen.

Als u problemen vaststelt, mag de balksnijkop pas weer worden gebruikt, wanneer deze problemen zijn verholpen.



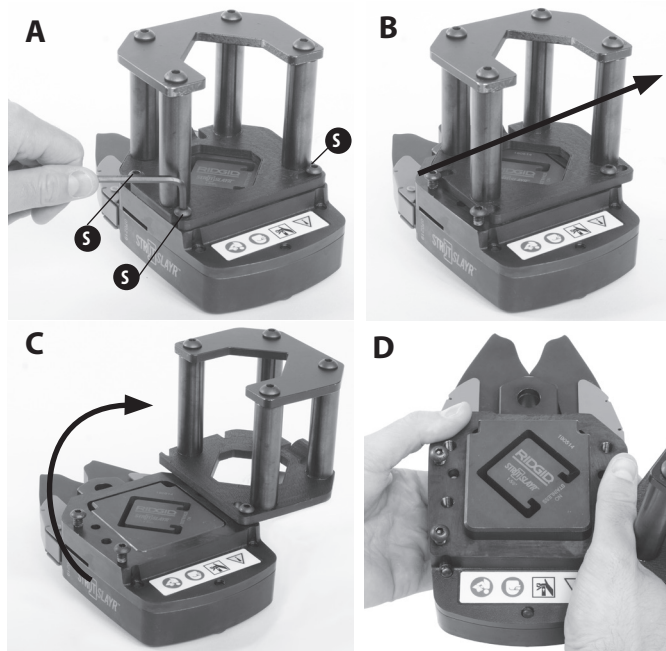
Figuur 2A – Voorbeeld van een gebarsten snijmatrijs



Figuur 2B – Gedeelten die geïnspecteerd moeten worden voor schade aan de armen (A) of de bevestigingsnok (B)

Verwijderen/wisselen van snijmatrijzen

1. Verwijder de balksnijkop van het persgereedschap.
2. Met behulp van een 5/32"-inbussleutel draait u de bouten van de balksteun ("S") twee slagen los. (Figuur 3A). Schuif de balksteun uit twee van de schroeven (Figuur 3B). Draai de balksteun zodat de snijmatrijzen bereikbaar zijn (Figuur 3C). Als de balk vastgeklemd is in de snijmatrijzen moet de balksteun wellicht worden verwijderd.



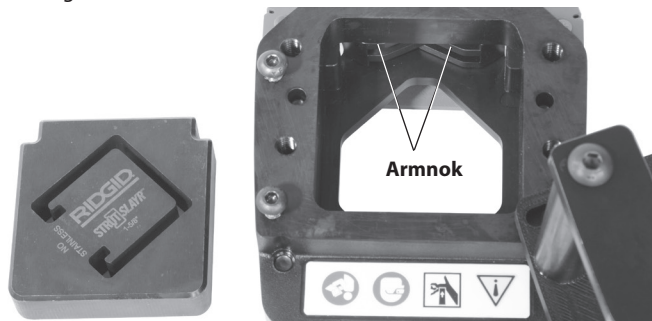
Figuur 3 – Snijmatrijzen vervangen (A, B, C, D)

3. Druk de snijmatrijzen vanaf de tegenoverliggende zijde van de kop eruit (*figuur 3D*). Indien noodzakelijk kunt u gebruik maken van een kunststofhamer of een blok hout om de snijmatrijzen er uit te tikken. Niet op de snijmatrijzen zelf slaan, dat kan schade aan het gereedschap veroorzaken.
4. Smeer de snijmatrijzen en de kop zoals beschreven in het gedeelte *Smeren*.
5. Bouw het geheel weer samen in omgekeerde volgorde. Zorg ervoor dat de armen gecentreerd zijn, zodat de beweegbare snijmatrijs kan worden ingeschoven. Controleer of de snijprofielen onderlijn uitgelijnd zijn, zodat de balk kan worden ingestoken.
6. Draai de drie schroeven van de balksteun stevig vast.

Smeren

Smeer de balksnijkop altijd voordat de snijmatrijs wordt ingebouwd. Als de balksnijmatrijzen niet volledig inschuiven, controleert u de kop zorgvuldig op gebarsten of defecte onderdelen. Als er geen problemen worden aangetroffen, moeten de snijmatrijzen waarschijnlijk worden gereinigd en gesmeerd.

1. Verwijder de snijmatrijzen.
2. Reinig de snijmatrijzen en de uitsparing ervan met een zachte, schone doek. Verwijder al het vet en alle vuildelen.
3. Breng een dunne laag universeel vet aan op alle zijden van de beweegbare snijmatrijs. Breng royaal vet aan op de armnokken. (*Figuur 4*)



Figuur 4 – De balksnijkop smeren

4. Bouw de snijmatrijzen opnieuw in en veeg overtollig vet van de kop.

Instelling/bediening

1. De balksnijkop kan worden gebruikt als een werkbankgereedschap of op de grond. Daarnaast kan de balksnijkop worden gemonteerd op een groot aantal RIDGID-pijpklemmen*. Zie *figuur 5* voor de bevestiging op een pijpklem. Ongeacht het gebruik dient u ervoor te zorgen dat de balksnijkop veilig en stabiel is.

* De pijpklemmen RIDGID BC610 en BC810 verhinderen het invoeren van de balk in de kop en kunnen daarom niet worden gebruikt.

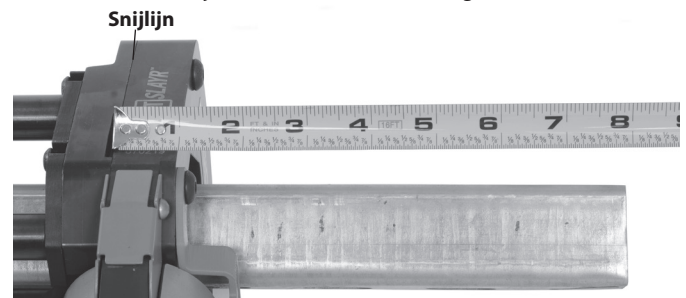


Figuur 5 – Balksnijkop gemonteerd in pijpklem

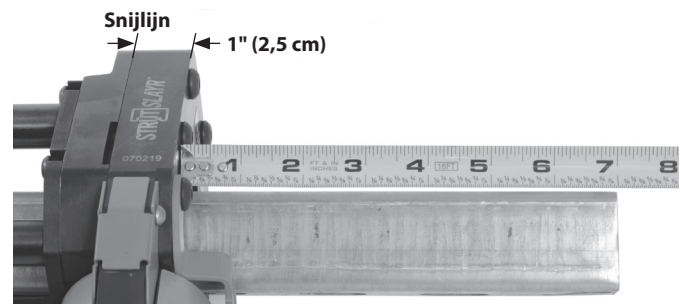
2. Installeer het persgereedschap op de balksnijkop volgens de handleiding van het persgereedschap.

Balk snijden met het balksnijkophulpstuk

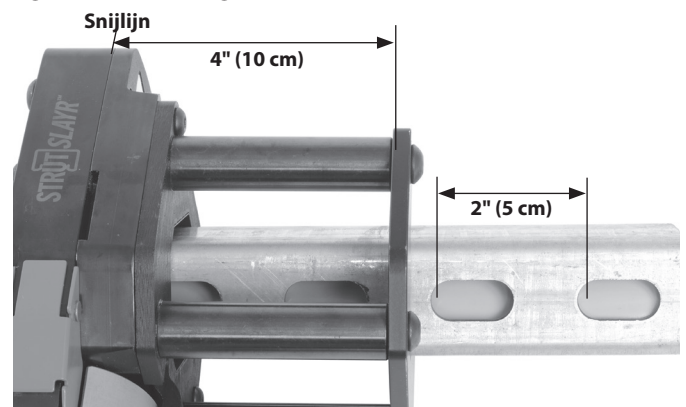
1. Controleer of de balk volgens de specificaties kan worden gesneden. Inspecteer de uiteinden van de balk - als die vervormd zijn, passen ze wellicht niet in de snijmatrijzen.
2. Voer de balk door de snijmatrijzen. Ondersteun de balk op de juiste wijze om kantelen of vallen van materiaal en uitrusting, zowel voor als na het snijden, te voorkomen.
3. Meet de te snijden balklengte. Er zijn twee methoden:
 - a. Gebruik de rolmaatleuf (bevindt zich in de snijlijn) (*afbeelding 6A*).
 - b. Voeg 1" (25 mm) toe aan de meting zijplaat - balkeinde (*figuur 6B*). De sleuven in de balk worden gewoonlijk elke 2" (5 cm) herhaald. In dat geval kan de balksteunplaat worden gebruikt om de sneden uit te lijnen met de sleuven - Zie *figuur 7*.



Figuur 6A – De balklengte meten



Figuur 6B – De balklengte meten



Figuur 7 – De snede uitlijnen met de balksleuven

Voor een correcte bewerking moet de balk voorbij de balksteun worden verschoven. Als de balk niet in de balksteun valt, kan de snijhoek +/- 5° groter zijn.

4. Om de balk te snijden, drukt u de schakelaar van het persgereedschap in terwijl u de handen uit de buurt van de balksnijkop en het materiaal houdt. Voer de bewerking uit volgens de instructies van het persgereedschap. (*Figuur 8*).
5. Verschillende persgereedschappen resulteren in geringe verschillen in de bediening.

- Persgereedschappen RIDGID RP 340 en RP 330 schuiven niet opnieuw in nadat de balk gesneden is. In dat geval dient u op de ontgrendelknop van de gereedschapsdruk te drukken. (zie handleiding persgereedschap). Als alternatief kan de schakelaar van het persgereedschap een tweede keer worden ingedrukt om de zuiger van het persgereedschap in te trekken.
- Sommige persgereedschappen voeren een volledige cyclus uit en trekken de plunjer in zonder verdere noodzakelijke handeling.
- Persgereedschappen 320-E en CT-400 kunnen NIET met de balksnijeenheid worden gebruikt.



Figuur 8 – Snijeenheid in gebruik

6. Verwijder de balk. Wanneer de balk gesneden is, kunnen de uiteinden scherp zijn – ga voorzichtig te werk.
 7. Als de balk niet gesneden is, verwijdert u het persgereedschap van de balksnijkop en inspecteert u het materiaal en de uitrusting.
 - Wanneer materiaal is gebruikt dat niet aan de specificaties voldoet (roestvaststalen balk enz.), moeten de balksnijmatrijzen wellicht worden verwijderd om het materiaal te kunnen verwijderen.
 - Controleer de balksnijkop zorgvuldig op eventuele schade, zoals gebarsten of defecte onderdelen. *Zie het gedeelte Inspectie/Onderhoud.*
- Stop het gebruik van de balksnijkop als deze het materiaal niet snijdt.

IT Istruzioni della testa di taglio per canaline portacavi STRUTSLAYR™

⚠ AVVERTENZA



Prima dell'uso, leggere con attenzione le presenti Istruzioni, il manuale di istruzioni della pressatrice e le avvertenze e le Istruzioni relative a tutti gli equipaggiamenti e i materiali utilizzati. La mancata osservanza di tutte le istruzioni e avvertenze può causare danni alla proprietà e/o serie lesioni personali.

CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI!

- **Vengono generate grandi forze durante l'uso del prodotto che possono rompere o lanciare le parti utilizzate e causare lesioni.** Rimanere lontani durante l'uso e indossare equipaggiamento protettivo adeguato, compresi occhiali protettivi.
- **Tenere mani e dita lontane dalla testa di taglio per canaline portacavi durante il ciclo di pressatura.** Se rimangono intrappolate nella testa di taglio per canaline portacavi o tra questa e la pressatrice, la canalina e le aree circostanti, mani e dita possono essere schiacciate, fratturate o amputate.
- **Utilizzare la testa di taglio per canaline portacavi esclusivamente con le Pressatrici predisposte (vedere le Specifiche).** L'uso della testa di taglio con altri attrezzi può danneggiarla o causare lesioni gravi.
- **Non riparare né modificare la testa di taglio per canaline portacavi danneggiata.** Una testa di taglio per canaline portacavi che sia stata saldata, messa a terra, trapanata o modificata, in qualsiasi maniera, può rompersi durante l'uso. Non sostituire mai componenti singoli, a eccezione degli stampi da taglio. Per ridurre il rischio di incidenti gettare le teste di taglio danneggiate.
- **Utilizzare la testa di taglio per canaline portacavi esclusivamente per il taglio di materiali per i quali la testa e gli stampi sono predisposti.** Il taglio di materiale non adatto può danneggiare la testa di taglio o causare lesioni gravi.
- **Supportare adeguatamente la canalina portacavi e la testa/pressatrice durante l'uso.** In caso contrario, materiale ed equipaggiamento potrebbero ribaltarsi, cadere e danneggiarsi, causando anche lesioni gravi. Impedire l'accesso nell'area di lavoro a terzi durante il taglio.

Per qualsiasi domanda su questo prodotto RIDGID®, vedere in basso:

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

Descrizione

La testa di taglio per canaline portacavi STRUTSLAYR™ RIDGID® è progettata per il taglio profilato di canaline in acciaio morbido fino a 12ga (2,5 mm) in base alle Specifiche. La testa di taglio per canaline portacavi è un attrezzo intercambiabile per alcuni modelli di pressatrici RIDGID® standard da 32kN. I tagli vengono eseguiti con un unico ciclo della pressatrice. I tagli sono privi di bave (con gli appositi stampi), perfettamente profilati e pronti in meno di 5 secondi. La testa di taglio per canaline portacavi non è progettata per il taglio di canaline già montate.

Specifiche

Capacità di taglio Canaline portacavi fino a 12ga 15/8" x 15/8" (41mm x 41mm x 2,5mm) o 15/8" x 13/16" (41mm x 21mm x 2,5mm) secondo lo standard MFMA-4. **Non adatta a canaline in Acciaio inox.**

Peso della testa 12 lbs. (5,4 kg) (inclusi gli stampi, esclusa la pressatrice)

Compatibilità della pressatrice Pressatrici RIDGID® Standard Serie 32kN (ad esempio RP340 e RP330). **Non adatta all'uso con pressatrici RIDGID 320-E e CT-400.**

Perpendicolarità di taglio +/- 2° (la canalina deve estendersi oltre il relativo supporto)

Stampi di taglio 15/8" x 13/16" (41mm x 21mm) Stampo predisposto (Cat. N. 64033)
15/8" x 15/8" (41mm x 41mm) Stampo predisposto (Cat. N. 64038)

15/8" x 13/16" (41mm x 21mm) e 15/8" x 15/8" (41mm x 41mm) Stampo Combo (Cat. N. 64043)

Per l'elenco completo vedere RIDGID.com.

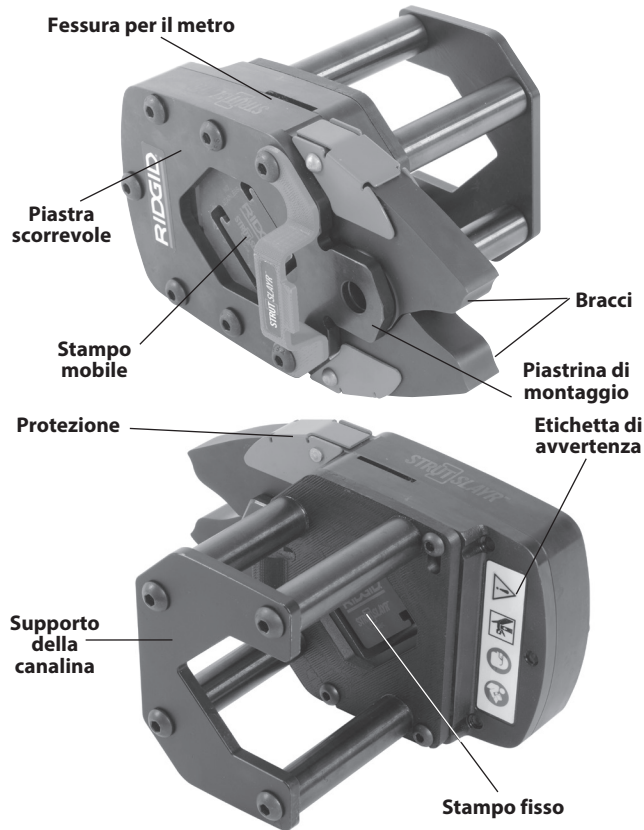


Figura 1 – Testa di taglio STRUTSLAYR

Ispezione/Manutenzione

Prima di ogni utilizzo, ispezionare la testa di taglio per canaline portacavi per individuare eventuali problemi che possono compromettere la sicurezza.

1. Rimuovere la testa di taglio per canaline portacavi dalla pressatrice.
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 corretto e completo (Vedere figura 1).
 - Presenza di parti fessurate, piegate, mancanti allentate, inceppate o altri danni alla testa e agli stampi.
 - Scheggiatura o fessurazione degli stampi (Vedere figura 2A).
 - Danni alle piastrine di montaggio o nell'area di fissaggio del braccio (Vedere figura 2B).
 - Presenza e leggibilità della decalcomania di avvertenza (Vedere Figura 1).
 - Qualsiasi altra condizione tale da impedire il funzionamento normale e sicuro.

Se si riscontrano problemi, usare la testa di taglio per canaline portacavi solo dopo averli eliminati.

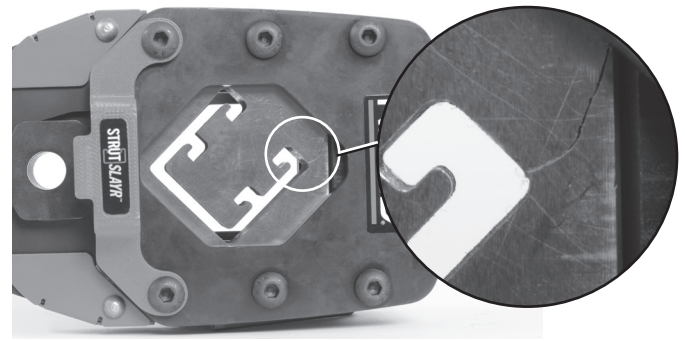


Figura 2A – Esempio di fessurazione dello stampo

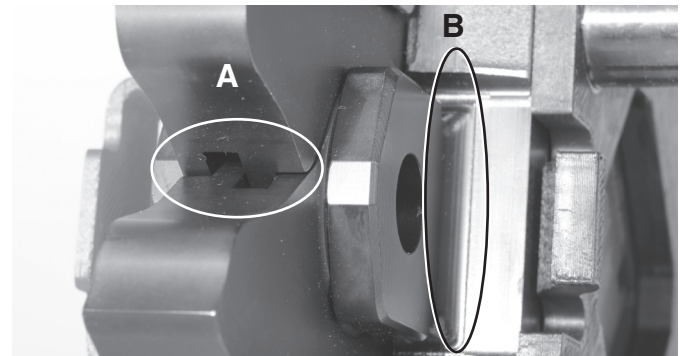


Figura 2B – Aree da ispezionare per eventuale danni ai bracci (A) o alle piastrine di montaggio (B)

Rimozione/sostituzione degli stampi

1. Rimuovere la testa di taglio per canaline portacavi dalla pressatrice.
2. Con una chiave esagonale da $\frac{5}{32}$ ", allentare le viti del supporto della canalina ("S") di due giri. (Figura 3A). Fare scorrere il supporto della canalina per sbloccarlo da due delle viti (Figura 3B). Ruotare il supporto della canalina per poter accedere agli stampi (Figura 3C). Se la canalina è bloccata negli stampi, potrebbe occorrere la rimozione del supporto della canalina.

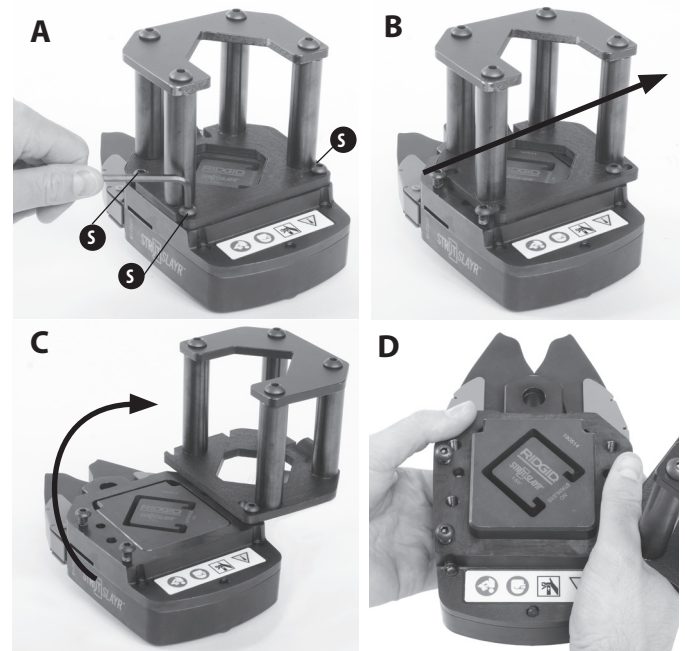


Figura 3 – Sostituzione degli stampi (A, B, C, D)

3. Spingere gli stampi dal lato opposto alla testa per rimuoverli (Figura 3D). Se necessario, usare un martello in gomma morbida o un blocco di legno per far uscire gli stampi battendoli delicatamente. Per evitare di danneggiare gli stampi, non colpirli con forza.
4. Lubrificare gli stampi e la testa come descritto nella sezione *Lubrificazione*.
5. Rimontare seguendo la sequenza inversa della procedura descritta. Accertarsi che i bracci siano centrati per poter spostare lo stampo da inserire. Verificare che i profili di taglio dello stampo siano allineati per consentire l'inserimento della canalina.
6. Serrare bene le tre viti del supporto della canalina.

Lubrificazione

Prima di installare lo stampo lubrificare sempre la testa di taglio. Se gli stampi di taglio non rientrano completamente, ispezionare accuratamente la testa per escludere parti rotte o fessurate. Se non si evidenziano problemi, è probabile che gli stampi siano da pulire e lubrificare.

1. Rimuovere gli stampi.
2. Pulire gli stampi e le relative cavità con uno straccio morbido e pulito. Rimuovere tutto il grasso e i residui.
3. Applicare uno strato sottile di grasso universale su ogni lato dello stampo mobile. Applicare del grasso sulle camme del braccio. (Figura 4)

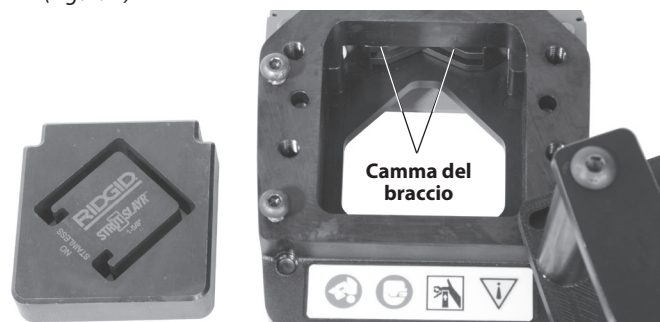


Figura 4 – Lubrificazione della testa di taglio per canaline portacavi

4. Reinstallare gli stampi e rimuovere dalla testa ogni grasso in eccesso.

Configurazione/Funzionamento

1. La testa di taglio per canaline portacavi si può usare su un'unità da banco o a terra. La testa di taglio per canaline portacavi si può montare anche su molte morse a catena RIDGID*. Vedere la Figura 5 per la configurazione di montaggio della morsa a catena. Indipendentemente dall'utilizzo, verificare che la testa di taglio per canaline portacavi sia fissata e stabile.

* Le morse a catena RIDGID BC610 e BC810 interferiscono con la canalina da inserire nella testa, quindi non si possono utilizzare.

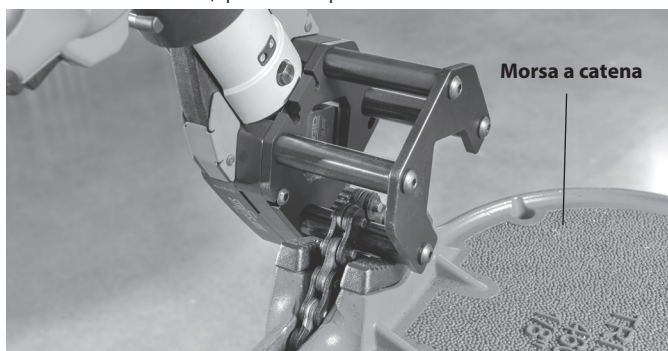


Figura 5 – Testa di taglio per canaline portacavi montata sulla morsa a catena

2. Installare la pressatrice sulla testa di taglio per canaline portacavi seguendo il manuale di istruzioni della pressatrice.

Taglio della canalina con la testa di taglio per canaline portacavi

1. Verificare che la canalina sia conforme alle specifiche di taglio. Ispezionare le estremità della canalina – se sono deformate potrebbero non entrare nello stampo.
2. Inserire la canalina negli stampi. Supportare adeguatamente la canalina per evitare il ribaltamento e la caduta di materiale ed equipaggiamento, prima e dopo il taglio.
3. Misurare la lunghezza della canalina da tagliare. Si può fare in due modi:
 - a. Usare la Fessura per il metro (sul piano di taglio) (Figura 6A).
 - b. Aggiungere 1" (25 mm) alla piastra laterale – misurazione all'estremità della canalina (Figura 6B).

Le fessure della canalina in genere si ripetono ogni 2" (5 cm). In questo caso, è possibile utilizzare il supporto della canalina per allineare i tagli alla fessura – Vedere Figura 7.

Piano di taglio

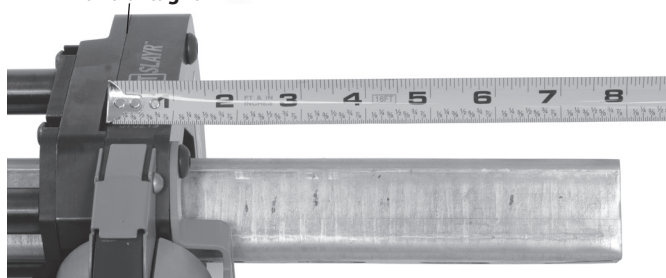


Figura 6A – Misurazione della lunghezza della canalina

Piano di taglio

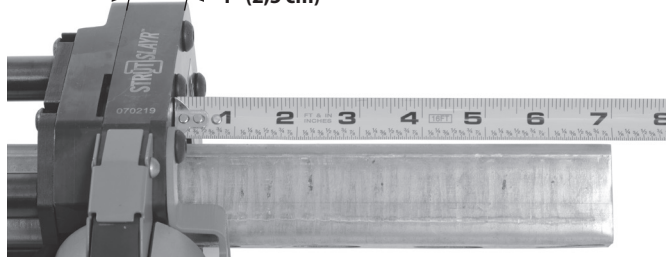


Figura 6B – Misurazione della lunghezza della canalina

Piano di taglio

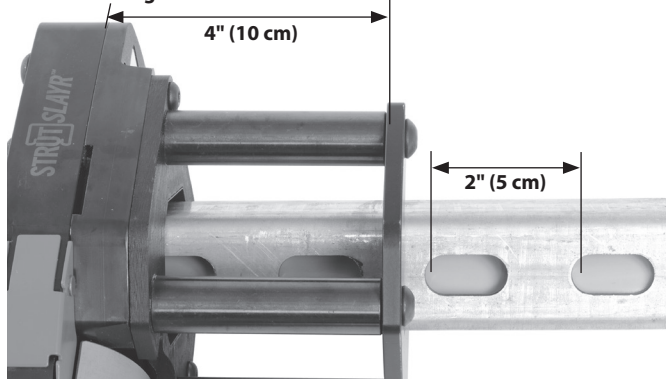


Figura 7 – Allineamento del taglio alle fessure

Per il funzionamento corretto, la canalina deve estendersi oltre il relativo supporto. Se la canalina non si innesta nel relativo supporto, l'angolo di taglio potrebbe essere +/- 5° o superiore.

4. Per tagliare la canalina, premere l'interruttore della pressatrice senza tenere in mano la testa di taglio o il materiale. Utilizzare la pressatrice secondo le relative istruzioni. (Figura 8).

5. A seconda della pressatrice, il funzionamento potrebbe variare leggermente.

- Le pressatrici RIDGID RP 340 e RP 330 potrebbero non ritirarsi dopo il taglio della canalina. In questo caso, premere il pulsante di Rilascio della pressione dell'attrezzo (*vedere il manuale di istruzioni della pressatrice*). Oppure, premere l'interruttore della pressatrice spegnendola e riaccendendola, in modo da fare rientrare il braccio.
- Alcune pressatrici terminano un ciclo completo e fanno rientrare il braccio senza ulteriori interventi.
- Le Pressatrici 320-E e CT-400 NON possono essere utilizzate con la testa di taglio per canaline portacavi.



Figura 8 – Testa di taglio in funzione

- Rimuovere la canalina portacavi. Dopo il taglio, le estremità della canalina possono essere affilate - afferrare con cautela.
- Se la canalina non è stata tagliata, smontare la testa di taglio dalla pressatrice e controllare materiale ed equipaggiamento.
 - Se il materiale utilizzato non era conforme alle specifiche (canalina in acciaio inox, ecc.), per poterlo rimuovere potrebbe occorrere smontare gli stampi.
 - Ispezionare scrupolosamente la testa di taglio per canaline portacavi per escludere danni, quali parti fessurate o rotte. *Vedere la sezione Ispezione/Manutenzione.*

Se la testa di taglio per canaline portacavi non taglia il materiale, interrompere l'uso.

PT Instruções da Cabeça de cisalhamento de escora STRUTSLAYR™

⚠ AVISO



Leia e compreenda estas instruções, o manual do operador da ferramenta de prensagem e os avisos e as instruções de todos os equipamentos e materiais utilizados antes da operação. O incumprimento de todos os avisos e instruções pode resultar em danos materiais ou acidentes graves.

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES!

- São geradas forças significativas durante a utilização do produto, forças que podem partir ou projetar peças e provocar ferimentos.** Mantenha-se afastado durante a utilização e use equipamento de proteção adequado, incluindo proteção para os olhos.
- Mantenha os dedos e mãos longe da cabeça de cisalhamento de escora durante o ciclo da ferramenta de prensagem.** Os seus dedos ou mãos podem ser esmagados, fraturados ou amputados se ficarem presos na cabeça de cisalhamento de escora ou entre a cabeça de cisalhamento de escora, a ferramenta de prensagem, a escora e o ambiente.
- Utilize apenas Ferramentas de Prensagem adequadas com a cabeça de cisalhamento de escora (consulte as Especificações).** Utilizar outras ferramentas com a cabeça de cisalhamento pode danificá-la ou resultar em ferimentos graves.
- Nunca repare nem modifique uma cabeça de cisalhamento de escora.** Uma cabeça de cisalhamento de escora que tenha sido soldada, ligada à terra, perfurada ou modificada de qualquer forma poderá partir durante a utilização. Nunca substitua componentes individuais além de matrizes de cisalhamento. Elimine as cabeças de cisalhamento danificadas para reduzir o risco de ferimentos.
- Utilize apenas a cabeça de cisalhamento de escora para cortar material para o qual a cabeça/as matrizes foi(foram) concebida(s).** Cortar material inadequado pode danificar a cabeça de cisalhamento ou resultar em ferimentos graves.
- Apoie adequadamente a ferramenta de suporte e de cisalhamento/a ferramenta de prensagem durante a utilização.** Não suportar de forma adequada o material e o equipamento pode causar tombamento, queda de material e equipamento e ferimentos graves. Mantenha outras pessoas fora da área de trabalho durante o corte.

Se tiver alguma pergunta relativamente a este produto RIDGID®:

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

Descrição

A Cabeça de cisalhamento de escora STRUTSLAYR™ RIDGID® foi concebida para cisalhar até 12ga (2,5 mm) de canal de escora de aço macio conforme as Especificações. A Cabeça de corte de escora é um acessório intercambiável para algumas Ferramentas RIDGID® de Prensagem 32kN padrão. Os cortes são feitos num único ciclo da ferramenta de prensagem. Os cortes não têm rebarbas (com matrizes dedicadas), são quadrados e terminam em menos de 5 segundos. A cabeça de cisalhamento de escora não foi concebida para corte com a escora no local.

Especificações

Capacidade de corte...Até 12ga 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm x 2,5mm) ou 1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm x 2,5mm) canal de escora para o MFMA-4 Padrão. **Não deve ser utilizada com a escora de aço inoxidável.**

Peso da cabeça..... 12 lbs. (5,4 kg) (incluindo matrizes, excluindo a ferramenta de prensagem)

Compatibilidade da Ferramenta de Prensagem.....

RIDGID® Ferramentas de Prensagem Série Padrão 32kN (como a RP340 e RP330). **Não deve ser utilizada com Ferramentas de Prensagem 320-E e CT-400 RIDGID.**

Forma quadrada

de corte..... +/- 2° (A escora deve estender-se além do suporte da escora)

Matrizes de cisalhamento..... 1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm) Matriz dedicada (Cat. n.º 64033)
 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm) Matriz dedicada (Cat. N.º 64038)
 1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm) e 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm) Matriz Combinada (Cat. N.º 64043)
 Consulte RIDGID.com para uma listagem completa.

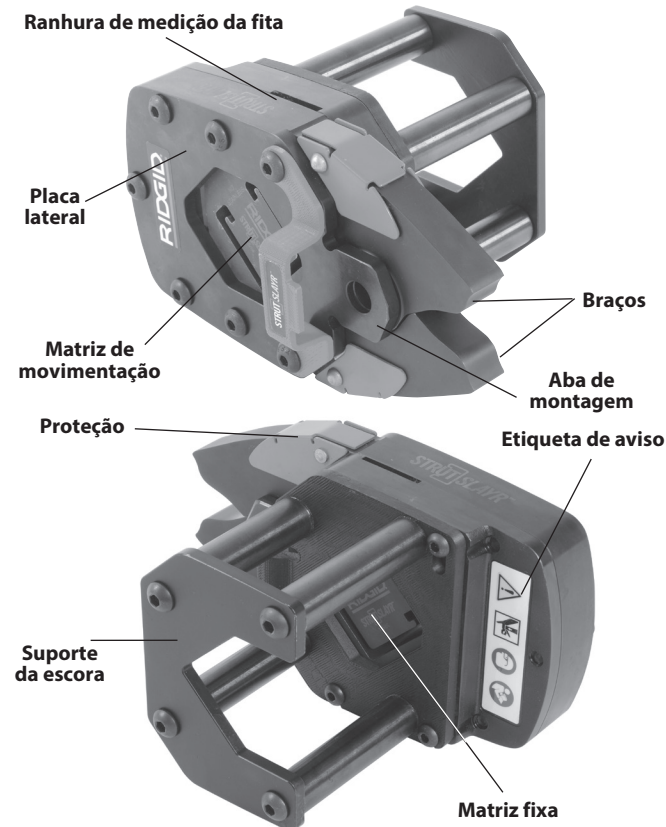


Figura 1 – Cabeça de cisalhamento STRUTSLAYR

Inspecção/Manutenção

Antes de cada utilização, verifique a cabeça de cisalhamento de escora quanto a problemas que possam colocar em causa a utilização segura.

1. Remova a cabeça de cisalhamento de escora da ferramenta de prensagem.
2. Limpe qualquer resíduo de óleo, gordura ou sujidade da ferramenta e da cabeça, incluindo das pegs e dos controlos. Isto facilita a inspeção e ajuda a impedir que a máquina escorregue da mão.
3. Inspecione a cabeça relativamente a:
 - Montagem e integridade adequadas (Consulte a Figura 1).
 - Peças partidas, rachadas, curvadas, em falta, soltas ou unidas ou outros danos na cabeça e nas matrizes.
 - Matrizes lascadas ou rachadas (Consulte a Figura 2A).
 - Danos nas abas de montagem ou na área da dobradiça do braço (consulte a Figura 2B).
 - Presença e legibilidade do autocolante de aviso (Conforme mostrado na Figura 1).
 - Qualquer outra condição que possa impedir o funcionamento normal e seguro.

Caso encontre algum problema, não utilize a cabeça de cisalhamento de escora até que seja corrigido.

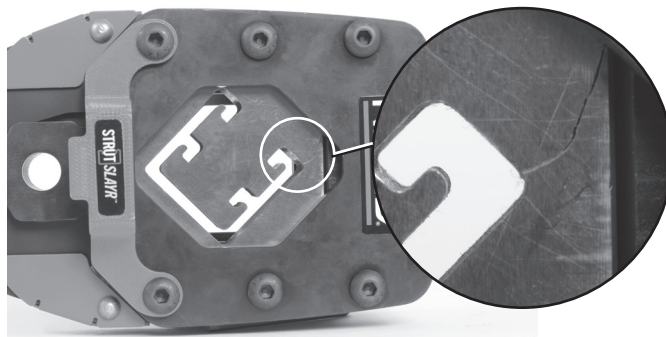


Figura 2A – Exemplo de quebra da matriz

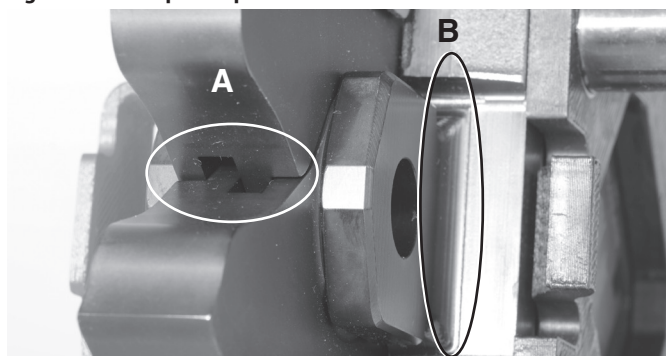


Figura 2B – Áreas a verificar quanto a danos nos Braços (A) ou na Aba de montagem (B)

Remover/trocar matrizes

1. Remova a cabeça de cisalhamento de escora da ferramenta de prensagem.
2. Utilizando uma chave sextavada de 5/32", afrouxe os parafusos de suporte da escora ("S") duas voltas. (Figura 3A). Deslize o suporte da escora para desengatar de dois dos parafusos (Figura 3B). Rode ao suporte da escora para permitir o acesso às matrizes (Figura 3C). Se a escora estiver presa nas matrizes, o suporte da escora pode ter de ser removido.

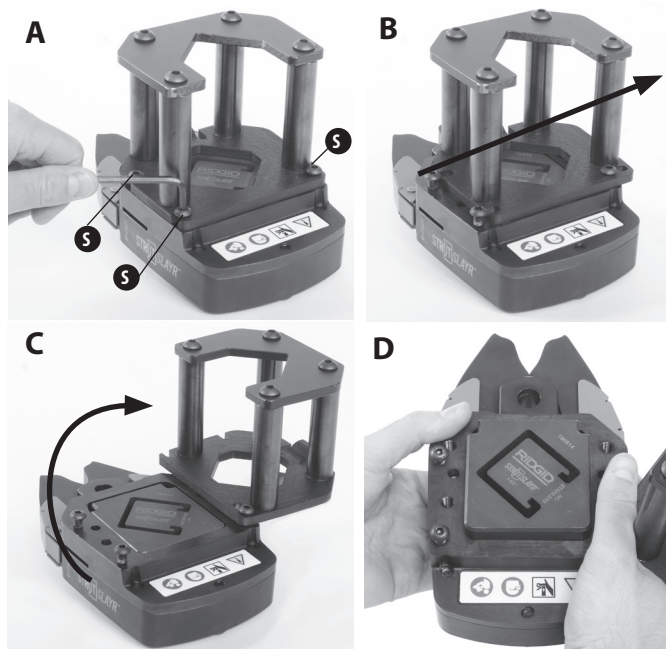


Figura 3 – Trocar matrizes (A, B, C, D)

- Empurre as matrizes do lado oposto da cabeça para remover (Figura 3D). Se necessário, utilize um martelo de borracha ou um bloco de madeira para ajudar a retirar as matrizes. Não bata nas matrizes, isto pode danificar a ferramenta.
- Lubrifique as matrizes e a cabeça, conforme descrito na seção Lubrificação.
- Volte a instalar invertendo os passos. Certifique-se de que os braços estão centrados para permitir a colocação da matriz de movimentação. Confirme se os perfis de cisalhamento da matriz estão alinhados para permitir a inserção da escora.
- Aperte firmemente os três parafusos do suporte da escora.

Lubrificação

Lubrifique sempre o cisalhamento da escora antes da instalação da matriz. Se as matrizes de cisalhamento da escora não se retraírem completamente, inspecione atentamente a cabeça quanto a peças rachadas ou partidas. Se não for encontrado nenhum problema, é provável que as matrizes precisem de ser limpas e lubrificadas.

- Remover as matrizes.
- Limpe as matrizes e a ranhura das mesmas com um pano macio e limpo. Remova toda a gordura e todos os resíduos.
- Aplique uma camada fina de gordura de uso geral em todos os lados da matriz de movimentação. Aplique gordura liberalmente nos excêntricos do braço. (Figura 4)

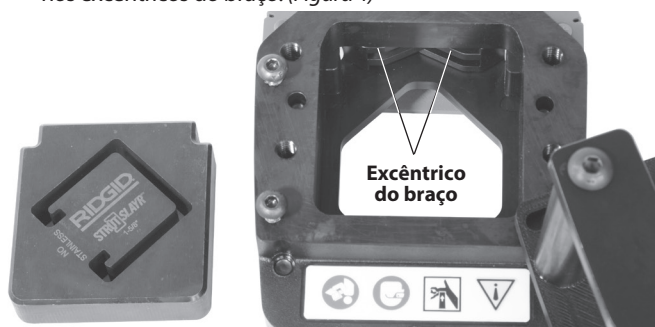


Figura 4 – Lubrificação da Cabeça de cisalhamento de escora

- Reinstale as matrizes e limpe qualquer gordura em excesso da cabeça.

Configuração/Funcionamento

- A cabeça de cisalhamento de escora pode ser utilizada como uma unidade de bancada ou no chão. Além disso, a cabeça de cisalhamento da escora pode ser montada em muitos tornos de corrente RIDGID*. Ver Figura 5 para uma configuração de montagem do torno de corrente. Independentemente da utilização, certifique-se de que a cabeça de cisalhamento de escora está segura e estável.

* Os tornos de corrente BC610 e BC810 RIDGID interferem com a escora que está a ser alimentada para uma cabeça e não podem ser utilizados.



Figura 5 – Cabeça de cisalhamento de escora montada no torno de corrente

- Instale a ferramenta de prensagem na cabeça de cisalhamento de escora de acordo com o manual do operador da ferramenta de prensagem.

Escora de corte com o acessório da cabeça de cisalhamento de escora

- Confirme se a escora pode ser cortada conforme a especificação. Inspeção as extremidades da escora – se estiver deformada, pode não encaixar nas matrizes.
- Insira a escora pelas matrizes. Apoie adequadamente a escora para evitar queda do material e do equipamento, antes e depois do cisalhamento.
- Meça o comprimento da escora a cortar. Existem dois métodos:
 - Use a ranhura de fita métrica (localizado no desbastador de cisalhamento) (Figura 6A).
 - Adicione 1" (25 mm) para medição da placa lateral – extremidade da escora (Figure 6B).

As ranhuras do canal são normalmente repetidas a cada 2" (5 cm). Se for o caso, a placa de suporte da escora pode ser utilizada para alinhar os cortes na ranhura – Consulte a Figura 7.

Desbastador de cisalhamento

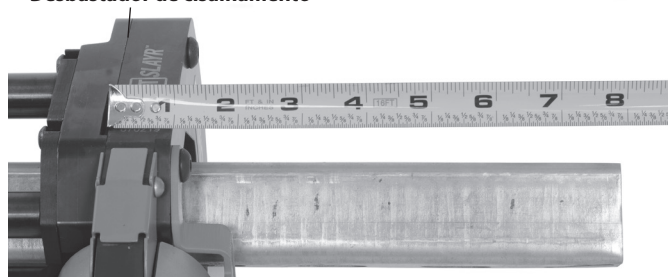


Figura 6A – Medição do comprimento da escora

Desbastador de cisalhamento

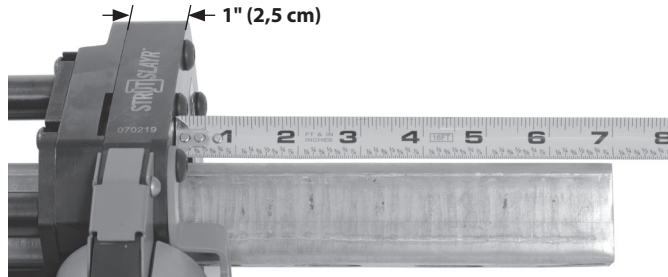


Figura 6B – Medição do comprimento da escora

Desbastador de cisalhamento

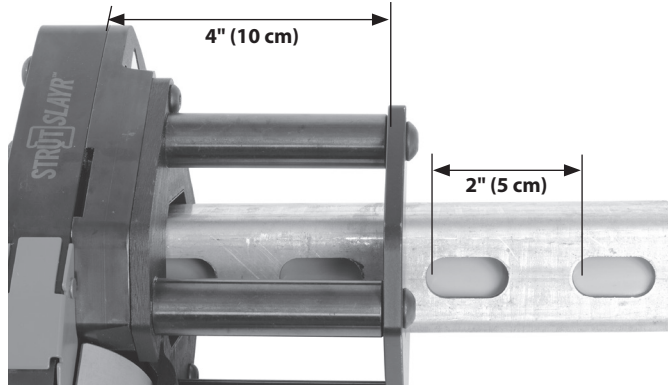


Figura 7 – Alinhamento do corte com as ranhuras do canal

A escora deve estender-se além do suporte da escora para um funcionamento adequado. Se a porca não engatar no suporte da escora, o ângulo de corte pode ser +/- 5° ou superior.

4. Para cisalhar a escora, com as mãos afastadas da cabeça da escora e do material, pressione o interruptor da ferramenta de prensagem. Opere segundo as instruções da ferramenta de prensagem. (Figura 8).
5. As diferenças nas ferramentas de prensagem resultam em pequenas diferenças no funcionamento.
 - As ferramentas de prensagem RP 340 e RP 330 RIDGID podem não se retrair depois de o suporte ser cortado. Se for o caso, pressione o botão para libertar a pressão da ferramenta (consulte o manual do operador da ferramenta de prensagem). Como alternativa, o interruptor da ferramenta de prensagem pode ser alternada uma segunda vez para retrain o êmbolo da ferramenta de prensagem.
 - Algumas ferramentas de prensagem completam um ciclo completo e retraem sem ser necessária mais nenhuma ação.
 - As ferramentas de prensagem 320-E e CT-400 NÃO podem ser utilizadas com o cisalhamento da escora.



Figura 8 – Cisalha em utilização

6. Remova a escora. Quando a escora é cortada, as extremidades podem ser afiadas – manuseie com cuidado.
 7. Se a escora não estiver cortada, remova a ferramenta de prensagem da cabeça de cisalhamento da escora e inspecione o material e o equipamento.
 - Se for utilizado um material fora da especificação (escora de aço inoxidável, etc.), as matrizes de cisalhamento da escora podem ter de ser removidas para permitir a remoção do material.
 - Verifique cuidadosamente a cabeça de cisalhamento da escora relativamente a danos como peças partidas ou rachadas. Consulte a seção Inspeção/Manutenção.
- Não continue a utilizar a cabeça de cisalhamento da escora se não cortar o material.

SV Instruktioner för STRUTSLAYR™ kaphuvud för stålprofiler

⚠ VARNING



Läs och försäkra dig om att du förstår dessa instruktioner, pressverktygets bruksanvisning och varningarna och instruktionerna för all utrustning och allt material som används innan du använder den här produkten. Om du inte följer alla varningar och anvisningar finns risk för allvarliga personskador eller skada på egendom.

SPARA DESSA ANVISNINGAR!

- **Stora krafter genereras när produkten används, och dessa krafter kan bryta loss eller kasta iväg detaljer och orsaka personskador.** Stå på behörigt avstånd under användning och bär alltid lämplig skyddsutrustning, även ögonskydd.
- **Håll fingrar och händer på behörigt avstånd från kaphuvudet under pressverktygets arbetscykel.** Dina fingrar och händer kan krossas, brytas eller amputeras om de fastnar i kaphuvudet eller mellan kaphuvudet, pressverktyget, stålprofilen och omgivningarna.
- **Använd bara kaphuvudet tillsammans med lämpliga pressverktyg (se specifikationerna).** Om andra verktyg används med kaphuvudet kan kaphuvudet ta skada eller allvarliga personskador inträffa.
- **Reparera eller modifiera aldrig ett skadat kaphuvud.** Ett kaphuvud för stålprofiler som har svetsats, slipats, borrats eller modifierats kan gå sönder under användning. Byt aldrig ut enskilda komponenter annat än kapmunstyckena. Kassera skadade kaphuvuden för att minska risken för skador.
- **Använd endast kaphuvudet för att kapa de material som huvudet/munstyckena har designats för.** Kapning av fel material kan leda till att kaphuvudet tar skada eller allvarliga personskador.
- **Stöd profilen och kapmunstyckena/pressverktyget under användning.** Om du inte stödjer materialet och utrustningen kan materialet välla och trilla, utrustningen kan ta skada och allvarliga personskador kan inträffa. Håll undan andra från arbetsområdet vid kapning.

Om du har någon fråga 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 rttechservices@emerson.com. Ring (800) 519-3456 om du befinner dig i USA eller Kanada.

Beskrivning

RIDGID® STRUTSLAYR™ kaphuvud för stålprofiler har designats för att kapa upp till 2,5 mm (12ga) kanaler i mjukt kolstål enligt specifikationerna. Kaphuvudet för stålprofiler är ett utbytbar tillbehör till vissa RIDGID® 32 kN standardpressverktyg. Kapningar sker med en enda cykel med pressverktyget. Kapningar sker vinkelrätt och gradfritt (med rätt kapmunstycken) på under fem sekunder. Kaphuvudet för stålprofiler har inte designats för att kapa monterade profiler på plats.

Specifikationer

Kapningskapacitet..... Upp till 12ga 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41 mm x 41 mm x 2,5 mm) eller 1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41 mm x 21 mm x 2,5 mm) stålprofiler enligt MFMA-4-standard. **Kan ej användas för profiler av rostfritt stål.**

Vikt på huvud..... 12 lbs. (5,4 kg) (inklusive kapmunstycken, ej inklusive pressverktyg)

Pressverktyg

Kompatibilitet..... RIDGID® standardserie med 32 kN pressverktyg (som RP340 och RP330). **Kan ej användas med pressverktygen RIDGID 320-E och CT-400.**

Kapningens vinkelräthet..... +/- 2° (profilen måste skjuta ut längre än profilstödet)

Kapmunstycken 1 5/8" x 1 3/16" (41 mm x 21 mm) specialmunstycken (artikelnr. 64033)

1 5/8" x 1 5/8" (41 mm x 41 mm) specialmunstycke (artikelnr. 64038)

1 5/8" x 1 3/16" (41 mm x 21 mm) och 1 5/8" x 1 5/8" (41 mm x 41 mm) kombinationsmunstycke (artikelnr. 64043)

En komplett förteckning finns på RIDGID.com.

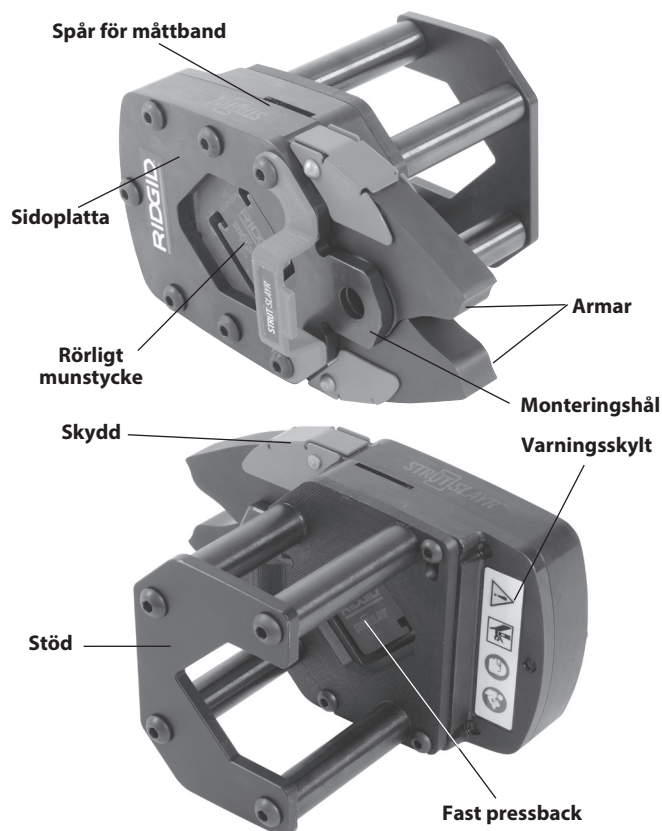


Bild 1 – STRUTSLAYR kaphuvud

Inspektion/Underhåll

Inspektera kaphuvudet för stålprofiler varje gång innan du använder det för att upptäcka problem som kan göra produkten osäker att använda.

1. Demontera kaphuvudet från pressverktyget.
2. Rengör alla handtag och reglage, och ta bort all olja, smuts och allt smörjfett. Detta underlättar inspektionen och förhindrar att maskinen glider ur handen vid användningen.
3. Kontrollera huvudet avseende:
 - Korrekt montering och fullständighet (se bild 1).
 - Trasiga, spräckta, böjda, saknade eller kärvande delar eller annan skada på huvudet och munstyckena.
 - Spruckna eller avskavda munstycken (se bild 2A).
 - Skada på monteringshålen eller armens svängområde (se bild 2B).
 - Om varningsskyltarna sitter kvar och är läsbara (som på bild 1).
 - Alla andra tillstånd som kan förhindra säker och normal drift.
 Vid problem får kaphuvudet inte användas förrän problemen har åtgärdats.

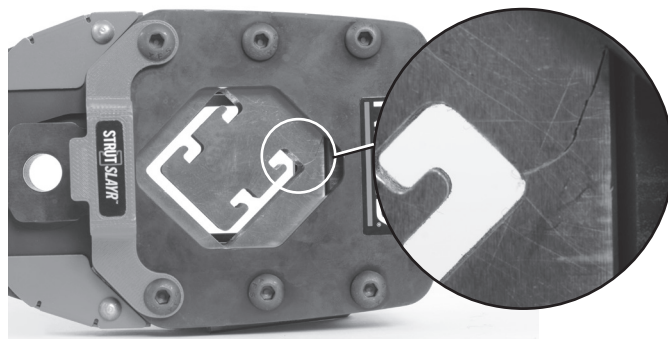


Bild 2A – exempel på sprucket munstycke

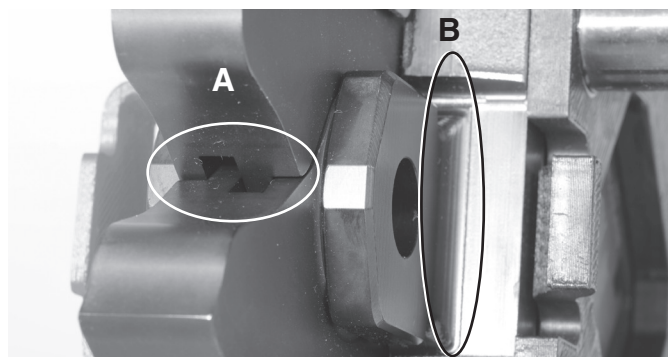


Bild 2B – Områden som behöver inspekteras beträffande skador på armar (A) eller monteringshål (B)

Demontering/byte av munstycken

1. Demontera kaphuvudet från pressverktyget.
2. Använd en 5/32" sexkantnyckel, lossa skruvarna till profilstödet ("S") två varv. (Figur 3A). Skjut ut profilstödet för att lossa det från de två skruvarna (bild 3B). Roter kaphuvudet för att tillåta åtkomst till alla munstyckena (bild 3C). Om en profil sitter fast i munstyckena kan profilstödet behöva demonteras.

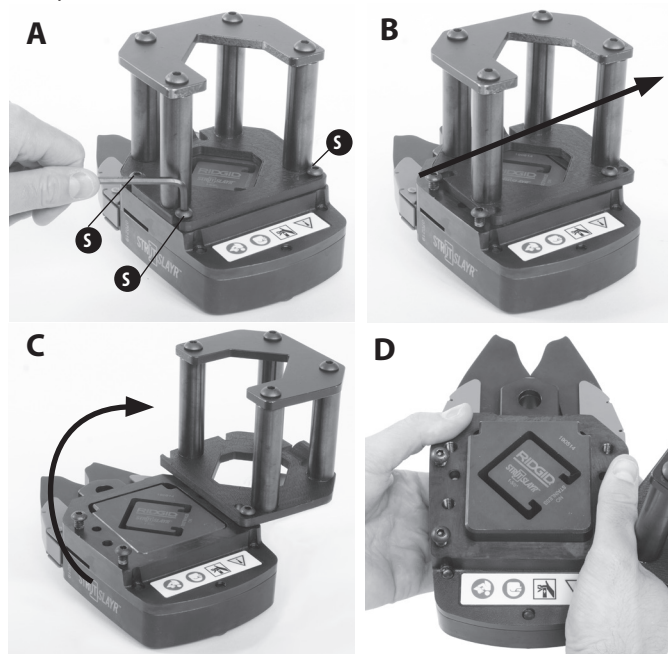


Bild 3 – Byte av munstycken (A, B, C, D)

3. Tryck munstycket från huvudets motsatta sida för att demontera dem (bild 3D). Du kan använda en mjuk plasthammare eller ett träblock för att knacka ut munstyckena, om så behov. Slå inte på munstycket eftersom detta kan skada verktyget.

- Smörj munstyckena och huvudet enligt beskrivningen i *avsnittet Smörjning*.
- Återmontera genom att utföra stegen i omvänd ordning. Se till att armarna är centrerade så att det rörliga munstycket kan skjutas in. Kontrollera att kappprofilerna är inriktade så att stålprofilen kan föras in.
- Dra åt de tre skruvarna till profilstödet ordentligt.

Smörjning

Smörj alltid kaphuvudet innan munstycken installeras. Inspektera huvudet beträffande spräckta eller trasiga delar om kapmunstyckena inte fälls in helt. Om du inte hittar några fel så behöver munstyckena sannolikt rengöras och smörjas.

- Demontera munstyckena.
- Rengör munstyckena och hålen i munstyckena med mjukt, rent tyg. Ta bort allt smörjfett och all smuts.
- Applicera ett tunt lager smörjfett för allmänt bruk på det rörliga munstyckets alla sidor. Applicera rikligt med smörjfett på armkamarna. (Figur 4)

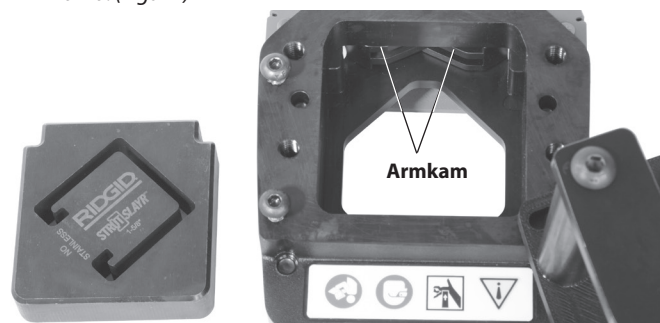


Bild 4 – Smörjning av kaphuvudet för stålprofiler

- Montera tillbaka munstyckena och torka bort överflödigt smörjfett från huvudet.

Inställning/Drift

- Kaphuvudet för stålprofiler kan användas på en bänk eller på marken. Dessutom kan kaphuvudet för stålprofiler monteras i många kedjeskruvstäd* från RIDGID. Se bild 5 för en konfiguration med montering i ett kedjeskruvstäd. Se till att kaphuvudet för stålprofiler är säkert och stabilt oavsett hur det ska användas.

* Kedjeskruvstaden RIDGID BC610 och BC810 hindrar stålprofiler från att kunna matas in i huvudet och kan inte användas.



Bild 5 – Kaphuvud för stålprofiler monterat i kedjeskruvstäd

- Montera pressverktyget på kaphuvudet för stålprofiler enligt beskrivningen i pressverktygets bruksanvisning.

Kapa profiler i kaphuvudet för stålprofiler

- Bekräfta att profilen kan kapas enligt specifikationerna. Kontrollera profilens ändar. Om de är deformerade finns risken att de inte passar i munstyckena.

- Mata profilen genom munstycket. Stöd profilen ordentligt för att förhindra att materialet och utrustningen välter och trillar, både innan och efter kapning.
 - Mät profil längden som ska kapas. Det finns två metoder:
 - Använd spåret för måttband (finns ovanpå kapningsplanet) (bild 6A).
 - Lägg till 1" (25 mm) på måttet mellan sidoplattan och profiländen (bild 6B).
- Kanalöppningar förekommer i regel var 2" (5 cm). Om de gör det kan profilstödsplattan användas för att rikta in en kapning mot öppningen – Se bild 7.

Kapningsplan

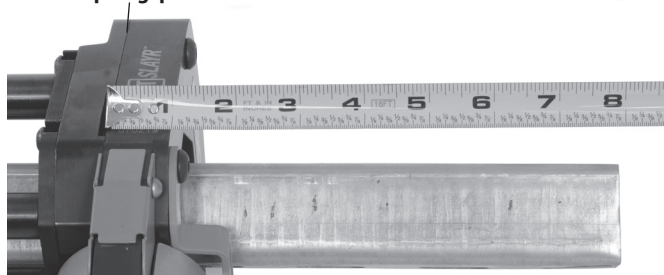


Bild 6A – Mäta profil längd

Kapningsplan

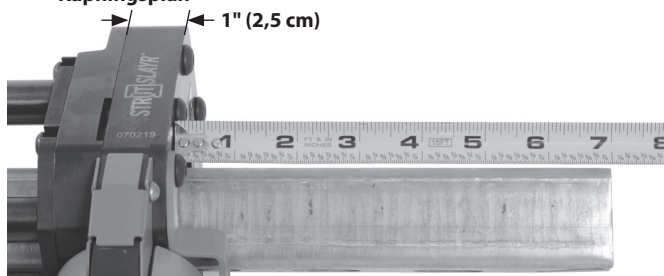


Bild 6B – Mäta profil längd

Kapningsplan

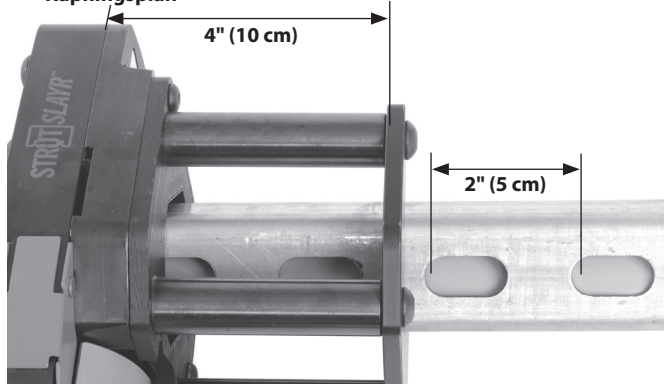


Bild 7 – Rikta in kapning med kanalöppningar

Profiler måste skjuta ut förbi profilstödet för korrekt kapning. Om profilen inte ligger an mot profilstödet blir kapningsvinkeln minst +/- 5°.

- För att kapa profilen ser du till att händerna inte rör vid kaphuvudet och materialet och trycker sedan ner strömbrytaren till pressverktyg. Se pressverktygets instruktioner för korrekt användning. (Bild 8).
- Skilnader mellan pressverktyg gör att användningen skiljer sig åt något.
 - Pressverktygen RIDGID RP 340 och RP 330 kanske inte fälls upp igen efter att profilen har kapats. Om det händer trycker du på knappen som avlastar trycket i verktyget (se pressverktygets

bruksanvisning). Alternativt kan pressværktøjets strömbrytare tryckas in en andra gång för att dra tillbaka pressværktøjets tryckkolv.

- Vissa pressværktøj genomför en komplett cykel och fälls tillbaka igen utan att fler åtgärder krävs.
- Pressværktøj 320-E och CT-400 kan INTE användas med kaphuvudet för stålprofiler.



Bild 8 – Kapning pågår

6. Plocka ut profilen. När profilen kapas kan änden vara vass. Hantera den därför varsamt.
 7. Om profilen inte kapades tar du loss pressværktøj från kaphuvudet och inspekterar materialet och utrustningen.
 - Om material används som inte omfattas av specifikationerna (profiler av rostfritt stål osv.) kan kapmunstyckena behöva demonteras för att materialet ska kunna avlägsnas.
 - Inspektera kaphuvudet för stålprofiler beträffande skador, som spräckta eller trasiga delar. Se avsnittet *Inspektion/underhåll*.
- Fortsätt inte att använda kaphuvudet för stålprofiler om den inte kapar materialet.

DA Vejledning til STRUTSLAYR™-skærehoved til profilstænger

⚠ ADVARSEL



Man skal læse og sætte sig ind i disse anvisninger, brugervejledningen til pressværktøj samt advarslerne og anvisningerne i relation til alt udstyr og materiale, der anvendes, inden arbejdet påbegyndes. Hvis samtlige advarsler og anvisninger ikke iagttages, kan det medføre skader på ejendom eller alvorlig personskade.

GEM DENNE VEJLEDNING!

- Der genereres stor kraft under anvendelsen af værktøj, 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.

- **Hold fingre og hænder væk fra stangskærehovedet under pressværktøjdriften.** Fingrene eller hænderne kan blive knust, brækket eller amputeret, hvis de bliver fanget i stangskærehovedet eller mellem stangskærehovedet, pressværktøj og omgivende genstande.
- **Anvend udelukkende passende pressværktøjer sammen med stangskærehovedet (se Specifikationer).** Anvendelsen af andre værktøjer sammen med skærehovedet kan resultere i, at skærehovedet beskadiges eller at der opstår alvorlig personskade.
- **Foretag aldrig reparation eller ændring af et beskadiget stangskærehoved.** Et stangskærehoved, der er blevet svejset, slebet, boret i eller ændret på nogen måde, kan gå i stykker under anvendelsen. Udskift aldrig individuelle komponenter bortset fra skærebakkerne. Bortskaf et beskadiget skærehoved for at nedsætte risikoen for personskade.
- **Anvend udelukkende stangskærehovedet til at skære i materiale, som hovedet/bakkerne er beregnet til at skære i.** Hvis der skæres i det forkerte materiale, kan det resultere i, at skærehovedet beskadiges eller at der opstår alvorlig personskade.
- **Understøt stangen og skære-/pressværktøjet korrekt under anvendelsen.** Hvis materialet og udstyret ikke understøttes på korrekt vis, kan det medføre, at materialet og udstyret tipper eller falder ned samt alvorlig personskade. Sørg for at holde andre personer på afstand under skærearbejdet.

Hvis du har spørgsmål angående dette RIDGID®-produkt:

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

Beskrivelse

RIDGID® STRUTSLAYR™-skærehovedet til profilstænger er beregnet til at skære op til 12 ga (2,5 mm) profilstangkanal i blødt stål i overensstemmelse med specifikationerne. Stangskærehovedet er et udskifteligt tilbehør til nogle RIDGID® standard 32 kN pressværktøjer. Skærearbejdet udføres i en enkelt pressværktøjscyklus. Snittene er gratfri (med dedikerede bakker), lige og udført på under 5 sekunder. Stangskærehovedet er ikke beregnet til at skære i monterede stænger på stedet.

Specifikationer

Skærekapacitet Op til 12 ga 1 5/8" x 1 5/8" (41 mm x 41 mm x 2,5 mm) eller 1 5/8" x 1 3/16" (41 mm x 21 mm x 2,5 mm) profilstangkanal i henhold til standarden MFMA-4. **Må ikke anvendes til profilstænger af rustfrit stål.**

Hovedets vægt 12 lbs. (5,4 kg) (inkl. bakker, ekskl. pressværktøj)

Pressværktøjets

kompatibilitet RIDGID® standardserie 32 kN pressværktøjer (som f.eks. RP340 og RP330). **Må ikke anvendes sammen med 320-E og CT-400 pressværktøjerne fra RIDGID.**

Snittets

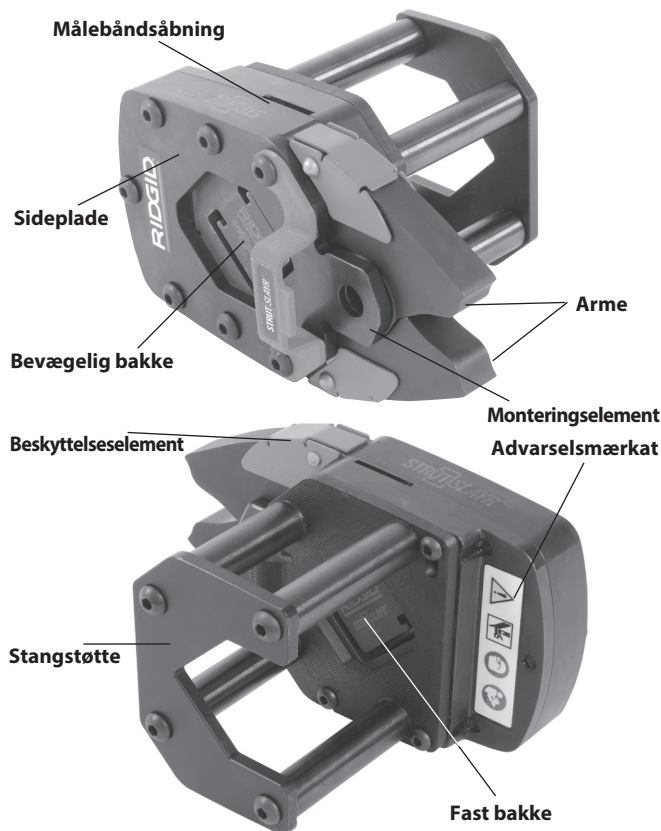
retvinklethed +/- 2° (stangen skal stikke ud over stangstøtten)

Skærebakker 1 5/8" x 1 3/16" (41 mm x 21 mm) dedikeret bakke (kat.nr. 64033)

1 5/8" x 1 5/8" (41 mm x 41 mm) dedikeret bakke (kat.nr. 64038)

1 5/8" x 1 3/16" (41 mm x 21 mm) og 1 5/8" x 1 5/8" (41 mm x 41 mm) kombinationsbakke (kat.nr. 64043)

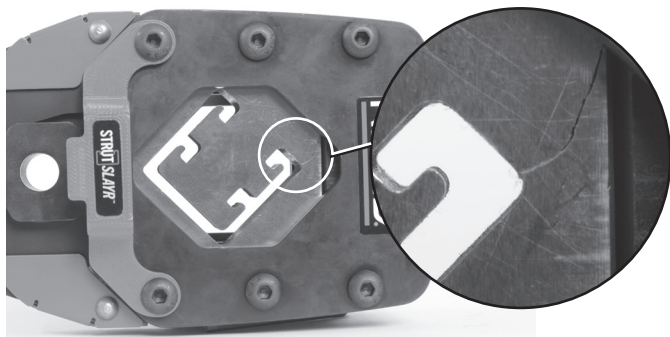
En komplet liste findes på RIDGID.com.



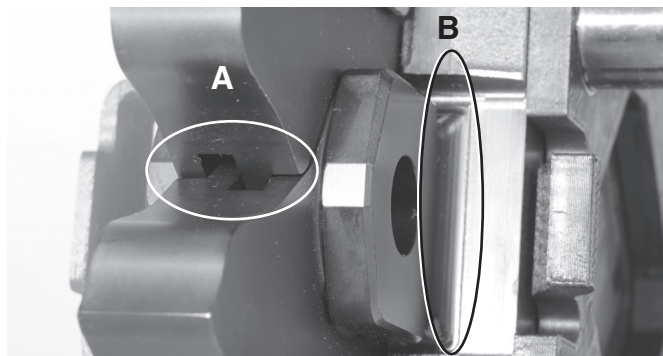
Figur 1 – STRUTSLAYR-skærehoved
Eftersyn/vedligeholdelse

Kontrollér skærehovedet før hver anvendelse for forhold, der kan have indvirkning på en sikker anvendelse af værktøjet.

1. Afmonter skærehovedet fra pressværktøjet.
2. Fjern eventuel olie, fedt eller snavs fra værktøjet og hovedet, herunder på greb og betjeningsanordninger. Dette understøtter eftersynet og er med til at forhindre, at værktøjet glider ud af hånden på dig.
3. Kontrollér hovedet for følgende:
 - Korrekt samling og fuldstændighed (se figur 1).
 - Defekte, revnede, bøje, manglende, løse eller bindende dele eller andre former for skader på hovedet og bakkerne.
 - Hakker eller revner i bakkerne (se figur 2A).
 - Skader på monteringsselementerne eller i armhængselsområdet (se figur 2B).
 - Tilstedeværelse og læsbarhed af advarselmærkaten (som vist på figur 1).
 - Andre forhold, der kan forhindre en sikker og normal funktion. Hvis der er nogen former for problemer, så må stangskærehovedet ikke anvendes, før de er blevet afhjulpet.



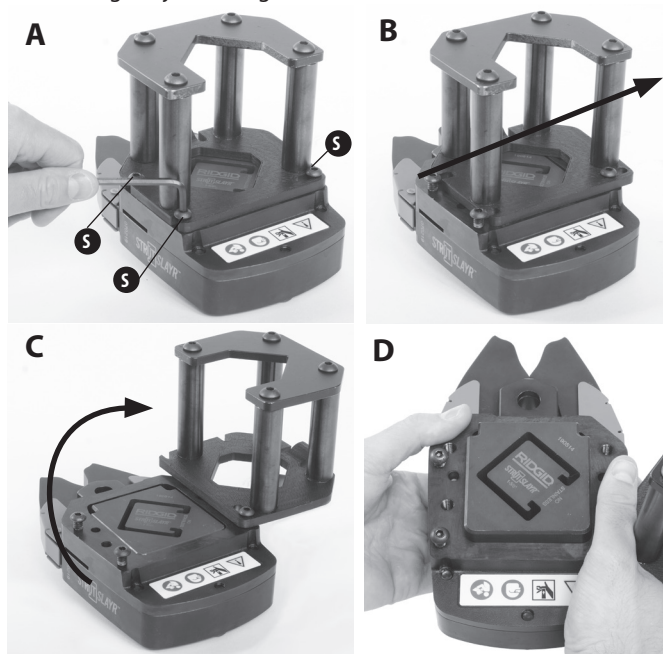
Figur 2A – Eksempel på revne i bakke



Figur 2B – Områder, der skal kontrolleres for skader på arme (A) eller monteringsselement (B)

Afmontering/udskiftning af bakker

1. Afmonter skærehovedet fra pressværktøjet.
2. Løsn stangstøtteskruerne ("S") to omgange med en 5/32" sekskantnøgle. (Figur 3A). Skub stangstøtten for at frigøre den fra to af skruerne (figur 3B). Drej stangstøtten, så der er adgang til bakkerne (figur 3C). Hvis stangen sidder fast i bakkerne, kan det være nødvendigt at fjerne stangstøtten.



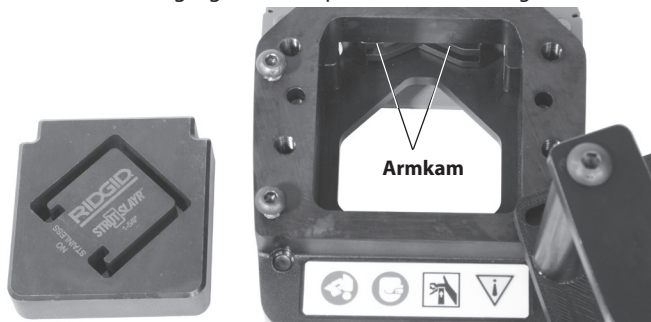
Figur 3 – Udskiftning af bakker (A, B, C, D)

3. Skub til bakkerne fra den modsatte side af hovedet for at fjerne dem (figur 3D). Brug om nødvendigt en gummihammer eller en træblok til at skubbe bakkerne ud. Bank ikke på bakkerne, da dette kan beskadige værktøjet.
4. Smør bakkerne og hovedet som beskrevet i afsnittet *Smøring*.
5. Foretag samling ved at udføre trinnene i modsat rækkefølge. Sørg for, at armene er centreret, så den bevægelige bakke kan isættes. Kontrollér, at skæreprøferne er tilpassede, så stangen kan isættes.
6. Spænd de tre stangstøtteskruer på korrekt vis.

Smøring

Foretag altid smøring forud for bakkemonteringen. Hvis skærebakkerne ikke trækkes helt tilbage, så foretag en grundig kontrol af, om der er revnede eller defekte dele på hovedet. Hvis der ikke er nogen fejl, skal bakkerne sandsynligvis rengøres og smøres.

1. Afmonter bakkerne.
2. Rengør bakkerne og bakkefordybningen med en blød og ren klud. Fjern alt fedt og alle materialerester.
3. Påfør et tyndt lag universalfedt på alle sider af den bevægelige bakke. Påfør rigeligt med fedt på armkammene. (Figur 4)



Figur 4 – Smøring af stangskærehovedet

4. Genmonter bakkerne, og tør overskydende fedt af hovedet.

Opsætning/drift

1. Stangskærehovedet kan anvendes på et arbejdsbord eller på gulvet. Stangskærehovedet kan desuden monteres i mange kædeskruestikker fra RIDGID*. Se figur 5 for et eksempel på montering i en kædeskruestik. Sørg uanset anvendelsen for, at stangskærehovedet er sikkert og stabilt.

* BC610 og BC810 kædeskruestikkerne fra RIDGID kan ikke anvendes, da de er i vejen for, at stangen kan føres ind i hovedet.

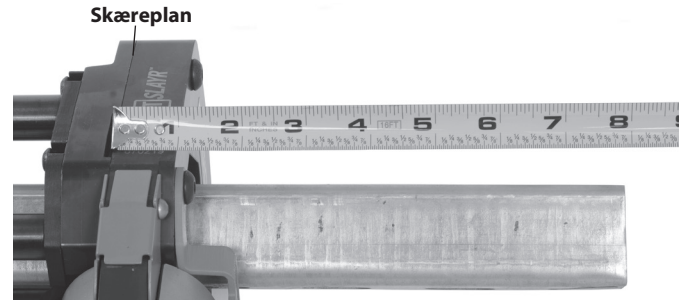


Figur 5 – Stangskærehoved monteret i kædeskruestik

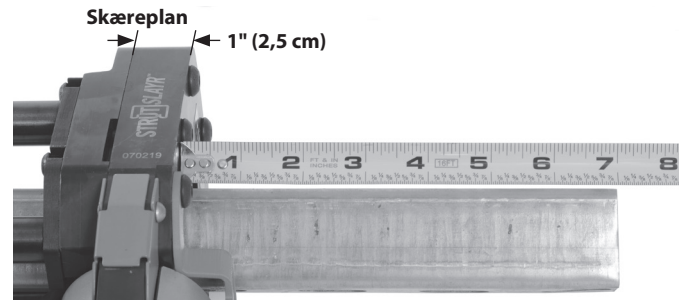
2. Monter pressværktøjet på stangskærehovedet i overensstemmelse med anvisningerne i brugervejledningen til pressværktøjet.

Skæring af stangen med skærehovedtilbehøret

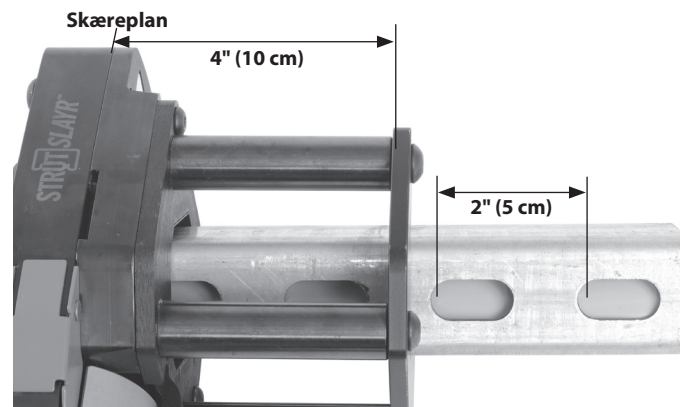
1. Kontrollér, at der kan skæres i stangen i henhold til specifikationen. Kontrollér stangens ender – hvis de er deformerede, vil de muligvis ikke passe ind i bakkerne.
2. Før stangen gennem bakkerne. Understøt stangen på korrekt vis for at undgå, at materialet og udstyret tipper og falder ned, både før og efter skæreprocessen.
3. Udmål længden, der skal skæres. Der er to fremgangsmåder:
 - a. Brug målebåndsåbningen (placeret på skæreplanen) (figur 6A).
 - b. Tilføj 1" (25 mm) til sideplade til stangende-målingen (figur 6B). Åbningerne i profilstangkanalen er normalt placeret for hver 2" (5 cm). Hvis dette er tilfældet, kan stangstøttepladen bruges til at tilpasse snittene i forhold til åbningen – se figur 7.



Figur 6A – Måling af stanglængden



Figur 6B – Måling af stanglængden



Figur 7 – Tilpasning af snit i forhold til åbninger i profilstangkanalen

Stangen skal stikke ud over stangstøtten for at det fungerer korrekt. Hvis stangen ikke fungerer sammen med stangstøtten, kan skærevinklen være +/- 5° eller derover.

4. Tryk på pressværktøjskontakten for at skære i stangen – hænderne skal holdes på afstand af hovedet og materialet. Udfør betjeningen i overensstemmelse med vejledningen til pressværktøjet. (Figur 8).
5. Forskelle på pressværktøjerne medfører mindre forskelle i driften.
 - RP 340 og RP 330 pressværktøjerne fra RIDGID trækkes muligvis ikke tilbage, når stangen er skåret over. Tryk på værktøjstrykudløserknappen, hvis dette er tilfældet (se brugervejledningen til pressværktøjet). Alternativt kan der trykkes en ekstra gang på pressværktøjskontakten for at trække pressværktøjets stempel tilbage.
 - Nogle pressværktøjer vil gennemføre en fuld cyklus og trækkes tilbage, uden at yderligere tiltag er påkrævet.
 - 320-E og CT-400 pressværktøjerne kan IKKE anvendes sammen med stangskærehovedet.



Figur 8 – Skærehoved i bruk

6. Fjern stangen. Når stangen er skåret over, kan enderne være skarpe – håndter elementet med forsiktighet.
 7. Hvis stangen ikke skæres over, så fjern pressverktøyet fra skærehovedet, og kontrollér materialet og utstyret.
 - Hvis der er anvendt materiale, der er uden for specifikationen (stang af rustfrit stål osv.), skal skærebakkerne muligvis fjernes, for at materialet kan tages ud.
 - Kontrollér omhyggeligt skærehovedet for eventuelle skader som f.eks. revnede eller defekte dele. Se afsnittet *Eftersyn/vedligeholdelse*.
- Undlad at fortsætte med at anvende skærehovedet, hvis det ikke skærer i materialet.

STRUTSLAYR™ profil, skjærehode, instruksjoner

ADVARSEL



Les og forstå disse instruksjonene, pressverktøyet bruksanvisning og advarsler og instruksjoner for alt utstyr og materialer som brukes før drift. Hvis advarslene og

instruksjonene ikke følges, kan det føre til skade på eiendom eller alvorlig personskade.

TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSJONENE!

- **Det skapes store krefter under bruk som kan ødelegge eller kaste deler og forårsake personskade.** Hold avstand under drift og bruk beskyttende utstyr, inkludert vernebriller.

- **Hold fingre og hender unna profilskjærehodet under syklusen for pressverktøyet.** Fingrene og hendene dine kan knuses, brekkes eller amputeres hvis de fanges i profilskjærehodet eller mellom profilskjærehodet, pressverktøy, profil og omgivelser.
- **Bruk kun korrekt pressverktøy med profilskjærehodet (se spesifikasjoner).** Bruk av annet verktøy med skjærehodet kan skade skjærehodet eller medføre alvorlige personskader.
- **Reparer eller modifier aldri et skadet profilskjærehode.** Et profilskjærehode som har blitt sveiset, slipt, boret eller modifisert på noe vis kan bli ødelagt under bruk. Erstatt aldri andre enkeltkomponenter enn skjærebakkene. Kasser skadd skjærehode for å redusere faren for personskader.
- **Bruk bare profilskjærehodet for å kutte materialer som hodene/bakkene er utformet for.** Kutting av feil materialer kan skade skjærehodet eller medføre alvorlige personskader.
- **Støtt profilen og profilkutteren/pressverktøyet korrekt under bruk.** Manglende korrekt oppstøtting av materiale og utstyr kan medføre velting, fallende materialer og utstyr og alvorlige personskader. Hold andre personer borte fra arbeidsområdet under kutting.

Hvis du har spørsmål vedrørende 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, eller ring (800) 519-3456 i USA eller Canada.

Beskrivelse

RIDGID® STRUTSLAYR™ profilskjærehode er utformet for å skjære opp til 12ga (2,5 mm) profilkkanaler av mykt stål i henhold til spesifikasjoner. Profilskjærehodet er et utskiftbart tilbehør for noen RIDGID® Standard 32 kN pressverktøy. Kuttet gjennomføres i en enkel syklus med pressverktøyet. Kuttet er fritt for grader (med dedikerte bakker), rett vinklet og fullføres på mindre enn 5 sekunder. Profilskjærehodet er ikke utformet for kutting av monterte profiler på plass.

Spesifikasjoner

Kuttekapasitet..... Opp til 12ga 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41 mm x 41 mm x 2,5 mm) eller 1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41 mm x 21 mm x 2,5 mm) profilkkanal til MFMA-4-standard. **Skal ikke brukes på profiler i rustfritt stål.**

Hodets vekt..... 12 lb (5,4 kg) (inkludert bakker, ikke inkludert pressverktøy)

Pressverktøy kompatibilitet..... RIDGID® standardserie 32 kN pressverktøy (som f.eks. RP340 og RP330). **Skal ikke brukes med RIDGID 320-E og CT-400 pressverktøy.**

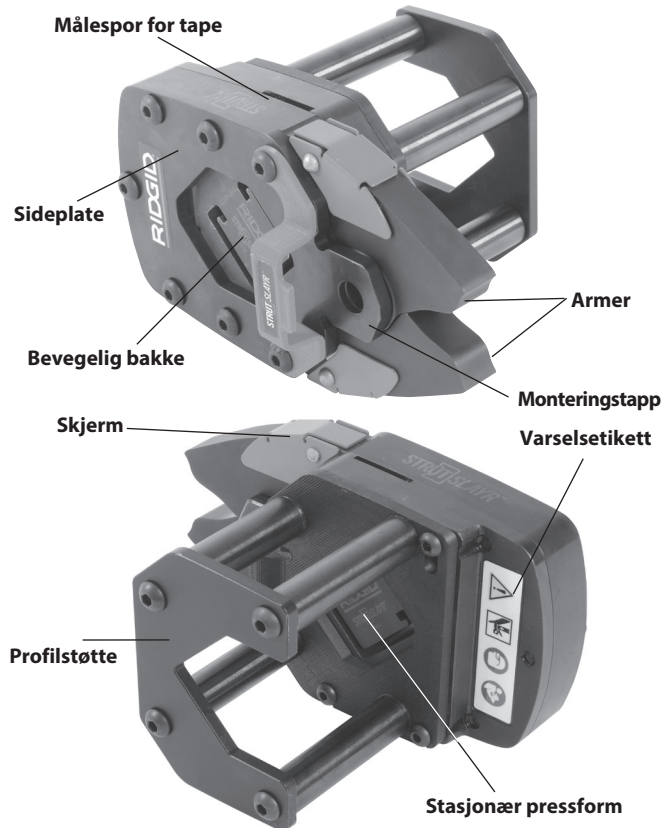
Kuttets vinkelforhold..... +/- 2° (profilen må gå forbi profilstøtten)

Skjærebakker..... 1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41 mm x 21 mm) dedikert bakke (Kat.nr. 64033)

1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41 mm x 41 mm) dedikert bakke (Kat.nr. 64038)

1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41 mm x 21 mm) og 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41 mm x 41 mm) Combo-bakke (Kat.nr. 64043)

Se RIDGID.com for komplett liste.

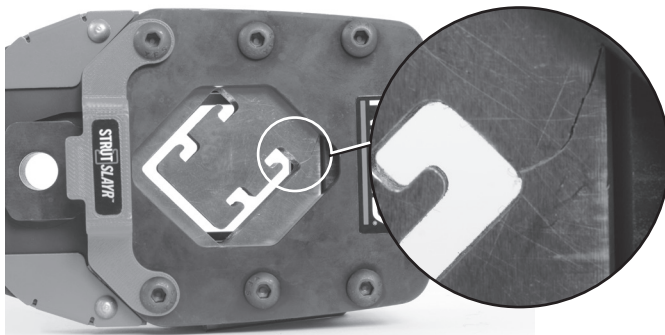


Figur 1 – STRUTSLAYR skjærehode

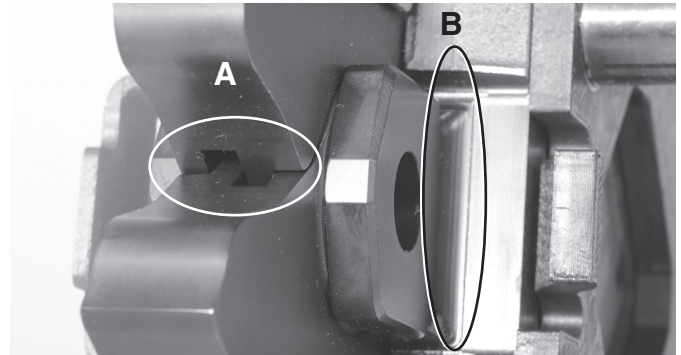
Inspeksjon/vedlikehold

Før hver bruk inspiseres profilskjærehodet for problemer som kan påvirke sikker bruk.

1. Fjern profilskjærehodet fra pressverktøyet.
2. Fjern olje, fett eller skitt fra verktøyet og hodet, spesielt fra håndtak og kontroller. Dette gjør det lettere å inspisere verktøyet, og kan forhindre at du glipper maskinen.
3. Inspiser hodet for:
 - Korrekt montering og fullstendighet (se Figur 1).
 - Brukne, sprukne, bøyde, manglende, løse eller fastsittende deler eller annen skade på hode og bakker.
 - Avskalling eller sprekker i bakkene (se Figur 2A).
 - Skade på monteringsstapper eller på armhengselområdet (se Figur 2B).
 - Tilstedeværelse og lesbarhet av advarseldekal (som vist i Figur 1).
 - Andre forhold som kan forhindre trygg og normal drift.
 Hvis det oppdages noen problemer, må ikke profilskjærehodet brukes før disse er rettet opp.



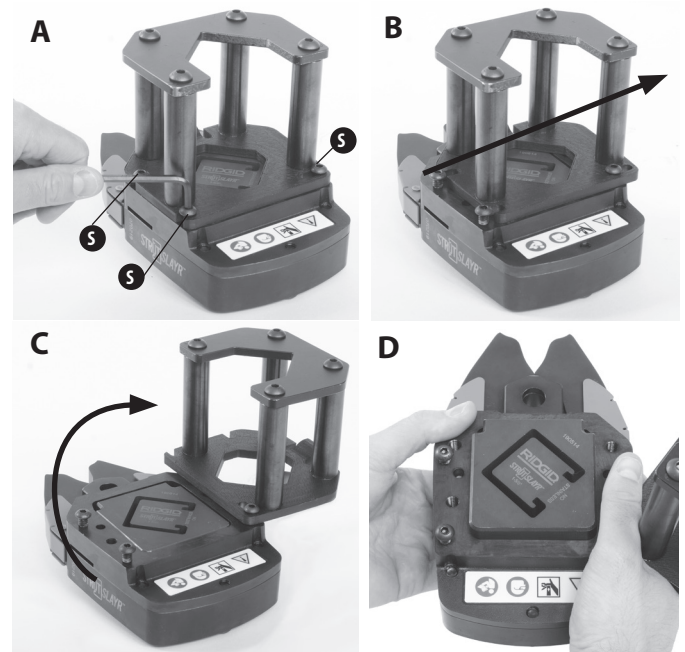
Figur 2A - Eksempel på sprekker i bakken



Figur 2B - Områder som skal inspiseres for skade på armer (A) eller monteringsstapp (B)

Demontering/utskifting av bakker

1. Fjern profilskjærehodet fra pressverktøyet.
2. Ved hjelp av en $\frac{5}{32}$ " sekskantnøkkel løsnes profilstøtteskruer ("S") to omdreining. (Figur 3A). Skyv profilstøtten for å løsne den fra to av skruene (Figur 3B). Dreii profilstøtten for å gi tilgang til bakkene (Figur 3C). Hvis profilen sitter fast i bakkene, er det mulig at profilstøtten må demonteres.



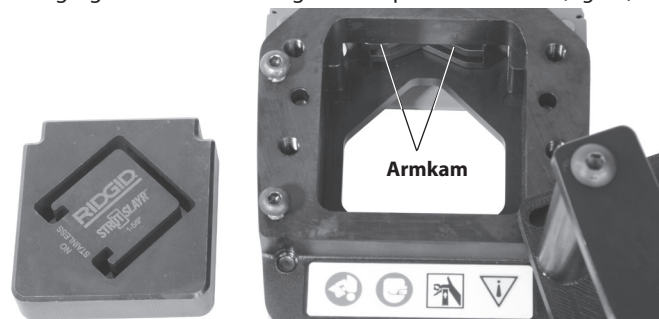
Figur 3 - Utskifting av bakker (A, B, C, D)

3. Skyv bakkene fra den motsatte siden av hodet for å demontere (Figur 3D). Bruk en hammer med mykt hode eller en trekloss for å banke bakkene ut ved behov. Ikke slå på bakkene, det kan skade verktøyet.
4. Smør bakkene og hodet slik som beskrevet i Smøreseksjonen.
5. Sett sammen igjen ved å utføre trinnene i motsatt rekkefølge. Sørg for at armene er sentrert for at den bevegelige bakken skal kunne settes inn. Bekreft at bakkens skjæreprofiler er tilpasset slik at profilen kan settes inn.
6. Stram de tre profilstøtteskruene godt.

Smøring

Smør alltid profilkutteren før montering av bakkene. Hvis profilskjærebakkene ikke trekkes helt tilbake, inspiseres hodet nøye for sprekker eller brukne deler. Hvis det ikke registreres noen problemer, må bakkene sannsynligvis rengjøres og smøres.

1. Demonter bakkene.
2. Rengjør bakkene og bakkens utsparring med en myk, ren klut. Fjern alt fett og forurensinger.
3. Påfør et tynt lag med fett for generell bruk på alle sider av den bevegelige bakken. Påfør rikelig med fett på armkammene. (Figur 4)


Figur 4 - Smøring av profilskjærehodet

4. Monter bakkene igjen og tørk av overflødig fett fra hodet.

Oppsett/drift

1. Profilskjærehodet kan brukes som en enhet på benken eller på bakken. I tillegg kan profilskjærehodet monteres i mange RIDGID kjedestikker*. Se Figur 5 for monteringskonfigurering av kjedestikke. Uansett bruk må det påses at profilskjærehodet er sikkert og stabilt.

* RIDGID BC610 og BC810 kjedestikker er i veien når profilen mates inn i hodet og kan ikke brukes.

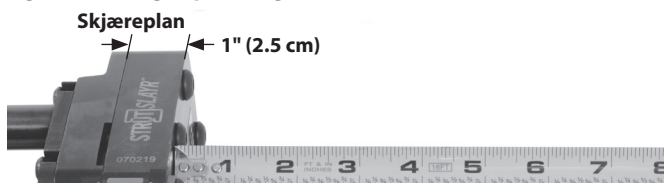
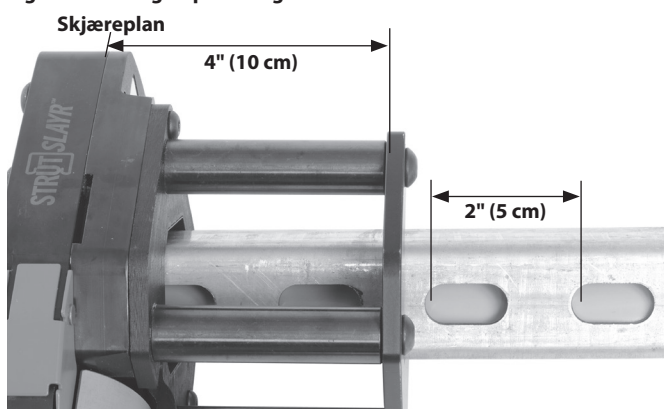

Figur 5 - Profilskjærehodet montert i kjedestikken

2. Monter pressverktøyet på profilskjærehodet i henhold til pressverktøyets bruksanvisning.

Skjæring av profil med tilbehøret profilskjærehode

1. Bekreft at profilen kan skjæres i henhold til spesifikasjonen. Inspiser enden på profilen - hvis den er deformert, vil den kanskje ikke passe inn i bakkene.
2. Mat profilen gjennom bakkene. Støtt profilen korrekt for å hindre velting eller at materiale og utstyr faller ned, både før etter skjæring.
3. Mål profillengden som skal skjæres. Det er to metoder:
 - a. Bruk målesporet for tape (plassert i skjæreplanet) (Figur 6A).
 - b. Legg til 1" (25 mm) til målingen fra sideplate til profillende (Figur 6B).

Kanalspor gjentas generelt hver 2" (5 cm). I så fall kan profilstøtteplaten brukes for å tilpasse kuttene til sporet - Se Figur 7.


Figur 6A - Måling av profillengde

Figur 6B - Måling av profillengde

Figur 7 - Tilpasning av kutt til kanalsporene

Profilen må gå forbi profilstøtten for korrekt operasjon. Hvis profilen ikke berører profilstøtten, kan skjærevinkelen være +/- 5° eller større.

4. For å skjære profilen trykkes pressverktøybryteren med hendene borte fra profilhodet og materialet. Betjen i henhold til pressverktøyets instruksjoner. (Figur 8).
5. Forskjeller i pressverktøyene medfører små forskjeller i driften.
 - RIDGID RP 340 og RP 330 pressverktøyene kan ikke trekkes tilbake etter at profilen er kuttet. I så fall trykkes frigjøringsknappen for pressverktøyet (se pressverktøyets bruksanvisning). Alternativt kan pressverktøybryteren trykkes en gang til for å trekke tilbake pressverktøystemplet.
 - Noen pressverktøy vil gjennomføre en full syklus og trekkes tilbake uten at det er nødvendig med andre tiltak.
 - 320-E og CT-400 pressverktøy kan IKKE brukes med profilkutteren.



Figur 8 - Kutter i bruk

6. Fjern profil. Når profilen kuttet, kan endene være skarpe - håndter med forsiktighet.
 7. Hvis profilen ikke er kuttet, fjernes pressverktøyet fra profilskjærehodet og materialet og utstyret inspiseres.
 - Hvis det er brukt materialer utenfor spesifikasjonene (profiler av rustfritt stål osv.), er det mulig at profilskjærebakkene må fjernes for å kunne fjerne materialet.
 - Inspiser profilskjærehodet nøye for skader, spesielt for sprekker og brukne deler. Se Inspeksjon/Vedlikehold-seksjonen.
- Ikke fortsett å bruke profilskjærehodet hvis det ikke kutter materialet.

FI STRUTSLAYR™ asennuskiskon leikkuupään ohjeet

VAROITUS



ohjeita ei noudateta, seurauksena voi olla omaisuusvahinkoja tai vakava henkilövahinko.

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET!

- Tuotteen käytön aikana muodostuu suuria voimia, jotka voivat murtaa tai singota osia ja aiheuttaa henkilövahinkoja. Seiso riittävän matkan päässä ja käytä asianmukaisia suojavarusteita silmiensuojaimet mukaan lukien.
- Pidä sormet ja kädet etäällä asennuskiskon leikkuupäästä puristustyökalun työsyklin aikana. Sormet ja kädet saattavat murskautua, murtua tai amputoitua, jos ne tarttuvat asennuskiskon leikkuupäähän tai leikkuupään, puristustyökalun, asennuskiskon ja ympäristön väliin.

- Käytä asennuskiskon leikkuutyökalun kanssa ainoastaan asianmukaisia puristustyökaluja (*katso Tekniset tiedot*). Muiden työkalujen käyttö leikkuupään kanssa saattaa vahingoittaa leikkuupäätä tai aiheuttaa vakavan henkilövahingon.
- Älä koskaan korjaa tai muokkaa vahingoittunutta asennuskiskon leikkuupäätä. Hitsattu, hiottu, porattu ja millään tavalla muutettu asennuskiskon leikkuupää saattaa rikkoutua käytön aikana. Älä koskaan vaihda yksittäisiä komponentteja leikkuuteriä lukuun ottamatta. Hävitä viallinen leikkuupää tapaturmavaaran vähentämiseksi.
- Käytä asennuskiskon leikkuupäätä ainoastaan sellaisen materiaalin leikkaamiseen, jolle pää/terät on tarkoitettu. Väärän materiaalin leikkaaminen voi vahingoittaa leikkuupäätä tai johtaa vakaviin henkilövahinkoihin.
- Tue asennuskisko ja asennuskiskon leikkuu-/puristustyökalu kunnolla käytön aikana. Jos materiaalia ja laitteita ei tueta asianmukaisesti, seurauksena voi olla materiaalin tai laitteen kaatuminen tai putoaminen ja vakava henkilövahinko. Pidä sivulliset poissa työskentelyalueelta leikkaamisen aikana.

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, tai soittamalla Yhdysvalloissa ja Kanadassa numeroon (800) 519-3456.

Kuvaus

RIDGID® STRUTSLAYR™ asennuskiskon leikkuupää on tarkoitettu niukkahiilisestä teräksestä valmistettujen 12ga (2,5 mm) asennuskiskojen leikkaamiseen Teknisten tietojen mukaisesti. Asennuskiskon leikkuupää on vaihdettava lisälaite joihinkin vakiomallisiin RIDGIDin® 32 kN:n puristustyökaluihin. Leikkuut tehdään puristustyökalun yhdellä työsykllillä. Leikkuut ovat jäysteettömiä (asianmukaisilla terillä), nelikulmaisia ja valmiita alle 5 sekunnissa. Asennuskiskon leikkuupäätä ei ole tarkoitettu asennetun asennuskiskon leikkaamiseen paikallaan.

Tekniset tiedot

Leikkuukapasiteetti.....Maks. 12ga 1 5/8" x 1 5/8" (41mm x 41mm x 2,5mm) tai 1 5/8" x 1 3/16" (41mm x 21mm x 2,5mm) asennuskisko MFMA-4 Standardin mukaisesti. **Ei voida käyttää ruostumattoman teräsasennuskiskon kanssa.**

Pään paino.....12 lbs. (5,4 kg) (sisältää terät, ei puristustyökalua)

Puristustyökalujen

yhteensopivuus.....RIDGID® Standard-sarjan 32kN puristustyökalut (esimerkiksi RP340 ja RP330). **Ei RIDGID 320-E ja CT-400 puristustyökalut.**

Leikkuun

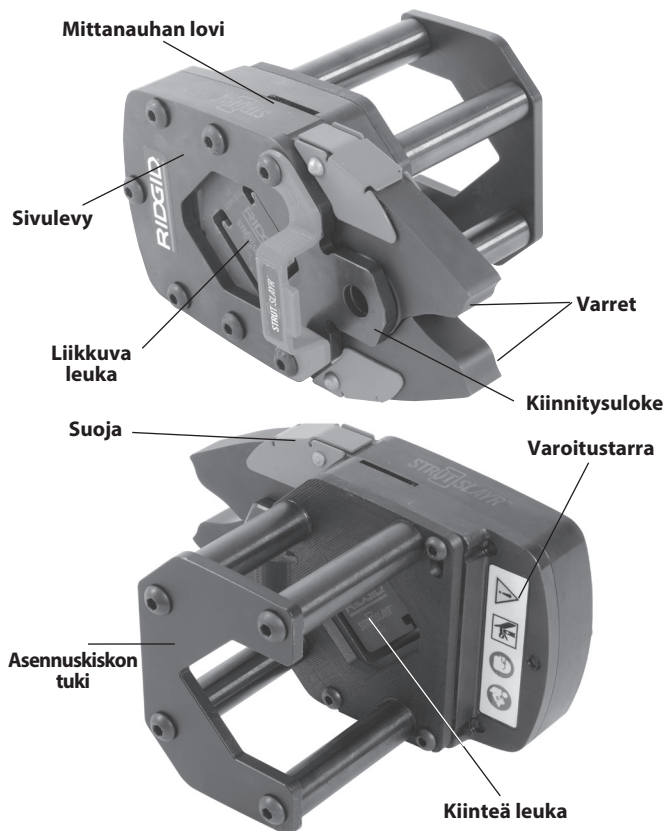
suorakulmaisuus.....+/- 2° (asennuskiskon on mentävä asennuskiskon tuen yli)

Leikkuuterät.....1 5/8" x 1 3/16" (41mm x 21mm) Oma terä (luett. nro 64033)

1 5/8" x 1 5/8" (41mm x 41mm) Oma terä (luett. nro 64038)

1 5/8" x 1 3/16" (41mm x 21mm) ja 1 5/8" x 1 5/8" (41mm x 41mm) yhdistelmäterä (luett. nro 64043)

Katso täydellinen luettelo osoitteesta RIDGID.com.



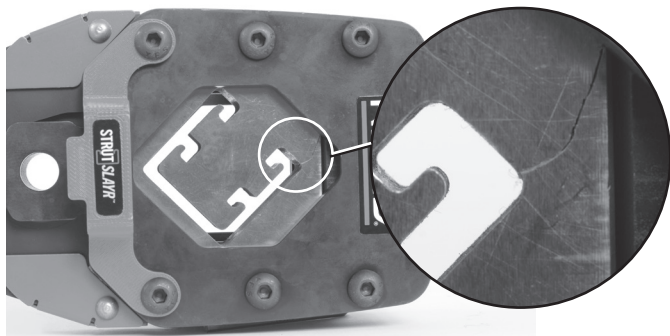
Kuva 1 – STRUTSLAYR-leikkuupää

Tarkastus/huolto

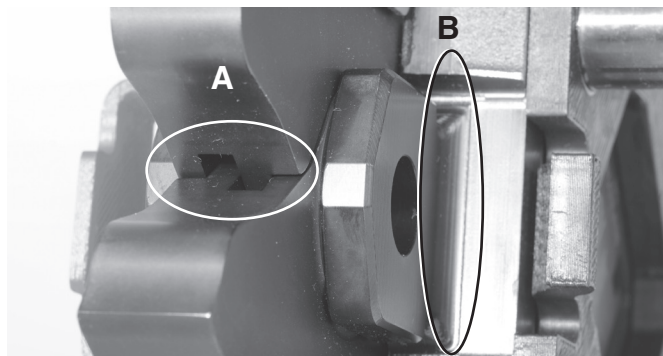
Tarkista ennen jokaista käyttöä asennuskiskon leikkuupää ongelmien varalta, jotka voivat vaikuttaa käyttöturvallisuuteen.

1. Irrota asennuskiskon leikkuupää puristustyökälistä.
2. Puhdista työkalu ja pää sekä kahvat ja säätimet öljystä, rasvasta ja liasta. Tämä helpottaa tarkastusta ja auttaa estämään koneen luistamisen oteesta.
3. Tarkasta pää seuraavien seikkojen suhteen:
 - Asianmukainen ja täydellinen asennus (katso kuva 1).
 - Rikkoutuneet, halkeilleet, vääntyneet, puuttuvat, löysät tai juuttuvat osat tai pää ja terien muut vauriot.
 - Terien halkeilu tai säröily (katso kuva 2A).
 - Vauriot kiinnitysulokkeissa tai varren saranan alueella (katso kuva 2B).
 - Varoitustarran kiinnitys ja sen luottavuus (kuten kuvassa 1).
 - Mahdolliset muut seikat, jotka voivat estää turvallisen ja normaalin käytön.

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



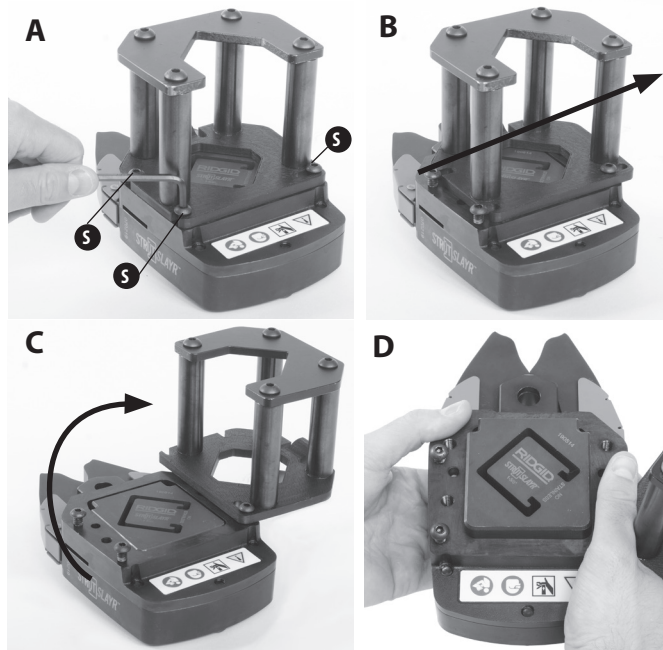
Kuva 2A – Esimerkki terän halkeilusta



Kuva 2B – Vaurioiden varalta tarkastettavat alueet varsissa (A) ja kiinnitysulokkeissa (B)

Terien irrotus/asennus

1. Irrota asennuskiskon leikkuupää puristustyökälistä.
2. Käytä 5/32" kuusioavainta ja avaa asennuskiskon tuen ruuveja ("S") kaksi kierrosta. (Kuva 3A). Liu'uta asennuskiskon tukea sen irrottamiseksi kahdesta ruuvista (kuva 3B). Käännä asennuskiskon tukea niin, että pääset käsiksi teriin (Kuva 3C). Jos asennuskisko on juuttunut teriin, asennuskiskon tuki voidaan joutua irrottamaan.



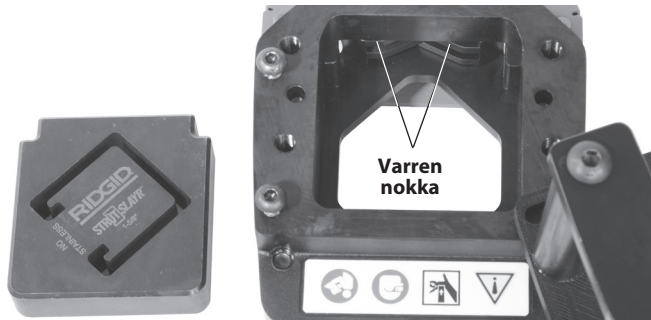
Kuva 3 – Terien vaihtaminen (A, B, C, D)

3. Irrota terät painamalla niitä pään vastakkaiselta puolelta (kuva 3D). Käytä tarvittaessa pehmeää vasaraa tai puupalikkaa terien naputtamiseksi irti. Älä lyö voimalla teriä, sillä työkalu saattaa vahingoittua.
4. Voitele terät ja pää kohdassa Voitelu kuvatulla tavalla.
5. Asenna päinvastaisessa järjestyksessä. Varmista, että varret on keskitetty, jotta liikkuva terä voidaan asettaa paikalleen. Tarkista terän leikkuuprofiilien kohdistus niin, että asennuskisko voidaan työntää paikalleen.
6. Kiristä asennuskiskon tuen ruuvit kunnolla.

Voitelu

Voitele asennuskiskon leikkuri aina ennen terän asennusta. Jos asennuskiskon leikkuuterät eivät vetäydy täysin sisään, tarkista leikkuupää huolellisesti halkeilleiden tai rikkoutuneiden osien varalta. Jos ongelmia ei havaita, terät on todennäköisesti puhdistettava ja voideltava.

1. Irrota terät.
2. Puhdista terät ja teräsyvennys pehmeällä ja puhtaalla liinalla. Poista kaikki rasva ja roskat.
3. Levitä ohut kerros yleisrasvaa liikkuvan terän kaikille sivuille. Levitä runsaasti rasvaa varren nokkiin. (Kuva 4)



Kuva 4 – Asennuskiskon leikkuupään voitelu

4. Asenna terät takaisin ja pyyhi ylimääräinen rasva leikkuupäästä.

Asennus/käyttö

1. Asennuskiskon leikkuupäätä voidaan käyttää pöydällä tai maassa. Lisäksi asennuskiskon leikkuupää voidaan asentaa moniin RIDGID-ketjupuristimiin*. Katso kuva 5 jossa on kuvattu ketjupuristimeen asennus. Varmista käyttötavasta riippumatta, että asennuskiskon leikkuupää on vakaa ja kunnolla kiinnitetty.

* Ketjupuristimet RIDGID BC610 ja BC810 ottavat kiinni leikkuupäähän syötettävään asennuskiskoon eikä niitä voi käyttää.



Kuva 5 – Ketjupuristimeen asennettu asennuskiskon leikkuupää

2. Asenna puristustyökalu asennuskiskon leikkuupäähän puristustyökalun käyttöohjeen mukaisesti.

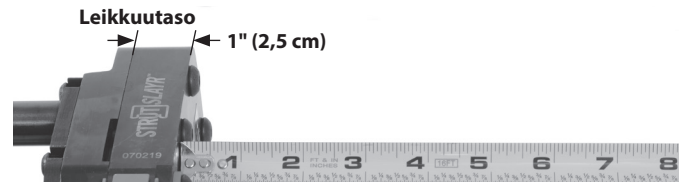
Asennuskiskon leikkaaminen asennuskiskon leikkuupäällä

1. Varmista, että asennuskisko voidaan leikata erittelyjen mukaisesti. Tarkista asennuskiskon päät – jos niissä on muodonmuutoksia, ne eivät ehkä mahdu teriin.
2. Syötä asennuskisko terien läpi. Tue asennuskisko kunnolla ennen leikkaamista ja sen jälkeen, ettei materiaali tai laitteet kaadu tai putoa.
3. Mittaa katkaistavan asennuskiskon pituus. Tähän on kaksi menetelmää:
 - a. Käytä mittanauhan lovea (sijaitsee leikkuutasossa) (kuva 6A).
 - b. Lisää 1" (25 mm) sivulevyyn – asennuskiskon pää mittaamaan (kuva 6B).

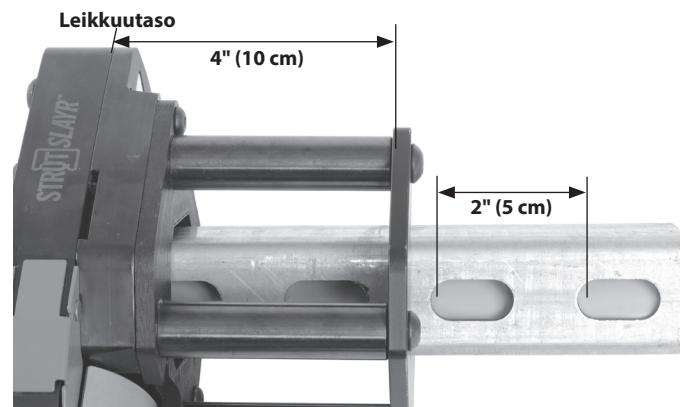
Kanava-aukot toistuvat yleensä 2" (5 cm) välein. Jos näin on, asennuskiskon tukilevyä voidaan käyttää leikkuukohtien kohdistamiseksi aukon kanssa – katso kuva 7.



Kuva 6A – Asennuskiskon pituuden mittaaminen



Kuva 6B – Asennuskiskon pituuden mittaaminen



Kuva 7 – Leikkuukohtien kohdistaminen kanava-aukkojen kanssa

Asennuskiskon on mentävä asennuskiskon tuen yli oikean toiminnan varmistamiseksi. Jos asennuskisko on kiinnitty asennuskiskon tukeen, leikkuukulma saattaa olla +/- 5° tai enemmän.

4. Asennuskiskon leikkaamiseksi pidä kädet poissa leikkuupäästä ja materiaalista ja paina puristustyökalun katkaisinta. Käytä puristustyökalun ohjeiden mukaan. (Kuva 8).
5. Puristustyökalujen väliset erot aiheuttavat pieniä eroja ja käytössä.
 - Puristustyökalut RIDGID RP 340 ja RP 330 eivät ehkä vetäydy takaisin, kun asennuskisko on leikattu. Jos näin käy, paina työkalun paineen vapautuspainiketta (katso puristustyökalun käyttöohje). Vaihtoehtoisesti puristustyökalun katkaisinta voidaan painaa uudelleen puristustyökalun männän vetämiseksi sisään.
 - Jotkin puristustyökalut suorittavat täyden syklin ja vetäytyvät sisään ilman muita toimenpiteitä.
 - Puristustyökaluja 320-E ja CT-400 EI voi käyttää asennuskiskokoleikkurin kanssa.



Kuva 8 – Leikkuri käytössä

6. Poista asennuskisko. Kun asennus on leikattu, sen päät voivat olla terävät – käsittele varoen.
 7. Jos asennuskiskoa ei leikata, irrota puristustyökalu asennuskiskon leikkuupäästä ja tarkista materiaali ja laitteet.
 - Jos käytetään erittelyjen ulkopuolella olevaa materiaalia (ruostumaton teräsasennuskisko jne.), asennuskiskon leikkuuterät voidaan joutua irrottamaan materiaalin poistamiseksi.
 - Tarkista asennuskiskon leikkuupää huolellisesti halkeilleiden tai rikkoutuneiden osien ja vastaavien vaurioiden varalta. *Katso kohta Tarkastus/Huolto.*
- Älä jatka asennuskiskon leikkuupään käyttöä, jos se ei leikkaa materiaalia.

PL Instrukcje dotyczące głowicy nożycowej do szyn montażowych STRUTSLAYR™

⚠ OSTRZEŻENIE



Przed rozpoczęciem pracy należy przeczytać ze zrozumieniem niniejszą instrukcję, instrukcję obsługi zaciskarki oraz ostrzeżenia i instrukcje dotyczące wszystkich używanych urządzeń i materiałów. Niestosowanie się do wszystkich ostrzeżeń i instrukcji może być przyczyną szkód materialnych lub poważnych obrażeń ciała.

ZACHOWAJ TE INSTRUKCJE!

- Podczas pracy tego produktu powstają duże siły, które mogą łamać lub miotać fragmenty obrabianego materiału, powodując obrażenia. Podczas pracy zachować odpowiedni odstęp i nosić sprzęt ochronny, w tym ochronę oczu.
- Nie zbliżać palców ani dłoni do głowicy nożycowej do szyn montażowych podczas cyklu pracy zaciskarki. Palce lub dłonie mogą zostać zmiażdżone, złamane lub odcięte, jeśli zostaną pochwycone w głowicy nożycowej lub między głowicą nożycową, zaciskarką, szyną montażową a przedmiotami znajdującymi się w sąsiedztwie.

- Należy używać tylko odpowiednich zaciskarek z głowicą nożycową do szyn montażowych (patrz Specyfikacje). Użycie innych narzędzi z głowicą nożycową może spowodować uszkodzenie głowicy nożycowej lub poważne obrażenia ciała.
- Nie wolno naprawiać ani modyfikować uszkodzonej głowicy nożycowej do szyn montażowych. Spawana, szlifowana, nawiercona lub zmodyfikowana w jakikolwiek sposób głowica nożycowa do szyn montażowych może doznać uszkodzeń podczas użytkowania. Nigdy nie wolno wymieniać poszczególnych podzespołów z wyjątkiem noży tnących. Wyrzucać uszkodzone głowice nożycowe, by zmniejszyć ryzyko obrażeń ciała.
- Głowicy nożycowej do szyn montażowych należy używać wyłącznie do cięcia materiału, do którego jest przeznaczona. Cięcie niewłaściwego materiału może uszkodzić głowicę nożycową lub spowodować poważne obrażenia ciała.
- Prawidłowo podeprzeć szynę montażową i nożyce/zaciskarkę podczas użytkowania. Nieodpowiednie podparcie materiału i wyposażenia może spowodować przewrócenie się, upadek materiału i sprzętu oraz poważne obrażenia ciała. Nie wolno dopuścić, aby inne osoby przebywały w obszarze roboczym podczas cięcia.

W razie jakichkolwiek pytań dotyczących tego produktu RIDGID® należy:

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

Opis

RIDGID® Głowica nożycowa do szyn montażowych STRUTSLAYR™ jest przeznaczona do cięcia szyn montażowych ze stali miękkiej o grubości 12 ga (2,5 mm) zgodnie ze specyfikacjami. Głowica nożycowa do szyn montażowych jest wymianą przystawką do niektórych standardowych narzędzi RIDGID® - zaciskarek 32 kN. Cięcie jest wykonywane w jednym cyklu zaciskarki. Przecięcia są pozbawione zadziórów (o ile są wykonywane za pomocą specjalnych noży), są prostopadłe, a czas cięcia jest krótszy niż 5 sekund. Głowica nożycowa do szyn montażowych nie jest przeznaczona do przecinania zainstalowanych szyn montażowych.

Dane techniczne

Zakres

wymiarów szyn Do 12ga 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41 mm x 41 mm x 2,5mm) lub 1⁵/₈" x 1³/₁₆" – szyna montażowa (41 mm x 21 mm x 2,5mm) zgodna z normą MFMA-4. **Nie nadaje się do cięcia szyn montażowych ze stali nierdzewnej.**

Masa głowicy 12 lbs. (5,4 kg) (z nożami, bez zaciskarki)

Kompatybilne

zaciskarki RIDGID® Standardowe zaciskarki serii 32 kN (np. RP340 i RP330). **Nie nadaje się do stosowania z zaciskarkami RIDGID 320-i CT-400.**

Kąty proste

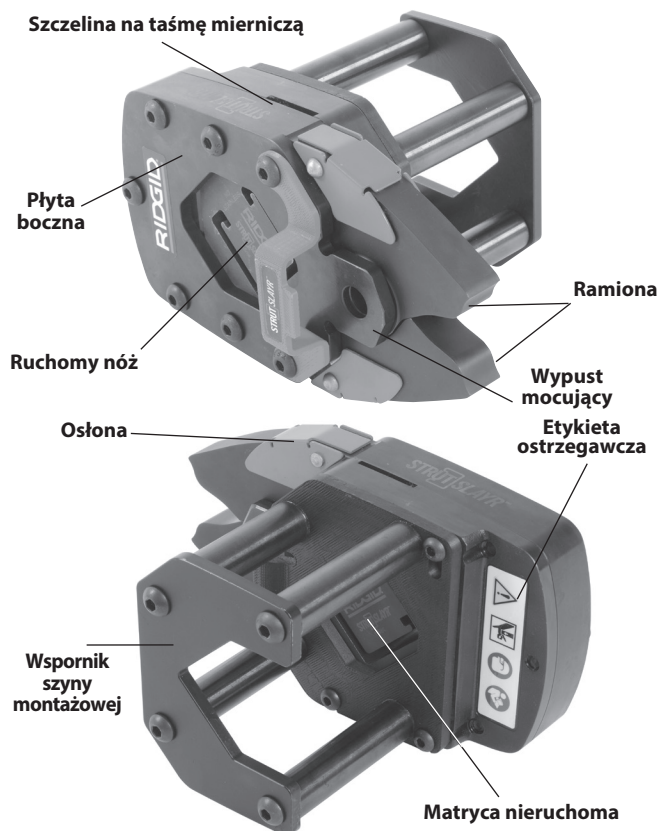
przekroju cięcia +/- 2° (Szyna musi przejść przez wspornik)

Noże 1⁵/₈" x 1³/₁₆" – nóż specjalny (41 mm x 21 mm) (nr kat. 64033)

1⁵/₈" x 1⁵/₈" – nóż specjalny (41 mm x 41 mm) (nr kat. 64038)

1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41 mm x 21 mm) i 1⁵/₈" x 1⁵/₈" – nóż kombinowany (41 mm x 41 mm) (nr katalogowy 64043)

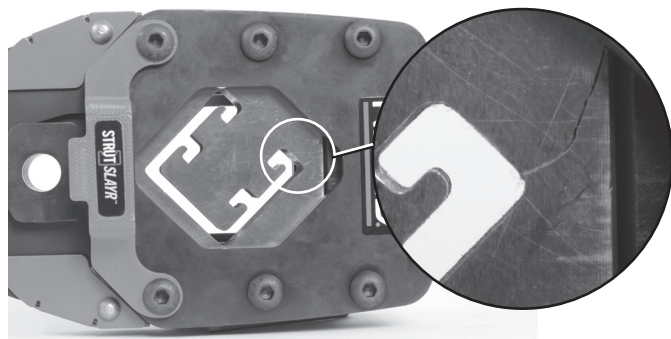
Pełne zestawienie zob. RIDGID.com.



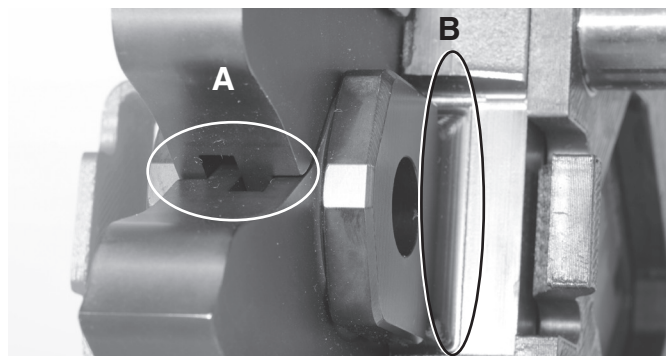
**Rysunek 1 – Głowica nożycowa STRUTSLAYR
Przeglądy/konserwacja**

Przed każdym użyciem należy sprawdzić głowicę nożycową do szyn montażowych pod kątem problemów, które mogłyby mieć wpływ na bezpieczeństwo użytkownika.

1. Wymontować głowicę nożycową do szyn montażowych z zaciskarki.
 2. Oczyszczyć narzędzie i głowicę z oleju, smaru lub innego brudu, szczególnie uchwytów i elementy sterujące. Ułatwia to przegląd narzędzia i zapobiega wyslizgnięciu się z dłoni.
 3. Sprawdzić głowicę pod kątem:
 - Prawidłowości montażu i kompletności (zob. Rysunek 1).
 - Złamanych, pękniętych, wygiętych, brakujących, luznych lub zakleszczonych części lub innych uszkodzeń głowicy i noży.
 - Wyszczerbienia lub pęknięcia noży (zob. Rysunek 2A).
 - Uszkodzenia wypustów mocujących (zob. Rysunek 2B).
 - Obecności i czytelności naklejki ostrzegawczej (jak pokazano na rysunku 1).
 - Wszelkie inne stany, które mogą negatywnie wpłynąć na bezpieczne i normalne działanie.
- Jeśli zostaną znalezione jakiegokolwiek problemy, nie używaj głowicy nożycowej, dopóki nie zostanie naprawiona.



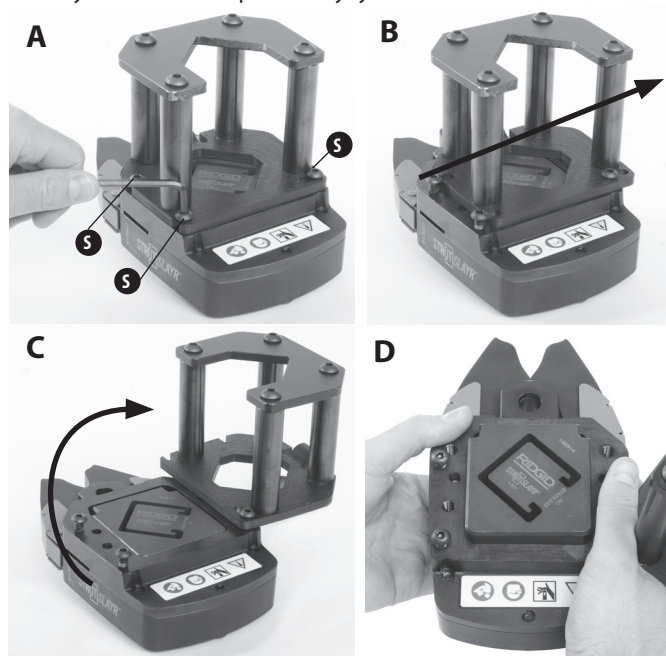
Rysunek 2A – Przykład pęknięcia noża



Rysunek 2B – Powierzchnie do sprawdzenia pod kątem uszkodzenia ramion (A) lub wypustu mocującego (B)

Wymontowanie/wymiana noży

1. Wymontować głowicę nożycową do szyn montażowych z zaciskarki.
2. Za pomocą klucza sześciokątnego rozr. $\frac{5}{32}$ " poluzuj śruby ("S") o dwa obroty. (Rysunek 3A). Przesunąć wspornik szyny montażowej w celu odłączenia od dwóch śrub (rysunek 3B). Odwrócić wspornik szyny montażowej, aby umożliwić dostęp do noży. (Rysunek 3C). Jeśli szyna montażowa utknęła w nożach, może być konieczne wymontowanie wspornika szyny.



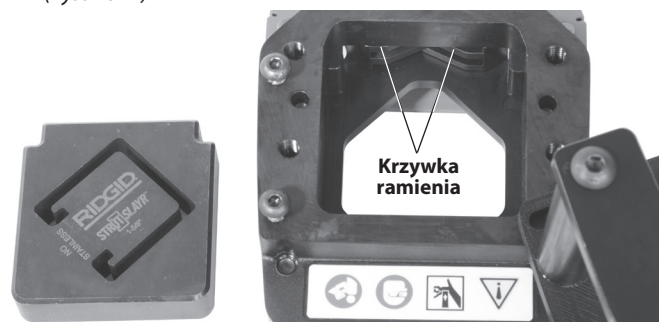
Rysunek 3 – Wymiana noży (A, B, C, D)

3. Pchnąć noże z przeciwnej strony głowicy, w celu wymontowania (Rysunek 3D). W razie potrzeby wybić noże młotkiem z miękką końcówką lub klockiem drewnianym. Nie wolno uderzać mocno w noże, ponieważ może to uszkodzić narzędzie.
4. Nasmarować noże i głowicę zgodnie z opisem Rozdział dotyczący.
5. Zamontować ponownie, wykonując kroki w odwrotnej kolejności. Upewnić się, że ramiona są wyśrodkowane, aby umożliwić włożenie ruchomego noża. Upewnić się, że profile tnące noży są wyrównane, aby umożliwić włożenie szyny montażowej.
6. Mocno dokręcić trzy śruby wspornika belki montażowej.

Smarowanie

Przed montażem noża zawsze nasmarować nożyce. Jeśli noże do nożyc nie cofają się całkowicie, dokładnie sprawdzić głowicę pod kątem pękniętych lub złamanych części. Jeśli nie znaleziono problemów, noże najprawdopodobniej wymagają czyszczenia i smarowania.

1. Wymontować zęby.
2. Wyczyścić noże i wypusty czystą miękką szmatką. Usunąć wszelki smar i śmieci.
3. Nałożyć cienką warstwę smaru uniwersalnego na wszystkie strony ruchomego noża. Swobodnie posmarować krzywki ramion. (Rysunek 4)


Rysunek 4 – Smarowanie głowicy nożycowej do szyn montażowych

4. Z powrotem zamontować noże i zetrzeć nadmiar smaru z głowicy.

Przygotowanie/obsługa

1. Głowicy nożycowej do szyn montażowych można używać zarówno na stole warsztatowym, jak i podłożu. Dodatkowo, głowica nożycowa do szyn montażowych może być montowana w wielu imadłach łańcuchowych RIDGID*. Patrz rys. 5. przedstawiający konfigurację do montowania w imadle łańcuchowym. Niezależnie od sposobu użytkowania upewnić się, że głowica nożycowa do szyn montażowych jest zamocowana bezpiecznie i stabilnie.

* Imadła łańcuchowe RIDGID BC610 i BC810 kolidują z szyną montażową wkładaną w głowicę i nie można ich używać.

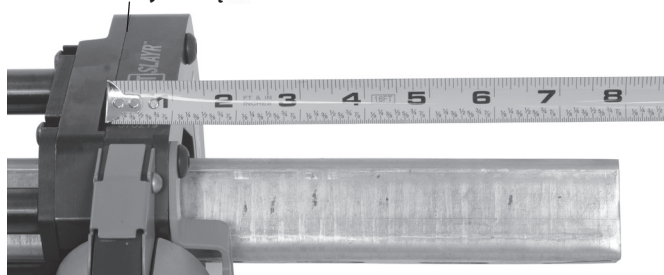
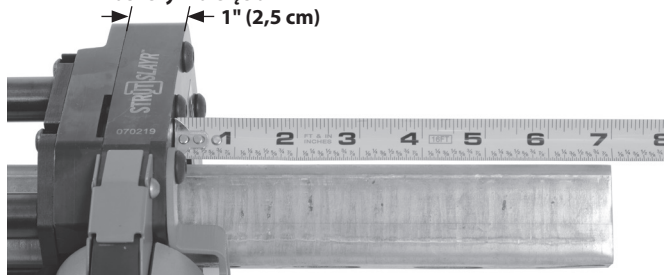
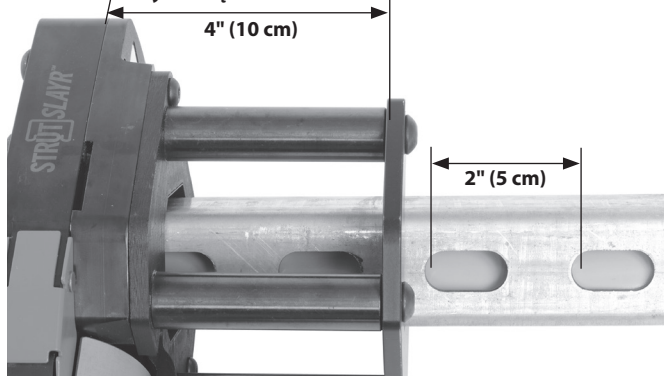

Rysunek 5 – Głowica nożycowa do szyn montażowych zamontowana w imadle łańcuchowym

2. Zamontować zaciskarkę w głowicy nożycowej do szyn montażowych zgodnie z instrukcją obsługi zaciskarki.

Cięcie szyny montażowej za pomocą przystawki - głowicy nożycowej do szyn montażowych

1. Potwierdzić, że szyna może być przecinana zgodnie ze specyfikacją. Skontrolować końce szyny montażowej; jeśli są odkształcone, mogą nie pasować do noży.
2. Włożyć szynę przez noże. Odpowiednio podeprzeć szynę montażową, aby zapobiec przewróceniu się i wypadnięciu materiału i sprzętu, zarówno przed, jak i po przecięciu.
3. Odmierzyć długość odcinanej szyny montażowej. Istnieją dwie metody:
 - a. Wykorzystać szczerelinę na taśmie mierniczej (umiejscowioną na płaszczyźnie cięcia) (Rysunek 6A).
 - b. Dodać 1" (25 mm) do wymiaru płyta boczna – koniec szyny montażowej (Rysunek 6B).

Otwory kanału są zazwyczaj powtarzane co 2" (5 cm). Jeśli tak, można użyć płyty podpierającej szynę montażową, aby wyrównać cięcie z otworem - Patrz rysunek 7.

Płaszczyzna cięcia

Rysunek 6A – Pomiar długości szyny montażowej
Płaszczyzna cięcia

Rysunek 6B – Pomiar długości szyny montażowej
Płaszczyzna cięcia

Rysunek 7 – Wyrównanie przecięcia z otworami szyny montażowej

Aby głowica działała prawidłowo, szyna musi przechodzić przez wspornik. Jeśli szyna nie mieści się we wsporniku szyny, kąt cięcia musi wynosić +/- 5° lub być większy.

4. Aby przeciąć szynę montażową, odsunąć ręce od głowicy nożycowej oraz materiału i nacisnąć przełącznik zaciskarki. Postępować zgodnie z instrukcjami zaciskarki. (Rysunek 8).
5. Różnice między poszczególnymi zaciskarkami powodują drobne różnice w ich obsłudze.
 - Zaciskarki RIDGID RP 340 i RP 330 mogą nie cofać się po przecięciu szyny montażowej. W takim przypadku nacisnąć przycisk odprężania zaciskarki (zob. instrukcja obsługi zaciskarki). Ewentualnie można nacisnąć przełącznik zaciskarki po raz drugi, aby cofnąć tłok zaciskarki.
 - Niektóre zaciskarki wykonują pełny cykl i cofają się bez konieczności wykonywania jakichkolwiek czynności przez operatora.
 - Zaciskarek 320-E i CT-400 NIE WOLNO używać z głowicą nożycową do szyn montażowych.



Rysunek 8 – Nožyce w eksploatacji

6. Wyjąć szynę montażową. Krawędzie szyny przeciętej nożycami mogą być ostre – należy zachować ostrożność przy obchodzeniu się z szyną montażową.
 7. Jeśli szyna nie została przecięta, wymontować zaciskarkę z głowicy nożycowej do cięcia szyn montażowych i skontrolować materiał i sprzet.
 - Jeśli użyto materiału niezgodnego ze specyfikacją (szyna ze stali nierdzewnej itp.), może zaistnieć konieczność wymontowania noży głowicy nożycowej, aby umożliwić usunięcie materiału.
 - Sprawdzić głowicę nożycową do szyn montażowych pod kątem wszelkich uszkodzeń, takich jak pęknięcia lub złamane części. *Zob. rozdział poświęcony kontroli/konserwacji.*
- Nie wolno kontynuować eksploatacji głowicy nożycowej do szyn montażowych, jeśli nie przecina ona materiału.

CS Pokyny k použití hlavy na stříhání trámků STRUTSLAYR™

⚠ VÝSTRAHA



Přečtěte si tyto pokyny, návod k použití lisovacího nástroje a varování a pokyny k veškerému používání vybavení a materiálu před tím, než jej začnete používat.

Nedodržování všech těchto pokynů a varování může mít za následek škody na majetku nebo vážná zranění osob.

TYTO POKYNY SI ULOŽTE!

- Během použití dochází k vyvíjení velkých sil, které mohou odlomit nebo odmrstit různé části a způsobit tak zranění. Během provozu stůjte mimo dosah nástroje a vždy používejte vhodné osobní ochranné prostředky včetně ochrany očí.
- Během provozního cyklu lisovacího nástroje držte prsty a ruce mimo hlavu na stříhání trámků. Mohlo by dojít k rozdrčení,

zlomení či amputaci vašich prstů či rukou, pokud by se zachytily v hlavě na stříhání trámků nebo mezi hlavou na stříhání trámků, lisovacím nástrojem a okolními předměty.

- **S hlavou na stříhání trámků používejte pouze vhodné lisovací nástroje (viz Specifikace).** Použití jiných nástrojů s hlavou na stříhání trámků může vést k poškození hlavy na stříhání trámků nebo k vážnému osobnímu zranění.
- **Nikdy neopravujte nebo neupravujte poškozenou hlavu na stříhání trámků.** U hlav na stříhání trámků, které byly svařovány, pilovány, vrtány či jakkoliv upravovány, může během jejich použití dojít k roztržení. Nikdy nenahrazujte jiné samostatné komponenty než řezné matrice. Poškozenou stříhací hlavu vyřadte, abyste snížili riziko zranění.
- **Hlavu na stříhání trámků používejte pouze ke stříhání materiálů, pro které jsou hlava/matrice navrženy.** Stříhání nesprávného materiálu může poškodit stříhací hlavu nebo vést k vážnému osobnímu zranění.
- **Trámek a stříhací nástroj na trámký/lisovací nástroj během používání řádně podepřete.** Chybné podepření materiálu a vybavení může způsobit jeho překlacení, pád materiálu a vybavení a vážné zranění. Během stříhání udržujte ostatní mimo pracovní oblast.

Pokud máte nějaké dotazy týkající se tohoto výrobku firmy RIDGID®:

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

Popis

RIDGID® Hlava na stříhání trámků STRUTSLAYR™ je navržena ke stříhání trámkových kanálů z oceli střední třídy 12ga (2,5 mm) dle specifikací. Hlava na stříhání trámků je vyměnitelné vybavení pro některé RIDGID® standardní 32kN lisovací nástroje. Stříhy se provádí v rámci jediného cyklu lisovacího nástroje. Stříhy jsou bez otřepů (se speciálními maticemi), rovné a hotové do 5 sekund. Hlava na stříhání trámků není navržena ke stříhání trámků nainstalovaných na místě.

Specifikace

Schopnost stříhu Až 12ga 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41 mm x 41 mm x 2,5 mm) nebo 1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41 mm x 21 mm x 2,5 mm) trámkový kanál dle standardu MFMA-4. **Není určeno k použití na trámký z nerezové oceli.**

Hmotnost hlavy 12 lbs. (5,4 kg) (včetně matic, vyjma lisovacího nástroje)

Kompatibilita s

lisovacími nástroji.....RIDGID® standardní řada 32kN lisovacích nástrojů (jako např. RP340 a RP330). **Není určeno k použití spolu s lisovacími nástroji RIDGID 320-E a CT-400.**

Rovnost

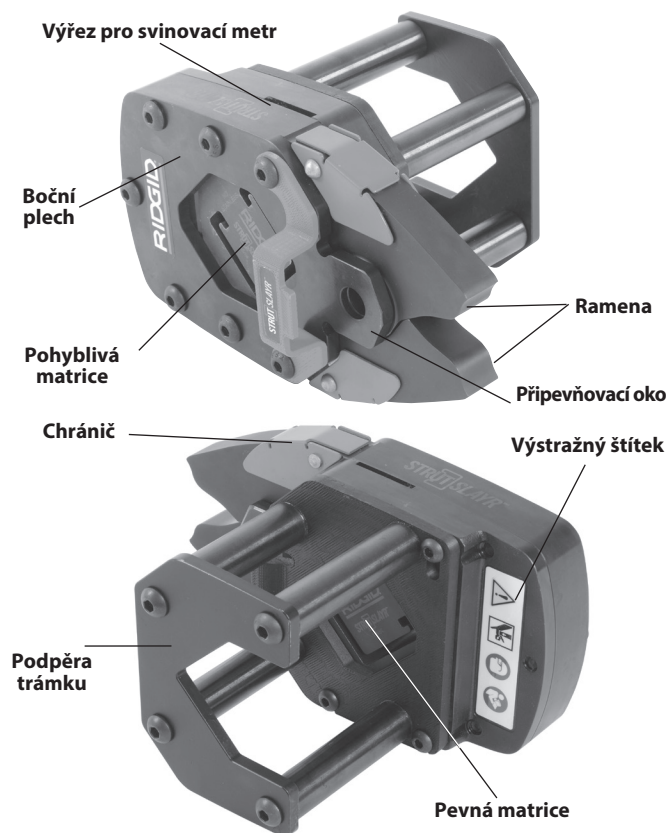
stříhu +/- 2° (Trámek musí přesahovat za podpěru trámku)

Řezné matrice 1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41 mm x 21 mm) speciální matrice (kat. č. 64033)

1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41 mm x 41 mm) speciální matrice (kat. č. 64038)

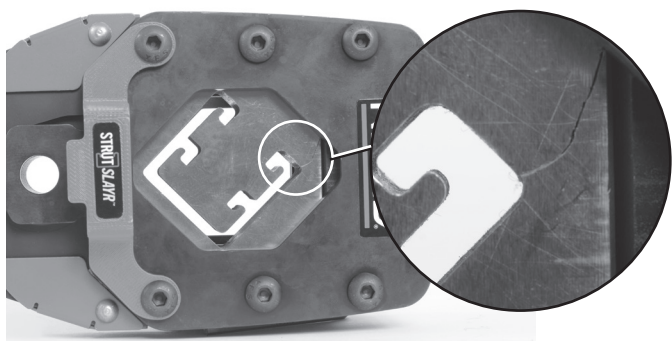
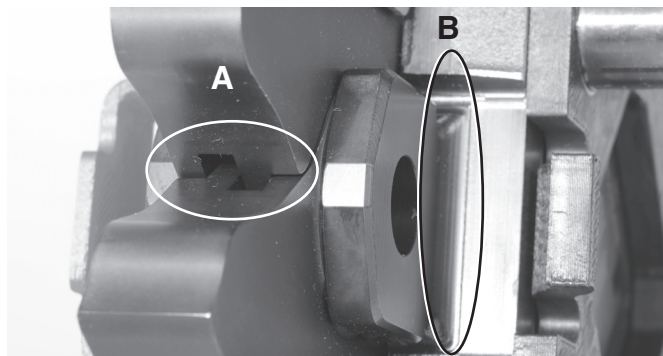
1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41 mm x 21 mm) a 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41 mm x 41 mm) kombinovaná matrice (kat. č. 64043)

Kompletní seznam naleznete na RIDGID.com.

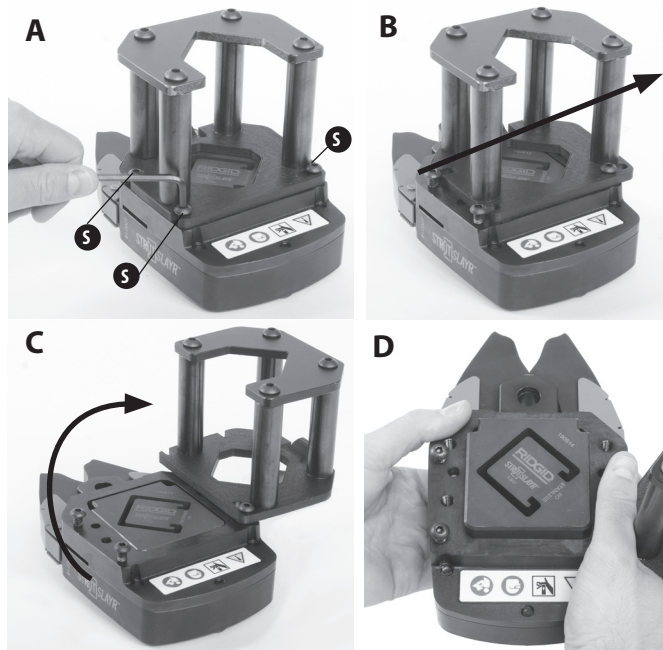

Obrázek 1 – Stříhací hlava STRUTSLAYR
Kontrola/Údržba

Hlavu na stříhání trámů před každým použitím zkontrolujte z hlediska problémů, které by mohly ovlivnit její bezpečné použití.

1. Vyjměte hlavu na stříhání trámů z lisovacího nástroje.
 2. Z nástroje a hlavy, včetně držadel a ovládacích prvků, odstraňte veškeré stopy oleje, maziv či nečistot. Upravte tak provádění prohlídky a zabráníte tím vyklouznutí nástroje z ruky.
 3. U hlavy zkontrolujte:
 - Správnou montáž a úplnost (viz Obrázek 1).
 - Zlomené, prasklé, ohnuté, chybějící, špatně nasazené nebo vážnou částí nebo jiné poškození hlavy a matic.
 - Naštípnutí nebo prasknutí matic (viz Obrázek 2A).
 - Poškození připevňovacích ok nebo oblasti závěsu ramena (viz Obrázek 2B).
 - Přítomnost a čitelnost výstražného štítku (viz Obrázek 1).
 - Všechny ostatní podmínky, které mohou zabránit bezpečnému a normálnímu chodu.
- Pokud shledáte jakékoliv závady, hlavu na stříhání trámů do jejich odstranění nepoužívejte.


Obrázek 2A – Příklad prasknutí matrice

Obrázek 2B – Místa ke kontrole poškození ramen (A) nebo připevňovacího oka (B)
Vyjmutí/výměna matic

1. Vyjměte hlavu na stříhání trámů z lisovacího nástroje.
2. Pomocí 5/32" imbusového klíče povolte šrouby podpěry trámku ("S") o dvě otáčky. (Obrázek 3A). Posunutím podpěry trámku ji odpojíte od dvou šroubů (Obrázek 3B). Otočením podpěry trámku umožníte přístup k maticím (Obrázek 3C). Pokud trámek uvízne v maticích, může být zapotřebí podpěru trámku demontovat.

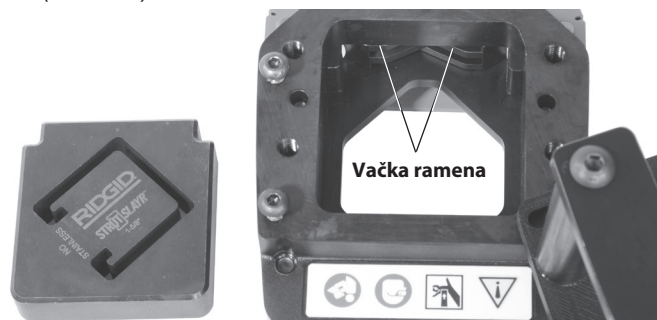

Obrázek 3 – Výměna matic (A, B, C, D)

3. Odstraňte matrice jejich vytlačení z opačné strany hlavy (Obrázek 3D). V případě potřeby použijte k vyklepnutí matic kladivo s měkkou hlavou nebo dřevěný špalík. Nebijte do matic, mohlo by to poškodit nástroj.
4. Matrice a hlavu promažte dle popisu v části *Mazání*.
5. Smontujte zpět opačnými kroky. Ujistěte se, že jsou ramena vystředěná, aby bylo možné vložit pohyblivou matici. Ujistěte se, že jsou střížné profily matic vyrovnány, aby bylo možné zasunout trámek.
6. Bezpečně utáhněte tři šrouby podpěry trámku.

Mazání

Nástroj na stříhání trámů vždy před instalací matic promažte. Pokud se matrice na stříhání trámů plně nezatáhnou, pečlivě zkontrolujte hlavu, zda není prasklá nebo nemá rozbité součásti. Pokud neshledáte žádné problémy, je nejpravděpodobněji zapotřebí matrice vyčistit a promazat.

1. Vyměňte matrice.
2. Vyčistěte matrice a zapuštění matric měkkou, čistou textilií. Odstraňte veškerou mastnotu a nečistoty.
3. Naneste tenkou vrstvu víceúčelového maziva na všechny strany pohyblivé matrice. Bohatě naneste mazivo na vačky ramen. (Obrázek 4)



Obrázek 4 – Mazání hlavy na stříhání trámů

4. Namontujte matrice zpět a otřete s hlavy jakékoliv přebývající mazivo.

Nastavení/Provoz

1. Hlavu na stříhání trámů lze použít jako stolní jednotku nebo na zemi. Navíc lze hlavu na stříhání trámů namontovat do mnoha řetězových svěráků* RIDGID. Viz Obrázek 5 ohledně konfigurace připevnění na řetězové svěráky. Bez ohledu na použití se ujistěte, že je hlava na stříhání trámů zajištěná a stabilní.

* RIDGID BC610 a BC810 řetězové svěráky kolidují s trámkem zaváděným do hlavy a nelze je proto použít.



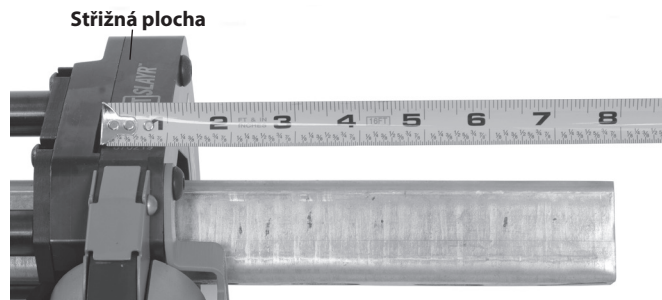
Obrázek 5 – Hlava na stříhání trámů namontovaná v řetězovém svěráku

2. Namontujte lisovací nástroj na hlavu na stříhání trámů dle návodu k použití daného lisovacího nástroje.

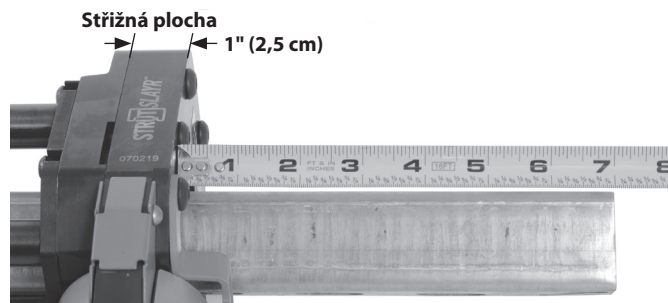
Stříhání trámku pomocí nástavce hlavy na stříhání trámů

1. Ujistěte se, že lze trámek ustříhnout dle specifikací. Prohlédněte konce trámku – pokud jsou zdeformované, nemusí se vejít do matric.
2. Zavedte trámek skrze matrice. Trámek před a po vlastním stříhání řádně podepřete, abyste zabránili překlopení nebo pádu materiálu a vybavení.
3. Změřte délku odstříženého trámku. Existují dva způsoby:
 - a. Použití výřezu pro svinovací metr (který se nachází na střížné ploše) (Obrázek 6A).
 - b. Přidáním 1" (25 mm) k měření bočního plechu – konce trámku (Obrázek 6B).

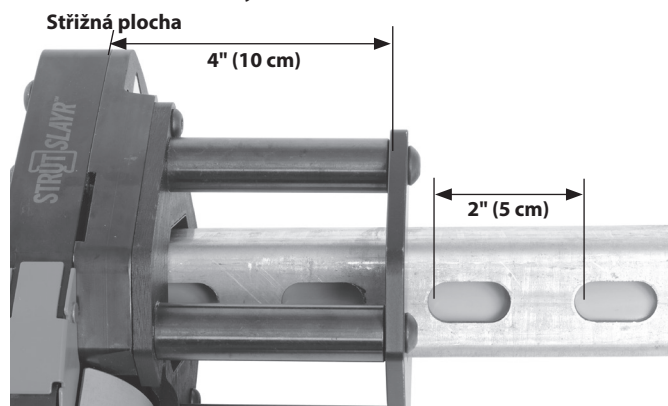
Zásekové výřezy se obecně opakují každých 2" (5 cm). Je-li tomu tak, plech podpěry trámku lze použít k vyrovnaní stříhu podle těchto výřezů – viz Obrázek 7.



Obrázek 6A – Měření délky trámku



Obrázek 6B – Měření délky trámku



Obrázek 7 – Vyrovnání stříhu se zásekovými výřezy

Pro správný chod musí trámek přesahovat za podpěru trámku. Pokud se trámek nedotýká podpěry trámku, střížný úhel by mohl být +/- 5° nebo větší.

4. K ustřížení trámku s oběma rukama mimo stříhací hlavu a materiál stiskněte spínač lisovacího nástroje. Postupujte dle pokynů k lisovacímu nástroji. (Obrázek 8).
5. Rozdíly v lisovacích nástrojích vedou k menším rozdílům ve fungování.
 - Lisovací nástroje RIDGID RP 340 a RP 330 se nemusí zatáhnout po odstřížení trámku. Pokud se tak stane, stiskněte uvolňovací tlačítko lisovacího nástroje (viz návod k použití lisovacího nástroje). Alternativně lze spínač lisovacího nástroje stisknout podruhé, aby se zatáhl píst lisovacího nástroje.
 - Některé lisovací nástroje dokončí plný cyklus a provedou zatažení bez nutnosti dalšího úkonu.
 - Lisovací nástroje 320-E a CT-400 NELZE použít spolu s nástrojem na stříhání trámů.



Obrázek 8 – Strihací nástroj při použití

6. Odeberte trámek. Když je trámek přestřižen, jeho konce mohou být ostré – manipulujte jimi opatrně.
7. Pokud se trámek nepřestřihne, odstraňte lisovací nástroj z hlavy na střihání trámů a zkontrolujte materiál a vybavení.
 - Pokud byl použit materiál neodpovídající stanoveným specifikacím (např. trámek z nerezové oceli), matrice na střihání trámů může být zapotřebí odstranit, aby se umožnilo vyjmutí materiálu.
 - Pečlivě prohlédněte hlavu na střihání trámů z hlediska jakéhokoliv poškození, např. prasklé nebo rozbité součásti. Viz část *Kontrola/Údržba*.

Pokud hlava na střihání trámů materiál nepřestřihne, nepokračujte v jejím používání.

SK Návod na používanie hlavy na strihanie profilových tyčí STRUTSLAYR™

⚠ VÝSTRAHA



Pred činnosťou si prečítajte tento návod, príručku používateľa lisovacieho náradia a výstrahy a pokyny týkajúce sa celého používaného vybavenia a materiálu a uistite sa, že všetkému rozumiete. Nedodržanie všetkých výstrah a pokynov môže mať za následok poškodenie majetku alebo vážne zranenie.

že všetkému rozumiete. Nedodržanie všetkých výstrah a pokynov môže mať za následok poškodenie majetku alebo vážne zranenie.

TIETO POKYNY USCHOVAJTE!

- **Počas používania výrobku vznikajú veľké sily, v dôsledku ktorých môže dôjsť k zlomeniu alebo vymršteniu nejakej časti a k následnému zraneniu.** Počas používania nástroja dodržiavajte od neho dostatočnú vzdialenosť a vždy používajte vhodné ochranné prostriedky vrátane ochrany zraku.
- **Počas cyklu lisovacieho náradia sa nepribližujte prstami a rukami k hlave na strihanie profilových tyčí.** Môže dôjsť k rozdrveniu, zlomeniu alebo amputácii prstov či rúk, ak sa zachytia do hlavy na strihanie profilových tyčí alebo medzi hlavu na strihanie profilových tyčí, lisovací nástroj a okolie.

- **S hlavou na strihanie profilových tyčí používajte len vhodné lisovacie náradia (pozri časť *Technické údaje*).** Pri použití iných náradí so strihacou hlavou môže dôjsť k poškodeniu strihacej hlavy alebo vážnemu zraneniu osôb.
- **Nikdy neopravujte ani neupravujte poškodenú hlavu na strihanie profilových tyčí.** Zváraná, brúsená, navítaná alebo akýmkoľvek spôsobom upravovaná hlava na strihanie profilových tyčí sa môže počas používania zlomiť. Nikdy nevymieňajte jednotlivé komponenty okrem strihacích matric. Poškodenú strihaciu hlavu zlikvidujte, aby sa zamedzilo riziku zranenia.
- **Hlavu na strihanie profilových tyčí používajte len na rezanie materiálu, pre ktorý je daná hlava/matrica určená.** Rezanie nesprávneho materiálu môže spôsobiť poškodenie strihacej hlavy alebo vážne zranenie osôb.
- **Počas používania náradia správnym spôsobom podprite profilovú tyč a náradie na strihanie/lisovanie profilových tyčí.** Pokiaľ sa materiál a vybavenie nepodopru správne, môže to spôsobiť prevrátenie, pád materiálu a vybavenia s následným vážnym zranením. Počas rezania dbajte na to, aby sa žiadne osoby nepribližovali k pracovnej oblasti.

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 rttechservices@emerson.com alebo (v USA a Kanade) volajte na číslo (800) 519-3456.

Popis

RIDGID® Hlava na strihanie profilových tyčí STRUTSLAYR™ je určená na strihanie maximálne 2,5 mm (12ga) profilového tyčového kanála z mäkkej ocele v súlade s technickými údajmi. Pre niektoré štandardné 32 kN lisovacie náradia RIDGID® slúži táto hlava na strihanie profilových tyčí ako vymeniteľné prídavné zariadenie. Rezy sa vykonávajú v rámci jedného cyklu lisovacieho náradia. Rezy sú bez ostrín (s určenými maticami), pravouhlé, pričom sa realizujú do 5 sekúnd. Táto hlava na strihanie profilových tyčí nie je určená na rezanie profilovej tyče nainštalovanej na mieste.

Technické údaje

Rezná schopnosť Maximálne 12ga 1 5/8" x 1 5/8" (41 mm x 41 mm x 2,5 mm) alebo 1 5/8" x 1 3/16" (41 mm x 21 mm x 2,5 mm) profilový tyčový kanál podľa normy MFMA-4. **Nie je určené na použitie s tyčovým profilom z nehrdzavejúcej ocele.**

Hmotnosť hlavy 5,4 kg (12 lbs.) (vrátane matric bez lisovacieho náradia)

Kompatibilita lisovacieho náradia Štandardné lisovacie náradia 32 kN série RIDGID® (ako sú RP340 a RP330). **Nie je určené na použitie s lisovacím náradím RIDGID 320-E a CT-400.**

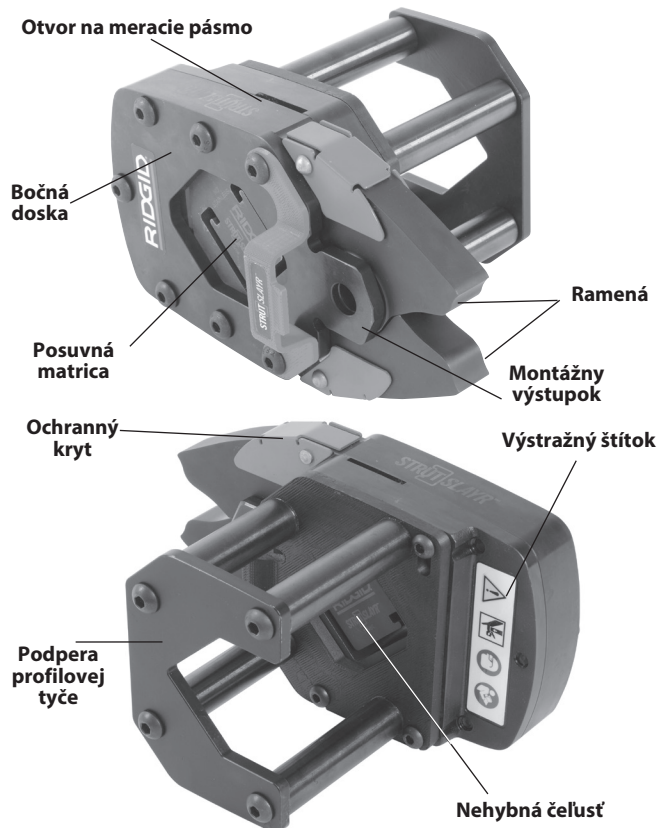
Pravouhlosť rezu +/- 2° (Profilová tyč musí vyčnievať za podperou profilovej tyče)

Strihacie matrice 1 5/8" x 1 3/16" (41 mm x 21 mm) určená matrica (kat. č. 64033)

1 5/8" x 1 5/8" (41 mm x 41 mm) určená matrica (kat. č. 64038)

1 5/8" x 1 3/16" (41 mm x 21 mm) a 1 5/8" x 1 5/8" (41 mm x 41 mm) kombinovaná matrica (kat. č. 64043)

Kompletný zoznam nájdete na stránke RIDGID.com.



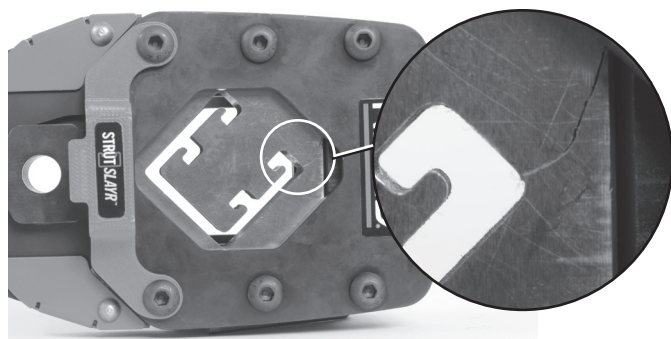
Obrázok 1 – Strihacia hlava STRUTSLAYR

Kontrola/údržba

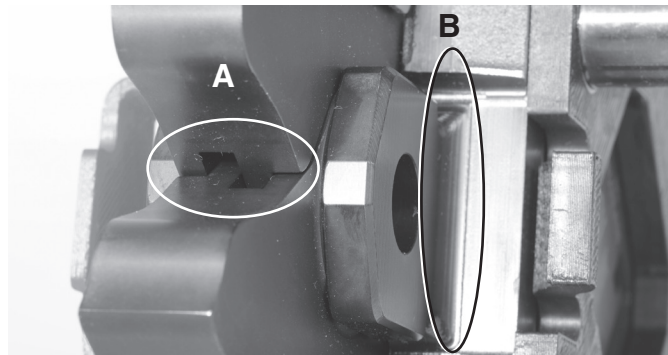
Pred každým použitím skontrolujte strihaciu hlavu profilových tyčí ohľadom problémov, ktoré by mohli mať vplyv na bezpečné používanie.

1. Odstráňte hlavu na strihanie profilových tyčí z lisovacieho náradia.
2. Odstráňte akýkoľvek olej, mazivo alebo nečistotu z nástroja a hlavy, vrátane rukoväti a ovládacích prvkov. Pomôže to pri kontrole a zabráni zariadeniu, aby sa vám vyšmyklo z rúk.
3. Skontrolujte hlavu ohľadom nasledovného:
 - Správne zostavenie a úplnosť (pozri Obrázok 1).
 - Zlomené, prasknuté, ohnuté, chýbajúce, uvoľnené alebo zaseknuté časti alebo iné poškodenie hlavy a matric.
 - Vyštrbenie alebo prasknutie matric (pozri Obrázok 2A).
 - Poškodenie montážnych výstupkov alebo oblastí závesov ramien (pozri Obrázok 2B).
 - Prítomnosť a čitateľnosť výstražného štítku (podľa znázornenia na Obrázku 1).
 - Či sa nevyskytujú akékoľvek ďalšie okolnosti, ktoré by mohli brániť bezpečnej a normálnej činnosti.

V prípade výskytu akýchkoľvek problémov hlavu na strihanie profilových tyčí nepoužívajte, kým sa tieto problémy nevyliešia.



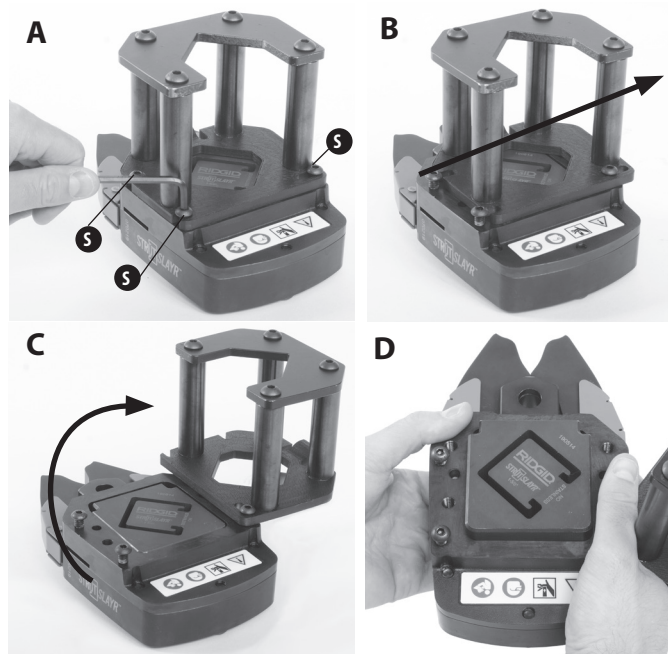
Obrázok 2A – Príklad prasknutia matrice



Obrázok 2B – Oblasti kontroly výskytu poškodenia ramien (A) alebo montážneho výstupku (B)

Odstránenie/výmena matric

1. Odstráňte hlavu na strihanie profilových tyčí z lisovacieho náradia.
2. Pomocou 5/32" šesťhranného kľúča pootočte skrutky podpery profilovej tyče ("S") dvoma otáčkami. (Obrázok 3A). Posunutím odpojte podperu profilovej tyče od dvoch týchto skrutiek (Obrázok 3B). Otočte podperu profilovej tyče, aby bol možný prístup k matriciam (Obrázok 3C). Ak sa profilová tyč zasekne v matriciach, je možné, že bude potrebné odstránenie podpery profilovej tyče.



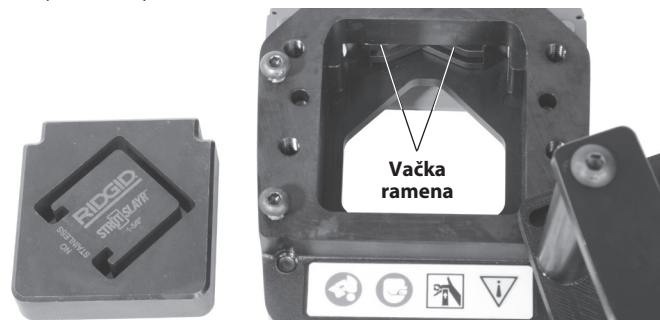
Obrázok 3 – Výmena matric (A, B, C, D)

3. Potlačte matrice z opačnej strany hlavy na odstránenie (Obrázok 3D). V prípade potreby použite kladivo s mäkkou plochou alebo drevený blok, ktorým vyklepete matrice. Neudierajte na matrice, mohlo by to poškodiť náradie.
4. Matrice a hlavu mažte podľa popisu v časti Mazanie.
5. Zostavu opäť zmontujte v opačnom poradí. Uistite sa, že ramena sú umiestnené v strede, aby bolo možné vloženie posuvnej matrice. Overte zarovnanie strihacích profilov matrice, aby bolo možné vloženie profilovej tyče.
6. Pevne pritiahnite tri skrutky podpery profilovej tyče.

Mazanie

Vždy pred inštaláciou matrice namažte mechanizmus na strihanie profilových tyčí. Ak sa matrice na strihanie profilových tyčí nezasunú úplne, dôkladne skontrolujte výskyt prasknutých alebo zlomených častí hlavy. Ak sa nezistia žiadne problémy, z najväčšou pravdepodobnosťou je potrebné vyčistiť a namažť matrice.

1. Odstráňte matrice.
2. Vyčistite matrice a vybranie matric mäkkou, čistou handričkou. Odstráňte všetko mazivo a nečistoty.
3. Naneste tenkú vrstvu univerzálneho maziva na všetky strany posuvnej matrice. Volne naneste mazivo na vačky ramien. (Obrázok 4)



Obrázok 4 – Mazanie hlavy na strihanie profilových tyčí

4. Nainštalujte späť matrice a poutierajte akékoľvek nadbytočné mazivo z hlavy.

Nastavenie/používanie

1. Hlava na strihanie profilových tyčí sa môže použiť ako horná jednotka pracovného stola alebo na zemi. Okrem toho sa hlava na strihanie profilových tyčí môže namontovať do mnohých reťazových zverákov RIDGID*. Pozri Obrázok 5 ohľadom konfigurácie montáže reťazového zveráka. Bez ohľadu na použitie sa uistite, že je hlava na strihanie profilových tyčí bezpečná a stabilná.

* Reťazové zveráky RIDGID BC610 a BC810 zasahujú do profilovej tyče zavádzanej do hlavy a preto sa nedajú použiť.



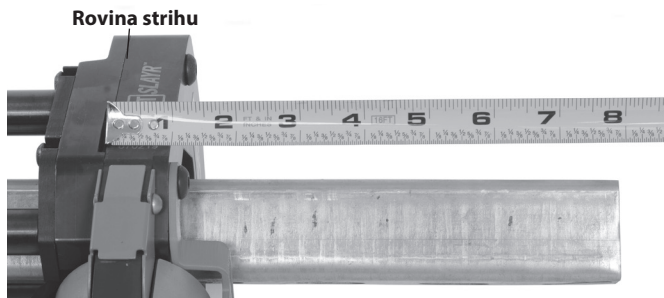
Obrázok 5 – Hlava na strihanie profilových tyčí namontovaná v reťazovom zveráku

2. Lisovacie náradie nainštalujte na hlavu na strihanie profilových tyčí podľa príručky používateľa lisovacieho náradia.

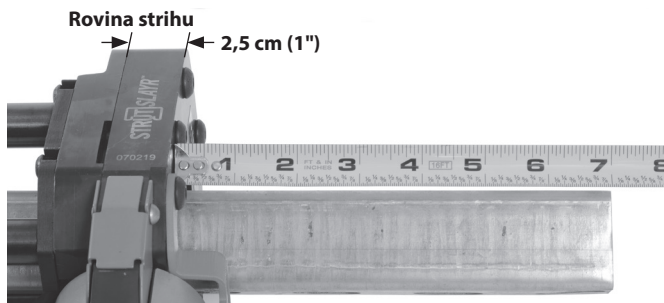
Rezanie profilovej tyče pomocou prídavného zariadenia hlavy na strihanie profilových tyčí

1. Overte, či sa profilová tyč dá rezať podľa technických údajov. Skontrolujte konce profilovej tyče – ak sú zdeformované, nemusia sa dať vložiť do matric.
2. Prevedte profilovú tyč cez matrice. Správnym spôsobom podoprite profilovú tyč, aby nedošlo k prevráteniu a pádu materiálu a vybavenia pred strihaním a po strihaní.
3. Odmerajte dĺžku profilovej tyče, ktorá sa má odrezať. Existujú dva spôsoby:
 - a. Použitie otvoru na meracie pásmo (nachádza sa na rovine strihu) (Obrázok 6A).
 - b. Pridajte 25 mm (1") k bočnej doske – meranie konca profilovej tyče (Obrázok 6B).

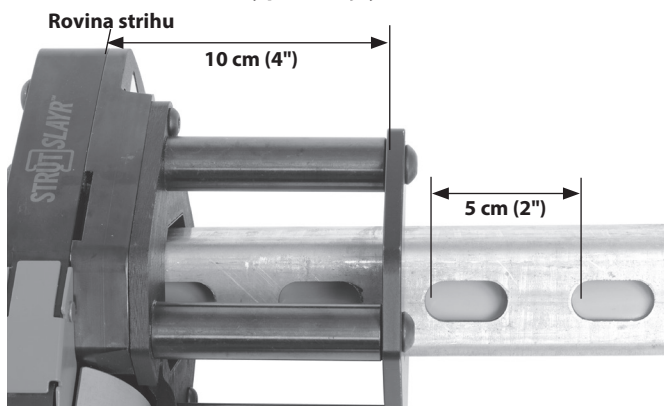
Otvory kanála sa vo všeobecnosti opakujú každých 5 cm (2"). Ak je to tak, podperná doska profilovej tyče sa dá použiť na zarovnanie rezov voči otvoru – Pozri Obrázok 7.



Obrázok 6A – Meranie dĺžky profilovej tyče



Obrázok 6B – Meranie dĺžky profilovej tyče



Obrázok 7 – Zarovnanie rezu s otvormi kanála

Aby sa zaistila správna činnosť, profilová tyč musí vyčnievať za podperou profilovej tyče. Ak sa profilová tyč nezapojí do podpery profilovej tyče, uhol rezu by mohol byť +/- 5° alebo väčší.

4. Ak chcete odstrihnúť profilovú tyč, s rukami mimo strihacej hlavy a materiálu, stlačte spínač lisovacieho náradia. Postupujte podľa návodu na používanie náradia. (Obrázok 8).
5. Rozdiely v lisovacích náradiach vedú k miernym rozdielom v činnosti.
 - Lisovacie náradia RIDGID RP 340 a RP 330 sa nemusia po odstrihnutí profilovej tyče zasunúť. Ak k tomu dôjde, stlačte tlačidlo uvoľnenia tlaku náradia (pozri návod na používanie lisovacieho náradia). Prípadne sa môže spínač lisovacieho náradia stlačiť v rámci cyklu po druhýkrát, aby sa piest lisovacieho náradia zasunul.
 - Niektoré lisovacie náradia dokončia celý cyklus a zasunú sa bez nutnosti ďalšieho úkonu.
 - Lisovacie náradia 320-E a CT-400 sa NEDAJÚ použiť s mechanizmom na strihanie profilových tyčí.



Obrázok 8 – Použitie strihania

6. Odstráňte profilovú tyč. Po odstránení profilovej tyče môžu byť konce ostré – zaobchádzajte s nimi opatrne.
7. Ak sa profilová tyč neodreže, vyberte lisovacie náradie z hlavy na strihanie profilových tyčí a skontrolujte materiál a vybavenie.
 - Ak sa použije materiál mimo určených technických parametrov (profilová tyč z nehrdzavejúcej ocele atď.), je možné, že bude potrebné odstrániť matrice na strihanie profilových tyčí, aby bolo možné odstrániť materiál.
 - Dôkladne skontrolujte výskyt akéhokolvek poškodenia hlavy na strihanie profilových tyčí, ako sú prasknuté alebo zlomené časti. *Pozri časť Kontrola/údržba.*

Nepokračujte v používaní hlavy na strihanie profilových tyčí, ak neodreže materiál.

RO STRUTSLAYR™ Instrucțiuni cap de forfecare bare

⚠ AVERTIZARE



Citiți înainte de operare și înțelegeți aceste instrucțiuni, manualul de operare al unelei de presare Press Tool precum și avertizările și instrucțiunile pentru toate echipamentele și materialele care sunt utilizate. Nerespectarea tuturor avertizărilor și instrucțiunilor poate cauza pagube materiale și/sau accidente grave.

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI!

- 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.
- Mențineți degetele și mâinile departe de capul de forfecare bare în timpul ciclului de lucru al sculei de presare. Degetele sau mâinile dumneavoastră pot fi strivite, fracturate sau amputate dacă sunt prinse în capul de forfecare bare sau între capul de forfecare bare, unealta de presare, bară și elementele înconjurătoare.

- **Folosiți numai unelte de presare adecvate cu capul de forfecare bare (vezi specificațiile).** Utilizarea altor unelte cu capul de forfecare poate deteriora capul de forfecare sau poate cauza vătămarea gravă.
- **Nu reparați sau modificați niciodată un cap de forfecare bare deteriorat.** Un cap de forfecare bare care a fost sudat, șlefuit, găurit sau modificat în orice mod poate ceda în timpul utilizării. Nu înlocuiți niciodată componentele separate, cu excepția matrițelor de forfecare. Eliminați la deșeuri capul de forfecare pentru a diminua riscul de vătămare.
- **Folosiți capul de forfecare bare numai pentru tăierea materialelor pentru care sunt proiectate capul/matrițele.** Tăierea de materiale necorespunzătoare poate deteriora capul de forfecare sau să cauzeze vătămări personale grave.
- **Sprijiniți corespunzător bara și foarfeca/presa pentru bare în timpul utilizării.** Neglijarea sprijinirii corecte a materialului și echipamentelor poate cauza răsturnarea, căderea materialului și echipamentului precum și vătămări serioase. Țineți celelalte persoane la distanță de zona de lucru când tăiați.

Dacă aveți întrebări privind 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 la rttechservices@emerson.com, sau în SUA și Canada apelați (800) 519-3456.

Descriere

RIDGID® Capul de forfecare bare STRUTSLAYR™ este proiectat pentru forfecarea canalelor de cablu din bară de oțel moale până la 12ga (2,5 mm) conform specificațiilor. Capul de forfecare bare este un atașament interschimbabil pentru unele unelte de presare RIDGID® Standard 32kN. Tăierile se execută într-un singur ciclu al unelei de presare. Tăieturile sunt fără bavuri (cu matrițe special destinate), perpendiculare și finalizate în mai puțin de 5 secunde. Capul de tăiere bare nu este proiectat pentru tăierea barelor la locul de montaj.

Specificații

Capabilitate

de tăiere până la 12ga 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm x 2,5mm) sau 1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm x 2,5mm) canal de cablu din bară MFMA-4 Standard. **Nu se folosește cu bare din oțel inoxidabil.**

Greutatea capului 12 lbs. (5,4 kg) (inclusiv matrițele, fără a include unealta de presare)

Compatibilitatea

unelei de presare ..RIDGID® Unelte de presare seria Standard 32kN (cum sunt RP340 și RP330). **Nu se utilizează cu uneltele de presare RIDGID 320-E și CT-400.**

Perpendicularitatea

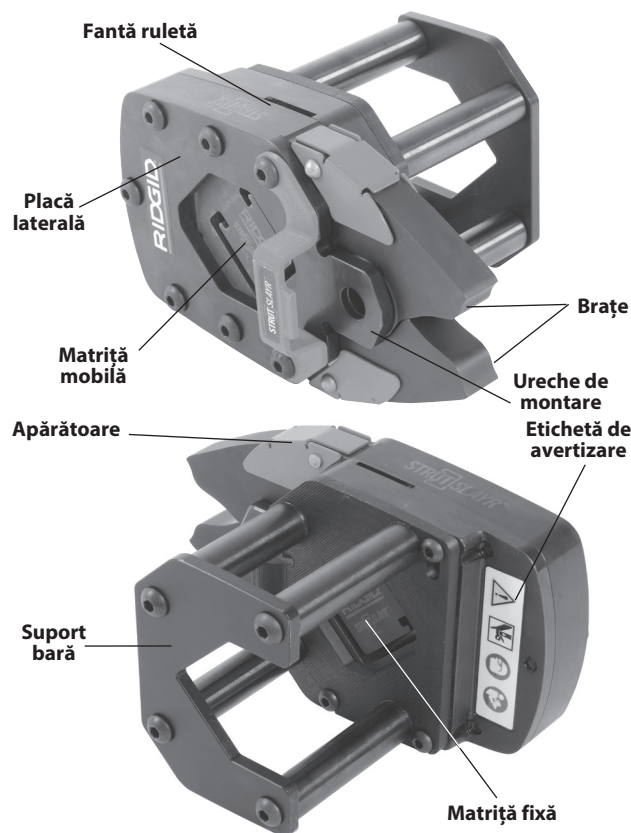
tăieturii +/- 2° (bara trebuie să depășească suportul barei)

Matrițe de forfecare... 1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm) matriță special destinată (Cat. Nr. 64033)

1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm) matriță special destinată (Cat. Nr. 64038)

1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm) și 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm) matriță Combo (Cat. Nr. 64043)

Vezi RIDGID.com pentru o listă completă.

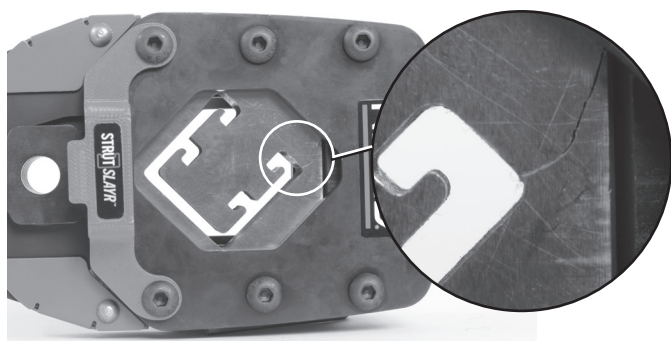
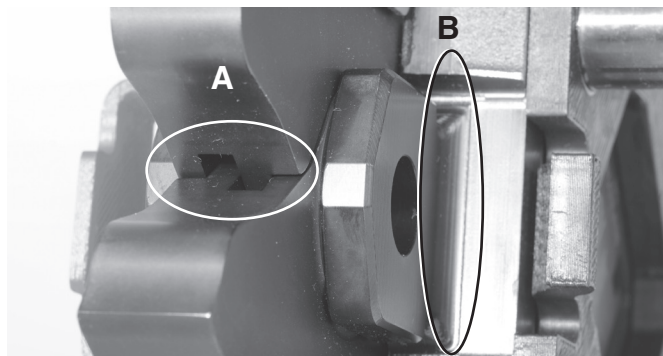

Figura 1 – Cap forfecare STRUTSLAYR

Inspecții/Întreținere

Înainte de fiecare utilizare, inspectați capul foarfecii de bare pentru probleme care ar putea afecta utilizarea în siguranță.

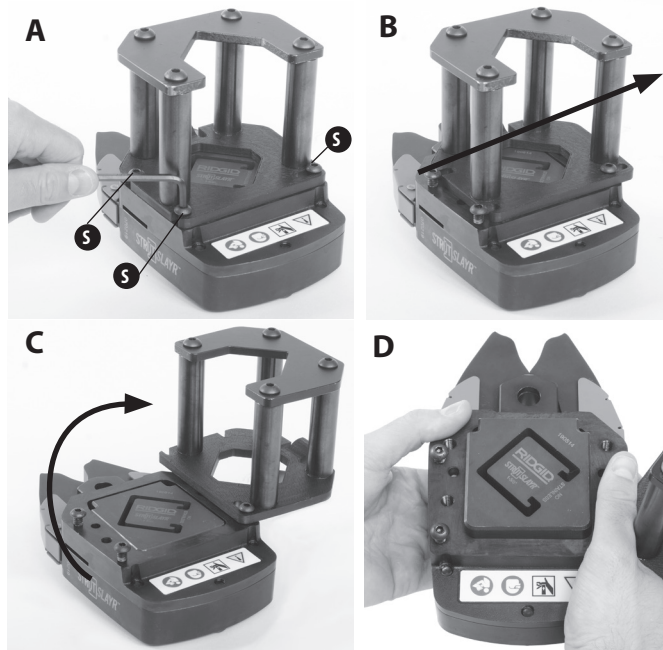
1. Îndepărtați capul de forfecare bare de pe unealta de presare.
2. Curățați orice ulei, vaselină sau murdărie de pe unealtă și cap, inclusiv mânerul și comenzile. Aceasta ajută la inspecție și previne alunecarea mașinii din prinderea dumneavoastră în mână.
3. Inspectați capul la:
 - Completitudine și asamblarea corectă (vezi figura 1).
 - Piese sparte, fisurate, îndoite, lipsă sau aderente sau alte deteriorări la cap și matrițe.
 - Ciupirea sau fisurarea matrițelor (vezi figura 2A).
 - Deteriorarea urechilor de montare sau a zonei articulației brațului (vezi figura 2B).
 - Prezența și lizibilitatea autocolantului de avertizare (așa cum este ilustrat în figura 1).
 - Orice altă stare care ar putea împiedica exploatarea normală și în condiții de siguranță.

Dacă se constată orice probleme, nu utilizați capul de forfecare bare până nu sunt remediate.


Figura 2A – Exemplu de fisură a matriței

Figura 2B – Zone de inspecție pentru deteriorarea brațelor (A) sau a urechii de montare (B)

Demontarea/schimbarea matrițelor

1. Îndepărtați capul de forfecare bare de pe unealta de presare.
2. Cu ajutorul unei chei hexagonale $\frac{5}{32}$ ", slăbiți șuruburile de sprijin ale barei ("S") două ture. (Figura 3A). Glisați suportul barei pentru decuplare din două șuruburi (Figura 3B). Rotiți suportul barei pentru a permite accesul la matrițe (Figura 3C). Dacă bara este blocată în matrițe, poate fi necesară demontarea suportului barei.


Figura 3 – Schimbarea matrițelor (A, B, C, D)

3. Împingeți matrițele din partea opusă a capului pentru demontare (figura 3D). Dacă este necesar folosiți un ciocan de plastic sau un bloc de lemn pentru a extrage prin batere matrițele. Nu forțați matrițele, în acest fel puteți deteriora mașina-unealtă.
4. Lubrifiați matrițele și capul așa cum este descris în secțiunea *Lubrifiere*.
5. Montați la loc în ordinea inversă a operațiilor. Asigurați-vă că brațele sunt centrate pentru a permite inserarea matriței mobile. Asigurați-vă că profilele de forfecare se aliniază pentru a permite inserarea barei.
6. Strângeți în mod sigur cele trei șuruburi ale suportului barei.

Lubrifiere

Lubrificați întotdeauna foarfeca de bare înainte de montarea matrițelor. Dacă foarfeca de bare nu se retrage complet, inspectați cu atenție capul dacă are piese fisurate sau sparte. Dacă nu se constată nici o problemă, cel mai probabil matrițele trebuie curățate și lubrifiate.

1. Demontați matrițele.
2. Curățați matrițele și cavitatea cu o lavetă moale, curată. Îndepărtați toate vaselinele și reziduurile.
3. Aplicați un strat subțire de vaselină de uz universal pe toate fețele matriței mobile. Aplicați abundent vaselină pe camele brațului. (Figura 4)

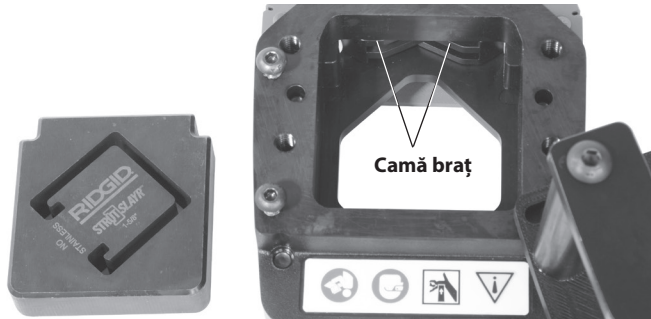


Figura 4 – Lubrifierea capului foarfecii de bare

4. Montați la loc matrițele și ștergeți orice exces de vaselină de pe cap.

Pregătire/Operare

1. Capul de forfecare bare poate fi utilizat ca unitate pe banc sau pe sol. Suplimentar, capul de forfecare bare poate fi montat în multe menghine cu lanț RIDGID*. Vezi figura 5 pentru o configurație de montaj în menghină cu lanț. Indiferent de utilizare, asigurați-vă că este stabil capul de forfecare bare.

* Menghinele cu lanț RIDGID BC610 și BC810 interferează cu bara care este avansată în cap și nu pot fi utilizate.



Figura 5 – Cap forfecare bare montat în menghină cu lanț

2. Montați unealta de presare pe capul de forfecare bare conform manualului de operare a unelei de presare.

Tăierea barei cu atașamentul capului de forfecare bare

1. Asigurați-vă că bara poate fi tăiată conform specificației. Inspectați capetele barei – dacă sunt deformate, este posibil să nu se potrivească la matrițe.
2. Avansați bara printre matrițe. Sprijiniți corespunzător bara pentru a preveni răsturnarea și căderea materialului și echipamentului, ambele înainte și după forfecare.
3. Măsurați lungimea barei care trebuie tăiată. Există două metode:
 - a. Folosiți fanta pentru ruletă (localizată în planul foarfecii) (Figura 6A).
 - b. Adăugați 1" (25 mm) la placa laterală – măsura capătului barei (Figura 6B).

Fantele pentru canale se repetă de regulă la fiecare 2" (5 cm). Dacă este așa, se poate utiliza placa suport a barei pentru alinierea tăieturilor la fantă – Vezi figura 7.

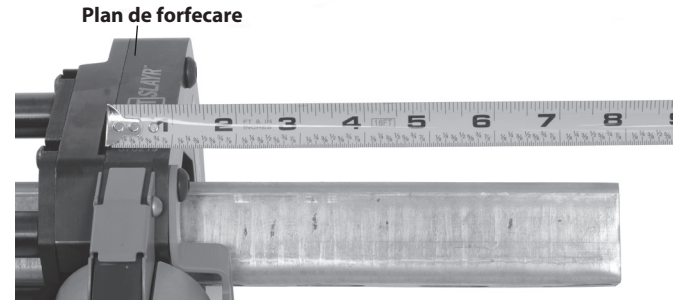


Figura 6A – Măsurarea lungimii barei

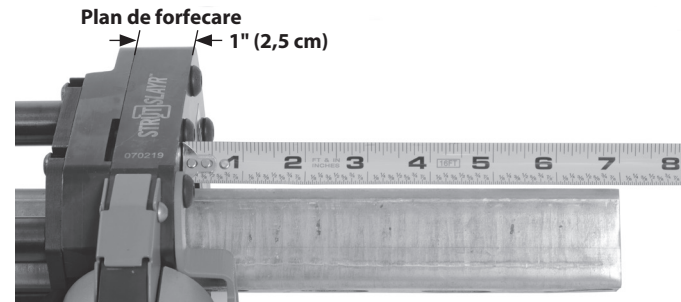


Figura 6B – Măsurarea lungimii barei

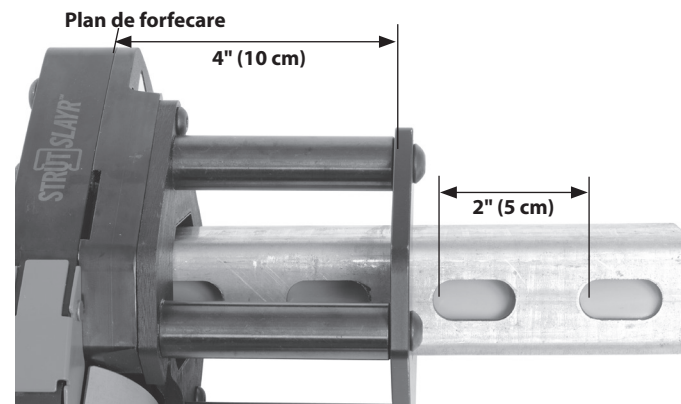


Figura 7 – Alinierea tăieturii cu fantele canalului

Bara trebuie să depășească suportul barei pentru operare corectă. Dacă bara nu se angajează în suportul barei, unghiul de tăiere poate fi +/- 5° sau mai mare.

4. Pentru forfecarea barei, cu mâinile la distanță de capul barei și material, apăsați întrerupătorul unelei de presare. Operați conform instrucțiunilor unelei de presare. (Figura 8).
5. Diferențele între uneltele de presare conduc la ușoare diferențe în operare.
 - Uneltele de presare RIDGID RP 340 și RP 330 pot să nu se retragă după forfecarea barei. Dacă este așa, apăsați butonul de eliberare a presiunii unelei (vezi manualul de operare a unelei de presare). Alternativ, întrerupătorul unelei de presare poate fi apăsat a doua oară pentru a retrage pistonul unelei de presare.
 - Unele unelte de presare finalizează un ciclu complet și se retrag fără altă acțiune necesară.
 - Uneltele de presare 320-E și CT-400 NU pot fi utilizate cu foarfeca de bare.



Figura 8 – Foarfecă în uz

6. Demontați bara. După ce bara a fost forfecată, capetele pot fi ascuțite – manevrați cu atenție.
 7. Dacă bara nu este tăiată, îndepărtați unealta de presare din capul de forfecare bare și inspecți materialul și echipamentul.
 - Dacă s-a folosit material neconform cu specificațiile (bară din oțel inoxidabil etc.), poate fi necesară demontarea matrițelor pentru a putea fi scos materialul.
 - Inspecți cu atenție capul foarfecii de bare pentru deteriorări, cum sunt piese fisurate sau sparte. *Vezi secțiunea Inspecție/întreținere.*
- Nu continuați utilizarea capului de forfecare a barei dacă nu taie materialul.

HU A STRUTSLAYR™ merevítőcsatorna-vágófej útmutatója

⚠ FIGYELMEZTETÉS



Használat előtt olvassa el a jelen útmutatót, a prérésszám használati utasítását, valamint minden felhasznált felszerelés és anyag figyelmeztetéseit és útmutatóját.

Ha nem tartja be az összes figyelmeztetést és útmutatót, az anyagi kárhoz, illetve súlyos személyi sérüléshez vezethet..

ŐRIZZE MEG EZT AZ ÚTMUTATÓT!

- **A termék használata során nagy erők generálódnak, amelyek eltörhetnek, ill. kivethetnek alkatrészeket, sérülést okozva ezzel.** Használat közben maradjon távol az eszköztől, és viseljen személyi védőfelszerelést, melynek része a megfelelő szemvédelem is.
- **A prérésszám munkaciklusa közben ujját, kezét tartsa távol a merevítőcsatorna-vágófejtől.** Az ujjak, kezek összezúzódhatnak, eltörhetnek, ill. levágódhatnak, ha beszorulnak a merevítőcsatorna-vágófejbe, ill. a merevítőcsatorna-vágófej, a prérésszám, a merevítőcsatorna és ezek környezete közé.

- **A merevítőcsatorna-vágófejet csak megfelelő prérésszámokkal használja együtt (lásd Műszaki adatok).** Ha a vágófejet más számszámokkal együtt használja, akkor a vágófej károsodhat, és súlyos személyi sérülés léphet fel.
- **A sérült merevítőcsatorna-vágófej kijavítását szigorúan tilos megkísérelni.** A hegesztésen, köszörülésen, fúráson, ill. bármilyen átalakításon átesett merevítőcsatorna-vágófej használat közben eltörhet. A vágóbetéteken kívül egyéb alkatrészeket szigorúan tilos kicserélni. A személyi sérülés veszélyének csökkentése érdekében a sérült merevítőcsatorna-vágófejet ki kell selejtezni.
- **A merevítőcsatorna-vágófejet csak olyan anyagok vágására szabad használni, amelyekhez a fejet/betéteket tervezték.** Ha nem megfelelő anyagot vág, az károsíthatja a vágófejet, ill. súlyos személyi sérülést okozhat.
- **Használat közben előírásszerűen támassza alá a merevítőcsatornát és a merevítőcsatorna-vágófejet/prérésszámot.** Ha az anyagot és a felszerelést nem támasztják alá megfelelően, az felborulást, leeső anyagot vagy felszerelést, és súlyos személyi sérülést eredményezhet. Vágás közben másokat távol kell tartani a munkaterülettől.

Ha kérdései vannak ezzel a 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 rttech-services@emerson.com címen, illetve az USA-ban és Kanadában a (800) 519-3456 számon.

Ismertetés

A RIDGID® STRUTSLAYR™ merevítőcsatorna-vágófejet legfeljebb 12-es méretű (2,5 mm) lágyacél merevítőcsatornák elvágására tervezték, a műszaki adatoknak megfelelően. A merevítőcsatorna-vágófej cserélhető szerelékként szolgál bizonyos RIDGID® szabványos 32 kN-os prérésszámokhoz. A vágások a prérésszám egyetlen ciklusára mennek végbe. A vágott felületek sorjamentesek (erre alkalmas betétek esetén), merőlegesek, és 5 másodperc alatt elkészíthetők. A merevítőcsatorna-vágófej nem alkalmas a már a helyén levő, felszerelt merevítőcsatornák vágására.

Műszaki adatok

Vágóképesség.....Max. 12-es méretű 1 5/8" x 1 5/8" (41mm x 41mm x 2,5mm) vagy 1 5/8" x 1 3/16" (41mm x 21mm x 2,5mm) méretű merevítőcsatornák, az MFMA-4 szabvány szerint. **Rozsdamentes acél merevítőcsatornákkal nem használható.**

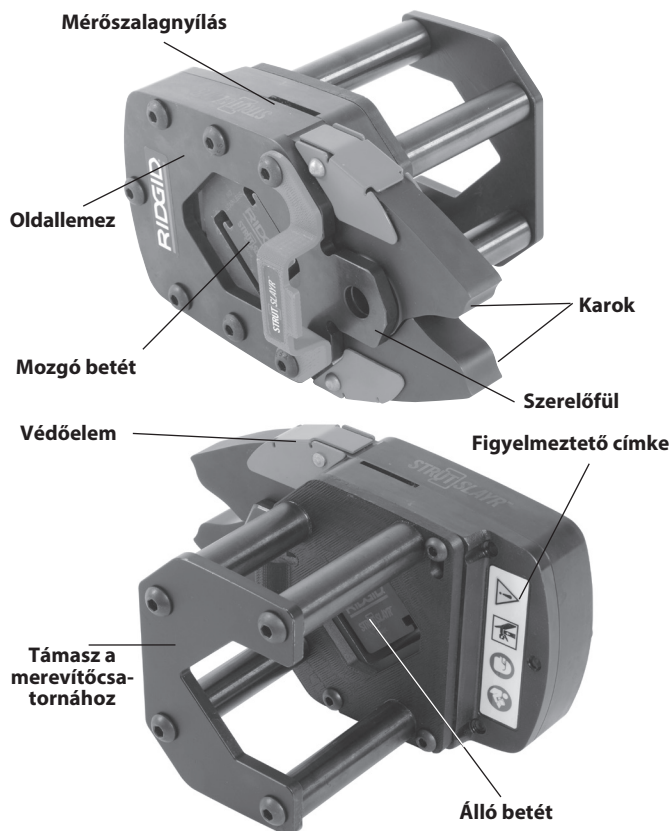
Fej súlya.....12 lbs. (5,4 kg) (betétekkel együtt, a prérésszám nélkül)

Prérésszámok kompatibilitása.....RIDGID® Szabványos 32kN-os prérésszámok (pl. RP340 és RP330). **Nem használható a RIDGID 320-E és CT-400 prérésszámokkal.**

Vágott felület merőlegessége.....+/- 2° (A merevítőcsatornának túl kell nyúlnia a merevítőcsatorna támaszán)

Vágóbetétek.....1 5/8" x 1 3/16" (41mm x 21mm) Külön a célra fejlesztett betét (Kat. sz. 64033)
 1 5/8" x 1 5/8" (41mm x 41mm) Külön a célra fejlesztett betét (Kat. sz. 64038)
 1 5/8" x 1 3/16" (41mm x 21mm) és 1 5/8" x 1 5/8" (41mm x 41mm) Kombinált betét (Kat. sz. 64043)

A teljes listáról lásd a RIDGID.com oldalt.

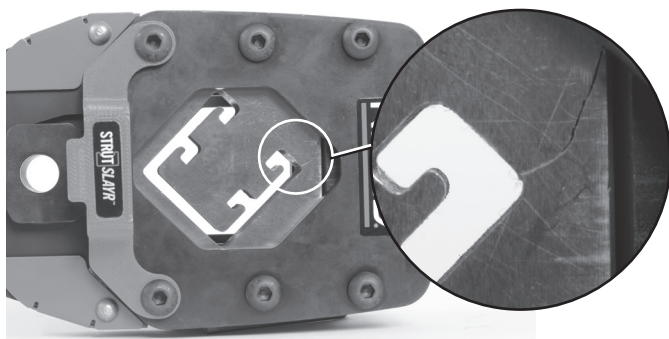


1. ábra – STRUTSLAYR vágófej
Ellenőrzés/Karbantartás

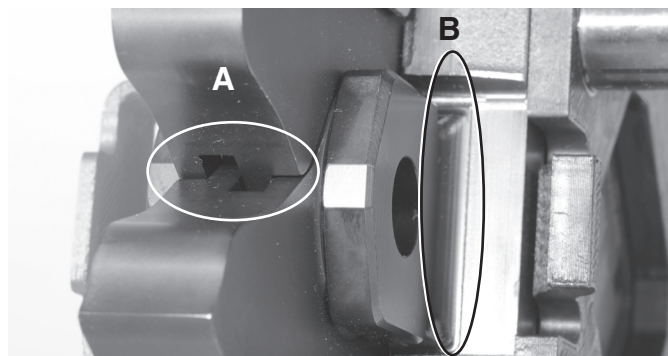
Minden használat előtt ellenőrizze, hogy a merevítőcsatorna-vágófej nem mutat-e a biztonságos használatot esetleg veszélyeztető sérülést.

1. Szerelje le a merevítőcsatorna-vágófejet a prészsámról.
2. Takarítson le mindennemű olajat, zsírt vagy szennyeződést a szerelőről és a fejről, beleértve a karokat és kezelőelemeket is. Ez segíti a szemrevételezést, és megelőzi, hogy a gép kicsússzon a markából.
3. Ellenőrizze a fejet a következő szempontok szerint:
 - Megfelelő összeszereltség és hiánytalanság (Lásd 1. ábra).
 - Törött, repedt, elgörbült, hiányzó, lelazult vagy beszorult alkatrészek, ill. a fej és a betétek egyéb sérülései.
 - A betétek lepattogzása vagy repedtsége (Lásd 2A ábra).
 - A szerelőfülek, ill. a kar csuklópántterületének sérülése (Lásd 2B ábra).
 - Figyelmeztető címke jelenléte és olvashatósága (Az 1. ábra szerint).
 - Akad-e a biztonságos, normál működést megakadályozó egyéb körülmény.

Ha bármilyen problémát fedez fel, ne használja a merevítőcsatorna-vágófejet, amíg megfelelően ki nem javította.



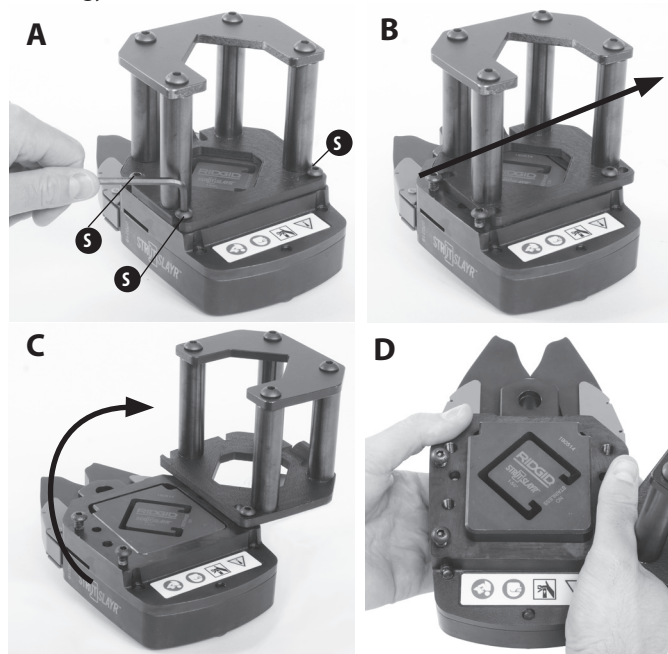
2A ábra – Példa a betét törésére



2B ábra – Sérülés szempontjából ellenőrzendő terület a karokon (A) és a szerelőfülön (B)

Betétek eltávolítása/cseréje

1. Szerelje le a merevítőcsatorna-vágófejet a prészsámról.
2. $\frac{5}{32}$ " méretű imbuszkulccsal lazítsa meg a merevítőcsatorna-támasz csavarjait ("S") két fordulatnyival. (3A ábra). Csúsztassa el a merevítőcsatorna-támaszt, kioldva azt két csavarból (3B ábra). Forgassa el a merevítőcsatorna-támaszt, hogy hozzáférhessen a betétekhez (3C ábra). Ha a merevítőcsatorna elakadt a betétekben, akkor lehet, hogy a merevítőcsatorna-támaszt le kell szerelni.



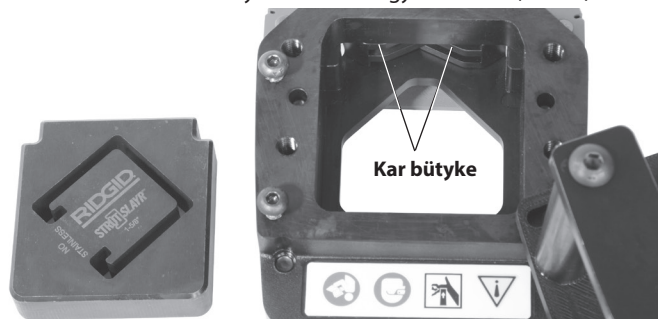
3. ábra – Betétcsere (A, B, C, D)

3. Sajtolja ki a betéteket a fej szemközti oldalából az eltávolításhoz (3D ábra). Szükség esetén puha kalapáccsal, ill. fadarabbal ütögesse ki a betéteket. Ne üssön rá erősen a betétekre, ez ugyanis károsíthatja a szerszámot.
4. Kenje meg a betéteket és a fejet a *Kenés fejezetben* leírtak szerint.
5. Szerelje össze fordított sorrendben. Ügyeljen rá, hogy a karok középpontosan álljanak, és így a mozgó betétet be lehessen helyezni. Ellenőrizze, hogy a betétek vágóprofiljai egymáshoz esnek-e, és így a merevítőcsatornát be lehet-e helyezni.
6. Szilárdan húzza meg a merevítőcsatorna-támasz három csavarját.

Kenés

A betétek beszerelése előtt minden esetben kenje meg a merevítőcsatorna-vágófejet. Ha a merevítőcsatorna-vágófej betétei nem húzódnak teljesen vissza, akkor gondosan ellenőrizze, hogy a fejben nincsenek-e repedt, törött alkatrészek. Ha nem talál problémát, akkor a betétek valószínűleg tisztítást és kenést igényelnek.

1. Szerelje ki a betéteket.
2. Tisztítsa meg a betéteket és üregüket puha, tiszta textillel. Minden zsírt és törmeléket távolítsa el.
3. A mozgó betét mindegyik oldalára vigyen fel vékony réteg univerzális zsírt. A karok bütykeire bőven vigyen fel zsírt. (4. ábra)



4. ábra – A merevítőcsatorna-vágófej kenése

4. Szerelje vissza a betéteket, és törölje le a felesleges zsírt a fejről.

Beállítás/működtetés

1. A merevítőcsatorna-vágófej munkapadon és a talajon támaszkodva is használható. A merevítőcsatorna-vágófej emellett számos RIDGID csőstuba* is beszerelhető. Lásd 5. ábra a láncsatuba való beszerelésről. A merevítőcsatorna-vágófejnek bármilyen használat esetén biztonságosnak, stabilnak kell lennie.

* A RIDGID BC610 és BC810 láncsatuk akadályoznak a merevítőcsatorna bevezetését a fejbe, ezért nem használhatók.



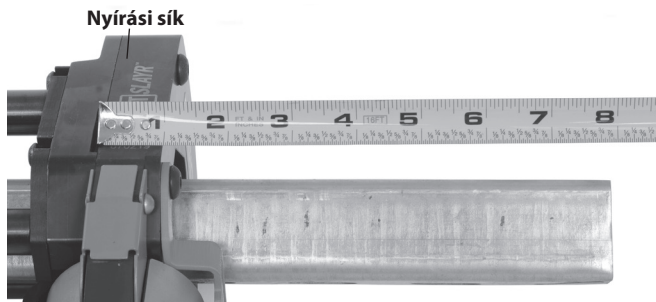
5. ábra – Merevítőcsatorna-vágófej a csőstuba szerelve

2. Szerelje fel a présszerszámot a merevítőcsatorna-vágófejre a présszerszám használati utasítása szerint.

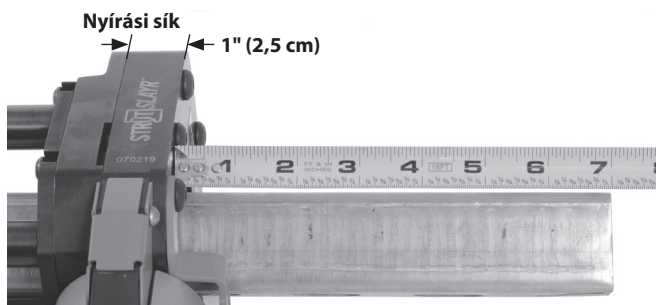
Merevítőcsatorna vágása a merevítőcsatorna-vágófej szereléssel

1. Ügyeljen rá, hogy a merevítőcsatorna vágása a műszaki adatoknak megfelelően történjen. Ellenőrizze a merevítőcsatorna végeit - ha ezek deformálódtak, akkor lehet, hogy nem férnek be a betétekbe.
2. Vezesse át a merevítőcsatornát a betéteken. Előírászerűen támassza meg a merevítőcsatornát, megelőzve az anyag és a felszerelés felborulását és leesését, vágás előtt és után is.
3. Mérje le a vágandó merevítőcsatorna-hosszat. Kétféle módszer létezik:
 - a. A mérőszalagnyílás használatával (a vágás síkjában helyezkedik el) (6A ábra).
 - b. Adjon hozzá 1"-t (25 mm) az oldallemez – merevítőcsatorna vége közötti mérethez (6B ábra).

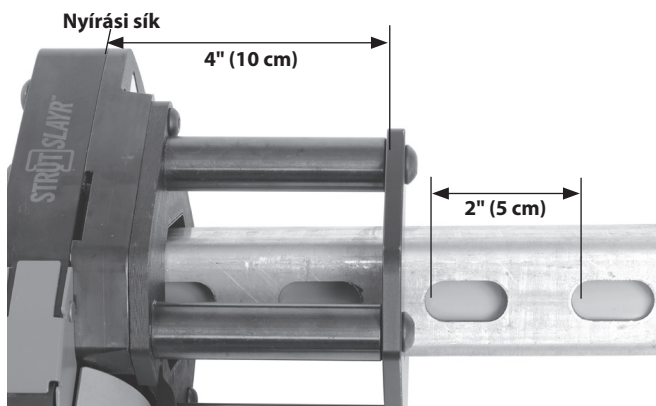
A hosszfuratok általában 2"-enként (5 cm) ismétlődnek. Ha így van, akkor a merevítőcsatorna tartólemeze segítségével a vágásokat a hosszfurathoz lehet igazítani – lásd 7. ábra.



6A ábra – Merevítőcsatorna hosszának mérése



6B ábra – Merevítőcsatorna hosszának mérése



7. ábra – Vágási sík illesztése a csatorna hosszfurataihoz

A megfelelő működés előfeltétele, hogy a merevítőcsatorna túlnyúljon a merevítőcsatorna-támaszon. Ha a merevítőcsatorna nem fekszik fel a merevítőcsatorna-támaszra, akkor a vágott felület szöge +/- 5° vagy annál nagyobb is lehet.

4. A merevítőcsatorna elvágásához nyomja le a présszerszám kapcsolóját, kezét távol tartva a merevítőcsatorna-vágófejtől és az anyagtól. A műveletet a présszerszám útmutatójának megfelelően hajtva végre. (8. ábra).
5. Az eltérő présszerszámok működtetése szintén kissé eltérő lehet.
 - A RIDGID RP 340 és RP 330 présszerszámok nem feltétlenül húzódnak vissza a merevítőcsatorna elvágása után. Ha ez így van, nyomja le a szerszám nyomáskioldó gombját (lásd a présszerszám kezelési útmutatóját). Ehelyett a présszerszám kapcsolója is lenyomható újból, mivel ez is visszahúzza a présszerszám dugattyúját.
 - Egyes présszerszámok végrehajtják a teljes ciklust, majd külön teendő nélkül visszahúzódnak.
 - A 320-E és CT-400 présszerszámok NEM használhatók a merevítőcsatorna-vágófejjel.



8. ábra – Vágófej használatban

- Vegye ki a merevítőcsatornát. A merevítőcsatorna levágott szélei élesek lehetnek - óvatosan kezelje.
- Ha a merevítőcsatorna nem vágódott el, szerelje le a prészszerzőmot a merevítőcsatorna-vágófejről, és ellenőrizze az anyagokat és a felszerelést.
 - Ha nem a műszaki adatoknak megfelelő anyagot használtak (rozsdamentes acél merevítőcsatorna stb.), akkor a merevítőcsatorna-vágófej betétjeit esetlegesen ki kell szerelni ahhoz, hogy az anyagot el lehessen távolítani.
 - Gondosan ellenőrizze, hogy a merevítőcsatorna-vágófejnél nincs-e sérülés, pl. repedt, törött részek. Lásd az Ellenőrzés/Karbantartás c. fejezetet.

Ha a merevítőcsatorna-vágófej nem vágja el az anyagot, akkor ne használja újból az adott anyaggal.

EL Οδηγίες για την κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ STRUTSLAYR™

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Διαβάστε και κατανοήστε αυτές τις οδηγίες, το εγχειρίδιο χειριστή της πρέσας σύσφιξης και τις προειδοποιήσεις και οδηγίες για όλο τον εξοπλισμό και τα υλικά που χρησιμοποιούνται, πριν αρχίσετε τις εργασίες. Αν δεν τηρηθούν όλες οι προειδοποιήσεις και οι οδηγίες, μπορεί να προκληθεί υλική ζημιά ή σοβαρός τραυματισμός.

ΦΥΛΑΞΤΕ ΑΥΤΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ!

- Κατά τη χρήση του προϊόντος δημιουργούνται μεγάλες δυνάμεις που μπορούν να σπάσουν ή να εκτινάξουν κομμάτια υλικού και να προκαλέσουν τραυματισμό. Κατά τη χρήση, να στέκεστε μακριά και να φοράτε κατάλληλο προστατευτικό εξοπλισμό και προστατευτικά για τα μάτια.
- Μην πλησιάζετε τα δάχτυλα και τα χέρια σας στην κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ κατά τη χρήση της πρέσας σύσφιξης. Τα δάχτυλα ή τα χέρια σας μπορεί να συνθλιβούν, να

υποστούν κάταγμα ή να ακρωτηριαστούν αν πιαστούν στην κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ ή ανάμεσα στην κεφαλή του ψαλιδιού, την πρέσα σύσφιξης, το μεταλλικό προφίλ και τον γύρο χώρο.

- Χρησιμοποιείτε μόνο κατάλληλες πρέσες σύσφιξης με την κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ (βλ. Προδιαγραφές). Αν χρησιμοποιηθούν άλλα εργαλεία με την κεφαλή του ψαλιδιού, η κεφαλή του ψαλιδιού μπορεί να υποστεί ζημιά ή να προκληθεί σοβαρός τραυματισμός.
- Ποτέ μην επιχειρήσετε να επισκευάσετε ή να τροποποιήσετε την κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ αν υποστεί ζημιά. Αν η κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ συγκολληθεί, τροχιστεί, διατρηθεί ή τροποποιηθεί με οποιονδήποτε τρόπο, μπορεί να σπάσει κατά τη χρήση. Ποτέ μην αντικαθιστάτε μεμονωμένα εξαρτήματα, παρά μόνο τα μαχαίρια του ψαλιδιού. Πετάξτε την κεφαλή του ψαλιδιού, αν έχει υποστεί ζημιά, για να μειωθεί ο κίνδυνος τραυματισμού.
- Χρησιμοποιείτε την κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ μόνο για την κοπή υλικού για το οποίο έχει σχεδιαστεί η κεφαλή/τα μαχαίρια. Η κοπή ακατάλληλου υλικού μπορεί να καταστρέψει την κεφαλή του ψαλιδιού ή να προκαλέσει σοβαρό τραυματισμό.
- Στερεώστε σωστά το μεταλλικό προφίλ και το ψαλίδι μεταλλικών προφίλ/την πρέσα σύσφιξης κατά τη χρήση. Αν το υλικό και ο εξοπλισμός δεν στερεωθούν σωστά, μπορεί να ανατραπούν και να πέσουν και να προκληθεί σοβαρός τραυματισμός. Φροντίστε ώστε να μην υπάρχει κανείς στον χώρο των εργασιών στη διάρκεια της κοπής.

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

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

Περιγραφή

RIDGID® Η κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ STRUTSLAYR™ έχει σχεδιαστεί για την κοπή μεταλλικών προφίλ μαλακού χάλυβα έως 12ga (2,5 mm) σύμφωνα με τις προδιαγραφές. Η κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ είναι εναλλάξιμο προσάρτημα σε ορισμένες πρέσες σύσφιξης στάνταρ 32kN της RIDGID®. Οι κοπές πραγματοποιούνται με μία μόνο εφαρμογή με την πρέσα σύσφιξης. Οι κοπές είναι κάθετες και πραγματοποιούνται χωρίς γρέζια (με τα ειδικά μαχαίρια) σε λιγότερο από 5 δευτερόλεπτα. Η κεφαλή του ψαλιδιού δεν έχει σχεδιαστεί για κοπή μεταλλικών προφίλ που είναι τοποθετημένα.

Τεχνικά χαρακτηριστικά

Δυνατότητα κοπής.....Μεταλλικά προφίλ έως 12ga 15/8" x 15/8" (41mm x 41mm x 2,5mm) ή 15/8" x 13/16" (41mm x 21mm x 2,5mm) κατά το πρότυπο MFMA-4. Δεν προορίζεται για χρήση με προφίλ από ανοξείδωτο ατσάλι.

Βάρος κεφαλής.....12 lbs. (5,4 kg) (συμπ. μαχαiriών, πλην πρέσας σύσφιξης)

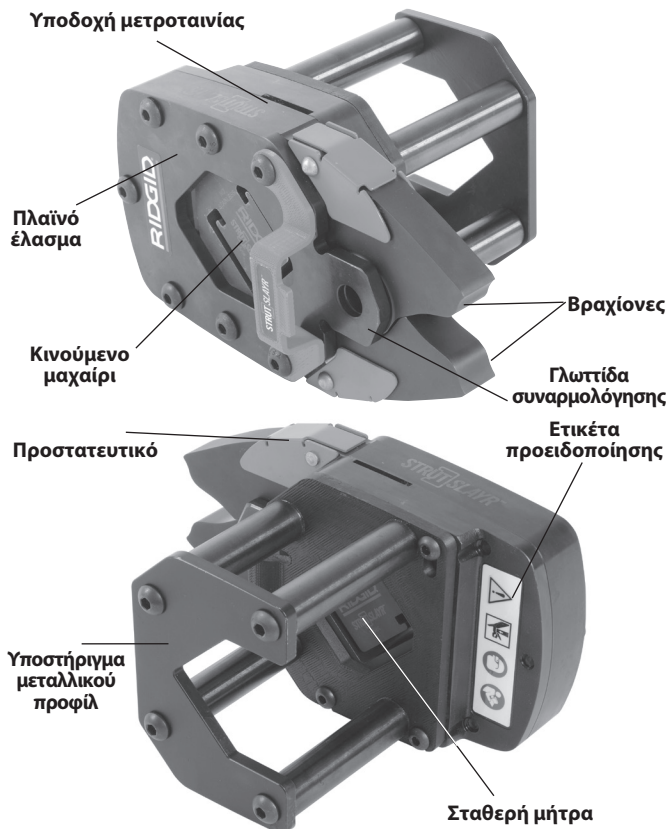
Συμβατότητα με πρέσες σύσφιξηςΠρέσες σύσφιξης RIDGID® σειράς Στάνταρ 32kN (όπως οι RP340 και RP330). Δεν προορίζεται για χρήση με τις πρέσες σύσφιξης RIDGID 320-E και CT-400.

Καθετότητα κοπής+/- 2° (Το μεταλλικό προφίλ πρέπει να προεξέχει του υποστηρίγματος)

Μαχαίρια ψαλιδιού.....Ειδικό μαχαίρι 15/8" x 13/16" (41mm x 21mm) (αρ. καταλόγου 64033)
Ειδικό μαχαίρι 15/8" x 15/8" (41mm x 41mm) (αρ. καταλόγου 64038)

Συνδυαστικό μαχαίρι 1 5/8" x 1 3/16" (41mm x 21mm)
και 1 5/8" x 1 5/8" (41mm x 41mm) (αρ. καταλόγου
64043)

Επισκεφθείτε τη διεύθυνση RIDGID.com για τον πλήρη
κατάλογο.

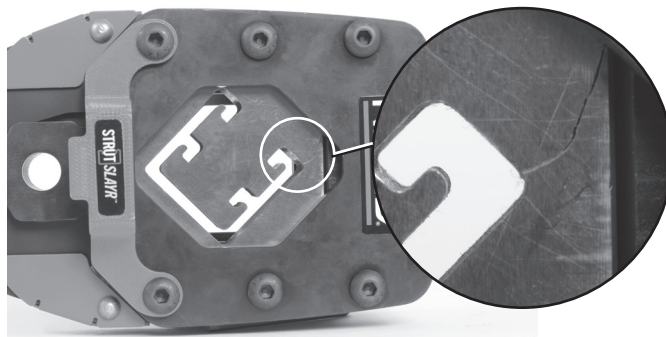


Εικόνα 1 – Κεφαλή ψαλιδιού STRUTSLAYR

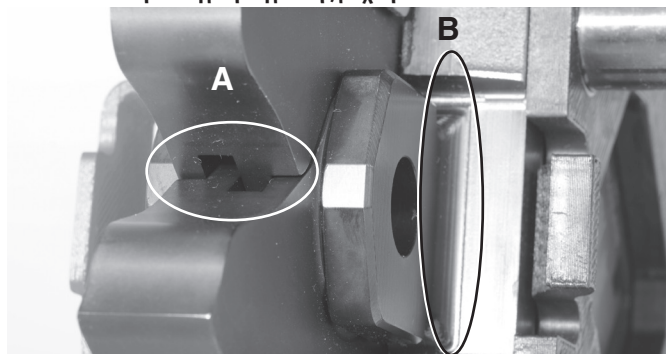
Επιθεώρηση/Συντήρηση

Πριν από κάθε χρήση, επιθεωρείτε την κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ για προβλήματα που θα μπορούσαν να επηρεάσουν την ασφαλή χρήση του.

1. Αφαιρέστε την κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ από την πρέσα σύσφιξης.
 2. Καθαρίστε κάθε ίχνος λαδιού, γράσου ή ακαθαρσιών από το εργαλείο και την κεφαλή, καθώς και από τις λαβές και τα χειριστήρια. Έτσι η επιθεώρηση γίνεται ευκολότερα και αποφεύγετε να σας γλιστρήσει το εργαλείο από το χέρι.
 3. Επιθεωρήστε την κεφαλή για τα εξής:
 - Σωστή συναρμολόγηση και πληρότητα εξαρτημάτων (Βλ. Εικόνα 1).
 - Εξαρτήματα που έχουν σπάσει, ραγίσει, λυγίσει, λασκάρει ή μαγκώσει ή που λείπουν, ή άλλη ζημιά στην κεφαλή και τα μαχαίρια.
 - Αποφλοίωση ή ρώγμωση των μαχαιριών (Βλ. Εικόνα 2Α).
 - Ζημιά στις γλωττίδες συναρμολόγησης ή στο σημείο σύνδεσης του βραχίονα (Βλ. Εικόνα 2Β).
 - Αν η προειδοποιητική πινακίδα υπάρχει και αν είναι ευανάγνωστη (όπως φαίνεται στην Εικόνα 1).
 - Κάθε άλλη κατάσταση που μπορεί να εμποδίσει την ασφαλή και κανονική λειτουργία του μηχανήματος.
- Αν διαπιστωθούν οποιαδήποτε προβλήματα, μη χρησιμοποιήσετε την κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ μέχρι την αποκατάστασή τους.



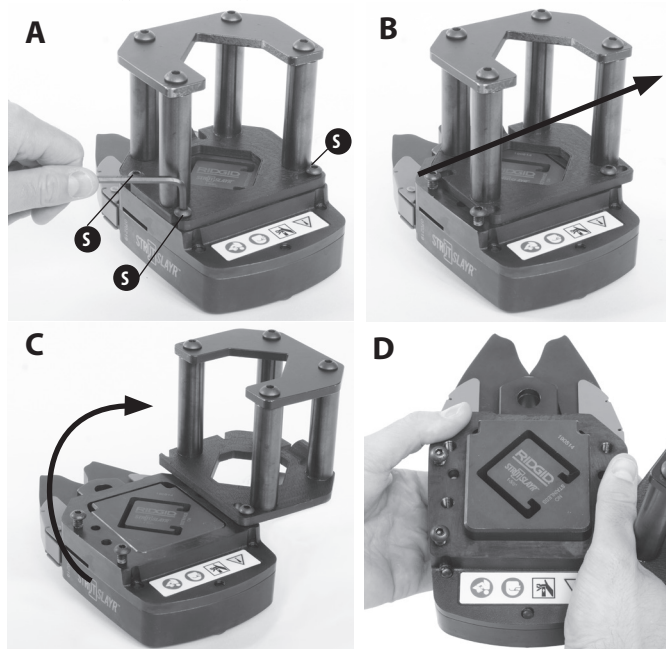
Εικόνα 2Α – Παράδειγμα ρώγμωσης μαχαριού



Εικόνα 2Β – Σημεία στους βραχίονες (Α) ή τη γλωττίδα συναρμολόγησης (Β) που πρέπει να ελεγχθούν για ζημιά

Αφαίρεση/Αλλαγή μαχαιριών

1. Αφαιρέστε την κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ από την πρέσα σύσφιξης.
2. Χρησιμοποιώντας ένα εξάγωνο κλειδί 5/32", λασκάρτε στις βίδες ("S") του υποστηρίγματος του προφίλ κατά δύο περιστροφές. (Εικόνα 3Α). Σύρετε το υποστήριγμα του μεταλλικού προφίλ για να το αποσπάσετε από δύο βίδες (Εικόνα 3Β). Περιστρέψτε το υποστήριγμα του μεταλλικού προφίλ για να αποκτήσετε πρόσβαση στα μαχαίρια (Εικόνα 3C). Αν το μεταλλικό προφίλ έχει μαγκώσει στα μαχαίρια, ίσως χρειαστεί να το αφαιρέσετε.



Εικόνα 3 – Αλλαγή μαχαιριών (Α, Β, C, D)

3. Σπρώξτε τα μαχαίρια από την αντίθετη πλευρά της κεφαλής για να τα βγάλετε (Εικόνα 3D). Αν χρειαστεί, χρησιμοποιήστε

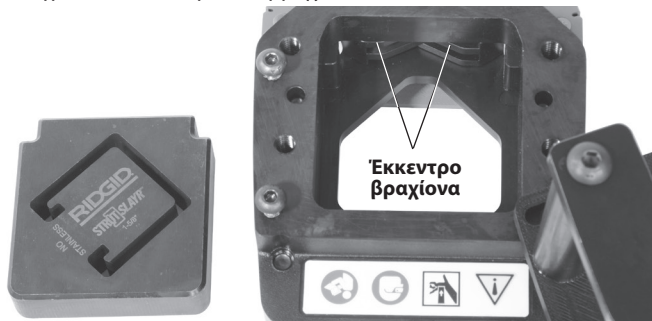
μια λαστιχένια ματσόλα ή έναν ξύλινο τάκο για να βγάλετε τα μαχαίρια με ελαφρά χτυπήματα. Μη χτυπάτε δυνατά τα μαχαίρια, μπορεί έτσι να προκληθεί ζημιά στο εργαλείο.

4. Λιπάνετε τα μαχαίρια και την κεφαλή όπως περιγράφεται στην ενότητα **Λίπανση**.
5. Για την επανασυναρμολόγηση, ακολουθήστε την αντίστροφη διαδικασία. Βεβαιωθείτε ότι οι βραχίονες είναι κεντραρισμένοι, για να μπορέσει το κινούμενο μαχαίρι να εισέλθει στη θέση του. Βεβαιωθείτε ότι τα προφίλ των μαχαιριών του ψαλιδιού είναι ευθυγραμμισμένα, για να μπορέσει να τοποθετηθεί η κεφαλή στη θέση της.
6. Σφίξτε καλά τις τρεις βίδες του υποστηρίγματος κεφαλής.

Λίπανση

Λιπαίνετε πάντοτε το ψαλίδι μεταλλικών προφίλ πριν τοποθετήσετε τα μαχαίρια. Αν τα μαχαίρια του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ δεν συμπτύσσονται πλήρως, επιθεωρήστε προσεκτικά την κεφαλή για ραγισμένα ή σπασμένα μέρη. Αν δεν διαπιστώσετε προβλήματα, το πιθανότερο είναι τα μαχαίρια να χρειάζονται καθαρισμό και λίπανση.

1. Αφαιρέστε τα μαχαίρια.
2. Καθαρίστε τα μαχαίρια και την υποδοχή τους με ένα μαλακό, καθαρό πανί. Καθαρίστε όλο το γράσο και τυχόν σκουπίδια.
3. Επαλείψτε μια λεπτή στρώση γράσου πολλαπλών χρήσεων σε όλες τις επιφάνειες του κινούμενου μαχαιριού. Επαλείψτε με άφθονο γράσο τα έκκετρα των βραχιόνων. (Εικόνα 4)



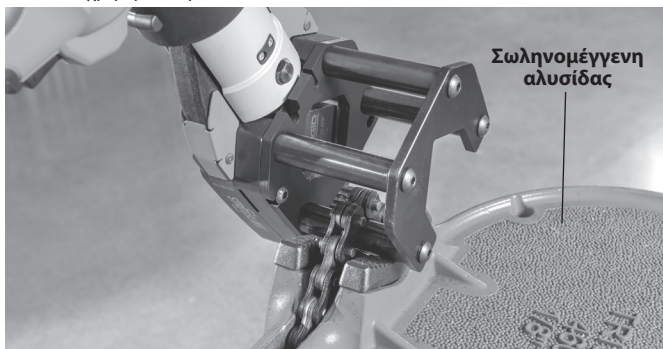
Εικόνα 4 – Λίπανση της κεφαλής του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ

4. Επανατοποθετήστε τα μαχαίρια και σκουπίστε το πλεονάζον γράσο από την κεφαλή.

Εγκατάσταση/Λειτουργία

1. Η κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ μπορεί να χρησιμοποιηθεί επάνω σε πάγκο εργασίας ή στο έδαφος. Επιπλέον, η κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ μπορεί να τοποθετηθεί σε πολλές σωληνομέγενες αλυσίδας RIDGID*. Βλ. Εικόνα 5 για τον τύπο στερέωσης σε σωληνομέγερη αλυσίδα. Ανεξάρτητα από τη χρήση, βεβαιωθείτε ότι η κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ έχει ασφαλίσει και είναι σταθερή.

* Οι σωληνομέγενες αλυσίδας RIDGID BC610 και BC810 δεν επιτρέπουν στο μεταλλικό προφίλ να τροφοδοτηθεί μέσα στην κεφαλή και δεν μπορούν να χρησιμοποιηθούν.



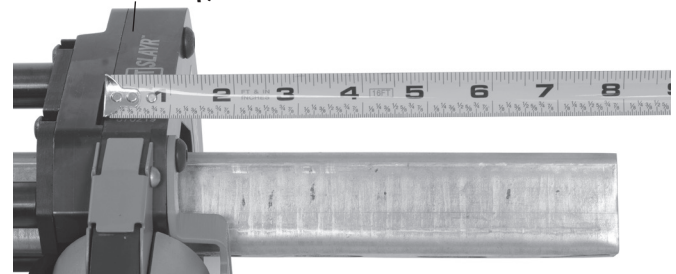
Εικόνα 5 – Κεφαλή ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ τοποθετημένη στη σωληνομέγερη αλυσίδα

2. Τοποθετήστε την πρέσα σύσφιξης στην κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ σύμφωνα με το εγχειρίδιο χειριστή της πρέσας σύσφιξης.

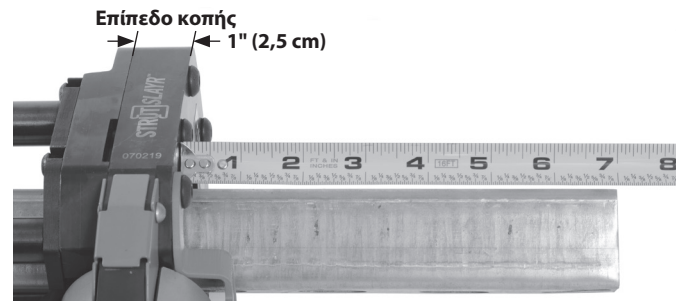
Κοπή μεταλλικού προφίλ με συνδεδεμένη την κεφαλή ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ

1. Βεβαιωθείτε ότι το μεταλλικό προφίλ μπορεί να κοπεί σύμφωνα με τις προδιαγραφές. Επιθεωρήστε τα άκρα του μεταλλικού προφίλ – αν έχουν παραμορφωθεί, ενδέχεται να μη χωρούν στα μαχαίρια.
2. Τροφοδοτήστε το μεταλλικό προφίλ μέσα από τα μαχαίρια. Υποστηρίξτε κατάλληλα το μεταλλικό προφίλ για να μην ανατραπεί και πέσει το υλικό και το εργαλείο, τόσο πριν όσο και μετά από την κοπή.
3. Μετρήστε το μήκος του μεταλλικού προφίλ που θέλετε να κόψετε. Υπάρχουν δύο τρόποι:
 - a. Χρησιμοποιήστε την υποδοχή για τη μετροταινία (βρίσκεται στο επίπεδο κοπής) (Εικόνα 6Α).
 - b. Προσθέστε 1" (25 mm) στη μέτρηση από το πλαϊνό έλασμα έως το άκρο του μεταλλικού προφίλ (Εικόνα 6Β).
 Οι εγκοπές στο κανάλι γενικά επαναλαμβάνονται κάθε 2" (5 cm). Αν ναι, μπορείτε να χρησιμοποιήσετε το έλασμα υποστήριξης του μεταλλικού προφίλ για να ευθυγραμμίσετε τις κοπές με την εγκοπή – Βλ. Εικόνα 7.

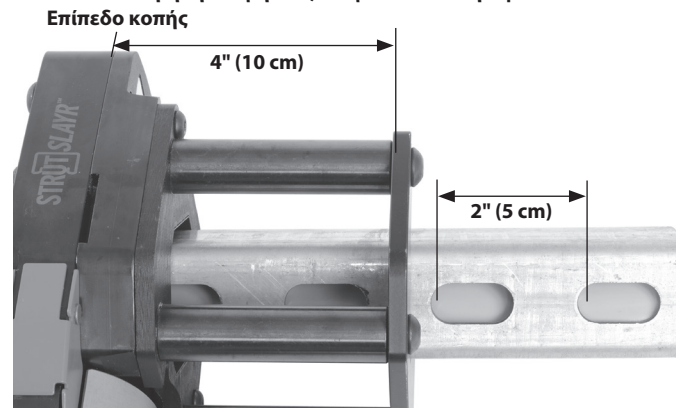
Επίπεδο κοπής



Εικόνα 6Α – Μέτρηση του μήκους του μεταλλικού προφίλ



Εικόνα 6Β – Μέτρηση του μήκους του μεταλλικού προφίλ



Εικόνα 7 – Ευθυγράμμιση της κοπής με τις εγκοπές του καναλιού

Το μεταλλικό προφίλ πρέπει να προεξέχει από το υποστηρίγμά του, για να πραγματοποιηθεί σωστά η διαδικασία. Αν το μεταλλι-

κό προφίλ δεν κουμπώσει στο υποστήριγμά του, η γωνία κοπής θα είναι +/- 5° ή μεγαλύτερη.

4. Για να κόψετε το μεταλλικό προφίλ με το ψαλίδι, αφού απομακρύνετε τα χέρια σας από την κεφαλή του μεταλλικού προφίλ και από το υλικό, πατήστε τον διακόπτη στην πρέσα σύσφιξης. Χρησιμοποιήστε την πρέσα σύσφιξης σύμφωνα με τις οδηγίες. (Εικόνα 8).
5. Λόγω των διαφορών στις πρέσες σύσφιξης, υπάρχουν μικρές διαφορές στη λειτουργία.
 - Οι πρέσες σύσφιξης RIDGID RP 340 και RP 330 ενδέχεται να μη συμπτυχθούν μετά την κοπή του μεταλλικού προφίλ με το ψαλίδι. Αν ναι, πατήστε το κουμπί εκτόνωσης πίεσης της πρέσας (βλ. εγχειρίδιο χειριστή για την πρέσα σύσφιξης). Εναλλακτικά, μπορείτε να πατήσετε και να αφήσετε τον διακόπτη της πρέσας άλλη μια φορά για να συμπτυχθεί το έμβολο της πρέσας σύσφιξης.
 - Ορισμένες πρέσες σύσφιξης ολοκληρώνουν έναν πλήρη κύκλο και συμπτύσσονται χωρίς να χρειάζεται άλλη ενέργεια από τον χειριστή.
 - Οι πρέσες σύσφιξης 320-E και CT-400 DEN μπορούν να χρησιμοποιηθούν με το ψαλίδι μεταλλικών προφίλ.



Εικόνα 8 – Ψαλίδι σε χρήση

6. Αφαιρέστε το μεταλλικό προφίλ. Όταν το μεταλλικό προφίλ έχει κοπεί, τα άκρα του μπορεί να είναι πολύ αιχμηρά – προσέχετε όταν το πιάνετε.
7. Αν το μεταλλικό προφίλ δεν κοπεί, αφαιρέστε την πρέσα σύσφιξης από την κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ και επιθεωρήστε το υλικό και το εργαλείο.
 - Αν έχει χρησιμοποιηθεί υλικό που δεν πληροί τις προδιαγραφές (προφίλ από ανοξείδωτο ατσάλι, κ.λπ.), ίσως χρειαστεί να αφαιρέσετε τα μαχαίρια του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ για να μπορέσετε να αφαιρέσετε το υλικό.
 - Επιθεωρήστε προσεκτικά την κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ για οποιαδήποτε ζημιά, όπως για ραγισμένα ή σπασμένα μέρη. Βλ. ενότητα Επιθεώρηση/Συντήρηση.

Αν η κεφαλή του ψαλιδιού μεταλλικών προφίλ δεν κόψει το υλικό, μη συνεχίσετε να τη χρησιμοποιείτε.

HR Upute za korištenje glave za rezanje nosača STRUTSLAYR™

⚠ UPOZORENJE



Prije rada pročitajte i shvatite ove upute, priručnik za rukovanje alatom za prešanje, kao i upozorenja i upute za svu opremu i materijale koje ćete koristiti. Nepridržavanje

svih uputa i upozorenja može dovesti do imovinske štete ili teških tjelesnih ozljeda.

SAČUVAJTE OVE UPUTE!

- **Tijekom rada proizvoda stvaraju se velike sile koje mogu dovesti do pucanja ili leta dijelova i uzrokovanja ozljede.** Odmaknite se dovoljno tijekom korištenja i koristite zaštitnu opremu, uključujući zaštitu za oči.
- **Sklonite prste i ruke od glave za nosače za rezanje tijekom ciklusa alata za prešanje.** Prsti ili ruke bi vam se mogli zgnojiti, slomiti ili amputirati ako se uhvate u glavu za rezanje nosača ili između glava za rezanje nosača, alata za prešanje, nosača i okolnih komponenti.
- **Sa glavom za rezanje nosača koristite samo odgovarajuće alate za prešanje (pogledati Specifikacije).** Korištenje drugih alata s glavom za nosače može oštetiti glavu ili uzrokovati teške tjelesne ozljede.
- **Nikad nemojte popravljati ili mijenjati oštećenu glavu potpornja za nosače.** Glava potpornja za nosače koja je varena, brušena, bušena ili mijenjana na bilo koji način može puknuti prilikom uporabe. Nikad nemojte mijenjati pojedinačne komponente osim kalupa za rezanje. Oštećenu glavu za nosače bacite kako biste smanjili opasnost od ozljede.
- **Glavu potpornja za rezanje nosača koristite samo za rezanje materijala za koje su glava/kalup dizajnirani.** Rezanje neodgovarajućih materijala može oštetiti glavu za rezanje ili dovesti do teških ozljeda.
- **Tijekom korištenja osigurajte ispravnu potporu za nosač i nosač za rezanje/alat za prešanje.** Nepravilna potpora materijala i opreme može dovesti do prevrtanja, padanja materijala i opreme, te teških ozljeda. Držite druge osobe podalje od područja rada tijekom rezanja.

Ako imate bilo kakvih pitanja u vezi ovog RIDGID® proizvoda:

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

Opis

RIDGID® Glava potpornja za rezanje nosača STRUTSLAYR™ je dizajnirana za rezanje kanala nosača od mekog čelika debljine 12ga (2,5 mm) prema Specifikacijama. Glava za rezanje nosača je dodatak koji se može koristiti i na nekim drugim RIDGID® Standard 32kN alatima za prešanje. Rezovi se izvode u jednom ciklusu alata za prešanje. Rezovi ne stvaraju otpadne čestice (uz za to namijenjene kalupe), četvrtasti su i gotovi za manje od 5 sekundi. Glava za rezanje nosača nije dizajnirana za rezanje instaliranog nosača.

Tehničke karakteristike

Sposobnost rezanja Kanal potpornja debljine do 12ga 1 5/8" x 1 5/8" (41mm x 41mm x 2,5mm) ili 1 5/8" x 1 3/16" (41mm x 21mm x 2,5mm) prema standardu MFMA-4. **Nije za upotrebu s nosačem od nehrđajućeg čelika.**

Težina glave 12 lbs. (5,4 kg) (uključujući kalupe, ne uključujući alat za prešanje)

Kompatibilnost

alata za prešanjeRIDGID® Standardni alati za prešanje serije 32kN (primjerice RP340 i RP330). **Nije za upotrebu sa alatima za prešanje RIDGID 320-E i CT-400.**

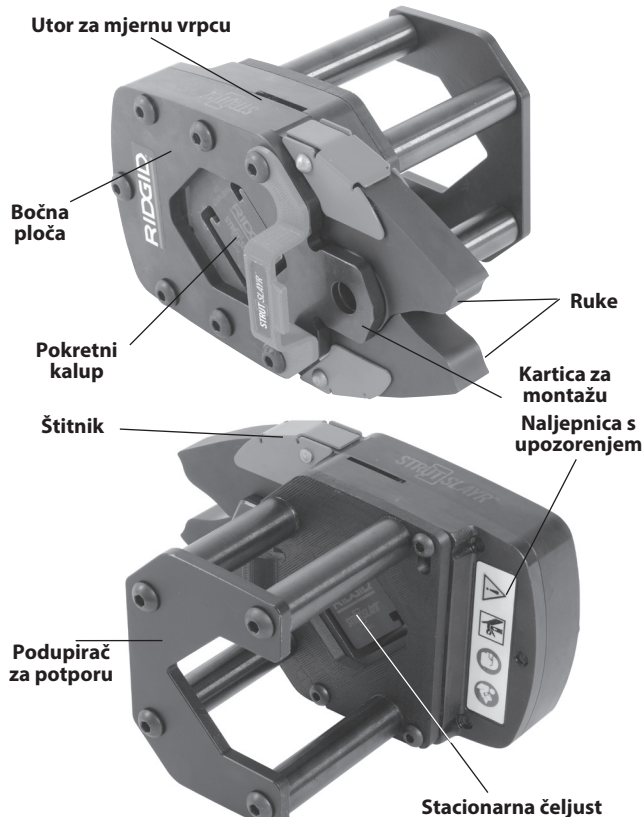
Četvrtasti oblik reza +/- 2° (Nosač mora izlaziti iz svoje potpore)

Kalupi za rezanje 1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm) Kalup posebne namjene (br. kategorije 64033)

1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm) Kalup posebne namjene (br. kategorije 64038)

1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm) i 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm) Kombinirani kalup (br. kategorije 64043)

Za puni popis pogledajte RIDGID.com.

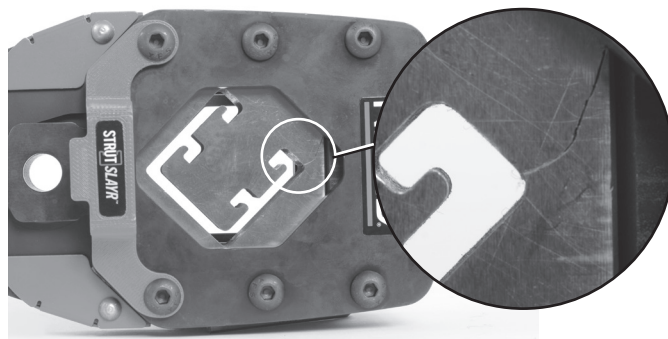


Slika 1 – Glava za nosače STRUTSLAYR

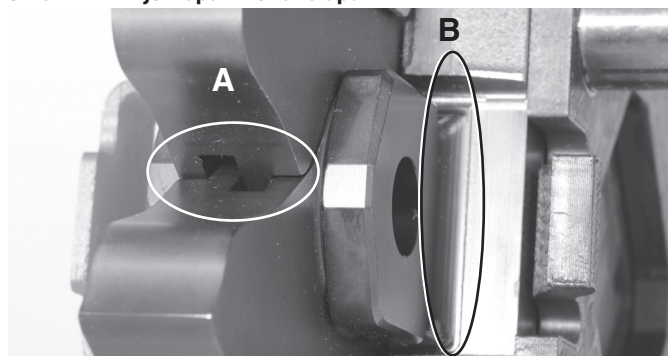
Pregled/održavanje

Prije svake upotrebe pregledajte glavu za rezanje nosača u smislu problema koji bi mogli utjecati na sigurno korištenje.

1. Skinite glavu za rezanje nosača s alata za prešanje.
 2. Uklonite tragove ulja, masnoće i prašine s alata i glave, uključujući s ručica i kontrola. To pomaže pri pregledu i sprječava iskliznuće alata iz ruke.
 3. Pregledajte glavu za:
 - Ispravan sastav i potpunost (vidjeti Sliku 1).
 - Slomljeni, napuknuti, svinuti, uklonjeni, labavi ili vezivni dijelovi i ostala oštećenja glave i kalupa.
 - Napukline ili okrhnuti dijelovi na kalupima (vidjeti Sliku 2A).
 - Oštećenje kartica za montažu ili područja šarke za ruku (vidjeti Sliku 2B).
 - Nazočnost i čitljivost naljepnice s upozorenjem (kako je prikazano na Slici 1).
 - Ostala stanja koja mogu spriječiti siguran i normalan rad.
- Ako su pronađene bilo kakve poteškoće, ne koristite glavu za rezanje nosača dok se ne poprave.



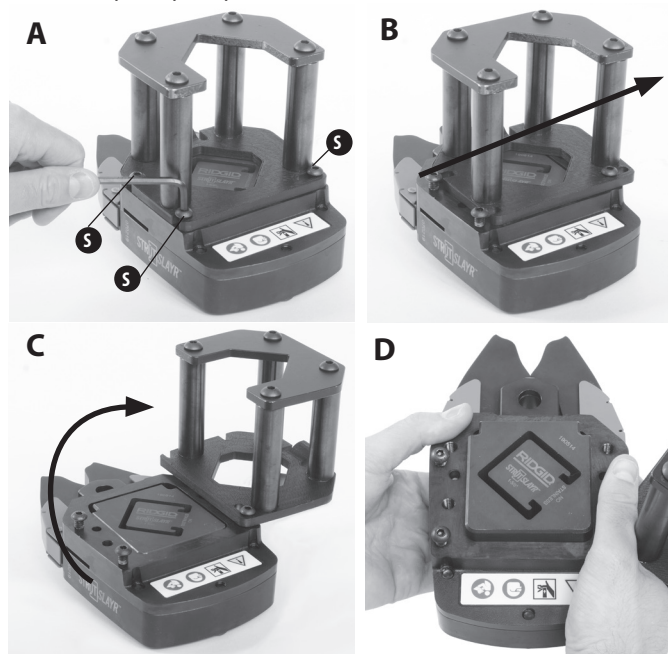
Slika 2A – Primjer napukline na kalupu



Slika 2B – Područja za traženje oštećenja na rukama (A) ili na kartici za montažu (B)

Uklanjanje/zamjena kalupa

1. Skinite glavu za rezanje nosača s alata za prešanje.
2. Pomoću 5/32" šesterokutnog ključa otpustite vijke za podršku ("S") za dva okretaja. (Slika 3A). Kliznite potporu za nosač kako bi se odvojila od dva vijka (Slika 3B). Okrenite podupirač za nosač kako biste omogućili pristup kalupima (Slika 3C). Ako se nosač zaglavi u kalupima, podupirač nosača će se možda morati izvaditi.



Slika 3 – Zamjena kalupa (A, B, C, D)

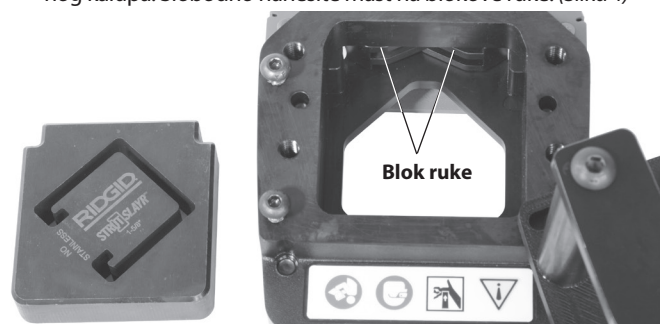
3. Za uklanjanje gurnute kalupe sa suprotne strane glave (Slika 3D). Po potrebi upotrijebite meki čekić ili komad drva kako biste izbacili kalupe. Nemojte udarati po kalupima jer to može oštetiti alat.

- Podmažite kalupe i glavu kako je opisano u odjeljku *Podmazivanje*.
- Ponovno sastavite obrnutim slijedom koraka. Pobrinite se da su ruke centrirane, kako bi se omogućilo umetanje pokretnog kalupa. Potvrdite da su profili za rezanje poravnati kako bi se omogućilo umetanje nosača.
- Čvrsto zategnite tri vijka podupirača za nosač.

Podmazivanje

Uvijek podmažite rezač nosača prije instalacije kalupa. Ako se kalupi za rezanje nosača ne uvlače do kraja, pažljivo pregledajte ima li na glavi napuklih ili slomljenih dijelova. Ako ne pronađete probleme, kalupe vjerojatno treba očistiti i podmazati.

- Skinite kalupe.
- Očistite kalupe i šupljinu za kalup mekanom, čistom krpom. Uklonite masnoću i ostatke.
- Nanesite tanki sloj masti za opće namjene na sve stranice pokretnog kalupa. Slobodno nanesite mast na blokove ruke. (Slika 4)



Slika 4 – Podmazivanje glave za rezanje nosača

- Ponovno instalirajte kalupe i obrišite višak masti sa glave.

Podešavanje/rad

- Glava za rezanje nosača se može koristiti kao stolna jedinica ili na tlu. Osim toga, glava za rezanje nosača se može postaviti u brojne RIDGID lančane škripce*. Vidjeti sliku 5 za konfiguraciju montaže u lančani škripac. Neovisno o primjeni, pazite da je glava za rezanje nosača sigurna i stabilna.

* Lančani škripci RIDGID BC610 i BC810 ometaju ulazak nosača u glavu i ne mogu se koristiti.



Slika 5 – Glava za rezanje nosača postavljena u lančani škripac

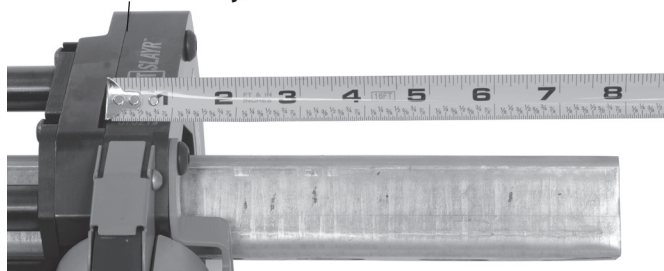
- Montirajte alat za prešanje na glavu za rezanje nosača prema priručniku za rukovanje alatom za prešanje.

Rezanje nosača nastavkom glave za rezanje nosača

- Potvrdite da se nosač može rezati prema specifikaciji. Pregledajte krajeve nosača - ako su deformirani, možda neće stati u kalupe.
- Provucite nosač kroz kalupe. Pravilno poduprite nosač kako biste spriječili prevrtanje i padanje materijala i opreme, prije i nakon rezanja.

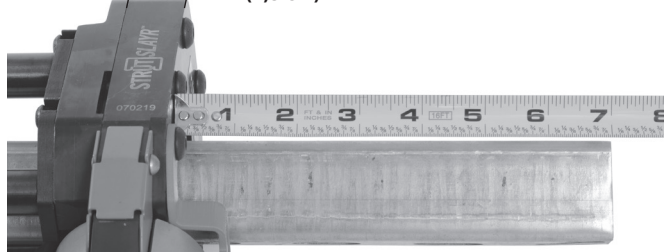
- Izmjerite duljinu nosača koji će se rezati. Dvije su metode:
 - Koristite utor za mjernu vrpču (smješten na ravlini za rezanje) (Slika 6A).
 - Dodajte 1" (25 mm) bočnoj ploči – kraju nosača (Slika 6B).
 Kanalni utori se obično ponavljaju svaka 2" (5 cm). Ako je tako, ploča za potporu nosača se može upotrijebiti za poravnavanje rezova s utorom – Vidjeti sliku 7.

Ravnina za rezanje



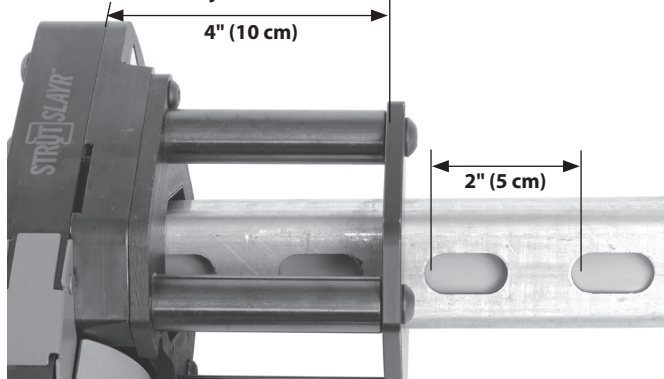
Slika 6A – Mjerenje duljine nosača

Ravnina za rezanje



Slika 6B – Mjerenje duljine nosača

Ravnina za rezanje



Slika 7 – Poravnavanje reza s kanalnim utorima

Za pravilan rad, nosač mora izlaziti preko podupirača za nosač. Ako nosač ne aktivira podupirač nosača, kut rezanja mora biti +/- 5° ili više.

- Za rezanje nosača, s rukama dalje od glave za rezanje i materijala, pritisnite prekidač alata za prešanje. Alatom za prešanje rukujte prema uputama. (Slika 8).
- Razlike u alatima za prešanje dovode do malih razlika u radu.
 - Alati za prešanje RIDGID RP 340 i RP 330 se možda neće uvući nakon rezanja nosača. Ako je tako, pritisnite gumb za otpuštanje alata (pogledajte radni priručnik za alat za prešanje). Alternativno, prekidač alata za prešanje se može upotrijebiti drugi put kako bi se uvukao klip alata za prešanje.
 - Neki će alati za prešanje obaviti puni ciklus i uvući bez potrebe za dodatnim akcijama.
 - Alati za prešanje 320-E i CT-400 Press se NE mogu koristiti s glavom za rezanje.



Slika 8 – Rezač u uporabi

6. Uklonite nosač. Kad se nosač izreže, rubovi mogu biti oštri - rukujte oprezno.
 7. Ako se nosač ne izreže, uklonite alat za prešanje s glave za rezanje i pregledajte materijal i opremo.
 - Ako se koristi materijal izvan specifikacije (nosač od nehrđajućeg čelika, itd.), kalupi za rezanje nosača će se možda morati ukloniti kako bi se materijal mogao ukloniti.
 - Pažljivo pregledajte glavu za rezanje nosača u smislu oštećenja, primjerice napuklih ili slomljenih dijelova. *Pogledajte odjeljak Pregled/Održavanje.*
- Nemojte koristiti glavu za rezanje nosača ako ne reže materijal.

SL Navodila STRUTSLAYR™ strižna glava za kanale

⚠ OPOZORILO



Preberite in razumite ta navodila, priručnik za upravljanje stiskalnog orodja in opozorila in navodila za vso opremo in material, preden to orodje uporabljate. Neupoštevanje vseh opozoril in navodil lahko povzroči materialno škodo ali hude telesne poškodbe.

TA NAVODILA SHRANITE!

- Med uporabo izdelka se pojavljajo močne sile, ki lahko zlomijo in vržejo predmete ter povzročijo poškodbe. Med uporabo bodite varno oddaljeni in nosite primerno varnostno opremo, vključno z zaščito za oči.
- Prste in dlani držite izven dosega strižne glave med delovanjem. Prste ali dlani bi vam lahko zmečkalo, zlomilo ali amputiralo, če bi se ujele v strižno glavo ali med strižno glavo, stiskalno orodje in okolico.

- **S strižno glavo uporabljajte samo ustrezna stiskalna orodja (glejte specifikacije).** Uporaba drugih orodij s strižno glavo lahko poškoduje strižno glavo ali ima za posledico resne poškodbe.
- **Nikoli ne popravljajte ali spreminjajte poškodovane strižne glave.** Varjena, brušena, izvrtana ali spremenjena strižna glava bi se med uporabo lahko zlomila. Nikoli ne zamenjajte drugih posamičnih komponent kot strižnih rezalnih nastavkov. Poškodovano strižno glavo zavrzite, da zmanjšate tveganje za poškodbe.
- **Strižno glavo uporabljajte samo za rezanje materiala, za katerega so glava/rezalni nastavki zasnovani.** Rezanje neustreznega materiala lahko poškoduje strižno glavo ali lahko povzroči resne telesne poškodbe.
- **Med uporabo pravilno podprite kanal in škarje/stiskalno orodje.** Neustrezno podpiranje materiala in opreme lahko povzroči prevrnitev, padec materiala in opreme ter resne poškodbe. Med rezanjem se morajo druge osebe nahajati izven delovnega območja.

Če imate kakršno koli vprašanje v zvezi s tem izdelkom RIDGID®:

- Stopite v stik s svojim krajevnim distributerjem RIDGID.
- Obiščite RIDGID.com, da najdete krajevno zastopstvo RIDGID.
- Obrnite se na oddelek za tehnične storitve za Ridge Tool na rttechservices@emerson.com ali v ZDA Kanadi pokličite (800) 519-3456.

Opis

RIDGID® Strižna glava STRUTSLAYR™ je zasnovana za rezanje opornih kanalov iz plavljenega jekla do 12ga (2,5 mm) v skladu s specifikacijami. Strižna glava za kanale je zamenljiv nastavek za nekatera stiskalna orodja RIDGID® Standard 32kN. Rez se opravi z enojnim ciklom stiskalnega orodja. Rezi so brez robov (z namenski rezalnimi nastavki), kvadratni in zaključeni v manj kot 5 sekundah. Strižna glava za kanale ni zasnovana za rezanje nameščenih kanalov.

Tehnični podatki

Zmogljivost rezanja.....Up to 12ga 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm x 2,5mm) ali 1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm x 2,5mm) kanal v skladu s standardom MFMA-4. **Ni primerno za uporabo s kanali iz nerjavnega jekla.**

Teža glave.....12 lbs. (5,4 kg) (vključno z rezalnimi nastavki, brez stiskalnega orodja)

Združljivost s stiskalnimi orodji.....RIDGID® stiskalno orodje standard serija 32kN (kot na primer RP340 in RP330). **Ni primerno za uporabo s stiskalnimi orodji RIDGID 320-E in CT-400.**

Kvadratni

rezi+/- 2° (kanal mora molet iz opore za kanal)

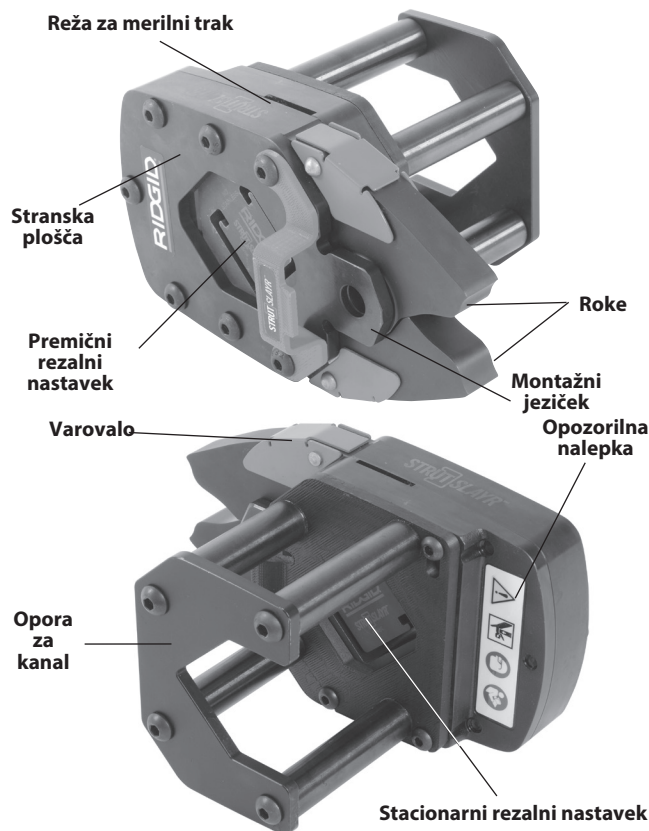
Strižni rezalni

nastavki.....1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm) namenski rezalni nastavki (kat. št. 64033)

1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm) namenski rezalni nastavki (kat. št. 64038)

1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm) in 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm) kombinirani rezalni nastavki (kat. št. 64043)

Za celoten seznam glejte RIDGID.

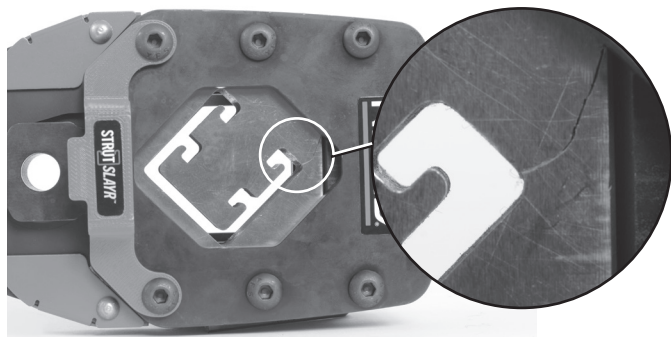


Slika 1 - Strižna glava STRUTSLAYR

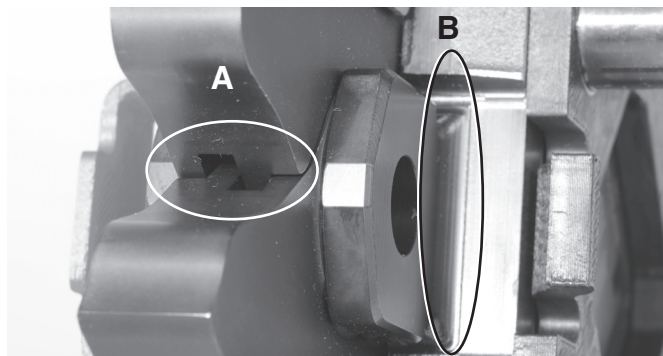
Pregled/vzdrževanje

Pred vsako uporabo preglejte strižno glavo za težave, ki bi lahko vplivale na varno uporabo.

1. Odstranite strižno glavo s stiskalnega orodja.
 2. Z orodja in glave očistite olje, maščobo ali umazanijo, še posebej z ročajev in krmilnih elementov. To pomaga pri pregledovanju in preprečuje drsenje orodja, ko ga držite.
 3. Preglejte glavo za:
 - Pravilno sestavljanje in celovitost (glejte sliko 1).
 - Zlomljeni, razpokani, upognjeni, manjkajoči, ohlapni ali zataknenjeni deli ali druge poškodbe glave in rezalnih nastavkov.
 - Plastenje ali razpokanje rezalnih nastavkov (glejte sliko 2A).
 - Poškodba pritrdilnih jezičkov ali območja tečajev roke (glejte sliko 2B).
 - Prisotnost in berljivost opozorilnih nalepk (kot je prikazano na sliki 1).
 - Preverite vsa druga stanja, ki bi lahko preprečila varno in običajno delovanje.
- Če najdete kakšne težave, strižne glave ne uporabljajte, dokler ni popravljena.



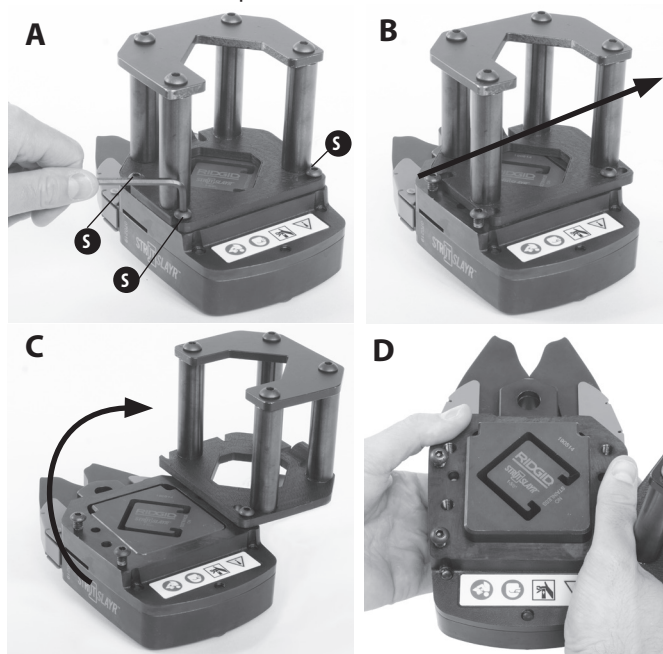
Slika 2A - Primer razpoke na rezalnem nastavku



Slika 2B - Območja, ki jih morate pregledati za poškodbe na rokah (A) ali montažnem jezičku (B)

Odstranjevanje/zamenjava rezalnih nastavkov

1. Odstranite strižno glavo s stiskalnega orodja.
2. S $\frac{5}{32}$ " šestrobnim ključem, sprostite pritrdilne vijake opore kanala ("S") za dva obrata. (Slika 3A). Zdrsnete oporo kanala, da odstranite z dveh vijakov (slika 3B). Obrnite oporo kanala za dostop do rezalnih nastavkov (Slika 3C). Če se kanal zatakne v rezalnem nastavku, morate odstraniti oporo kanala.



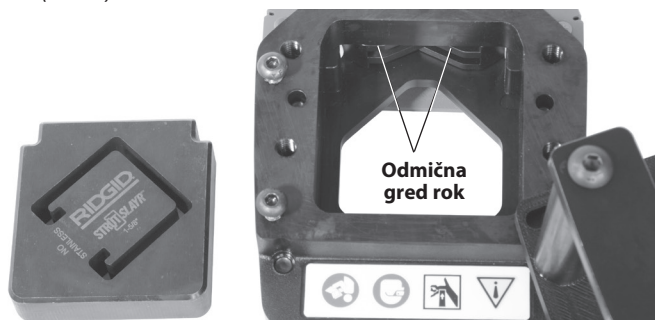
Slika 3 - Zamenjava rezalnih nastavkov (A, B, C, D)

3. Pritisnite rezalne nastavke z nasprotne strani glaven da jih odstranite (slika 3D). Po potrebi uporabite mehko kladivo ali lese-no kladlo, da izbijete rezalne nastavke. Ne udarjajte po rezalnih nastavkih, to lahko to poškoduje orodje.
4. Namažite rezalne nastavke in glavo, kot je opisano v poglavju Mazanje.
5. Znova sestavite v obratnem vrstnem redu. Prepričajte se, da so roke usmerjene v sredino, da lahko vstavite premični rezalni nastavek. Preverite, ali so profili striženja poravnani, da je omogočeno vstavljanje kanala.
6. Trdno pritegnite tri vijake opore kanala.

Mazanje

Pred montažo vedno namažite škarje za kanale. Če se rezalni nastavki strižne glave v celoti ne sklopijo, natančno preglejte glavo, ali ima razpoke ali zlomljen del. Če težave ne najdete, je najverjetneje potrebno očistiti in namazati rezalne nastavke.

1. Odstranite rezalne nastavke.
2. Očistite rezalne nastavke in odprtino za rezalne nastavke z mehko, čisto krpo. Odstranite vso mast in umazanijo.
3. Nanesite tanko plast večnamenske masti na vse strani premičnih rezalnih nastavkov. Nanesite obilno masti na odmične gredi rok. (Slika 4)



Slika 4 - Mazanje opore strižne glave

4. Ponovno namestite rezalne nastavke in z glave obrišite odvečno mast.

Priprava/uporaba

1. Strižno glavo lahko uporabljate kot enoto na mizi ali na tleh. Poleg tega lahko strižno glavo vstavite v mnoge verižne primeže RIDGID*. Glejte sliko 5 za konfiguracijo montaže v verižni primež. Ne glede na uporabo se prepričajte, da je strižna glava varna in stabilna.

* Verižna primeža RIDGID BC610 in BC810 ovirata dovajanje kanala v glavo in ju ni možno uporabiti.



Slika 5 - Strižna glava v verižnem primežu

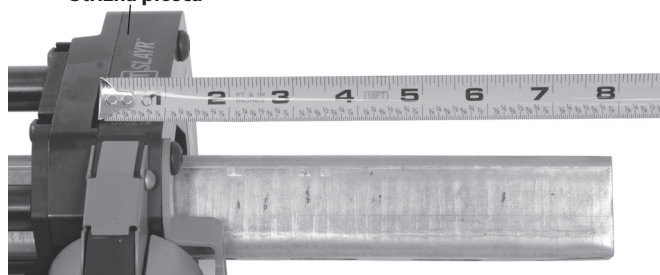
2. Namestite stiskalno orodje na strižno glavo v skladu z navodili za uporabo stiskalnega orodja.

Rezanje kanala z nastavkom strižne glave

1. Potrdite, da lahko kanal režete v skladu s specifikacijami. Preglejte konce kanala - če so deformirani, se morda ne prilagajajo v rezalne nastavke.
2. Vstavite kanal skozi rezalne nastavke. Pravilno podprite kanal, da preprečite prevrnitev in padanje materiala in opreme pred in po rezanju.
3. Izmerite dolžino, na kateri boste rezali. Na voljo sta dve metodi:
 - a. Uporabite rezo merilnega traku (na strani za rezanje) (slika 6A).
 - b. Dodajte 1" (25 mm) pri stranski plošči - mera konca kanala (slika 6B).

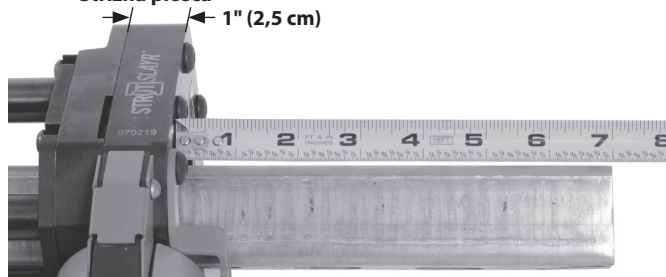
Reže na kanalu se običajno pojavljajo na vsakih 5 cm (2"). Če je tako, lahko oporno ploščo uporabite za poravnavo rezov na rezo - glejte sliko 7.

Strižna plošča



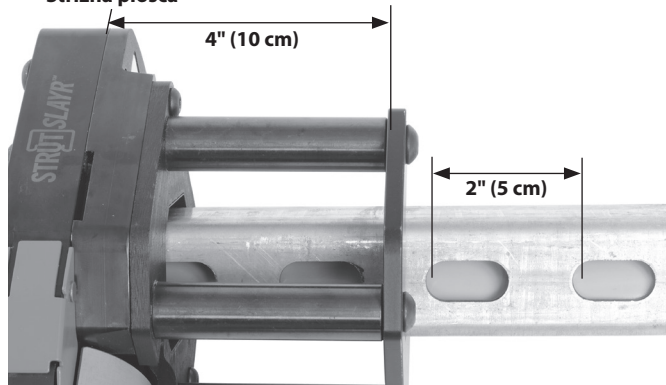
Slika 6A - Merjenje dolžine kanala

Strižna plošča



Slika 6B - Merjenje dolžine kanala

Strižna plošča



Slika 7 - Poravnava reza z režami na kanalu

Za pravilno delovanje mora kanal segati preko opore. Če se kanal ne zatakne v oporo kanala, je lahko kot reza +/- 5° ali več.

4. Za izvedbo reza odmaknite roke od glave kanala in materiala in pritisnite stikalo na stiskalnem orodju. Uporabljajte v skladu z navodili stiskalnega orodja. (Slika 8).
5. Različna stiskalna orodja imajo nekoliko različno uporabo.
 - Stiskalni orodji RIDGID RP 340 in RP 330 se po rezanju kanala morda ne odmaknejo. V tem primeru pritisnite gumb za sproščanje tlaka orodja (glejte navodila za uporabo stiskalnega orodja). Alternativno lahko opravite dodatni delovni cikel orodja, da se krak orodja znova zloži.
 - Nekatera stiskalna orodja zaključijo celoten cikel in se zložijo brez dodatnega ukrepanja.
 - Stiskalnih orodij 320-E in CT-400 NI možno uporabiti s strižno glavo.



Slika 8 - Uporaba škarij

6. Odstranite kanal. Pri rezanju kanala so konci lahko ostri - ravajte pazljivo.
 7. Če kanal ni vrezan, odstranite stiskalno orodje s strižne glave in pregledajte material in opremo.
 - Če ste uporabili material, ki je izven specifikacij (kanali iz nerjavnega jekla ipd.), morate odstraniti rezalne nastavke, da omogočite odstranjevanje materiala.
 - Temeljito pregledajte strižno glavo za morebitne poškodbe, kot so na primer razpokani ali zlomljeni deli. *Glejte poglavje Pregled/ vzdrževanje.*
- Strižne glave na uporabljajte, če ne reže materiala.

SR Uputstvo glave za sečenje podupirača STRUTSLAYR™

⚠ UPOZORENJE



Pre rada, sa razumevanjem pročitajte ovo uputstvo, uputstvo ručne prese kao i upozorenja i uputstva za svu opremu i materijal koji se koristi. Nepridržavanje svih uputstava i upozorenja može dovesti do oštećenja imovine ili teške telesne povrede.

SAČUVAJTE OVA UPUTSTVA!

- **Velike sile koje nastaju prilikom upotrebe proizvoda mogu slomiti ili baciti delove i time dovesti do povrede.** Odmaknite se tokom upotrebe i nosite odgovarajuću zaštitnu opremu, uključujući i zaštitu za oči.
- **Tokom ciklusa rada ručne prese držite prste i šake podalje od glave za sečenje podupirača.** Prsti i šake vam mogu biti zdrobljeni, prelomljeni ili odsečeni ako budu uhvaćeni u glavu za sečenje podupirača ili između glave za sečenje podupirača, ručne prese, podupirača i okolnog materijala.

- **Uz glavu za sečenje podupirača koristite isključivo odgovarajuću ručnu presu (*pogledajte specifikacije*).** Upotreba drugih alata uz glavu za sečenje može je oštetiti ili izazvati tešku telesnu povredu.
- **Nikada ne popravljajte ili modifikujete oštećenu glavu za sečenje podupirača.** Glava za sečenje podupirača koja je varena, brušena, bušena ili modifikovana na bilo koji način, tokom upotrebe se može slomiti. Nikada ne zamenjujte pojedinačne delove osim čeljusti za sečenje. Odbacite oštećenu glavu za sečenje kako biste umanjili rizik od povrede.
- **Glavu za sečenje podupirača koristite isključivo za sečenje materijala za koje su glava/čeljusti namenjeni.** Sečenje neprikladnog materijala može oštetiti glavu za sečenje ili dovesti do teške telesne povrede.
- **Tokom upotrebe pravilno oslonite podupirač i alat za sečenje/ ručnu presu.** Ako se materijal i oprema pravilno ne oslone može doći do prevrtanja, pada materijala ili opreme i teške povrede. Dok vršite sečenje udaljite druge iz radnog okruženja.

Ako imate nekih pitanja u vezi sa ovim RIDGID® proizvodom:

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

Opis

RIDGID® Glava za sečenje podupirača STRUTSLAYR™ je po specifikaciji namenjena za sečenje kanalnih podupirača od mekog čelika do veličine 12 (2,5 mm). Glava za sečenje podupirača je zamenjivi dodatak kod nekih standardnih RIDGID® ručnih presa od 32 kN. Sečenje se obavlja u jednom ciklusu ručne prese. Rezovi nemaju rapave ivice (uz namenske čeljusti), pod pravim su uglom i završavaju se za manje od 5 sekundi. Glava za sečenje podupirača nije namenjena za sečenje montiranih podupirača.

Tehnički podaci

Sposobnost sečenja.....kanala podupirača do veličine 12 15/8" x 15/8" (41mm x 41mm x 2,5mm) ili 15/8" x 13/16" (41mm x 21mm x 2,5mm) prema standardu MFMA-4. **Ne koristi se za podupirače od nerđajućeg čelika.**

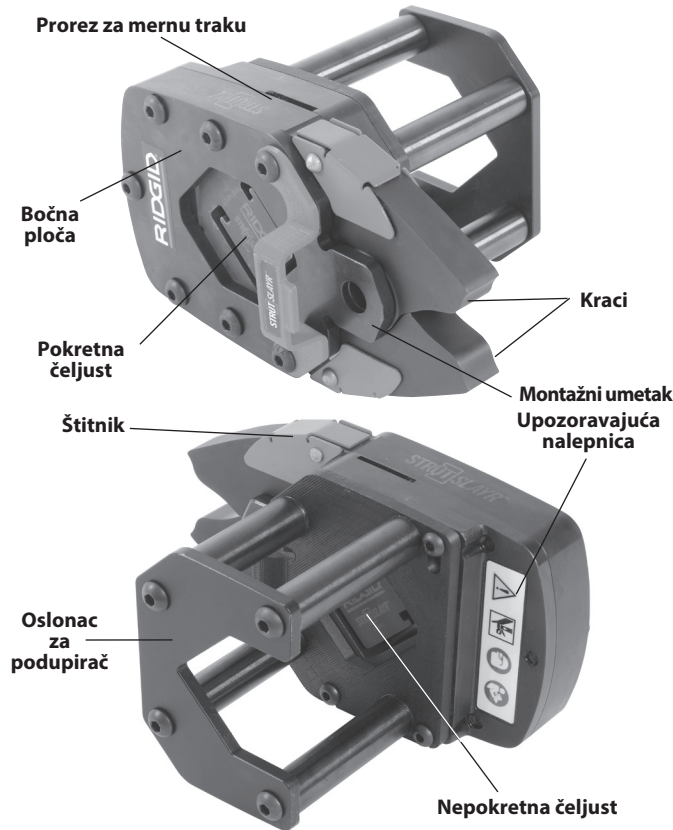
Težina glave 12 lbs. (5,4 kg) (uključujući čeljusti, ne uključujući ručnu presu)

Kompatibilnost
prese.....Standardna RIDGID® serija ručnih presa od 32kN (kao što su RP340 i RP330). **Ne koristi se uz ručne prese RIDGID 320-E i CT-400.**

Prav ugao
sečenja +/- 2° (podupirač se mora pružati izvan oslonca)

Čeljusti za sečenje 15/8" x 13/16" (41mm x 21mm) namenska čeljust (kat. br. 64033)
15/8" x 15/8" (41mm x 41mm) namenska čeljust (kat. br. 64038)
15/8" x 13/16" (41mm x 21mm) i 15/8" x 15/8" (41mm x 41mm) kombo čeljust (kat. br. 64043)

Za kompletan spisak pogledajte RIDGID.com.



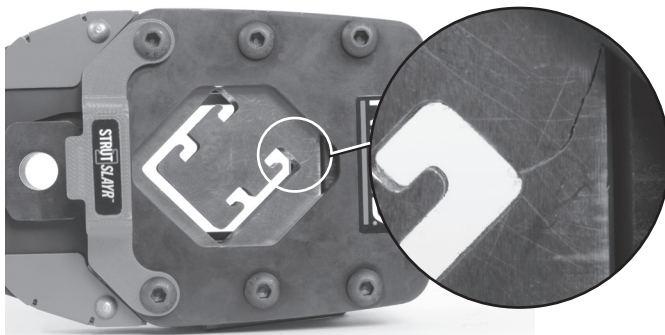
Slika 1 – Glava za sečenje STRUTSLAYR

Kontrola/Održavanje

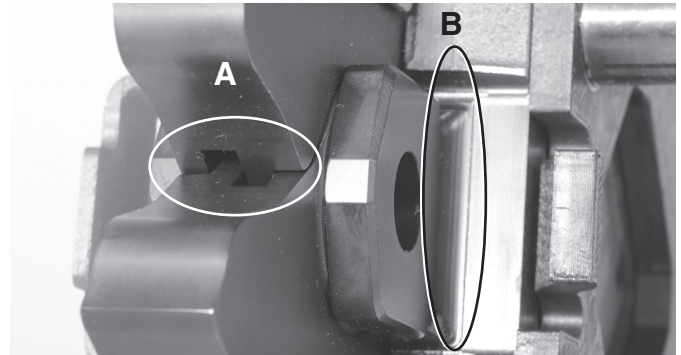
Pre svake upotrebe, proverite probleme na glavi za sečenje podupirača koji mogu uticati na bezbednost.

1. Uklonite glavu za sečenje podupirača iz ručne prese.
2. U potpunosti očistite ulje, mazivo ili prljavštinu sa alata i glave, uključujući ručke i upravljačke elemente. Ovo olakšava pregled i sprečava da vam mašina isklizne iz ruke.
3. Na glavi proverite:
 - Ispravnu uklopljenost i celovitost (pogledajte Sliku 1).
 - Polomljene, napukle, savijene, nedostajuće, labave i spojene delove ili druga oštećenja glave i čeljusti.
 - Iskrzanost ili pucanje čeljusti (pogledajte Sliku 2A).
 - Oštećenje montažnih umetaka ili prostora oko zgloba kraka (pogledajte Sliku 2B).
 - Prisustvo i čitljivost nalepnice upozorenja (kao što je prikazano na Slici 1).
 - Bilo kakvo drugo stanje koje može sprečavati normalan i bezbedan rad.

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



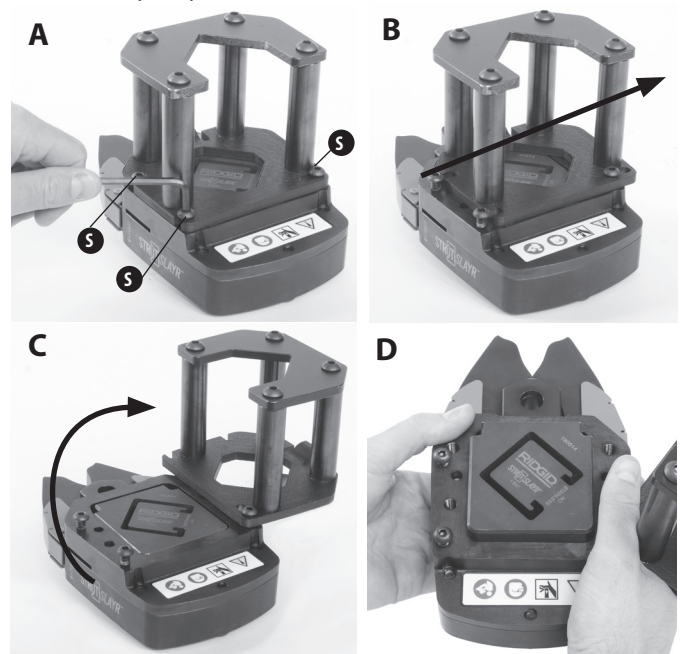
Slika 2A – Primer pucanja čeljusti



Slika 2B – Prostor za kontrolu oštećenja na kracima (A) ili montažnom umetku (B)

Uklanjanje/promena čeljusti

1. Uklonite glavu za sečenje podupirača iz ručne prese.
2. Koristeći 5/32" imbus ključ, olabavite zavrtnje oslonca za podupirač ("S") sa dva okreta. (Slika 3A). Klizno pomerite oslonac za podupirač kako bi ga odvojili od dva zavrtnja (Slika 3B). Rotirajte oslonac za podupirač da biste omogućili pristup čeljustima (Slika 3C). Ako se podupirač zaglavio u čeljustima, možda će biti potrebno ukloniti oslonac podupirača.



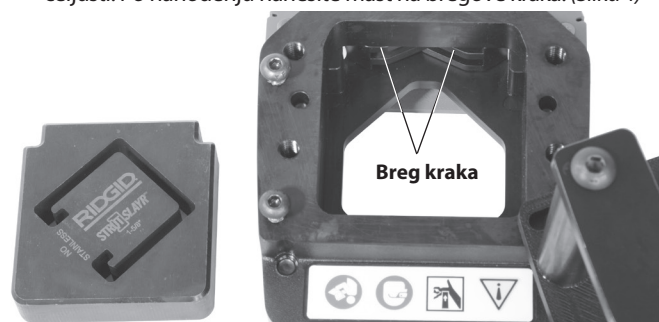
Slika 3 – Promena čeljusti (A, B, C, D)

3. Gurajte čeljusti sa suprotne strane glave da biste ih uklonili (Slika 3D). Ako je potrebno, koristite čekić sa mekom glavom ili komad drveta da biste čeljusti izgurali napolje. Nemojte udarati direktno u čeljusti jer ih time možete oštetiti.
4. Podmažite čeljusti i glavu kako je opisano u poglavlju Podmazivanje.
5. Sklopite suprotnim redosledom. Vodite računa da kraci budu centrirani kako biste omogućili da se umetnu pokretne čeljusti. Proverite da li se profili za sečenje na čeljusti poklapaju kako biste omogućili postavljanje podupirača.
6. Čvrsto zategnite tri zavrtnja oslonca za podupirač.

Podmazivanje

Pre postavljanja čeljusti uvek podmažite sečivo podupirača. Ako se čeljusti za sečenje podupirača ne uvlače potpuno, pažljivo proverite da li na glavi postoje napukli ili polomljeni delovi. Ako nisu pronađeni problemi, najverovatnije da čeljusti treba očistiti i podmazati.

1. Uklonite čeljusti.
2. Čeljusti i ležište čeljusti čistite mekom, čistom krpom. Uklonite svu mast i prljavštinu.
3. Nanesite tanak sloj masti opšte namene na sve strane pokretne čeljusti. Po nahodanju nanesite mast na bregove kraka. (Slika 4)


Slika 4 – Podmazivanje glave za sečenje podupirača

4. Ponovo postavite čeljusti i obrišite sav višak masti sa glave.

Podešavanje/rad

1. Glava za sečenje podupirača se može koristiti kao stoni uređaj ili na tlu. Pored toga, glava za sečenje podupirača se može postaviti u mnoge RIDGID lančane stege*. Pogledajte Sliku 5 za konfiguraciju postavljanja u lančanu stegu. Bez obzira na upotrebu, vodite računa da glava za sečenje podupirača bude učvršćena i stabilna.

* Lančane stege RIDGID BC610 i BC810 ometaju uvođenje podupirača u glavu i ne mogu se koristiti.

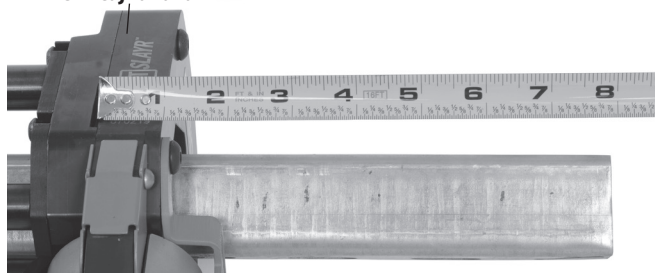
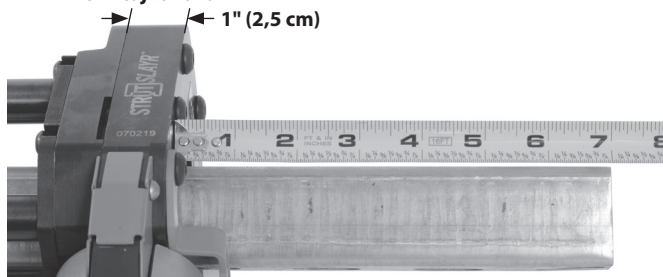
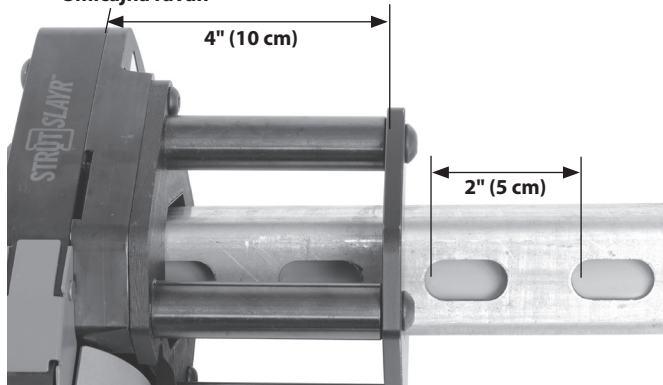

Slika 5 – Glava za sečenje podupirača postavljena u lančanu stegu

2. Postavite ručnu stegu na glavu za sečenje podupirača u skladu sa uputstvom za rukovaoca alata.

Sečenje podupirača glavom za sečenje podupirača kao dodatkom

1. Potvrdite po specifikaciji da se podupirač može seći. Proverite krajeve podupirača – ako su deformisani možda neće pristajati u čeljusti.
2. Uvucite podupirač u čeljusti. Pravilno oslonite podupirač da biste sprečili prevrtanje i padanje materijala i opreme, kako pre tako i nakon sečenja.
3. Izmerite dužinu podupirača koju treba odseći. Postoje dva metoda:
 - a. Upotrebite prorez za mernu traku (nalazi se na smicajnoj ravni) (Slika 6A).
 - b. Dodajte 1" (25 mm) zbog bočne ploče – na merenje do kraja podupirača (Slika 6B).

Prorezi u kanalu se generalno ponavljaju svakih 2" (5 cm). Ako je tako, ploča za oslonac podupirača se može koristiti za usklađivanje sečenja sa prorezom – Pogledajte Sliku 7.

Smicajna ravan

Slika 6A – Merenje dužine podupirača
Smicajna ravan

Slika 6B – Merenje dužine podupirača
Smicajna ravan

Slika 7 – Usklađivanje sečenja sa prorezima kanala

Za pravilan rad podupirač mora proći svoj oslonac. Ako podupirač ne zahvati svoj oslonac, ugao sečenja bi mogao biti +/- 5° ili veći.

4. Da biste presekli podupirač, uz ruke podalje od podupirača i materijala, pritisnite prekidač ručne prese. Rad obavljajte prema uputstvima ručne prese. (Slika 8).
5. Razlike u rezultatima ručne prese zbog malih razlika u radu.
 - Ručne prese RIDGID RP 340 i RP 330 se možda neće uvući kada se podupirač preseče. Ako dođe do toga, pritisnite dugme za otpuštanje pritiska na alatu (pogledajte uputstvo za rukovaoca ručne prese). Alternativno, prekidač ručne prese se može ponovo pritisnuti radi ponovnog radnog ciklusa kako bi se pritisni klip ručne prese uvukao.
 - Neke ručne prese će završiti pun ciklus rada i uvući bez potrebe za ikakvom drugom radnjom.
 - Ručne prese 320-E i CT-400 se NE MOGU koristiti za sečenje podupirača.



Слика 8 – Сечаč у употреби

- Уклоните подупирач. Када је подупирач исечен, ивце могу бити оштре – рукujte па̀жљиво.
- Ако подупирач није исечен, уклоните ручну пресу са главе за сечење подупирача и проверите материјал и опрему.
 - Ако је коришћен материјал ван спецификације (подупирач од нерђајућег челика итд.), челjustи за сечење подупирача се мо̀жда морају уклонити да би се омогућило уклањање материјала.
 - Па̀жљиво проверите оштећења на глави за сечење подупирача, као што су напукли или поломљени делови. *Погледајте поглавље Контрола/одржавање.*

Немојте наставити да користите главу за сечење подупирача ако не сече материјал.

RU Инструкция для режущей головки стоечного профиля STRUTSLAYR™

⚠ ВНИМАНИЕ



Перед началом работ внимательно прочтите данную инструкцию, инструкцию по эксплуатации пресс-инструмента, а также предупреждения и инструкции для всего используемого оборудования и материалов. Несоблюдение всех инструкций и предупреждений может привести к повреждению имущества или к серьезной травме.

СОХРАНИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

- 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.
- Во время рабочего цикла пресс-инструмента оберегайте пальцы и руки от режущей головки для стоечных профилей. Пальцы и руки могут быть раздавлены, сломаны или

ампутированы, если зацепятся за ножницы или попадут между ножницами, обжимным устройством и окружающими компонентами.

- Используйте с режущей головкой для стоечного профиля только подходящие пресс-инструменты (см. спецификации).** Использование других инструментов с режущей головкой может привести к повреждению режущей головки или привести к серьезным травмам.
- Ремонт или изменение режущей головки для стоечных профилей не допускается.** Режущая головка для стоечных профилей, которая была подвергнута сварке, шлифовке, рассверливанию или какой-либо модификации, может разрушиться во время использования. Никогда не заменяйте отдельные компоненты за исключением режущих штампов. Поврежденная режущая головка подлежит утилизации для снижения риска травматизма.
- Используйте режущую головку для стоечных профилей только для того материала, на который головка/штампы рассчитаны.** Резка несоответствующего материала может вызвать повреждение режущей головки или привести к серьезным травмам.
- Во время использования необходимо обеспечить надлежащую опору стоечного профиля и режущего/пресс-инструмента.** Ненадлежащая опора материала и оборудования может привести к опрокидыванию, падению материала и оборудования и серьезным травмам. Не допускайте нахождение посторонних лиц в рабочей зоне во время резки.

Если у вас возникли вопросы, касающиеся данного изделия 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

RIDGID® Ножницы для резки профилей STRUTSLAYR™ предназначена для резки стоечных профилей из мягкой стали 12 га (2,5 мм) в зависимости от спецификации. Режущая головка для стоечных профилей является сменным приспособлением для некоторых RIDGID® стандартных пресс-инструментов на 32 кН. Резание осуществляется за один цикл пресс-инструмента. Срезы без заусенцев (с помощью соответствующих штампов), квадратные и выполняются менее чем за 5 секунд. Режущая головка для стоечных профилей не предназначена для резки смонтированного профиля по месту.

Технические характеристики

Режущая

способность До 12 га 1 5/8" x 1 5/8" (41 мм x 41 мм x 2,5 мм) или 1 5/8" x 1 3/16" (41 мм x 21 мм x 2,5 мм) стоечный профиль в соответствии со стандартом MFMA-4. **Не подходит для использования для стоечного профиля из нержавеющей стали.**

Масса головки 12 фунтов (5,4 кг) (включая штампы, за исключением пресс-инструмента)

Совместимость с

пресс-инструментом пресс-инструменты RIDGID® стандартных серий на 32 кН (такие, как RP340 и RP330). **Не подходит для использования с пресс-инструментами RIDGID 320-E и CT-400.**

Перпендикулярность

реза +/- 2° (стоечный профиль должен выходить за опору стоечного профиля)

Режущие штампы... 1 5/8" x 1 3/16" (41 мм x 21 мм) соответствующий штамп (кат. № 64033)

1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41 мм x 41 мм) соответствующий
штамп (кат. № 64038)
1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41 мм x 21 мм) и 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41 мм x
41 мм) комбинированный штамп (кат. № 64043)
Полный список см. на сайте RIDGID.com.

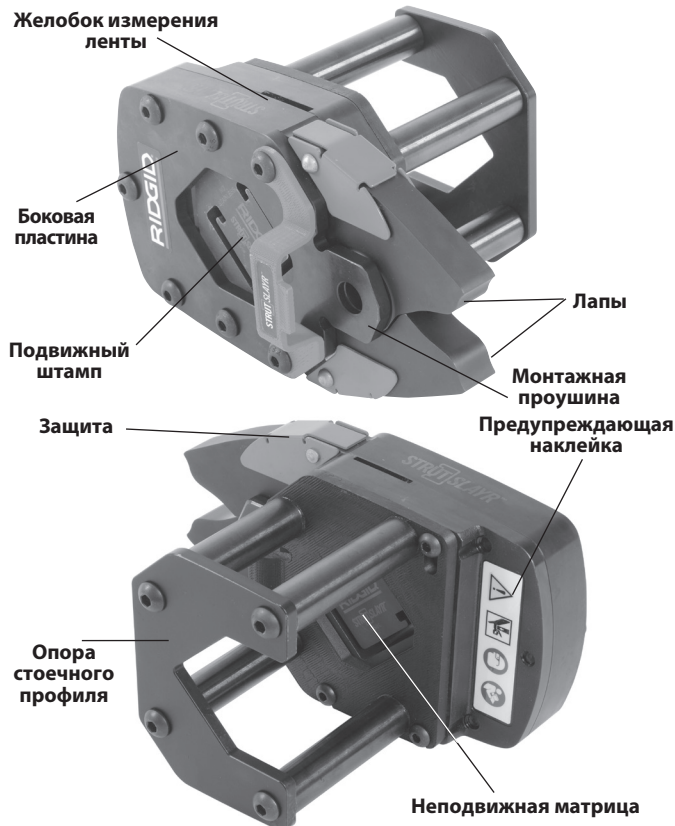


Рис. 1 - Режущая головка для стоечных профилей STRUTSLAYR

Осмотр / Обслуживание

Перед каждым использованием осмотрите режущую головку для стоечных профилей на дефекты, которые могут влиять на безопасность их использования.

1. Снимите режущую головку для стоечных профилей с пресс-инструмента.
 2. Очистите инструмент и насадку, в том числе рукоятки и органы управления, от масла, смазки и грязи. Это поможет в проведении осмотра и предотвратит выкалывание инструмента из рук.
 3. Проведите осмотр головки и проверьте:
 - Правильную сборку и комплектность (см. рис. 1).
 - Наличие разрушенных, треснувших, деформированных, отсутствующих, незакрепленных или заклинивших деталей или других повреждений головки и штампов.
 - Сколы или трещины на штампах (см. рис. 2A).
 - Повреждение монтажных проушин или области шарниров лап (см. изображение 2B).
 - Наличие и читаемость предупреждающих наклеек (как показано на рис. 1).
 - Отсутствие любых других условий, которые могут воспрепятствовать безопасной и нормальной эксплуатации.
- При обнаружении каких-либо проблем устраните их, прежде чем пользоваться режущей головкой для стоечных профилей.

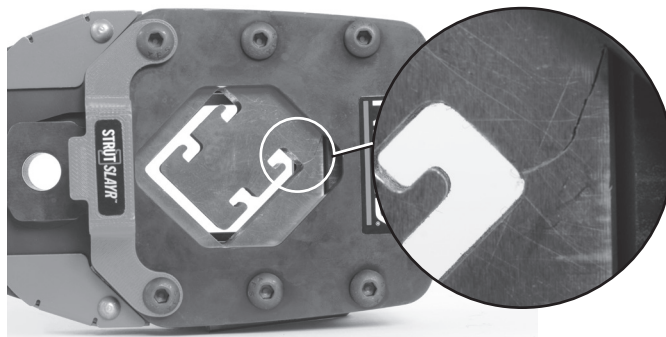


Рис. 2A - Пример трещин на штампе

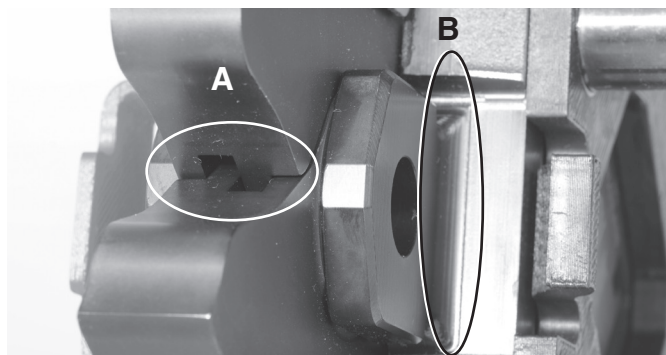


Рис. 2B - Места проверки на повреждение лап (A) или монтажной проушины (B)

Демонтаж/замена штампов

1. Снимите режущую головку для стоечных профилей с пресс-инструмента.
2. С помощью шестигранного ключа ⁵/₃₂" ослабьте винты опоры стоечного профиля ("S") на два оборота. (Рис. 3A). Сдвиньте опору стоечного профиля, чтобы освободить ее от двух из болтов (Рис. 3B). Поверните опору стоечного профиля, чтобы открыть доступ к штампам (Рис. 3C). Если стоечный профиль застрял в штампах, может потребоваться снятие опоры стоечного профиля.

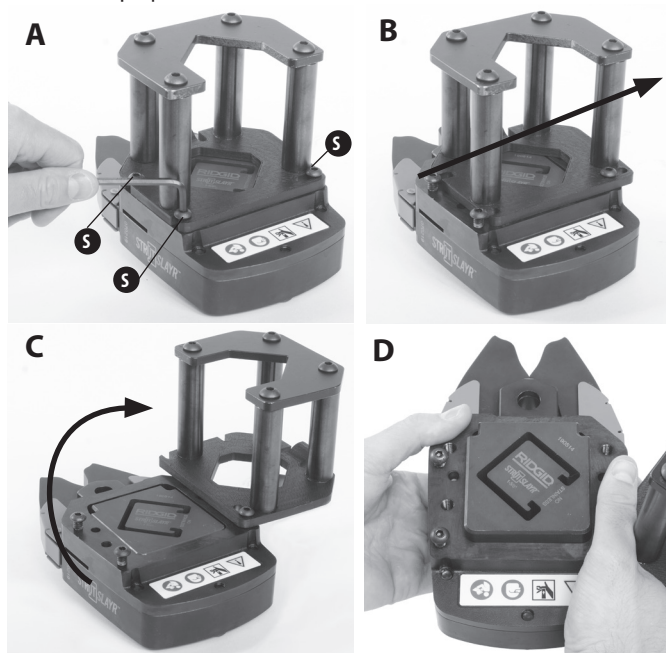


Рис. 3 - Замена штампов (A, B, C, D)

3. Для снятия нажмите на штампы с обратной стороны головки. (Рис. 3D). При необходимости используйте молоток с мягким бойком или деревянный брусок, чтобы выстукавать штампы из инструмента. Не наносите сильных ударов по штампам, это может повредить инструмент.
4. Смажьте штампы и головку в соответствии с описанием в Разделе смазки.
5. Соберите снова в обратной последовательности. Убедитесь, что лапы отцентрированы, чтобы позволить установку подвижного штампа. Убедитесь, что профили среза матрицы выровнены таким образом, чтобы можно было вставить стоечный профиль.
6. Надежно затяните три винта опоры стоечного профиля.

Смазка

Всегда следует смазывать ножницы стоечных профилей перед установкой. Если штампы ножниц стоечных профилей не втягиваются полностью, тщательно проверьте головку на наличие деталей с трещинами или разрушениями. Если не обнаружены какие-либо дефекты, скорее всего нуждаются в очистке и смазке.

1. Снимите штампы.
2. Очистите штампы и прорежьте мягкой, чистой тряпкой. Удалите всю консистентную смазку и грязь.
3. Нанесите тонкий слой консистентной смазки общего назначения со всех сторон подвижного штампа. Обильно нанесите смазку на кулачки лап. (Рис. 4)

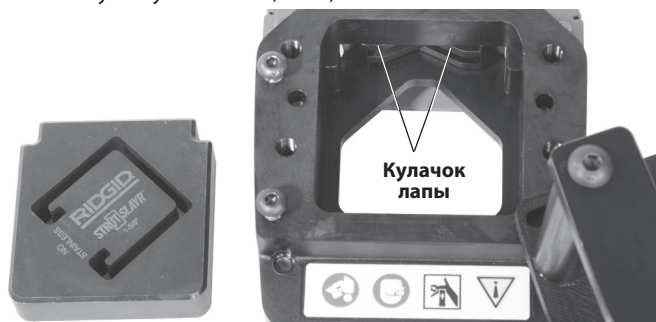


Рис. 4 - Смазка режущей головки для стоечных профилей

4. Снова установите штампы и сотрите с головки излишки консистентной смазки.

Установка / использование

1. Режущая головка для стоечных профилей может быть использована в качестве верхнего узла верстака или на земле. В дополнение к этому режущая головка для стоечных профилей может устанавливаться в большинстве цепных тисков RIDGID*. См. рис. 5 для монтажной конфигурации с цепными тисками. Независимо от области использования, убедитесь в том, что режущая головка для стоечных профилей надежно и стабильно закреплена.

* Цепные тиски RIDGID BC610 и BC810 пересекаются со стоечным профилем при его подаче в головку и могут быть использованы.



Рис. 5 - Режущая головка для стоечных профилей в цепных тисках

2. Установите пресс-инструмент на режущую головку для стоечных профилей в соответствии с инструкцией по эксплуатации пресс-инструмента.

Резка стоечного профиля с помощью приспособления режущей головки для стоечных профилей

1. Убедитесь, что стоечный профиль может быть отрезан в соответствии со спецификацией. Осмотрите концы стоечного профиля - в случае деформации они могут не войти в штампы.
2. Подавайте стоечный профиль через штампы. Надлежащим образом поддерживайте стоечный профиль во избежание опрокидывания и падения материала и оборудования, как до, так и после резки.
3. Отмерьте длину стоечного профиля, которую необходимо отрезать. Существуют два метода:
 - а. Использование желоба измерения ленты (расположенной на плоскости среза) (Рис. 6A).
 - б. Добавление 1" (25 мм) к боковой пластине - измерение конца стоечного профиля (Рис. 6B).

Вырезы в канале обычно повторяются через каждые 2" (5 см). В этом случае пластину опоры стоечного профиля можно использовать для выравнивания срезов относительно желобка - См. рис. 7.

Плоскость среза

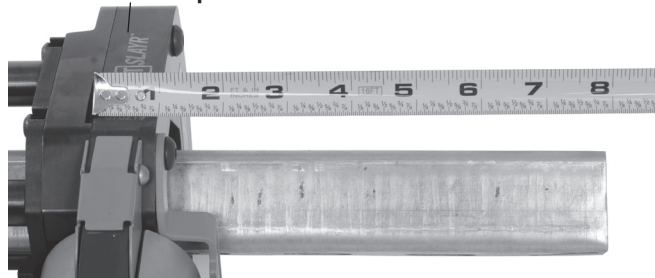


Рис. 6A - Измерение длины стоечного профиля

Плоскость среза 1" (2,5 см)

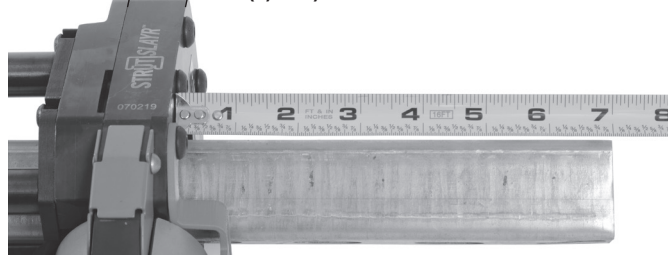


Рис. 6B - Измерение длины стоечного профиля

Плоскость среза

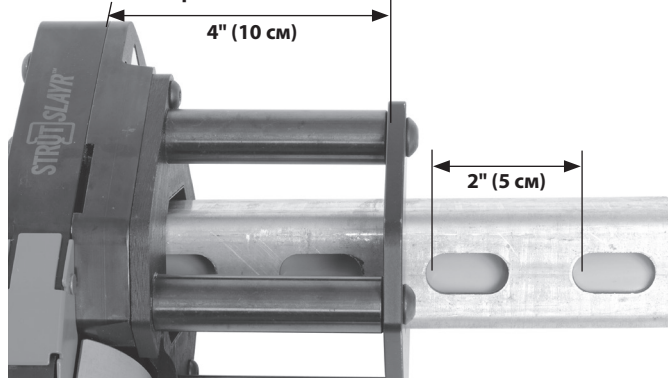


Рис. 7 - Выравнивание среза с вырезами в канале

Для правильной работы стоечный профиль должен выходить за опору стоечного профиля. Если стоечный профиль не входит в опору стоечного профиля, угол резания может составлять +/- 5° или более.

4. Чтобы отрезать стоечный профиль, уберите руки с режущей головки и материала и нажмите выключатель пресс-инструмента. Действуйте в соответствии с инструкциями к пресс-инструменту. (Рис. 8).
5. Различные пресс-инструменты отличаются по своему принципу работы.
 - После резки стоечного профиля пресс-инструменты RIDGID RP 340 и RP 330 могут не втягиваться. В этом случае нажмите кнопку сброса давления в инструменте (см. инструкцию эксплуатации пресс-инструмента). В ином случае можно второй раз нажать выключатель пресс-инструмента, чтобы втянуть поршень пресс-инструмента.
 - На некоторых пресс-инструментах полный цикл и втягивание выполняются без каких-либо дополнительных действий.
 - Пресс-инструменты 320-E и СТ-400 НЕ могут быть использованы с ножницами стоечных профилей.



Рис. 8 - Использование ножниц

6. Снимите стоечный профиль. После того, как стоечный профиль отрезан, концы могут быть острыми - соблюдайте осторожность.
7. Если стоечный профиль не был отрезан, снимите пресс-инструмент с режущей головки для стоечных профилей и осмотрите материал и оборудование.
 - Если использовался материал, не соответствующий спецификации (профили из нержавеющей стали и т.д.), может потребоваться снятие штампов ножниц профиля, чтобы сделать возможным удаление материала.
 - Тщательно осмотрите режущую головку для стоечных профилей на наличие повреждений, таких как детали с трещинами или разрушениями. См. раздел Осмотр/обслуживание. Прекратите использование режущей головки для стоечных профилей, если она не режет материал.

STRUTSLAYR™ Gergi Makaslama Başlığı Talimatları

UYARI



Çalıştırma öncesinde önce bu talimatları, Pres Makinesi operatör kullanım kılavuzunu ve tüm ekipman ve materyallerin uyarılarını ve talimatlarını okuyup anlayın.

Talimatların tümüne uyulmaması maddi hasara veya ciddi kişisel yaralanmalara yol açabilir.

BU TALİMATLARI SAKLAYIN!

- **Parçaların kırılarak veya fırlatılarak yaralanmaya neden olduğu ürün kullanımı esnasında büyük kuvvetler oluşturulur.** Kullanım sırasında aleti temiz tutun ve göz koruması dahil, uygun koruyucu ekipmanları takın.
- **Pres makinesi döngüsü esnasında parmaklarınızı ve ellerinizi gergi makaslama başlığından uzak tutun.** Ellerinizi gergi makaslama başlığında veya pres makinesinde, gergi ve çevresi arasında kapılması durumunda elleriniz veya parmaklarınız ezilebilir, çatlayabilir veya kopabilir.
- **Gergi makaslama başlığı ile sadece uygun Pres Makinelerini kullanın (bkz. Teknik Özellikler).** Gergi makaslama başlığı ile başka aletlerin kullanılması makas başlığının hasar almasına veya ciddi yaralanmalara sebep olabilir.
- **Asla hasarlı bir gergi makaslama başlığını onarmayın veya modifiye etmeyin.** Herhangi bir şekilde kaynak yapılmış, taşlanmış, delinmiş veya değiştirilmiş bir gergi makaslama başlığı kullanım sırasında kırılabilir. Asla makas paftaları dışındaki bileşenleri değiştirmeyin. Yaralanma riskini azaltmak için hasarlı makas başlıklarını atın.
- **Makas başlıklarını/paftalarını sadece kesmek için tasarlandıkları materyalleri kesmek için kullanın.** Uygunsuz materyal kesmek makas başlığına zarar verebilir veya ciddi yaralanmalarla sonuçlanabilir.
- **Kullanım sırasında dayanağı ve gergi makası/pres makinesini doğru şekilde destekleyin.** Materyal ve ekipmanı doğru şekilde desteklememek, makinenin devrilmesine, materyalin ve ekipmanın düşmesine ve ciddi yaralanmalara yol açabilir. Kesme işlemi sırasında diğerlerini çalışma alanından uzak tutun.

Bu RIDGID® ürünü ile ilgili sorularınız için:

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

Açıklama

RIDGID® STRUTSLAYR™ Gergi Makaslama Başlığı, Teknik Özelliklere göre gergi kanalında 12ga'ya (2,5 mm) kadar yumuşak çeliği kesmek için tasarlanmıştır. Gergi Makaslama Başlığı, RIDGID® Standard 32kN Pres Makineleri için değiştirilebilir bir ataşmandır. Kesimler pres makinesinin tek bir döngüsünde yapılır. Kesimler çapaksızdır (uygun paftalarla), karedir ve 5 saniyenin altında tamamlanır. Gergi makaslama başlığı içinde kurulu gergiye kesmek için tasarlanmamıştır.

Teknik Özellikler

Kesme Kapasitesi 12ga'ya kadar 15/8" x 15/8" (41mm x 41mm x 2,5mm) veya 15/8" x 13/16" (41mm x 21mm x 2,5mm) MFMA-4 Standardına göre gergi kanalı. **Paslanmaz Çelik gergi ile kullanılmak için tasarlanmamıştır.**

Başlık Ağırlığı 12 lbs (5,4 kg) (paftalar dahil fakat pres makinesi dahil değil)

Pres Makinesi

Uyumluluğu.....RIDGID® Standart Seri 32kN Pres Makineleri (RP340 ve RP330 gibi). **RIDGID 320-E ve CT-400 Pres Makineleri ile kullanım için tasarlanmamıştır**

Kesim

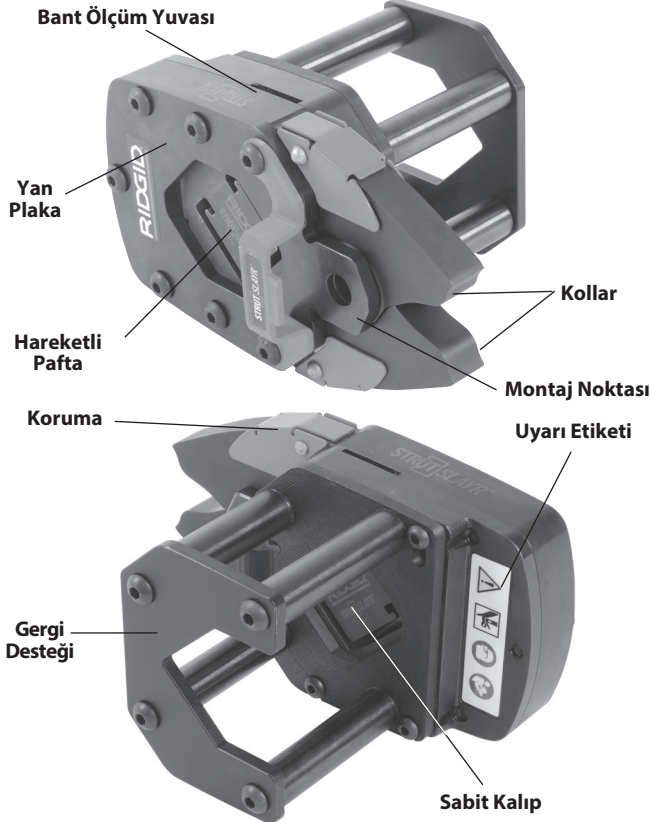
Karelik+/- 2° (Gergi, gergi desteğinin ötesine uzatılmalıdır)

Kesme Paftaları1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm) Özel Pafta (Cat. No. 64033)

1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm) Özel Pafta (Cat. No. 64038)

1⁵/₈" x 1³/₁₆" (41mm x 21mm) ve 1⁵/₈" x 1⁵/₈" (41mm x 41mm) Kombine Pafta (Cat. No. 64043)

Tam sıralama için RIDGID.com'a bakın.

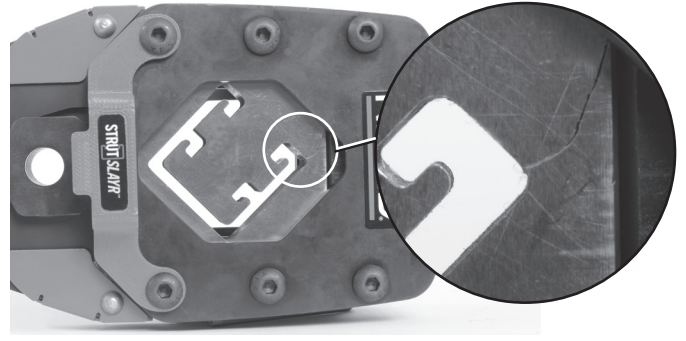


Şekil 1 – STRUTSLAYR Makas Başlığı

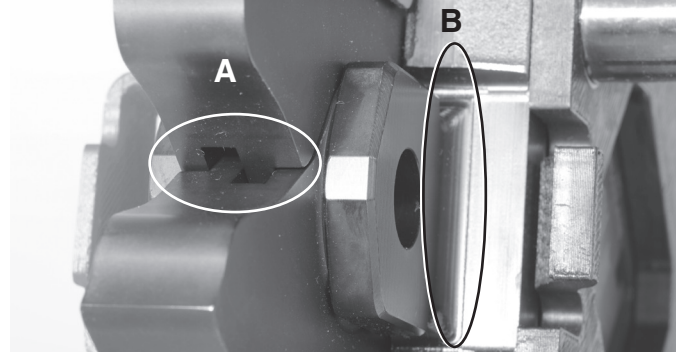
İnceleme/Bakım

Her kullanımdan önce, emniyetli kullanımı etkileyebilecek sorunlar için gergi makası başlığını kontrol edin.

1. Gergi makaslama başlığını pres makinesinden çıkartın.
 2. Kulp ve kumanda birimleri de dahil olmak üzere, alet ve başlık üzerindeki yağ, gres yağı ve tozu temizleyin. Bu, muayene ve makinenin elinizden kaymasını önlemede yardımcı olur.
 3. Başlığı şunlar için kontrol edin:
 - Düzgün kurulum ve tamlık (Bkz. Şekil 1).
 - Kırılmış, çatlamış, bükülmüş, kayıp, gevşek veya sıkışmış parçalar veya başlık ve paftalardaki diğer hasarlar.
 - Paftaların çentiklenmesi veya çatlaması (Bkz. Şekil 2A).
 - Montaj noktaları veya mafsallı alanlarında hasar (Bkz. Şekil 2B).
 - Uyarı Çıkartmasının varlığı ve okunabilirliği (Şekil 1'de görüldüğü üzere).
 - Güvenli ve normal çalışmayı etkileyebilecek başka her türlü durum.
- Herhangi bir sorun bulunduğu takdirde düzeltilene kadar Gergi Makaslama Başlığını kullanmayın.



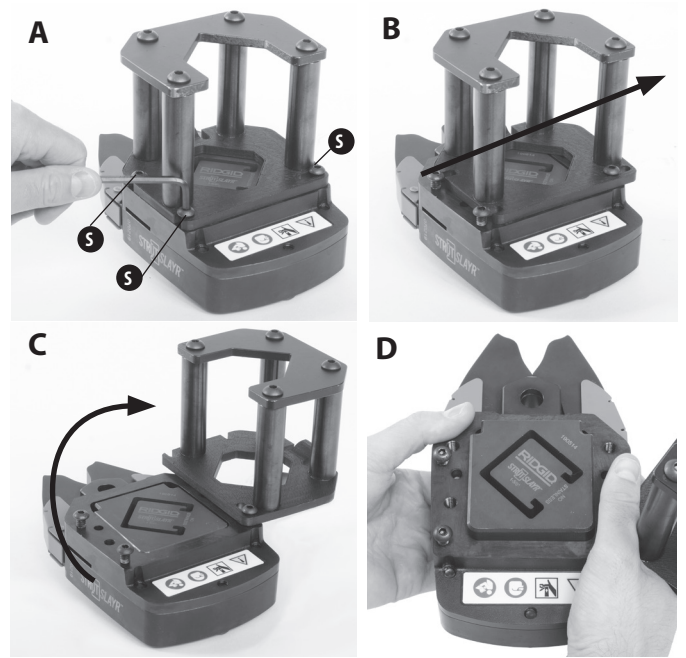
Şekil 2A – Pafta Çatlamasının Örneği



Şekil 2B – Kollar (A) veya Montaj Noktasında (B) hasar olup olmadığı için incelenecek alanlar

Paftaları Çıkartmak/Değiştirmek

1. Gergi makaslama başlığını pres makinesinden çıkartın.
2. 5/32" altıgen anahtar kullanarak gergi destek vidalarını ("S") iki tur gevşetin. (Şekil 3A). İki vidadan ayırmak için gergi desteğini kaydırın (Figure 3B). Paftalara erişebilmek Gergi Desteğini döndürün (Şekil 3C). Eğer gergi paftalara sıkışmış ise, gergi desteği çıkartılmak zorunda kalabilir.



Şekil 3 – Paftaları Değiştirmek (A, B, C, D)

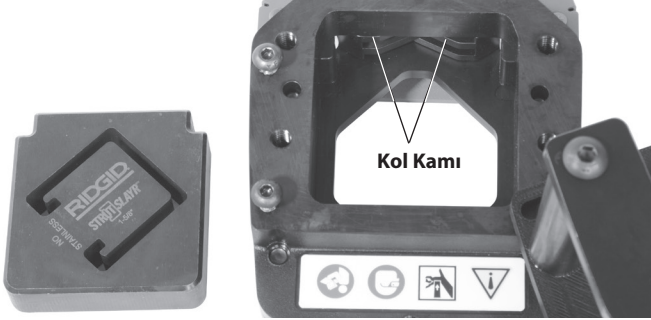
3. Çıkartmak için, paftaları başlığın öbür tarafına itin (Figure 3D). Gerekirse paftaları dışarı çıkarmak için yumuşak uçlu bir çekiç veya bir ahşap blok kullanın. Paftalara vurmayın, alete hasar verebilir.

4. Yağlama kısmında açıklandığı şekilde paftaları ve başlığı yağlayın.
5. Adımları tersine çevirerek yeniden monte edin. Hareketli paftanın takılabilmesi için kolların ortalandığından emin olun. Gerginin takılabilmesi için pafta makaslama profillerinin hizalandığını doğrulayın.
6. Üç Gergi Desteği vidalarını sabitlenen kadar sıkın.

Yağlama

Pafta kurulumundan önce her zaman gergi makasını yağlayın. Eğer gergi makası paftaları tamamen geri çekilmiyorsa, başlığı çatlak veya kırık parçalar için yakından inceleyin. Eğer sorun bulunamıyorsa, büyük ihtimalle paftalar temizlenmeli ve yağlanmalıdır.

1. Paftaları çıkartın.
2. Paftaları ve pafta girintilerini yumuşak, temiz bir bez ile temizleyin. Tüm gres ve artıkları ve temizleyin.
3. Hareketli paftanın her tarafına ince bir katman halinde genel amaçlı gres sürün. Kol kamlarına bol miktarda gres sürün. (Şekil 4)



Şekil 4 – Gergi Makaslama Başlığını Yağlamak

4. Paftaları yeniden takın ve başlıktaki fazlalık gresi silin.

Hazırlık/Kullanım

1. Gergi makaslama başlığı bir tezgah üstü ünitesi olarak veya yerde kullanılabilir. Ek olarak, gergi makaslama başlığı bir çok RIDGID zincir mengenesinde kullanılabilir*. Bir zincir mengenesi montaj konfigürasyonu için Şekil 5'e bakın. Kullanım fark etmeksizin, gergi makaslama başlığının sabit ve stabil olduğundan emin olun.

* RIDGID BC610 ve BC810 Zincir Mengenerleri gerginin başlığa beslenmesine mani olur ve kullanılmaz.



Şekil 5 – Zincir Mengenesine Monte Edilmiş Gergi Makaslama Başlığı

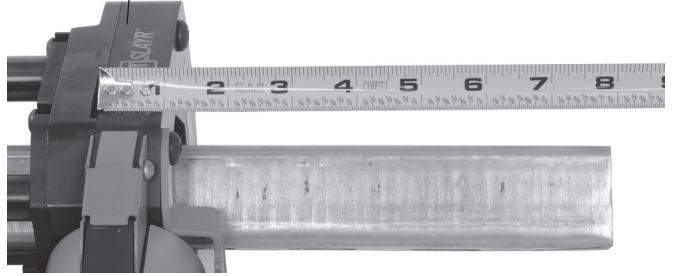
2. Pres makinesi operatörü kılavuzuna göre pres makinesini gergi makaslama başlığına takın.

Gergi Makaslama Başlığı Eklentisi ile Gergi Kesme

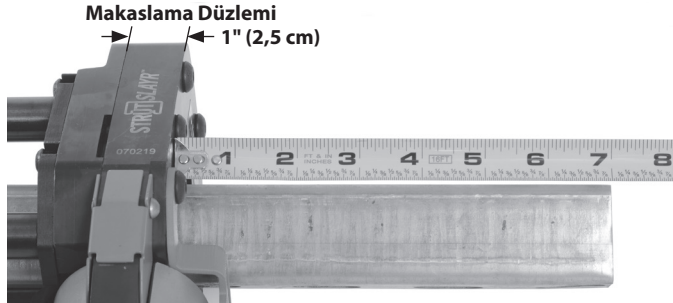
1. Gerginin spesifikasyona göre kesilebileceğini doğrulayın. Gerginin uçlarını inceleyin – eğer deforme olmuş ise paftalara sığmayabilir.
2. Gergiye paftalardan içeri sokun. Materyal veya ekipmanın devrilmemesi veya düşmemesi için gergiye düzgün şekilde destekleyin, makaslamadan önce ve sonra.
3. Kesilecek gergi uzunluğunu ölçün. İki yöntem vardır:
 - a. Bant Ölçüm Yuvasını kullanın (makaslama düzleminde bulunur) (Figure 6A).

- b. Yan plakaya 1" (25 mm) ekleyin – gergi ucu ölçümü (Şekil 6B). Kanal yuvaları genellikle her 2" (5 cm) tekrarlanır. Eğer bu geçerli ise, gergi desteği plakası kesimlerin yuva ile hizalanması için kullanılabilir – Bkz. Şekil 7.

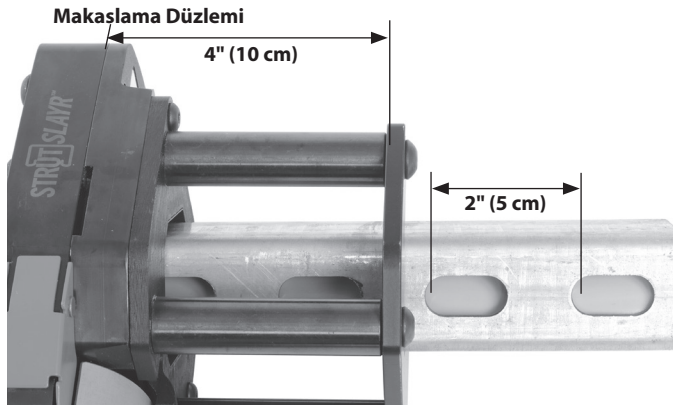
Makaslama Düzlemi



Şekil 6A – Gergi Uzunluğunu Ölçmek



Şekil 6B – Gergi Uzunluğunu Ölçmek



Şekil 7 – Kanal Yuvaları ile Kesimi Hizalamak

Düzgün çalışma için gergi, gergi desteğinin ötesine geçmelidir. Eğer gergi, gergi desteğini kavramıyorsa, kesim açısı +/- 5° veya daha fazla olabilir.

4. Gergiye, eller makas başlığı ve materyal üzerinde olmadan makaslamak için, pres makinesi sivicine basın. Pres makinesi talimatlarına göre çalıştırın. (Şekil 8).
5. Pres makineleri arasında farklar çalışma için ufak farklılıklarla sonuçlanır.
 - RIDGID RP 340 ve RP 330 pres makineleri, gergi makaslandıktan sonra geri çekilemeyebilir. Eğer bu durum söz konusu ilse, Alet Basıncı Salma Düğmesine basın (pres makinesi operatör kılavuzuna bakınız). Alternatif olarak, pres makinesi pistonunu geri çekmek için pres makinesi sivici bir kez daha çevrilebilir.
 - Bazı pres makineleri tam bir döngü tamamlayacak ve başka bir eylem gerekmeden geri çekilecektir.
 - 320-E ve CT-400 Pres Makineleri gergi makası ile birlikte KULLANILAMAZ.



Şekil 8 – Kullanımdaki Makas

- Gergiyi çıkartın. Gergi makaslandığında uçları keskin olabilir, dikkatli tutun.
- Eğer gergi kesilmemişse, pres makinesini gergi makaslama başlığından çıkartın ve materyal ve ekipmanı inceleyin.
 - Eğer spesifikasyon dışı materyal kullanılmışsa (paslanmaz çelik gergi, vs.), materyalin çıkartılabilmesi için gergi makası paftaları çıkartılmak zorunda kalınabilir.
 - Çatlamış veya kırık parçalar için gergi makaslama başlığını herhangi hasar için yakından inceleyin. *Muayene/Bakım kısmına bakın.*

Materyali kesemiyorsa gergi makaslama başlığını kullanmaya devam etmeyin.

KK STRUTSLAYR™ қиғаштірек кескіш басының нұсқаулары

⚠ ЕСКЕРТУ



Пайдалану алдында осы нұсқауларды, Пресс құралының пайдаланушы нұсқаулығын және пайдаланылатын барлық жабдық пен материалдың ескертулері мен нұсқауларын оқып шығыңыз және түсініп алыңыз. Барлық ескертулер мен нұсқауларды орындамау мүлік зақымына немесе ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

ОСЫ НҰСҚАУЛАРДЫ САҚТАП ҚОЙҢЫЗ!

- 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.
- Пресс құралының айналымы кезінде саусақтарыңыз бен қолыңызды кескіш басқа жақындатпаңыз. Кескіш басқа немесе кескіш бас, пресс құралы, қиғаштірек және айналадағы нәрселер арасына қысылып қалған жағдайда саусағыңыз не қолыңыз езілуі, сынуы не кесілуі мүмкін.

- Кескіш баспен тек тиісті Пресс құралдарын пайдаланыңыз (*Техникалық сипаттарды қараңыз*). Кескіш баспен басқа құралдарды пайдалану кескіш бастың зақымдалуына немесе ауыр дене жарақатына әкелуі мүмкін.
- Зақымдалған кескіш басты мүлдем жөндемеңіз не өзгертпеңіз. Пісірілген, жерге тұйықталған, бұрғылап тесілген немесе кез келген әдіспен өзгертілген кескіш бас пайдалану барысында сынуы мүмкін. Кескіш матрицалардан басқа жеке құрамдастарды мүлдем ауыстырмаңыз. Жарақат қаупін азайту үшін зақымдалған кескіш басты тастаңыз.
- Кескіш басты тек бас/матрицалар арналған материалды кесу үшін пайдаланыңыз. Орынсыз материалды кескен кезде кескіш бас зақымдалуы немесе ауыр дене жарақаты орын алуы мүмкін.
- Пайдалану кезінде қиғаштіректі және кескішті/пресс құралын тиісті түрде тіреңіз. Материал мен жабдықты тиісті түрде тіремеу материал мен жабдықтың аударылуына, құлауына және ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін. Кескен кезде бөгде адамдарды жұмыс аумағынан шығарыңыз.

Егер осы RIDGID® өніміне қатысты қандай да сұрағыңыз болса:

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

Сипаттама

RIDGID® STRUTSLAYR™ қиғаштірек кескіш басы Техникалық сипаттарға сай 12ga (2,5 мм) дейінгі жұмсақ болат қиғаштірегін кесуге арналған. Кескіш бас — кейбір RIDGID® стандартты 32kN пресс құралдарымен өзара алмастырылатын саптама. Кесіктер қылаусыз (арнайы матрицалармен), бірқалыпты және 5 секундтан аз уақытта аяқталады. Кескіш бас орнатылған қиғаштіректі кесуге арналмаған.

Техникалық сипаттар

Кесу қуаттылығы Ең көп 12ga 1⁵/₈ дюйм x 1⁵/₈ дюйм (41 мм x 41 мм x 2,5 мм) немесе 1⁵/₈ дюйм x 1³/₁₆ дюйм (41 мм x 21 мм x 2,5 мм) қиғаштіректі MFMA-4 стандартына сай. **Тот баспайтын болат қиғаштірегіне пайдаланылмайды.**

Бас салмағы 12 фунт (5,4 кг) (соның ішінде матрицалар, пресс құралын қоспағанда)

Пресс құралы

Үйлесімділігі RIDGID® стандартты сериясы 32kN пресс құралдары (соның ішінде RP340 және RP330). **RIDGID 320-E және CT-400 пресс құралдарымен пайдаланылмайды.**

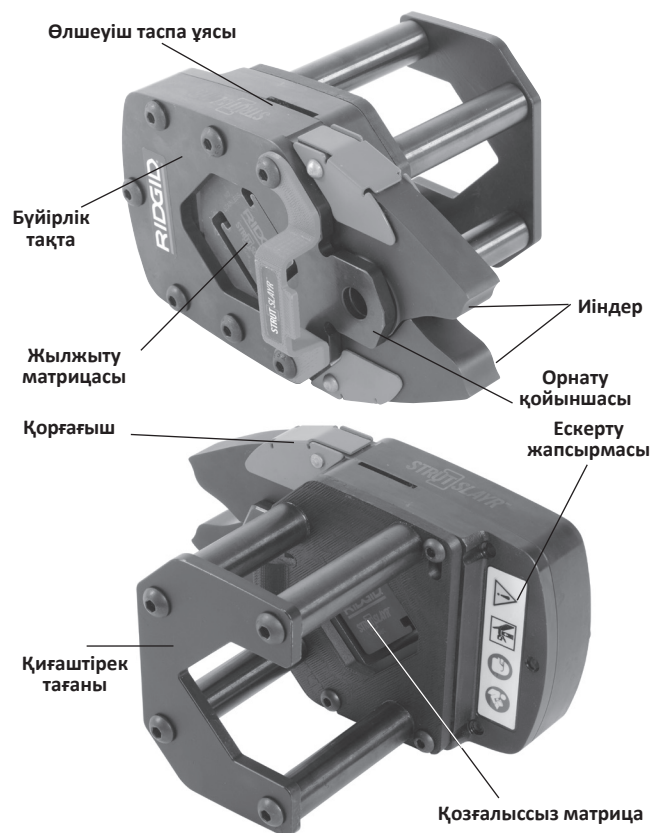
Кесу

бұрышы +/- 2° (Қиғаштірек қиғаштірек тағанынан әрі созылуы тиіс)

Кескіш

матрицалар 1⁵/₈ дюйм x 1³/₁₆ дюйм (41 мм x 21 мм) Арнайы матрица (Кат. № 64033)
1⁵/₈ дюйм x 1⁵/₈ дюйм (41 мм x 41 мм) Арнайы матрица (Кат. № 64038)
1⁵/₈ дюйм x 1³/₁₆ дюйм (41 мм x 21 мм) және 1⁵/₈ дюйм x 1⁵/₈ дюйм (41 мм x 41 мм) Құрамдас матрица (Кат. № 64043)

Толық тізімін RIDGID.com веб-торабында қараңыз.

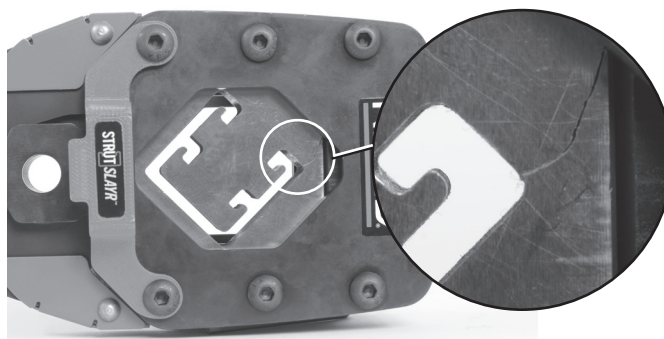


1-сурет – STRUTSLAYR кескіш басы

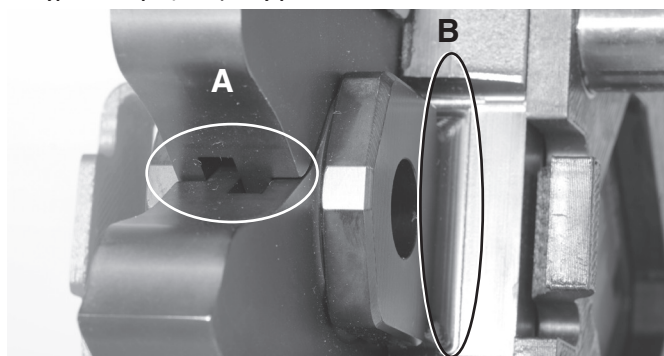
Тексеру/техникалық қызмет көрсету

Әрбір пайдалану алдында кескіш баста қауіпсіз пайдалануға әсер етуі мүмкін ақаулықтардың бар-жоғын тексеріңіз.

1. Кескіш басты пресс құралын алып тастаңыз.
 2. Тұтқаларын және басқару тетіктерін қоса құралдан және бастан кез келген майды немесе кірді кетіріңіз. Бұл тексеруге және құрылғының қысқыштан сырғанап кетуінің алдын алуға көмектеседі.
 3. Баста мыналарды тексеріңіз:
 - Тиісті түрде құрылғаны және толықтығы (1-суретті қараңыз).
 - Бөліктерінің бұзылуы, сынуы, бүгілуі, жетіспеуі, босауы немесе жабысып қалуы немесе бас пен матрицалардың басқа зақымы.
 - Матрицалардың қабыршақтануы немесе сынуы (2А-суретті қараңыз).
 - Орнату қойыншаларының немесе иін тоспасы аумағының зақымы (2В-суретті қараңыз).
 - Ескерту жапсырмасының бар-жоғы және оқылуы (1-суретте көрсетілгендей).
 - Қауіпсіз және қалыпты жұмыс істеуіне жол бермеуі мүмкін басқа жағдай.
- Егер ақаулықтар анықталса, олар жойылмайынша кескіш басты пайдаланбаңыз.



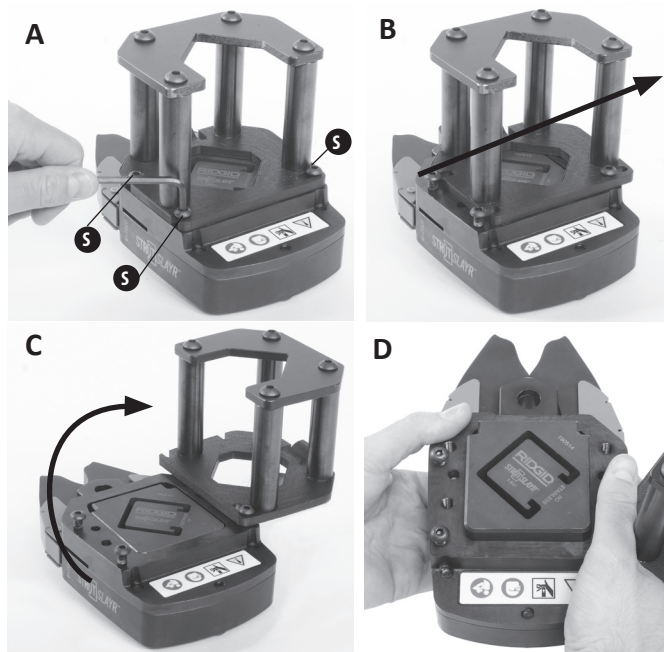
2А-сурет – Матрицаның сыну үлгісі



2В-сурет – Иіндер (А) немесе Орнату қойыншасы (В) зақымдалатын аумақтар

Матрицаларды алып тастау/ауыстыру

1. Кескіш басты пресс құралын алып тастаңыз.
2. $\frac{5}{32}$ дюймдік алты қырлы кілтпен қиғаштірек бұрандаларын ("S") екі айналдырып босатыңыз. (3А-сурет). Екі бұрандадан босату үшін қиғаштірек тағанын сырғытыңыз (3В-сурет). Матрицаларға қатынасты қамтамасыз ету үшін тағанды айналдырыңыз (3С-сурет). Егер қиғаштірек матрицаларда тұрып қалса, тағанды шешу қажет болуы мүмкін.



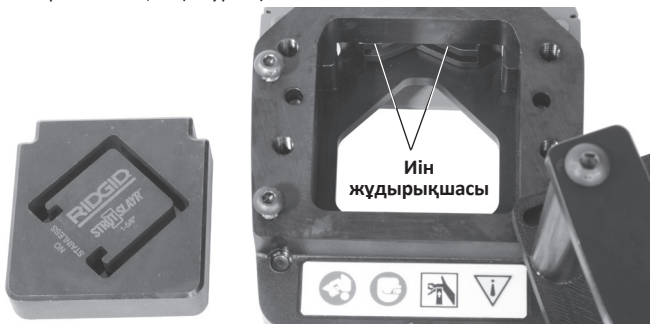
3-сурет – Матрицаларды ауыстыру (А, В, С, D)

3. Шешу үшін матрицаларды бастың қарсы жағынан басыңыз (3D-сурет). Егер қажет болса, матрицаларды түртіп шығару үшін жұмсақ бетті балғаны немесе тақтайшаны пайдаланыңыз. Матрицаларды соқпаңыз, бұл құралды зақымдауы мүмкін.
4. Матрицалар мен басты *Майлау бөлімінде* сипатталғандай майлаңыз.
5. Қадамдарды қайталап, қайта құрыңыз. Жылжыту матрицасының енуі үшін иіндер ортасы бойынша тұралануы керек. Қиғаштіректің енуі үшін кескіш профильдерінің бір деңгейде екенін растаңыз.
6. Қиғаштіректің үш бұрандасын барынша қатайтыңыз.

Майлау

Матрицаны орнату алдында қиғаштірек кескішін үнемі майлаңыз. Егер кескіш матрицалары толық ішке тартылмаса, баста сынған не бұзылған бөліктердің бар-жоғын тексеріңіз. Егер ақаулықтар анықталмаса, матрицаларды тазалау және майлау қажет болуы мүмкін.

1. Матрицаларды алып тастаңыз.
2. Матрицаларды және матрица ойықшасын жұмсақ, таза шүберекпен тазалаңыз. Барлық май мен қоқысты кетіріңіз.
3. Жылжыту матрицасының жан-жағына жалпы мақсаттағы жақпамайды жұқалап жағыңыз. Жақпамайды иін жұдырықшаларына еркін жағыңыз. (4-сурет)



4-сурет – Кескіш басты майлау

4. Матрицаларды қайта орнатыңыз және бастан артық жақпамайды сүртіп шығыңыз.

Орнату/пайдалану

1. Кескіш басты үстел құрылғысы ретінде немесе жерде пайдалануға болады. Сонымен қатар, кескіш басты көптеген RIDGID шынжырлы іскенжелеріне* орнатуға болады. 5-суретті қараңыз шынжырлы іскенжені орнату үлгісі бойынша. Пайдалану түріне қарамастан, кескіш бастың бекітіліп, орнықты екенін тексеріңіз.

* RIDGID BC610 және BC810 шынжырлы іскенжелері басқа енгізілетін қиғаштірекке кедергі келтіреді және оларды пайдалану мүмкін емес.



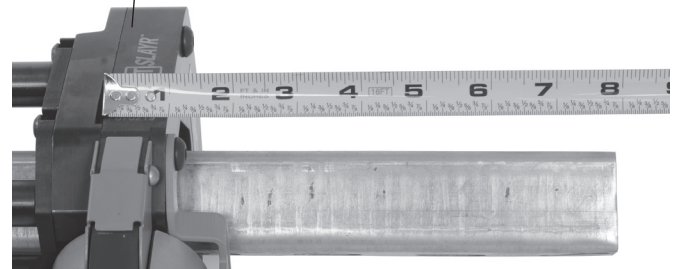
5-сурет – Шынжырлы іскенжеге орнатылған кескіш бас

2. Пресс құралын пайдаланушы нұсқаулығына сай кескіш басқа орнатыңыз.

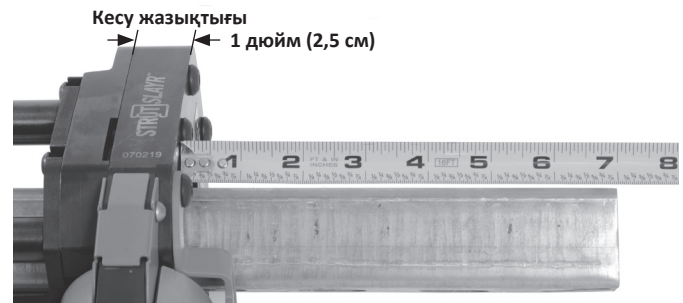
Қиғаштіректі кескіш бас саптамасымен кесу

1. Қиғаштіректі техникалық сипаттарға сай кесуге болатынын растаңыз. Қиғаштірек шеттерін тексеріңіз — пішіні өзгерген кезде олар матрицаларға кигізілмеуі мүмкін.
2. Қиғаштіректі матрицалар бойымен өткізіңіз. Материал мен жабдықтың аударылмауы және құлап қалмауы үшін, кесу алдында және одан кейін қиғаштіректі тиісті түрде тіреңіз.
3. Кесілетін қиғаштірек ұзындығын өлшеңіз. Екі әдісі бар:
 - а. Өлшеуіш таспа ұясын (кесу жазықтығында орналасқан) пайдалану (6A-сурет).
 - ә. Бүйірлік тақтаға 1 дюйм (25 мм) қосу — қиғаштірек шеті өлшемі (6B-сурет).
 Желі ұялары әдетте 2 дюйм (5 см) сайын қайталанады. Бұл жағдайда кесіктерді ұяға тұралау үшін қиғаштірек тақтасын пайдалануға болады — 7-суретті қараңыз.

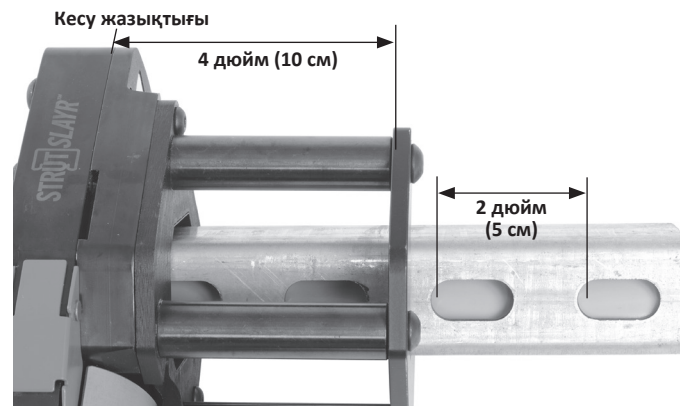
Кесу жазықтығы



6A-сурет – Қиғаштірек ұзындығын өлшеу



6B-сурет – Қиғаштірек ұзындығын өлшеу



7-сурет – Кесікті желі ұяларымен тұралау

Негізінде қиғаштірек тағаннан әрмен созылуы керек. Егер қиғаштірек тағанды тіркемесе, кесу бұрышы +/- 5° немесе одан жоғары болуы мүмкін.

4. Қиғаштіректі кесу үшін, кескіш басты және материалды ұстамай пресс құралы қосқышын басыңыз. Пресс құралы нұсқауларына сай пайдаланыңыз. (8-сурет).
5. Пресс құралдарының әр түрінде аздаған пайдалану айырмашылықтары болады.

- RIDGID RP 340 және RP 330 пресс құралдары қиғаштірек кесілгеннен кейін ішке тартылмауы мүмкін. Бұл жағдайда Құрал қысымын түсіру түймесін басыңыз (*пресс құралының пайдаланушы нұсқаулығын қараңыз*). Немесе пресс құралы итергішін ішке тарту үшін пресс құралы қосқышын екінші рет айналдыруға болады.
- Кейбір пресс құралдары толық айналымды аяқтайды және ешбір басқа әрекетсіз ішке тартылады.
- 320-E және СТ-400 пресс құралдарын қиғаштірек кескішімен пайдалану мүмкін ЕМЕС.



8-сурет – Пайдаланылып жатқан кескіш

6. Қиғаштіректі алып тастаңыз. Қиғаштірек кесілген кезде шеттері үшкір болуы мүмкін — күтіп қолданыңыз.
7. Егер қиғаштірек кесілмесе, пресс құралын кескіш бастан алыңыз және материал мен жабдықты тексеріңіз.
 - Егер жарамсыз материал пайдаланылған болса (топ баспайтын болат қиғаштірегі, т.б.), материалдың алынуы үшін кескіш матрицаларын шығару қажет болуы мүмкін.
 - Кескіш баста сынған не бұзылған бөліктер секілді зақымның бар-жоғын мұқият тексеріңіз. *Тексеру/Техникалық қызмет көрсету бөлімін қараңыз.*

Материалды кеспеген жағдайда кескіш бас пайдалануын тоқтатыңыз.