

RP 210-B

RIDGID®

EN	p. 1
DE	p. 4
FR	p. 7
NL	p. 10
IT	p. 13
ES	p. 16
PT	p. 19
SV	p. 22
DA	p. 25
NO	p. 28
FI	p. 31
HR	p. 34
PL	p. 37
RO	p. 40
CZ	p. 43
HU	p. 46
EL	p. 49
RU	p. 52
SR	p. 55
SK	p. 58
SL	p. 61
TR	p. 64
Figures	p. 67



RIDGE TOOL COMPANY

EN

RP 210-B

Operating Instructions

Original instructions



WARNING! Read these instructions and the accompanying safety booklet carefully before using this equipment. If you are uncertain about any aspect of using this tool, contact your **RIDGID** distributor for more information.

Failure to understand and follow all instructions may result in electric shock, fire, and/or serious personal injury.

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

The RP 210-B is designed for use with special RIDGID Press Fit jaws for the RP 210-B only.

The tools are designed to make Press Fit connections on couplings using jaws meeting the specifications of the fitting manufacturer. Follow fitting manufacturer's recommendations on proper crimping procedures.

The use of these tools for any other application not specifically approved by RIDGID may damage the tool, jaws or fitting and/or cause personal injury.

Keep these instructions together with the tool.
The CE declaration of conformity (890-011-320) will accompany this manual as a separate booklet when required.

SPECIFICATIONS:

Model:	RP 210-B
Length w/out jaws:	290 mm
Width:	63.5 mm
Height:	250 mm
Weight (including battery):	2.64 kg

TECHNICAL DATA:

Tool Rated power:	270W
Crimping force:	24kN
Capacity:	12 – 35 mm
Operating temperature range:	-10°C to +50°C
Storage temperature range:	0°C to +40°C
Battery	
Type:	18V Li-ion Battery
Capacity:	1.1Ah
Charging time:	approx. 45 min
Typical standard crimp cycles from fully charged battery:	115 (tested with a 15 mm jaw)

FIG. 1

- 1 ON/OFF switch
- 2 LED display green, red and yellow
- 3 Trigger switch – starts automatic pressing cycle
- 4 Tool identification plate with serial number
- 5 Press jaw holder with 270° rotation
- 6 Press rolls
- 7 Lock pin
- 8 Press jaw
- 9 Plastic housing
- 10 Battery 18V/1.1Ah

BATTERY

Battery technology

The Pressing Tool is powered by Li-ion battery technology.

Battery type

Only RIDGID Li-ion batteries 18V may be used.

Charging the battery

The battery may only be charged using a genuine re-charger from RIDGID.

Safety tips for Li-ion batteries

Please note the following safety tips for using Li-ion batteries:

1. Do not crush!
2. Do not heat up or incinerate!
3. Do not short circuit!
4. Do not immerse in liquids!
5. Do not charge when ambient temperature is below 5°C!
6. Only charge using a genuine recharger from RIDGID!

Disposal of Li-ion batteries

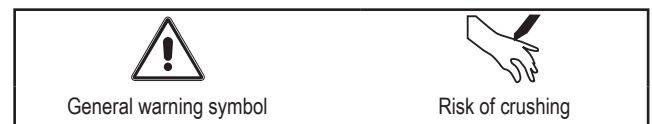
Batteries must be disposed of in the same way as the Pressing Tool

BEFORE USING YOUR RIDGID PRESS FIT TOOL:

- Check for any transport damage. Any damage should be reported immediately to the forwarders.
- Check that all parts are included with the Press Fit tool.
- Check that the correct type of 18V Li-Ion battery is used.
- Do not use any other type or make of battery with the Press Fit tool.

All people involved in the working process must keep hands and fingers away from the jaws! Remove battery from tool when not in use, before service or during setup or accessory change. Avoid unintentional starting. Keep people away from working area.

EXPLANATION OF PICTOGRAMS



**! Do not operate the tool without a pressing jaw.
The tool may be damaged.**

OPERATING THE RP 210-B PRESS FIT TOOLS:

Fitting of the jaws (see Fig.1)

- Pull out the lock pin (Fig.1, ref. 7).
- Insert the correct jaw (Fig. 1, ref. 8) (size and specification of the fitting) into the jaw-mounting opening.

Note: - Use only RP 210-B RIDGID jaws with the RP 210-B

- Insert the lock pin into the hole situated in the jaw side plate, and firmly close the lock pin by pushing it back into the original position (Fig.2).

Performing the Press Fit action

- Check that the correct jaws have been fitted for the joint that is going to be pressed.
- Check that a charged battery is correctly inserted into the tool and place the jaws over the fitting.
- Press the ON switch (Fig.1, ref. 1). Check the LED indicator: the green LED must light.
- Press the start trigger (Fig.1, ref. 3) to initiate the automatic press cycle.



Important: Keep fingers and hands away from jaws during pressing cycle!

- Wait until the complete pressing cycle has been completed.
- The tool features an automatic pressing facility. This ensures a full pressing cycle at all times. For safety reasons, the automatic pressing facility only engages after the electronic control has completed system checks.

Rotation of the jaw holder

- The jaw holder can be rotated 270° (Fig.1, ref. 5).

TROUBLESHOOTING



LED	Status	Description
Green	Glows	Tool ON
	Blinks	Battery too low. Recharge Battery.
Red	Glows	Out of temperature range
	Blinks	Jaws mounting pin not fully engaged. Insert pin.
	Blinks	Service indicator after 30,000 cycles. Note: Tool will lock after 32,000 cycles.

- If there is a power supply interruption during pressing procedure, the machine stops and the pistons will be brought into the original position after a few seconds.

Note:- for 210-B press yellow release button on side of tool.

- Whenever a pressing cycle is not fully completed the complete procedure must be repeated.
- It is strongly recommended to never attempt to repeat a pressing cycle that has been interrupted. This may lead to damage to the joint and possible leakage. The joint should be cut out and replaced by a new one.
- The use of jaws not specifically designed for pressing the fittings being used may lead to damage and incorrectly compressed fittings. Contact your RIDGID Press Fit Service Centre for any malfunction not covered in this instruction manual.

MAINTENANCE

Always remove the battery before performing any maintenance.

Daily

- Clean the Press Fit tool with a soft cloth. Do not use detergents to clean the crimping tool. Check the condition of the tool and ensure that the press rolls (Fig.1, ref. 6) are free of metallic particles. Use lubricating and corrosion prevention spray if they appear dry.

Every 32,000 pressings (or every 3 years)

- The Press Fit tool must be sent for inspection and maintenance to the nearest authorized RIDGID Press Fit repair centre. After 30,000 cycles a warning signal will indicate that the tool should be serviced (see troubleshooting).
- The Pressing Tool is locked by the electronic monitoring system (yellow LED blinks) after 32,000 pressing operations. It must then be sent to an authorised servicing agent for servicing (see www.ridgid.eu for addresses).
- The repair centre will fully overhaul the tool and inspect that it is operating correctly.
- Any unauthorized modifications and/or repairs will invalidate the warranty.

Any repairs or Service to the RIDGID Press Fit tool must only be made by an approved RIDGID Press Fit Service Centre.

STORAGE

- Before storing the tool for long periods clean the tool thoroughly and wipe clean.
- Keep the tool away from moisture and heat, and do not expose the tool to extreme temperatures.
- Keep away from children.
- The RIDGID Press Fit tool is made of numerous metal and plastic parts. Ensure that the tool is correctly disposed of in accordance with local regulations.

WARNING!



Keep fingers and hands away from jaws during pressing cycle! Fingers or hands can be crushed, fractured or amputated if they become caught between the jaws. Always verify that the jaw is correctly fitted in the press tool and that the locking pin is firmly closed.

IMPORTANT:

This jaw set is designed to make Press Fit connections for the specific system and size noted on the jaw set and packaging.

Follow fitting manufacturer's recommendations on proper installation. The use of incorrect jaw sets for a system or size will result in an improper seal that could result in extensive property damage.

JAW INSPECTION AND MAINTENANCE

1. Inspect the jaws inside diameter daily. If rusty, dirty or if there is evidence of fitting material building up on the jaw, clean with fine grade metal polishing pads (or equivalent), steel wool or a steel bristle wire brush.

Emery cloth, sandpaper or other similar abrasive materials should not be used since they may damage critical crimp jaw dimensions.

2. Jaws and side plates should be visually inspected daily for obvious cracks or other signs of wear or damage. If cracks are visible in any parts, they should be discarded and replaced.

Always discard the entire assembly. Never replace individual components.

A jaw component that has been welded, ground, drilled or modified in any manner can shatter during crimping, resulting in sharp flying objects, severe injury or death.

3. Pivot pins on jaws should be cleaned and lubricated at least once a year with general purpose type grease. A light coating on the pins and bores is sufficient.
4. Check return springs in jaws with each use. Jaws should open and close freely with only moderate finger effort required.

We recommend that the jaws be inspected by an approved RIDGID service station to verify the critical dimensions on an annual basis.

Manufacturer and Authorised representative**Manufacturer:**

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

Authorized representative:

RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgium

(DE)

RP 210-B

Bedienungsanleitung

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung



WARNUNG! Lesen Sie diese Anweisungen und die begleitende Sicherheitsbroschüre sorgfältig, bevor Sie dieses Gerät benutzen. Bei Unklarheiten wenden Sie sich bitte an Ihre RIDGID Vertriebsstelle, die Sie näher informiert.

Unkenntnis und Nichtbefolgung der Anweisungen können zu elektrischen Schlägen, Feuer und/oder schweren Verletzungen führen.

BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG AUF!

Das Werkzeug RP 210-B ist für die Verwendung der speziellen RIDGID Pressbacken ausschließlich für RP 210-B vorgesehen. Die Werkzeuge sind für die Herstellung von Pressverbindungen an Anschlüssen mit Backen vorgesehen, die den Spezifikationen des Fittings-Herstellers entsprechen. Verfahren Sie nach den Empfehlungen des Herstellers für sachgemäße Pressverfahren. Die Benutzung dieser Werkzeuge für Zwecke, die nicht ausdrücklich von RIDGID genehmigt wurde, kann zu Schäden an Werkzeug, Backen oder Fittings und/oder zu Verletzungen führen.

Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung zusammen mit dem Werkzeug auf. Die CE-Konformitätserklärung (890-011-320) kann diesem Handbuch auf Wunsch als separates Heft beigelegt werden.

TECHNISCHE ANGABEN:

Modell:RP 210-B
 Länge ohne Backen: 290 mm
 Breite: 63,5 mm
 Höhe: 250 mm
 Gewicht (einschließlich Akku):2,64 kg

TECHNISCHE DATEN:

Nennleistung des Werkzeugs: 270 W
 Presskraft:24 kN
 Kapazität: 12 – 35 mm
 Betriebstemperaturbereich: -10°C bis +50°C
 Lagertemperaturbereich:0°C bis +40°C
Akku
 Typ: 18V Li-Ion Akku
 Kapazität: 1,1 Ah
 Ladedauer:ca. 45 Min.
 Typische Standardpressvorgänge
 mit voll geladenem Akku: .. 115 (mit einer 15mm Backe getestet)

ABB. 1 (FIG. 1)

- 1 EIN/AUS-Schalter
- 2 LED-Anzeige grün, rot und gelb
- 3 Auslöser - leitet den automatischen Pressvorgang ein
- 4 Typenschild mit Seriennummer
- 5 Pressbackenkopf (um 270° drehbar)
- 6 Presswalzen
- 7 Sicherungsbolzen
- 8 Pressbacke
- 9 Kunststoffgehäuse
- 10 Akku 18V/1,1Ah

AKKU

Akkutechnologie

Das Presswerkzeug wird mit Li-Ionen-Akkutechnologie betrieben.

Akkutyp

Es dürfen ausschließlich RIDGID Li-Ionen-Akkus 18 V verwendet werden.

Aufladen des Akkus

Der Akku darf nur mit einem Originalladegerät von RIDGID aufgeladen werden.

Sicherheitshinweise für Li-Ionen-Akkus

Bitte beachten Sie die folgenden Sicherheitshinweise bei der Verwendung von Li-Ionen-Akkus:

1. Nicht zerdrücken!
2. Nicht erwärmen oder verbrennen!
3. Nicht kurzschließen!
4. Nicht in Flüssigkeiten eintauchen!
5. Nicht laden bei Umgebungstemperaturen unter 5 °C!
6. Nur mit einem Originalladegerät von RIDGID aufladen!

Entsorgung von Li-Ionen-Akkus

Akkus müssen auf die gleiche Weise wie das Presswerkzeug entsorgt werden.

BEVOR SIE DAS RIDGID PRESSWERKZEUG EINSETZEN:

- Überprüfen Sie das Werkzeug auf Transportschäden. Jeder Transportschaden ist dem Spediteur umgehend zu melden.
- Überprüfen Sie, ob alle Teile mit dem Presswerkzeug mitgeliefert wurden.
- Überprüfen Sie, ob der korrekte 18V Li-Ion Akku verwendet wird.
- Setzen Sie kein anderes Akku-Modell und keine andere Akku-Marke in Ihr Presswerkzeug ein.

Alle am Arbeitsprozess beteiligten Personen müssen Hände und Finger von der Pressbacke fernhalten! Nehmen Sie stets den Akku aus dem Werkzeug, wenn Sie es nicht benutzen oder bevor Wartungsarbeiten oder ein Pressbackenwechsel vorgenommen werden. Vermeiden Sie unbeabsichtigte Betätigung. Halten Sie Personen aus dem Arbeitsbereich fern.

ERLÄUTERUNG DER PIKTOGRAMME



! Das Werkzeug nicht ohne Pressbacke benutzen. Das Werkzeug kann andernfalls beschädigt werden.

BENUTZUNG DER PRESSWERKZEUGE RP 210-B.

Pressbacken einsetzen (siehe Abb. 1) (Fig.1)

- Den Sicherungsstift herausziehen (Abb.1, Punkt 7) (Fig.1, ref 7).
- Setzen Sie die korrekte Pressbacke (Abb.1, Punkt 8) (Fig.1, ref 8) (Größe und Spezifikation des Zubehörs) in die Aufnahme des Presswerkzeuges ein.

Hinweis:- Nur RP 210-B RIDGID Backen bei RP 210-B verwenden

- Den Sicherungsstift durch die Öffnung an der Pressbacke führen und einrasten lassen, indem Sie ihn in die ursprüngliche Position schieben (Abb.2) (Fig.2).

Verpressung durchführen

- Kontrollieren Sie, ob die korrekten Pressbacken für das zu verpressende Fitting eingesetzt wurden.
- Kontrollieren Sie, ob ein geladener Akku in das Werkzeug eingesetzt wurde, und setzen Sie die Pressbacken auf das zu verpressende Fitting.
- Drücken Sie den EIN/AUS-Schalter (Abb.1, Punkt 1) (Fig.1, ref 1). Prüfen Sie die LED-Anzeige: die grüne LED muss leuchten.
- Drücken Sie den Auslöser (Abb.1, Punkt 3) (Fig.1, ref 3), um den automatischen Pressvorgang einzuleiten.



Wichtig: Halten Sie Ihre Finger und Hände während des Pressvorgangs von den Pressbacken fern!

- Warten Sie, bis der vollständige Pressvorgang beendet ist.
- Das Werkzeug ist mit einer automatischen Pressvorrichtung versehen. Dadurch wird sichergestellt, dass der Pressvorgang immer vollständig abläuft. Aus Sicherheitsgründen schaltet sich die automatische Pressvorrichtung erst ein, nachdem die Elektronik eine Reihe von Systemtests durchgeführt hat.

Drehen des Pressbackenkopfes

- Der Pressbackenkopf lässt sich um 270° drehen (Abb.1, Punkt 5) (Fig.1, ref 5).

FEHLERBEHEBUNG



LED	Status	Beschreibung
Grün	Leuchtet	Gerät EIN
	Blinkt	Akku zu schwach. Akku aufladen.
Rot	Leuchtet	Außerhalb des Temperaturbereichs
	Blinkt	Backenhaltebolzen nicht vollständig eingesetzt. Bolzen einsetzen.
Gelb	Leuchtet	Maschine gesperrt. Wartung nach 32.000 Pressvorgängen oder Funktionsstörung.
	Blinkt	Wartungsanzeige nach 30.000 Pressvorgängen. Hinweis: Werkzeug wird nach 32.000 Pressvorgängen gesperrt.

- Sollte während des Verpressvorgangs die Stromversorgung unterbrochen werden, kommt die Maschine zum Stillstand und der Kolben kehrt nach einigen Sekunden in die Ausgangsstellung zurück.

Hinweis:- Bei 210-B die gelbe Freigabetaste seitlich am Werkzeug drücken.

- Wenn ein Pressvorgang nicht vollständig abgeschlossen wurde, muss der gesamte Vorgang wiederholt werden.
- Versuchen Sie nicht, einen unterbrochenen Pressvorgang zu wiederholen. Dies kann zu einer Beschädigung des Fittings und somit zu möglicher Undichtigkeit führen. Das Fitting sollte herausgeschnitten und durch ein Neues ersetzt werden.
- Der Gebrauch von Pressbacken, die nicht ausdrücklich für die verwendeten Pressfittings vorgesehen sind, kann zu fehlerhaften Pressverbindungen und Schäden führen. Wenden Sie sich bei Fehlfunktionen, die nicht in dieser Anleitung behandelt werden, an Ihr RIDGID Press Fit Service-Center.

WARTUNG

Vor Wartungsarbeiten immer den Akku herausnehmen!

Täglich

- Reinigen Sie das Werkzeug mit einem weichen Tuch. Verwenden Sie zum Säubern des Presswerkzeugs keine Reinigungsmittel. Überprüfen Sie den Zustand des Werkzeugs und stellen Sie sicher, dass die Presswalzen (Abb.1, Punkt 6) (Fig.1, ref 6) frei von Metallpartikeln sind. Verwenden Sie ein Schmier- und Rostschutzspray, wenn die Walzen trocken scheinen.

Nach jeweils 32.000 Pressvorgängen (oder alle 3 Jahre)

- Das Presswerkzeug muss zwecks Inspektion und Wartung an einen autorisierten RIDGID Press Fit Reparaturbetrieb eingeschickt werden. Nach je 30.000 Pressvorgängen zeigt ein Warnsignal an, dass das Werkzeug gewartet werden muss (siehe Fehlerbehebung).
- Das Presswerkzeug wird nach 32.000 Pressvorgängen durch das elektronische Überwachungssystem gesperrt (gelbe LED leuchtet auf). Es muss dann zur Wartung an einen autorisierten Servicebetrieb geschickt werden (Adressen siehe www.ridgid.eu):
- In der Reparaturwerkstatt wird das Werkzeug komplett überholt und auf einwandfreie Funktion überprüft.
- Nicht genehmigte Änderungen und/oder Reparaturen führen zum Erlöschen der Garantie.

Alle Reparaturen und Wartungsarbeiten dürfen nur vom autorisierten RIDGID Press Fit Service-Center durchgeführt werden.

LAGERUNG

- Bevor Sie das Werkzeug für längere Zeit einlagern, reinigen Sie es gründlich, und wischen Sie es ab.
- Das Werkzeug muss vor Feuchtigkeit, Hitze und Kälte geschützt aufbewahrt werden.
- Bewahren Sie das Werkzeug für Kinder unzugänglich auf.
- Das RIDGID Presswerkzeug besteht aus zahlreichen Metall- und Kunststoffteilen. Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug am Ende seiner Lebensdauer entsprechend den örtlichen Vorschriften entsorgt wird.

Hersteller und ermächtigter Vertreter

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

Ermächtigter Vertreter:
 RIDGE TOOL EUROPE N.V.
 Research Park, Haasrode
 B-3001 Leuven
 Belgien

WARNUNG!



Halten Sie Ihre Finger und Hände während des Pressvorgangs von den Pressbacken fern!

Finger oder Hände können, gequetscht, gebrochen oder abgetrennt werden, wenn sie zwischen die Backen geraten.

Vergewissern Sie sich grundsätzlich, dass die Backe korrekt ins Presswerkzeug eingesetzt ist und dass der Sicherungsbolzen fest eingerastet ist.

WICHTIG:

Dieser Backensatz dient zum Herstellen von Pressverbindungen für das System und die Größe, die auf dem Backensatz und auf der Verpackung angegeben sind.

Verfahren Sie nach den Empfehlungen des Herstellers zur sachgemäßen Installation.

Die Verwendung eines falschen Backensatzes für ein System oder eine Größe führt zu unzureichender Abdichtung, was umfangreiche Sachschäden verursachen könnte.

INSPEKTION UND WARTUNG DER BACKEN

1. Kontrollieren Sie die Innenseiten der Backen täglich. Bei Rost, Verschmutzung oder Rückständen von verpressten Materialien auf den Backen, sollten diese mit feinen Schleif-Pads (oder vergleichbarem Material), Stahlwolle oder einer Drahtbürste gereinigt werden.

Schleifleinen, Schleifpapier oder ähnliche Materialien zum Abschleifen sollten nicht verwendet werden, da sie das Material in den kritischen Dimensionen der Pressbacke beschädigen.

2. Die Backen und die Seitenplatten sollten täglich auf sichtbare Risse oder andere Anzeichen von Verschleiß oder Beschädigung überprüft werden. Bei sichtbaren Rissen in Teilen sollten diese ersetzt werden.

Immer die gesamte Baugruppe entsorgen. Niemals einzelne Komponenten ersetzen.

Wenn eine Backenkomponente geschweißt, gefräst, gebohrt oder auf andere Weise verändert wurde, kann sie während des Pressvorgangs springen, sodass es durch schwere, unter Umständen tödliche Verletzungen durch umherfliegende, scharfkantige Gegenstände kommen kann.

3. Die Zapfen einer Backe sollten mindestens einmal jährlich gesäubert und mit Mehrzweckfett geschmiert werden. Eine dünne Schicht auf Zapfen und Bohrungen reicht aus.
4. Überprüfen Sie die Rückholfedern der Backen bei jeder Benutzung. Die Backen sollten sich unter mäßigem Kraftaufwand von Hand öffnen und schließen lassen.

Wir empfehlen die Kontrolle der Pressbacken durch eine autorisierte RIDGID Servicestation, um die kritischen Maße jährlich zu überprüfen.

FR

RP 210-B

Instructions d'utilisation

Traduction de la notice originale



AVERTISSEMENT! Lisez attentivement ces instructions et le guide de sécurité qui l'accompagne dans leur intégralité avant d'utiliser cet outil. Si vous avez des questions sur l'un ou l'autre aspect relatif à l'utilisation de cet outil, contactez votre distributeur **RIDGID.**

L'incompréhension et le non-respect de toutes les instructions peuvent provoquer une électrocution, un incendie et/ou des blessures corporelles graves.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS DANS UN ENDROIT SUR!

La sertisseuse RP 210-B est conçue pour être utilisée exclusivement avec des mâchoires de sertisseuse RIDGID pour modèle RP 210-B.

Les outils sont conçus pour sertir des raccords à l'aide de mâchoires qui répondent aux spécifications du fabricant de raccords. Suivez les recommandations du fabricant relatives aux procédures correctes de sertissage.

L'utilisation de ces outils pour toute autre application non spécifiquement approuvée par RIDGID peut endommager l'outil, les mâchoires ou les raccords et/ou occasionner des blessures corporelles.

Conservez ces instructions avec l'outil.

Lorsque cela sera nécessaire, la déclaration de conformité CE (890-011-320) sera jointe à ce manuel sous la forme d'un livret distinct.

CARACTÉRISTIQUES:

Modèle:	RP 210-B
Longueur sans mâchoires:	290 mm
Largeur:	63,5 mm
Hauteur:	250 mm
Poids (batterie incluse):	2,64 kg

DONNÉES TECHNIQUES:

Puissance nominale de l'outil:	270 W
Force de sertissage:	24 kN
Capacité:	12 – 35 mm
Plage de température de fonctionnement:	-10°C à +50°C
Plage de température de stockage:	0°C à +40°C
Batterie	
Type:	18V Li-ion Batterie
Capacité:	1,1 Ah
Durée de chargement:	environ 45 min
Cycles de sertissage standard typique à partir d'une batterie complètement chargée: ..	115 (testé avec mâchoires de 15 mm)

FIG. 1

- 1 Interrupteur ON/OFF
- 2 Affichage des LED verte, rouge et jaune
- 3 Gâchette - démarrage automatique du cycle de sertissage
- 4 Plaquette d'identification de l'outil avec numéro de série
- 5 Porte-mâchoire avec rotation de 270°
- 6 Galets de pression
- 7 Goupille de verrouillage
- 8 Mâchoire de compression
- 9 Boîtier en plastique
- 10 Batterie 18V/ 1,1 Ah

BATTERIE

Technologie de la batterie

La sertisseuse est alimentée par une batterie basée sur la technologie Lithium-Ion.

Type de batterie

Vous ne pouvez utiliser que des batteries Lithium-Ion RIDGID de 18 V.

Mise en charge de la batterie

La batterie ne peut être chargée qu'avec un chargeur d'origine RIDGID. Voir les instructions de fonctionnement du chargeur.

Conseils de sécurité pour les batteries Lithium-Ion

Veillez noter les conseils de sécurité suivants pour l'utilisation des batteries Lithium-Ion :

1. Ne pas écraser !
2. Ne jamais chauffer ni incinérer !
3. Ne pas court-circuiter !
4. Ne pas immerger dans des liquides !
5. Ne pas charger quand la température ambiante est inférieure à 5 °C !
6. La batterie ne peut être chargée qu'avec un chargeur d'origine RIDGID.

Mise au rebut des batteries Lithium-Ion

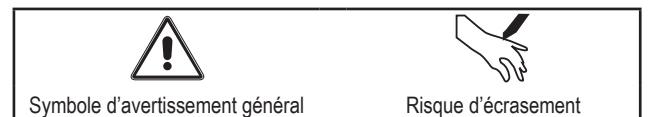
Les batteries doivent être jetées de la même façon que la sertisseuse.

AVANT D'UTILISER VOTRE SERTISSEUSE RIDGID:

- Assurez-vous que l'outil n'a pas été endommagé pendant le transport. Tout dommage doit être immédiatement signalé à l'expéditeur.
- Contrôlez la présence de toutes les pièces accompagnant la sertisseuse.
- Veillez à utiliser le type correct de batterie (18V Li-Ion batterie).
- N'utilisez pas d'autre type ou marque de batterie avec la sertisseuse.

Toutes les personnes impliquées dans le processus de fonctionnement doivent garder les mains et les doigts à l'écart des mâchoires! Retirez la batterie de l'outil lorsque vous ne l'utilisez pas, avant de procéder à un entretien, pendant la configuration ou un changement d'accessoire. Evitez les démarrages involontaires. Eloignez toute personne autre que l'utilisateur de la zone de travail.

EXPLICATION DES PICTOGRAMMES



Symbole d'avertissement général

Risque d'écrasement

! Ne faites pas fonctionner l'outil sans la mâchoire de sertissage. Vous risqueriez d'endommager l'outil.

FONCTIONNEMENT DES SERTISSEUSES RP 210-B.

Montage des mâchoires (voir Fig.1)

- Retirez la goupille de verrouillage (Fig.1, réf. 7).
- Insérez la mâchoire appropriée (Fig.1, réf. 8) (dimensions et spécifications du raccord) dans l'ouverture de montage de la mâchoire.

Remarque:- Utilisez les mâchoires RIDGID RP 210-B uniquement avec l'outil RP 210-B

- Insérez la goupille de verrouillage dans le trou situé dans la plaque latérale de la mâchoire et fermez solidement la goupille de verrouillage en la repoussant dans sa position d'origine (Fig.2).

Exécution du sertissage

- Assurez-vous que la mâchoire adaptée au raccord à sertir est montée sur l'outil.
- Assurez-vous qu'une batterie chargée est correctement installée dans l'outil, puis placez la mâchoire sur le raccord.
- Enfoncez l'interrupteur ON (Fig.1, réf. 1). Vérifiez le voyant : la LED verte doit s'allumer.
- Enfoncez la gâchette de démarrage (Fig.1, réf. 3) pour initialiser le cycle de sertissage automatique.



Important: Maintenez les doigts et les mains à l'écart des mâchoires pendant le cycle de sertissage !

- Attendez l'achèvement complet du cycle de sertissage.
- L'outil est doté d'un équipement de compression automatique. Cela assure un cycle de sertissage complet dans tous les cas. Pour des raisons de sécurité, l'équipement de sertissage automatique ne s'enclenche qu'une fois que le contrôle électronique a terminé les vérifications du système.

Rotation du porte-mâchoire

- Le porte-mâchoire peut pivoter de 270° (Fig.1, réf. 5).

RECHERCHE DES PANNES



DEL	État	Description
Vert	Continu	Outil sous tension
	Clignotant	Batterie trop faible. Rechargez la batterie.
Rouge	Continu	Hors des limites de température.
	Clignotant	Goupille de fixation des mâchoires mal engagée. Insérez la goupille à fond.
Jaune	Continu	La machine est verrouillée – entretien après 32 000 cycles ou après un dysfonctionnement.
	Clignotant	Témoin d'entretien après 30 000 cycles. Remarque : L'outil se verrouille après 32 000 cycles.

- Si l'alimentation secteur est interrompue pendant le sertissage, l'outil s'arrête et les pistons reviennent à leur position d'origine après quelques secondes.

Remarque: - Pour le modèle 210-B, appuyez sur le bouton jaune de déverrouillage situé sur le côté de l'outil.

- Quand un cycle de sertissage n'est pas complètement terminé, vous devez recommencer la procédure complète.
- Il est vivement recommandé de ne jamais tenter de répéter un cycle de sertissage qui a été interrompu. Cela pourrait endommager le raccord et provoquer des fuites. Le raccord doit être enlevé et remplacé par un neuf.
- L'utilisation de mâchoires qui ne sont pas spécialement conçues pour le sertissage des raccords utilisés peut occasionner des dommages et des défauts de sertissage. Contactez votre centre de service RIDGID pour tout dysfonctionnement non traité dans le présent manuel d'instructions.

ENTRETIEN

Retirez toujours la batterie avant de procéder à un entretien quelconque.

Quotidiennement

- Nettoyez l'outil de sertissage avec un chiffon doux. N'utilisez pas de détergents pour nettoyer l'outil. Contrôlez l'état de l'outil et assurez-vous que les galets de pression (Fig.1, réf. 6) sont exempts de particules métalliques. S'ils sont secs, vaporisez un produit de lubrification et de prévention de corrosion.

Tous les 32000 sertissages (ou tous les 3 ans)

- Confiez la sertisseuse auprès d'un service après-vente RIDGID agréé le plus proche à des fins d'inspection et d'entretien. Après 30000 cycles, un signal d'avertissement indique que le moment est venu de procéder à l'entretien de l'outil (voir le chapitre relatif à la recherche de pannes).
- La sertisseuse est verrouillée par le système de surveillance électronique (la LED jaune s'allume) après 32 000 opérations de sertissage. Elle doit alors être confiée auprès d'un service après-vente agréé en vue d'un entretien (consultez nous pour connaître les adresses).
- Le centre de service procédera à un entretien complet de l'outil et vérifiera son bon fonctionnement.
- Toute modification et/ou réparation non autorisée annulera la garantie.

Toute réparation ou tout entretien de la sertisseuse RIDGID doit exclusivement être réalisé par un service après-vente RIDGID agréé.

STOCKAGE

- Avant d'entreposer l'outil pour une période prolongée, nettoyez-le complètement et essuyez-le.
- Rangez l'outil à l'abri de l'humidité et de la chaleur et ne l'exposez pas à des températures extrêmes.
- Conservez l'outil hors de portée des enfants.
- La sertisseuse RIDGID est composée de nombreuses pièces en plastique et en métal. Veillez à ce que l'outil soit correctement mis au rebut en respectant les réglementations locales en vigueur.

Fabricant et Représentant autorisé

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

Représentant autorisé:
 EUROPE Ridge Tool N.V.
 Parc de recherche, Haasrode
 B-3001 Louvain
 Belgique

AVERTISSEMENT!

Maintenez les doigts et les mains à l'écart des mâchoires pendant le cycle de sertissage!

Les doigts ou les mains peuvent être écrasés, fracturés ou amputés s'ils restent coincés entre les mâchoires.

Assurez-vous toujours que les mâchoires sont correctement fixées dans la sertisseuse et que la goupille de verrouillage est solidement fermée.

IMPORTANT:

Ces mâchoires sont conçues pour sertir des raccords pour des systèmes spécifiques et des dimensions identiques à celles indiquées sur les mâchoires et l'emballage.

Suivez les recommandations du fabricant pour effectuer une installation correcte.

L'utilisation de mâchoires non adaptées au système ou aux dimensions peut compromettre l'étanchéité du raccord et occasionner des dégâts matériels importants.

INSPECTION ET ENTRETIEN DES MACHOIRES

1. Contrôlez chaque jour le diamètre intérieur des mâchoires. En présence de corrosion, de saletés ou d'accumulation de corps étrangers sur les mâchoires, nettoyez-les avec une éponge légèrement abrasive pour métal (ou équivalent), de la laine de fer ou une brosse métallique.

Évitez d'utiliser de la toile d'émeri, du papier de verre ou autres matériaux abrasifs similaires, sous peine d'endommager les mâchoires et de réduire leurs dimensions.

2. Chaque jour, inspectez visuellement les mâchoires et les plaques latérales à la recherche de fissures ou autres signes d'usure ou d'endommagement. Si des fissures sont visibles sur une pièce quelconque, jetez-la et remplacez-la.

Jetez toujours l'ensemble complet. Ne remplacez jamais des composants séparément.

Un composant de mâchoire qui a été soudé, meulé, percé ou modifié d'une manière quelconque peut se briser pendant le sertissage et projeter des particules indésirables, susceptibles de provoquer des blessures graves ou mortelles.

3. Une fois par an au moins, nettoyez les axes pivot des mâchoires et lubrifiez-les avec de la graisse à usage général. Un enduit léger sur les axes et les alésages suffit.
4. Vérifiez les ressorts de retour des mâchoires à chaque utilisation. Les mâchoires doivent s'ouvrir et se fermer librement en appliquant seulement une légère pression du doigt.

Nous vous recommandons de faire contrôler les mâchoires une fois par an par un centre de service RIDGID agréé afin de vérifier les dimensions critiques.

NL

RP 210-B

Gebruiksaanwijzing

Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing



WAARSCHUWING! Lees deze instructies en het bijbehorende veiligheidsboekje zorgvuldig alvorens dit apparaat te gebruiken. Als u twijfelt over een gebruikaspect van deze machine, neem dan contact op met uw RIDGID-verdeler voor bijkomende informatie.

Het niet begrijpen en naleven van alle instructies kan resulteren in elektrische schokken, brand en/of ernstige letsels.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES!

De RP 210-B werd ontworpen voor gebruik met speciale RIDGID-persbekken die uitsluitend bestemd zijn voor de RP 210-B.

De machines werden ontworpen voor het maken van persverbindingen op koppelingen met behulp van een persbek die voldoet aan de specificaties van de persverbindingfabrikant. Volg de aanbevelingen van die fabrikant inzake de correcte procedures.

Het gebruik van deze machines voor andere toepassingen dan de toepassingen die uitdrukkelijk door Ridgid werden goedgekeurd, kan de machine, de persbek of de persverbinding beschadigen, en/of lichamelijke letsels veroorzaken.

Bewaar deze gebruiksaanwijzing samen met de machine.

De EG-conformiteitsverklaring (890-011-320) zal zo nodig als een afzonderlijk boekje bij deze gebruiksaanwijzing worden geleverd.

SPECIFICATIES:

Model: RP 210-B
 Lengte zonder persbek: 290 mm
 Breedte: 63,5 mm
 Hoogte: 250 mm
 Gewicht (inclusief batterij): 2,64 kg

TECHNISCHE GEGEVENS:

Nominaal vermogen van de machine: 270 W
 Perskracht: 24 kN
 Capaciteit: 12 – 35 mm
 Bedrijfstemperatuurbereik: -10°C tot +50°C
 Opbergtemperatuurbereik: 0°C tot +40°C
Batterij
 Type: 18V Li-ion Battery
 Capaciteit: 1,1 Ah
 Laadduur: ongev. 45 min
 Normaal aantal perscycli met een volledig opgeladen batterij: 115 (getest met een persbek van 15 mm)

FIG. 1

- 1 ON/OFF-schakelaar
- 2 LED-display groen, rood en geel
- 3 Trekkerschakelaar – start de automatische perscyclus
- 4 Kenplaat van de machine met het serienummer
- 5 Persbekhouder - kan 270° draaien
- 6 Drukrollen
- 7 Borgpen
- 8 Persbek
- 9 Plastic behuizing
- 10 Batterij 18V / 1,1 Ah

BATTERIJ

Batterijtechnologie

De persmachine maakt gebruik van lithium-ion batterij technologie.

Type batterij

Er mogen uitsluitend lithium-ion batterijen van 18 V van RIDGID worden gebruikt.

De batterij opladen

De batterij mag uitsluitend worden geladen met behulp van een originele lader van RIDGID.

Veiligheidstips voor lithium-ion batterijen

Bij gebruik van lithium-ion batterijen moet u rekening houden met de volgende punten:

1. Niet pletten.
2. Niet verwarmen of verbranden.
3. Niet kortsluiten.
4. Niet onderdempelen in vloeistof.
5. Niet opladen bij een omgevingstemperatuur onder de 5 °C.
6. Uitsluitend opladen met een originele lader van RIDGID.

Afvoer van lithium-ion batterijen

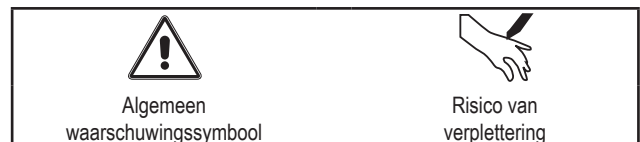
Afgedankte batterijen moeten op dezelfde wijze worden afgevoerd als de persmachine.

VÓÓR HET GEBRUIK VAN DE RIDGID-PERSMACHINE:

- Controleer de verpakking op transportschade. Als er schade is, moet deze onmiddellijk aan de verzenders worden gemeld.
- Controleer of alle onderdelen bij de persmachine gevoegd zijn.
- Controleer of het juiste type van 18V Li-ion-batterij wordt gebruikt.
- Gebruik voor de persmachine geen ander type of merk van batterij.

Iedereen die bij het werkproces betrokken is, moet handen en vingers uit de omgeving van de persbek houden! Verwijder de batterij uit de machine als ze niet gebruikt wordt, en vóór het onderhoud of tijdens het aanbrengen of vervisselen van hulpstukken. Vermijd ongewild starten. Houd iedereen uit de werkomgeving.

VERKLARING VAN DE SYMBOLEN



! De machine niet gebruiken zonder persbek. Dit zou de machine kunnen beschadigen.

BEDIENEN VAN DE PERSMACHINES RP 210-B.

Monteren van de persbek (zie Fig.1)

- Trek de borgpen uit (Fig.1, ref. 7).
- Breng de juiste persbek (Fig.1, ref. 8) (maat en specificatie van de fitting) aan in de bekmontageopening.

Opmerking: - gebruik uitsluitend RP 210-B RIDGID-persbekken met de RP 210-B

- Steek de borgpen in het gat in de zijbevestigingsplaat en sluit ze stevig door ze opnieuw in haar oorspronkelijke stand te drukken (Fig.2).

Uitvoeren van een persverbinding

- Controleer of de juiste persbek werd gemonteerd voor de verbinding die zal worden geperst.
- Controleer of er een geladen batterij correct in de machine is geplaatst, en plaats de persbek over de fitting.
- Druk op de ON-schakelaar (Fig.1, ref. 1). Controleer het indicatielampje: de groene LED moet gaan branden.
- Druk op de starttrekker (Fig.1, ref. 3) om de automatische perscyclus te starten.



Belangrijk: houd vingers en handen tijdens de perscyclus uit de buurt van de persbek!

- Wacht tot de perscyclus volledig is voltooid.
- De machine is uitgerust met een automatische persfunctie. Die zorgt ervoor dat er altijd een volledige perscyclus wordt uitgevoerd. Om veiligheidsredenen wordt de automatische persfunctie pas ingeschakeld nadat de elektronische sturing de systeemcontroles heeft uitgevoerd.

Rotatie van de persbekhouder

- De persbekhouder kan 270° worden gedraaid (Fig.1, ref. 5)

FOUTOPSPORING



LED	Status	Beschrijving
Groen	Brandt Knippert	Machine AAN batterij bijna leeg. Laad de batterij op.
Rood	Brandt Knippert	Buiten temperatuurbereik Bekbevestigingspen niet goed geplaatst. Steek de pen goed in.
Geel	Brandt Knippert	De machine is vergrendeld - onderhoud/repairatie vereist na 32.000 cycli of na optreden van een storing. Onderhoudsindicatie na 30.000 cycli. NB: de machine wordt na 32.000 cycli vergrendeld.

- Als er zich tijdens het persproces een stroomonderbreking voordoet, stopt de machine en keert de zuiger na enkele seconden terug naar zijn uitgangspositie.

Opmerking: - voor 210-B druk op gele ontgrendelknop op zijkant van machine.

- Telkens als een perscyclus niet volledig wordt voltooid, moet de volledige procedure worden overgedaan.
- Het wordt ten stelligste aanbevolen nooit te proberen een perscyclus die onderbroken is geweest, te herhalen. Dat kan leiden tot schade aan de verbinding en mogelijke lekken. De verbinding moet worden verwijderd en vervangen door een nieuwe.
- Het gebruik van een persbek die niet specifiek ontworpen werd voor het persen van de fittingen, kan leiden tot beschadigingen en verkeerd geperste fittingen. Neem contact op met uw RIDGID-servicecentrum voor persmachines bij storingen die niet in deze gebruiksaanwijzing beschreven staan.

ONDERHOUD

Verwijder steeds de batterij alvorens een onderhoudstaak uit te voeren.

Dagelijks

- Reinig de persmachine met een zachte doek. Gebruik geen detergents om de machine te reinigen. Controleer de staat van de machine en vergewis u ervan dat er zich geen metalen deeltjes op de drukrollen bevinden (Fig.1, ref. 6). Gebruik een smerende en roestwerende spray als ze er droog uitzien.

Om de 32000 persingen (of om de 3 jaar)

- De persmachine moet om veiligheidsredenen naar het dichtstbijzijnde erkende RIDGID Service Center voor de reparatie van persmachines worden gestuurd voor inspectie en onderhoud. Na 30000 cycli geeft een waarschuwingssignaal aan dat de machine een onderhoudsbeurt moet krijgen (zie foutopsporing).
- Na 32.000 perscycli wordt de persmachine vergrendeld door het elektronische bewakingssysteem (gele LED gaat constant branden). De machine moet in dat geval voor onderhoud naar een erkende serviceagent worden gebracht (zie www.ridgid.eu voor adressen).
- Het reparatiecentrum zal de machine volledig nakijken en controleren of ze correct functioneert.
- Ongeoorloofde wijzigingen en/of reparaties aan de machine doen de garantie teniet.

Herstellingen of onderhoud aan de RIDGID-persmachine moeten gebeuren in een erkend RIDGID-servicecentrum voor persmachines.

OPBERGEN

- Reinig de machine grondig en veeg ze schoon indien u ze voor een lange periode opbergt.
- Houd de machine uit de omgeving van vocht en warmte en stel ze niet bloot aan extreme temperaturen.
- Buiten het bereik van kinderen bewaren.
- De RIDGID-persmachine is gemaakt van tal van metalen en kunststofonderdelen. Zorg ervoor dat ze correct en overeenkomstig de plaatselijke reglementeringen worden verwijderd.

Fabrikant en gemachtigd vertegenwoordiger

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

Gemachtigd vertegenwoordiger:
RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
België

WAARSCHUWING!

Houd vingers en handen tijdens de perscyclus uit de buurt van de persbek!

Persbekken kunnen vingers of handen verpletteren, breken of afrukken.

Controleer steeds of de persbek op correcte wijze gemonteerd is en of de borgpen stevig gesloten is.

BELANGRIJK:

De persbekken werden ontworpen voor het maken van persverbindingen voor het specifieke systeem en de specifieke maat vermeld op de persbek en de verpakking.

Volg tijdens de installatie nauwgezet de aanbevelingen van de persverbindingfabrikant.

Het gebruik van een persbek van een ander systeem of met een andere diameter resulteert in een niet correcte persverbinding, met mogelijke materiële schade tot gevolg.

PERSBEKINSPECTIE EN -ONDERHOUD

1. Controleer dagelijks de binnendiameter van de persbek.
Bij roestvorming, vuilophoping of afzetting van persverbindingmateriaal op de persbek, reinig met speciale metaalreinigingsdoekjes (of iets dergelijks), staalwol of een zachte staalborstel.

Gebruik nooit schuurkatoen, schuurpapier of een gelijkaardig schurend materiaal, aangezien dat de kritieke afmetingen van de persbek kan aantasten.

2. Persbekken en zijbevestigingsplaten moeten dagelijks visueel geïnspecteerd worden op mogelijke barstjes of andere indicaties van slijtage of beschadiging. Verwijder en vervang de persbek bij barsten.

Vervang altijd de volledige persbek. Vervang nooit afzonderlijke onderdelen.

Een persbekonderdeel dat gelast, geschuurd, doorboord of aangepast werd, kan breken tijdens de persoperatie en rondvliegende projectielen creëren die tot ernstige letsels of de dood kunnen leiden.

3. Persbekscharnieren dienen jaarlijks te worden gereinigd en met een universeel vet ingesmeerd. Een dun laagje op de pinnen en in de boringen volstaat.
4. Controleer de terugdrukveren in de persbek bij elk gebruik.
De persbekken moeten gemakkelijk kunnen worden geopend en gesloten met de vingers.

Wij raden u aan de persbekken jaarlijks door een erkend RIDGID-servicecenter te laten inspecteren op hun kritieke afmetingen.

IT

RP 210-B

Istruzioni operative

Traduzione delle istruzioni originali



AVVERTENZA! Prima di utilizzare queste attrezzature, leggete attentamente queste istruzioni e l'opuscolo sulla sicurezza allegato. Per qualsiasi dubbio sull'utilizzo di questa attrezzatura, contattate il distributore **RIDGID** per ottenere ulteriori informazioni.

Se queste istruzioni non verranno comprese e seguite integralmente ne potranno derivare scosse elettriche, incendio e/o gravi lesioni personali.

CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI

La RP 210-B è progettata per essere utilizzata solo con le ganasce per pressare speciali RIDGID per la RP 210-B. La macchina è progettata per eseguire giunzioni a pressatura con raccordi utilizzando ganasce idonee per soddisfare le specifiche tecniche del produttore di raccordi. Seguire le raccomandazioni del produttore del raccordo sulle corrette procedure di pressatura.

L'uso di questa attrezzatura per applicazioni diverse, non specificatamente approvate da RIDGID, può danneggiare l'utensile, le ganasce o il raccordo e/o causare danni a cose o persone.

Conservate queste istruzioni assieme allo strumento.

La dichiarazione di conformità CE (890-011-320) accompagnerà questo manuale con un libretto separato quando necessario.

CARATTERISTICHE TECNICHE:

Modello:	RP 210-B
Lunghezza senza ganasce:	290 mm
Larghezza:	63,5 mm
Altezza:	250 mm
Peso (batteria inclusa):	2,64 kg

DATI TECNICI:

Potenza utensile:	270 W
Forza di pressatura:	24 kN
Capacità:	12-35 mm
Temperatura di esercizio:	da -10°C a +50°C
Custodire l'utensile a temperatura:	da 0°C a +40°C
Batteria	
Tipo:	18V Li-ion Battery
Capacità:	1,1 Ah
Tempo di ricarica:	circa 45 min
Numero di cicli di pressatura standard con batteria completamente carica:	115 (collaudato con una ganasca da 15 mm)

FIG. 1

- 1 Interruttore di accensione/spengimento "ON/OFF"
- 2 LED verde, rosso e lampeggia
- 3 Interruttore di avvio - avvia il ciclo di pressatura automatico
- 4 Targhetta di identificazione utensile con numero di serie
- 5 Porta ganasce con rotazione di 270°
- 6 Rulli di pressatura
- 7 Perno di bloccaggio
- 8 Ganasce
- 9 Corpo esterno in plastica
- 10 Batteria 18V/1,1 Ah

BATTERIA

Tecnologia della batteria

La pressatrice è alimentata da una batteria con tecnologia agli ioni di litio.

Tipo di batteria

Usare solo batterie agli ioni di litio RIDGID da 18 V.

Ricarica della batteria

La batteria può essere ricaricata solo con un caricabatterie originale RIDGID.

Consigli di sicurezza per le batterie agli ioni di litio

Siete pregati di seguire i seguenti consigli di sicurezza per usare le batterie agli ioni di litio:

1. Non distruggere la batteria.
2. Non surriscaldarla o bruciarla.
3. Non provocare un cortocircuito.
4. Non immergerla in un liquido.
5. Non ricaricarla quando la temperatura ambiente è inferiore a 5°C.
6. Ricaricarla solo con un caricabatterie originale RIDGID.

Smaltimento delle batterie agli ioni di litio Li - Ion

Le batterie vanno smaltite esattamente come la pressatrice.

PRIMA DI UTILIZZARE LA PRESSATRICE RIDGID:

- Controllare che non vi siano danni causati dal trasporto. Comunicare immediatamente eventuali danni al trasportatore.
- Controllare che l'attrezzatura sia completa di tutte le parti.
- Controllare che venga utilizzato il tipo corretto di batteria da 18V Li-Ion.
- Non utilizzare nessun altro tipo o marca di batteria con la pressatrice.

Gli operatori coinvolti nel processo di pressatura devono tenere mani e dita lontane dalle ganasce! Rimuovere la batteria dalla macchina quando non in uso, prima di eventuali interventi di assistenza o durante l'impostazione o la sostituzione di accessori. Evitare di far partire accidentalmente la macchina. Non fare avvicinare personale non autorizzato.

SPIEGAZIONE DEI PITTOGRAMMI



Simbolo di allarme generico



Rischio di schiacciamento

! Non utilizzare lo strumento senza una morsa di pressione. In caso contrario lo strumento potrebbe danneggiarsi.

COME UTILIZZARE LE PRESSATRICI RP 210-B.

Montaggio delle ganasce (consultare Fig. 1)

- Estrarre il perno di bloccaggio (Fig.1, rif. 7)(Fig.1, ref. 7).
- Inserire la ganasca idonea (Fig.1, rif. 8)(Fig.1, ref. 8) (diametro e specifica del raccordo) nella sede di montaggio della ganasca.

Nota:- Con la PR 210-B devono essere utilizzate esclusivamente ganasce RP 210-B RIDGID

- Inserire il perno di bloccaggio nel foro situato sulla piastra laterale della ganasca e chiudere il perno di bloccaggio riportandolo nella posizione iniziale (Fig.2).

Operazione di pressatura

- Controllare che siano state montate le ganasce idonee per il giunto che deve essere pressato.
- Controllare che nell'utensile sia stata correttamente inserita una batteria carica e posizionare le ganasce sul raccordo
- Premere l'interruttore di accensione 'ON' (Fig.1, rif. 1)(Fig.1, ref. 1). Controllare l'indicatore LED: il LED verde dev'essere acceso.
- Premere l'interruttore di avvio (Fig.1, rif. 3)(Fig.1, ref. 3) per iniziare il ciclo di pressatura automatico.



importante: Tenere dita e mani lontano dalle ganasce durante il ciclo di pressatura!

- Attendere fino al completamento del ciclo di pressatura.
- L'attrezzatura è dotata di un programma di pressatura automatico. Questo garantisce sempre un ciclo di pressatura completo. Per motivi di sicurezza, il programma di pressatura automatico si attiva soltanto quando il controllo elettronico ha completato i controlli del sistema.

Rotazione del portaganasca

- Il portaganasca può essere ruotato di 270° (Fig.1, rif. 5)(Fig.1, ref. 5).

IN CASO DI PROBLEMI



LED	Stato	Descrizione
Verde	Acceso	Apparecchio acceso
	Lampeggia	Batteria scarica. Ricaricare la batteria.
Rosso	Acceso	Fuori dai limiti di temperatura
	Lampeggia	Perno della ganasca non inserito completamente. Inserire perno.
Giallo	Acceso	La macchina è bloccata - eseguire manutenzione dopo 32.000 cicli o dopo un malfunzionamento.
	Lampeggia	Indicatore di manutenzione dopo 30.000 cicli. L'apparecchio si blocca dopo 32.000 cicli.

- In caso d'interruzione di corrente durante la compressione, la macchina si ferma e i pistoni d'avanzamento ritornano, dopo pochi secondi, alla posizione di partenza.

Nota:- per la 210-B premere il pulsante di rilascio giallo sul lato dell'utensile.

- Se un ciclo di pressatura non è completamente finito, ripetere la procedura dall'inizio.
- Si raccomanda vivamente di non tentare mai di ripetere un ciclo di pressatura che è stato interrotto. Ciò potrebbe danneggiare il raccordo e causare possibili perdite nella giunzione. Il raccordo deve essere rimosso e sostituito da uno nuovo.
- L'utilizzo di ganasce non specificatamente progettate per la pressatura di raccordi può provocare danni o risultare in una pressatura non corretta del raccordo sul tubo. Contattare un Centro di Assistenza Autorizzato RIDGID per segnalare malfunzionamenti non indicati in questo manuale di istruzioni.

MANUTENZIONE

Rimuovere sempre la batteria prima di un intervento di manutenzione.

Quotidianamente

- Pulire la pressatrice con un panno morbido. Non usare detersivi per pulire l'utensile di pressatura. Controllare le condizioni dell'utensile e che nei rulli (Fig.1, rif. 6)(Fig.1, ref. 6) non siano presenti particelle metalliche. Utilizzare un lubrificante ed uno spray anti-corrosione se i rulli sembrano asciutti.

Ogni 32000 operazioni di pressatura (od ogni 3 anni)

- Inviare la pressatrice per controllo e manutenzione al Centro di Assistenza Autorizzato RIDGID più vicino. Dopo 30000 cicli di pressatura, un segnale acustico indicherà che la pressatrice deve essere sottoposta ad assistenza (cfr. Problemi e Soluzioni)
- La pressatrice è bloccata dal sistema di controllo elettronico (il LED giallo si accende) dopo 32.000 pressature. A quel punto dev'essere spedita a un servizio di assistenza autorizzato (vedi www.ridgid.eu per gli indirizzi).
- Il Centro di Assistenza effettuerà una revisione completa della pressatrice e ne verificherà il funzionamento.
- Eventuali modifiche e/o riparazioni non autorizzate annulleranno la garanzia.

Eventuali operazioni di riparazione o manutenzione della pressatrice RIDGID devono essere effettuate unicamente da un Centro di Assistenza Autorizzato RIDGID.

COME CONSERVARE LA PRESSATRICE

- Prima di riporre la pressatrice per lunghi periodi, pulirla accuratamente e asciugarla con un panno.
- Tenere la pressatrice in luogo asciutto e al riparo da fonti di calore, e non esporre l'utensile ad estremi di temperatura.
- Tenere la pressatrice fuori dalla portata dei bambini.
- La Pressatrice RIDGID è costituita da numerosi parti in metallo e plastica. Controllare che vengano rispettate le normative locali in vigore per lo smaltimento.

Produttore e Rappresentante autorizzato

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

Rappresentante autorizzato:
RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgio

AVVERTENZA!

Tenere dita e mani lontano dalle ganasce durante il ciclo di pressatura! Dita e mani possono essere schiacciate, fratturate o amputate se restano intrappolate tra le ganasce.

Verificate sempre che la ganasca sia inserita correttamente sulla pressatrice e che il perno sia inserito fino a fine corsa.

IMPORTANTE:

Questa ganasca è progettata per creare connessioni a pressatura per il sistema e il diametro specificato sulla ganasca e nella confezione.

Attenersi alle specifiche del produttore del raccordo per quanto riguarda l'installazione corretta.

L'utilizzo di ganasce di misura o profilo non idonei per il raccordo può provocare severi danni materiali.

CONTROLLO E MANUTENZIONE DELLE GANASCE

1. Controllate quotidianamente il diametro interno della ganasca. In presenza di ruggine, sporcizia e altri materiali sulla ganasca, pulire con panni per la lucidatura (o equivalenti), lana d'acciaio (paglietta) o con spazzole d'acciaio.

Tela smeriglio, carta vetrata o altri materiali abrasivi non devono essere usati in quanto possono alterare le dimensioni di pressatura della ganasca.

2. Ganasce e piastre devono essere visivamente controllate quotidianamente per verificare danneggiamenti o usura. In presenza di crepe, danneggiamenti o usura si raccomanda di sostituire tutte le parti interessate.

Eliminare sempre l'intero complessivo. Non sostituire mai componenti individuali.

Componenti modificati da saldature, molature o perforazioni possono rompersi durante la pressatura causando la proiezione di frammenti affilati, con possibilità di gravi lesioni personali o morte.

3. I perni delle ganasce devono essere mantenuti puliti e lubrificati almeno una volta all'anno con grasso specifico o simili. Un leggero strato di lubrificante sul foro e sul perno è sufficiente.
4. Controllate le molle di ritorno della ganasca dopo ogni utilizzo. Le ganasce devono aprirsi e chiudersi liberamente con una moderata pressione delle dita.

Raccomandiamo un controllo annuale delle ganasce presso un Centro Assistenza Autorizzato RIDGID per la verifica delle dimensioni.

ES

RP 210-B

Instrucciones de funcionamiento

Traducción del manual original



¡ATENCIÓN! Antes de utilizar esta herramienta, lea las instrucciones y el folleto de seguridad que la acompaña. Si no está seguro de cualquier cuestión relacionada con la utilización de esta herramienta, consulte a su distribuidor **RIDGID** para obtener más información.

El no respeto de estas consignas puede dar lugar a descargas eléctricas, incendios o lesiones graves.

¡CONSERVE ESTAS INSTRUCCIONES!

La RP 210-B está diseñada para ser utilizada exclusivamente con mordazas de encastre a presión especiales RIDGID para dicha herramienta.

Las herramientas están diseñadas para realizar conexiones de encastre a presión en dispositivos de acoplamiento con mordazas que cumplen con las especificaciones del fabricante. Siga siempre las recomendaciones del fabricante a la hora de realizar operaciones de engarce.

El uso de estas herramientas para cualquier otra aplicación no autorizada específicamente por RIDGID puede dar lugar a daños en la herramienta, las mordazas o los accesorios, así como provocar lesiones al usuario.

Guarde siempre estas instrucciones junto con la herramienta. Si lo desea, puede solicitar la declaración CE de conformidad (890-011-320) como complemento independiente de este manual.

ESPECIFICACIONES:

Modelo:	RP 210-B
Longitud sin mordazas:	290 mm
Anchura:	63,5 mm
Altura:	250 mm
Peso (incluyendo la batería):	2,64 kg

DATOS TÉCNICOS:

Potencia nominal de la herramienta:	270 W
Fuerza de engarce:	24 kN
Capacidad:	12 – 35 mm
Márgenes de temperatura de funcionamiento:	-10°C a +50°C
Márgenes de temperatura de almacenamiento:	0°C a +40°C
Batería	
Tipo:	18V Li-ion Battery
Capacidad:	1,1 Ah
Tiempo de carga:	aprox. 45 min
Ciclos de engarce estándar habituales a partir de una batería totalmente cargada:	115 (probados con una mordaza de 15 mm)

FIG. 1

- 1 Interruptor ON/OFF
- 2 Pantalla de indicadores luminosos verde, rojo y amarillo
- 3 Interruptor de accionamiento - inicia el ciclo de presión automático
- 4 Placa de identificación de la herramienta con número de serie
- 5 Soporte de la mordaza de presión con rotación de 270°
- 6 Rodillos de presión
- 7 Perno de cierre
- 8 Mordaza de presión
- 9 Alojamiento de plástico
- 10 Batería de 18V / 1,1 Ah

BATERÍA

Tecnología de la batería

La herramienta de compresión funciona con una tecnología de baterías de ión-litio.

Tipo de batería

Se podrán utilizar únicamente baterías de ión-litio de 18 V de RIDGID.

Carga de la batería

La batería solo debe cargarse mediante un cargador original de RIDGID.

Recomendaciones de seguridad para las baterías de ión-litio

Tenga en cuenta las siguientes recomendaciones de seguridad para la utilización de baterías de ión-litio:

1. No las aplaste.
2. No las caliente ni las queme.
3. No provoque un cortocircuito.
4. No las sumerja en líquidos.
5. No las cargue cuando la temperatura ambiente sea inferior a 5 °C.
6. Cárguelas únicamente con un cargador original de RIDGID.

Eliminación de las baterías de ión-litio Li - Ion

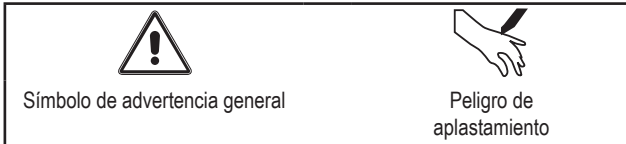
Las baterías deben eliminarse del mismo modo que la herramienta de compresión.

ANTES DE UTILIZAR LA HERRAMIENTA DE ENCASTRE A PRESIÓN RIDGID:

- Asegúrese de que no ha sufrido ningún daño durante el transporte. Si es así, informe inmediatamente al transportista.
- Asegúrese de que no falta ninguna pieza.
- Asegúrese de que utiliza el tipo correcto de batería de 18V Li-Ion.
- No utilice ningún otro tipo o marca de batería con la herramienta de encastre a presión.

¡Preste especial atención con las mordazas para no sufrir daños en las manos y los dedos! Saque la batería de la herramienta cuando no la utilice, antes del mantenimiento o durante la instalación o cambios de accesorios. Tenga cuidado de no poner en marcha la herramienta accidentalmente. No deje que se acerque nadie al área de trabajo.

EXPLICACIÓN DE LOS PICTOGRAMAS



Símbolo de advertencia general

Peligro de aplastamiento

**¡No utilice la herramienta sin mordaza de presión!
¡Podría dañar la herramienta!**

Funcionamiento de las herramientas de encastre a presión RP 210-B.

Fijación de las mordazas (consulte la Fig.1)

- Tire del perno de cierre (Fig.1, ref. 7).
- Inserte la mordaza correcta (Fig.1, ref. 8) (tamaño y especificación del accesorio) en la apertura de montaje de la mordaza.

Nota:- Utilice exclusivamente mordazas RP 210-B RIDGID con la RP 210-B

- Inserte el perno de cierre en el orificio que se encuentra en la placa del lado de la mordaza y cierre bien el perno de cierre empujándolo hacia su posición de origen (Fig.2).

Cómo realizar el encastre a presión

- Compruebe si se han instalado las mordazas correctas para la junta que va a encastrar.
- Asegúrese de que ha introducido correctamente la batería cargada en la herramienta y coloque las mordazas sobre el accesorio.
- Apriete el interruptor ON (Fig.1, ref. 1). Compruebe el indicador LED: el LED verde debe iluminarse.
- Apriete el activador de arranque (Fig.1, ref. 3) para iniciar el ciclo automático de presión.



Importante: ¡Mantenga las manos y los dedos alejados de las mordazas durante el ciclo de presión!

- Espere hasta que el ciclo de presión esté totalmente terminado.
- Esta herramienta cuenta con una función automática de presión que asegura un ciclo completo de presión en todo momento. Por razones de seguridad, la función de presión automática sólo se activa después de que el control electrónico haya completado las comprobaciones del sistema.

Rotación del soporte de la mordaza

- El soporte de la mordaza puede girar 270° (Fig.1, ref. 5).

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS



LED	Estado	Descripción
Verde	Brilla Parpadea	Herramienta encendida batería demasiado baja Recargue la batería.
Rojo	Brilla Parpadea	Fuera del intervalo de temperatura El pasador de montaje de las mordazas no está completamente encajado. Insértelo mejor.
Amarillo	Brilla Parpadea	La máquina está bloqueada. Debe repararse tras utilizarse durante 32 000 ciclos o tras un funcionamiento defectuoso. Indicador de reparación tras 30 000 ciclos. Nota: la herramienta se bloqueará tras 32 000 ciclos.

- En caso de corte de corriente durante el proceso de compresión, la máquina se detiene y los pistones vuelven a su posición de origen unos segundos después.

Nota: - para el 210-B, pulse el botón amarillo de desbloqueo del lateral de la herramienta.

- Siempre que no se complete totalmente un ciclo de presión, deberá repetirse todo el proceso.
- Se recomienda encarecidamente no intentar repetir un ciclo de presión que haya sido interrumpido. Podría provocar daños en la junta y posibles fugas. La junta debe cortarse y sustituirse por una nueva.
- El uso de mordazas no concebidas especialmente para operaciones de encastre puede provocar daños y encastres incorrectamente comprimidos. Consulte a su centro de servicio de encastre a presión RIDGID si observa cualquier anomalía que no aparezca en este manual de instrucciones.

MANTENIMIENTO

Extraiga siempre la batería antes de realizar cualquier operación de mantenimiento.

Mantenimiento diario

- Limpie la herramienta de encastre a presión con un paño suave. No limpie la herramienta de engarce con detergente. Compruebe el estado de la herramienta y asegúrese de que no haya partículas metálicas en los rodillos de presión (Fig.1, ref. 6). Utilice spray lubricante y anti corrosión si observa que están secos.

Mantenimiento cada 32000 compresiones (o cada 3 años)

- La herramienta de encastre a presión debe enviarse al centro de reparación de herramientas de encastre autorizado RIDGID más cercano, el cual se encargará de su inspección y mantenimiento. Cuando hayan pasado 30000 ciclos, una señal de aviso le indicará que debe llevar la herramienta a mantenimiento (consulte la sección Solución de problemas)
- El sistema de monitorización electrónica bloquea la herramienta de compresión (el LED amarillo se ilumina) tras efectuar 32 000 operaciones de compresión. A continuación, debe enviarse a un representante del servicio técnico autorizado para su mantenimiento (véase www.ridgid.eu para obtener las direcciones).
- El centro de reparación llevará a cabo una inspección exhaustiva de la herramienta para comprobar su correcto funcionamiento.
- Cualquier reparación o modificación no autorizada invalidará la garantía.

Cualquier operación de reparación o mantenimiento realizada en la herramienta de encastre a presión RIDGID debe ser llevada a cabo exclusivamente por un centro de servicio autorizado RIDGID.

Almacenamiento

- Si no va a utilizar la herramienta durante un largo período de tiempo, límpiela bien antes de guardarla.
- Mantenga la herramienta resguardada de la humedad y del calor, y no la exponga a temperaturas extremas.
- Manténgala alejada de los niños.
- La herramienta de encastre a presión RIDGID está compuesta por diversas piezas metálicas y de plástico. Cuando la deseche, hágalo siguiendo las normativas y leyes locales.

¡ATENCIÓN!



¡Mantenga las manos y los dedos alejados de las mordazas durante el ciclo de presión!

Podrían resultar aplastados, fracturados o amputados si quedaran atrapados entre las mordazas.

Asegúrese siempre de que la mordaza está bien ajustada en la herramienta de presión y de que el perno de cierre está bien cerrado.

IMPORTANTE:

Este conjunto de mordazas está concebido para realizar conexiones de encastre a presión para el sistema y tamaño especificados en dicho conjunto y su embalaje.

Siga siempre las recomendaciones del fabricante para realizar correctamente la instalación.

La utilización de las mordazas inadecuadas para un sistema o tamaño determinados dará lugar a una mala calidad de sellado, lo cual puede provocar daños importantes.

INSPECCIÓN Y MANTENIMIENTO DE LA MORDAZA

1. Compruebe diariamente el diámetro interno de la mordaza. Si estuviera oxidada, sucia u observara material de encastre acumulado en la mordaza, límpiela con tampones para pulir (o utensilios equivalentes), lana de acero o una brocha metálica de cerdas de acero.
2. Las mordazas y placas laterales deben inspeccionarse diariamente para ver si presentan grietas visibles o cualquier signo de desgaste o daño. Si observa grietas en cualquier pieza o componente, deberán ser descartadas y sustituidas.

Descarte siempre el conjunto entero. No sustituya sólo los componentes.

Un componente de una mordaza que haya sido soldado, esmerilado, agujereado o modificado de cualquier otra manera puede quebrarse durante la operación de engarce, y podría expulsar objetos o partículas, causando lesiones graves o incluso mortales.

3. Los pivotes de las mordazas deben ser limpiados y engrasados al menos una vez al año con grasa ordinaria. Una fina capa en los pasadores y perforaciones es suficiente.
4. Inspeccione los muelles de retorno de las mordazas con cada uso. Las mordazas deben poder abrirse y cerrarse fácilmente con la simple presión del dedo.

Es aconsejable que un centro de servicio autorizado RIDGID se ocupe de la inspección de las mordazas, con objeto de comprobar las dimensiones más importantes una vez al año.

Fabricante y Representante autorizado

Fabricante:
 RIDGE COMPAÑÍA DE HERRAMIENTAS
 400 Clark Street
 Elyria, Ohio 44035-6001
 U.S.A.

Representante autorizado:
 RIDGE EUROPA HERRAMIENTA N.V.
 Parque de Investigación, Haasrode
 B-3001 Leuven
 Bélgica

PT

RP 210-B

Instruções de Funcionamento

Tradução do manual original



AVISO! Antes de utilizar este equipamento, leia cuidadosamente estas instruções e o folheto de segurança em anexo. Se tiver dúvidas acerca de qualquer aspecto de utilização desta ferramenta, contacte o seu distribuidor **RIDGID** para obter mais informações.

No caso de não compreender e não cumprir todas as instruções, pode ocorrer choque eléctrico, incêndio, e/ou ferimentos pessoais graves.

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES!

A RP 210-B foi concebida para ser utilizada com os mordentes da ferramenta de prensagem RIDGID especiais para apenas a RP 210-B.

As ferramentas foram concebidas para fazer ligações de prensagem nos acoplamentos utilizando mordentes que satisfazem as especificações do fabricante de engastes.

Siga as recomendações do fabricante de engastes sobre os procedimentos de aperto adequados.

A utilização destas ferramentas para qualquer aplicação não aprovadas especificamente pela RIDGID podem danificar a ferramenta, os mordentes ou os engastes e/ou provocar ferimentos pessoais.

Guarde estas instruções juntamente com a ferramenta.

A declaração de conformidade CE (890-011-320) acompanhará este manual como um folheto separado, quando necessário.

ESPECIFICAÇÕES:

Modelo: RP 210-B
 Comprimento s/ mordentes: 290 mm
 Largura: 63,5 mm
 Altura: 250 mm
 Peso (incluindo pilhas): 2,64 kg

DADOS TÉCNICOS:

Classificação da potência da ferramenta: 270 W
 Força de aperto: 24 kN
 Capacidade: 12 – 35 mm
 Intervalo da temperatura de funcionamento: -10°C a +50°C
 Intervalo da temperatura de armazenamento: 0°C a +40°C
Pilhas
 Tipo: 18V Li-ion Battery
 Capacidade: 1,1 Ah
 Tempo de carregamento: aprox. 45 min
 Ciclos de aperto padrão típicos das pilhas totalmente carregadas: 115 (testadas com um mordente de 15 mm)

FIG. 1

- 1 Botão ON/OFF
- 2 Indicador LED verde, vermelho e amarelo
- 3 Interruptor de disparo – inicia o ciclo de prensagem automática
- 4 Chapa de identificação da ferramenta com o número de série
- 5 Suporte do mordente de prensagem com rotação de 270°
- 6 Rolos de prensagem
- 7 Pino de travamento
- 8 Mordente de prensagem
- 9 Invólucro de plástico
- 10 Pilhas de 18V/1,1 Ah

BATERIA

Tecnologia da bateria

A Ferramenta de prensagem é accionada por tecnologia de bateria de iões de lítio.

Tipo de bateria

Apenas podem ser utilizadas baterias RIDGID de iões de lítio de 18V.

Carregar a bateria

A bateria apenas pode ser carregada utilizando um recarregador genuíno da RIDGID.

Recomendações de segurança para baterias de iões de lítio

Observe as seguintes recomendações para a utilização de baterias de iões de lítio:

1. Não as esmague!
2. Não as aqueça nem deite no fogo!
3. Não provoque curto-circuitos!
4. Não as mergulhe em líquidos!
5. Não carregue quando a temperatura ambiente for inferior a 5°C!
6. Utilize apenas um recarregador genuíno da RIDGID!

Eliminação de baterias de iões de lítio Li - Ion

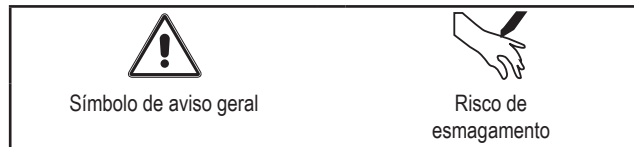
As baterias têm de ser eliminadas da mesma forma que a Ferramenta de prensagem.

ANTES DE UTILIZAR A SUA FERRAMENTA DE PENSAGEM RIDGID:

- Verifique se existem quaisquer danos devido ao transporte. Quaisquer danos devem ser comunicados imediatamente aos agentes transportadores.
- Verifique se todas as peças estão incluídas com a ferramenta de prensagem.
- Verifique se se utiliza o tipo correcto das pilhas de 18V Li-Ion.
- Não utilize pilhas de tipo ou marca diferente com a ferramenta de prensagem.

Todas as pessoas envolvidas no processo de trabalho têm de manter as mãos e os dedos afastados dos mordentes! Retire as pilhas da ferramenta quando não estiver a utilizá-la, antes de prestar assistência ou durante a colocação ou mudança de acessórios. Evite começar de forma não intencional. Mantenha as pessoas afastadas da área de trabalho.

EXPLICAÇÃO DOS ÍCONES



! Não utilize a ferramenta sem um mordente de prensagem. A ferramenta pode ficar danificada.

UTILIZAR AS FERRAMENTAS DE PENSAGEM RP 210-B.

Instalar os mordentes (veja a Fig.1)

- Retire o pino de travamento (Fig.1, ref. 7).
- Introduza o mordente correcto (Fig.1, ref. 8) (tamanho e especificações da instalação) na abertura de montagem do mordente.

Nota:- Utilize apenas mordentes RP 210-B RIDGID com a RP 210-B

- Introduza o pino de travamento no orifício situado na chapa lateral do mordente e feche firmemente o pino de travamento empurrando-o novamente para a sua posição original (Fig.2).

Para realizar a acção de prensagem

- Verifique se foram encaixados os mordentes correctos para a junta que vai ser prensada.
- Verifique se as pilhas carregadas foram introduzidas correctamente na ferramenta e coloque os mordentes sobre o engaste.
- Pressione o botão ON (Fig.1, ref. 1) verifique o LED indicador: o LED verde deve acender-se.
- Pressione o gatilho de arranque (Fig.1, ref. 3) para iniciar o ciclo de prensagem automática.



Importante: Mantenha os dedos e as mãos afastados dos mordentes durante o ciclo de prensagem!

- Aguarde até todo o ciclo de prensagem terminar.
- A ferramenta tem uma função de prensagem automática. Isto garante sempre um ciclo de prensagem completo. Por razões de segurança, a função de prensagem automática apenas fica accionada após o controlo electrónico ter terminado as verificações do sistema.

Rotação do suporte do mordente

- É possível rodar o suporte do mordente 270° (Fig.1, ref. 5).

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS



LED	Estado	Descrição
Verde	Iluminado	Ferramenta ligada (ON)
	Intermitente	Bateria fraca. Recarregue a bateria.
Vermelho	Iluminado	Fora do intervalo de temperatura
	Intermitente	Pino de montagem das mandíbulas não completamente engatado. Inserir pino.
Amarelo	Iluminado	Máquina bloqueada – revisão após 32000 ciclos ou avaria.
	Intermitente	Indicador de revisão após 30000 ciclos. Nota: a ferramenta bloqueia após 32000 ciclos.

- Se ocorrer uma interrupção de alimentação durante a prensagem, a máquina pára e os pistões serão colocados nas suas posições originais após alguns segundos.

Nota:- Para a 210-B, pressione o botão de libertação amarelo no lado da ferramenta.

- Sempre que um ciclo de prensagem não tiver terminado completamente, é necessário repetir todo o procedimento.
- Recomenda-se vivamente nunca tentar repetir um ciclo de prensagem que foi interrompido. Isto pode danificar a junta e provocar eventuais fugas. A junta deve ser cortada e substituída por uma nova.
- A utilização de mordentes não concebidos especificamente para a prensagem dos engastes a serem utilizados pode provocar danos e os engastes podem ficar comprimidos incorrectamente. Contacte o seu Centro de Assistência Técnica da Ferramenta de Prensagem RIDGID para qualquer anomalia não abrangida neste manual de instruções.

MANUTENÇÃO

Retire sempre as pilhas antes de executar qualquer trabalho de manutenção.

Diariamente

- Limpe a ferramenta de prensagem com um pano macio. Não utilize detergentes para limpar a ferramenta de aperto. Verifique o estado da ferramenta e assegure-se de que os rolos de prensagem (Fig. 1, ref. 6) não têm partículas metálicas. Utilize vaporizador de lubrificação e de prevenção contra corrosão se aparentarem estar secos.

Todas as 32000 prensagens (ou de 3 em 3 anos)

- A ferramenta de prensagem tem de ser enviada para inspecção e manutenção para o centro de reparações autorizado mais próximo da ferramenta de prensagem RIDGID. Após 30000 ciclos, um sinal de aviso indicará que é necessário prestar assistência técnica à ferramenta (veja Resolução de Problemas)
- A Ferramenta de prensagem é bloqueada pelo sistema de monitorização electrónico (LED amarelo acende) após 32000 operações de prensagem. Nesse caso, a ferramenta tem de ser enviada a um agente de assistência autorizado para revisão (consulte www.ridgid.eu para obter os endereços).
- O centro de reparações fará uma revisão geral da ferramenta e inspecionará se está a funcionar correctamente.
- Quaisquer modificações e/ou reparações não autorizadas invalidarão a garantia.

Apenas um Centro de Assistência Técnica de Prensagem RIDGID aprovado pode reparar ou prestar assistência à ferramenta de prensagem RIDGID.

ARMAZENAMENTO

- Antes de armazenar a ferramenta durante longos períodos de tempo, limpe-a bem.
- Mantenha a ferramenta afastada de humidade e calor e não exponha a mesma a temperaturas extremas.
- Mantenha a ferramenta afastada de crianças.
- A ferramenta de prensagem RIDGID é feita de várias peças metálicas e plásticas. Assegure-se de que elimina correctamente a ferramenta de acordo com os regulamentos locais.

AVISO!



Mantenha os dedos e as mãos afastados dos mordentes durante o ciclo de prensagem!

Os dedos e as mãos podem ficar esmagados, fracturados ou ser amputados se ficarem presos entre os mordentes.

Verifique sempre se o mordente está encaixado correctamente na ferramenta de prensagem e se o pino de travamento está fechado firmemente.

IMPORTANTE:

Este conjunto de mordentes foi concebido para fazer ligações de prensagem para o sistema e tamanho específicos indicados no conjunto e na embalagem do mordente.

Siga as recomendações do fabricante de engastes para uma instalação adequada.

A utilização de conjuntos de mordentes incorrectos para um sistema ou tamanho resultará numa vedação inadequada que pode provocar danos graves no aparelho.

INSPECÇÃO E MANUTENÇÃO DOS MORDENTES

1. Inspeccione diariamente o diâmetro interno dos mordentes. Se estiver ferrugento, sujo ou se existirem sinais de acumulação de material de engaste no mordente, limpe com discos de polimento metálicos de grão fino (ou equivalentes), com uma escova de palha de ferro ou uma escova de arame.

Não devem utilizar-se lixas finas, lixas ou outros materiais abrasivos semelhantes uma vez que podem danificar as dimensões fundamentais de aperto do mordente.

2. Devem inspecionar-se visualmente todos os dias os mordentes e as chapas laterais para verificar se existem fracturas evidentes ou outros sinais de desgaste ou danos. Se forem visíveis fracturas em quaisquer peças, devem ser eliminadas e substituídas.

Elimine sempre todo o conjunto. Nunca substitua componentes individuais.

Um componente dos mordentes que tenha sido soldado, ligado à terra, perfurado ou modificado de qualquer forma pode ficar estilhaçado durante o aperto, resultando na projecção de estilhaços, ferimentos graves ou a morte.

3. Devem limpar-se e lubrificar-se os pinos articulados nos mordentes pelo menos uma vez por ano com massa lubrificante para fins gerais. É suficiente um revestimento ligeiro nos pinos e nos orifícios.
4. Verifique as molas de retorno nos mordentes depois de cada utilização. Os mordentes devem abrir e fechar sem problemas, apenas sendo necessário um esforço moderado com o dedo.

Recomendamos que os mordentes sejam inspecionados por uma estação de assistência técnica RIDGID aprovada para verificar as dimensões principais numa base anual.

Fabricante e representante autorizado

Fabricante:
RIDGE TOOL COMPANY
400 Clark Street
Elyria, Ohio 44035-6001
EUA

Representante autorizado:
RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Bélgica

SV

RP 210-B Bruksanvisning

Översättning av bruksanvisning i original



WARNING! Läs dessa instruktioner och den medföljande säkerhetsbroschyren noggrant innan du använder utrustningen. Om du är osäker på hur du skall använda detta verktyg, ber vi dig kontakta din RIDGID-återförsäljare för mer information.

Om du använder verktyget utan att förstå eller följa instruktionerna finns risk för elektriska stötar, brand och/eller personskador.

SPARA DE HÄR INSTRUKTIONERNA!

RP 210-B har konstruerats för användning tillsammans med särskilda RIDGID-presskäftar som endast är till för RP 210-B. Verktygen har konstruerats för att skapa pressförbindningar på kopplingar med hjälp av käftar som uppfyller skarvtillverkarens specifikationer. Följ de rekommendationer som skarvtillverkaren ger för korrekt pressmetoder.

Om dessa verktyg används för något annat än vad som uttryckligen har godkänts av RIDGID, kan verktyget, käftarna eller skarven komma att skadas och det kan även medföra personskador.

Förvara dessa instruktioner tillsammans med verktyget. En CE-försäkran om överensstämmelse (890-011-320) medföljer den här bruksanvisningen om så behövs (separat häfte).

EGENSKAPER:

Modell:	RP 210-B
Längd utan käftar:	290 mm
Bredd:	63,5 mm
Höjd:	250 mm
Vikt (inklusive batteri):	2,64 kg

TEKNISKA DATA:

Verktygets märkeffekt:	270 W
Presskraft:	24 kN
Kapacitet:	12–35 mm
Driftstemperatur:	-10 °C till +50 °C
Förvaringstemperatur:	0 °C till +40 °C
Batteri	
Sort:	18V Li-ion Battery
Kapacitet:	1,1 Ah
Laddningstid:	cirka 45 min.
Typiskt antal vanliga pressningar från fulladdat batteri:	115 (testat med en 15 mm käft)

FIG. 1

- 1 ON/OFF-knapp
- 2 Display med grön, röd och gul lysdiod
- 3 Startknapp – sätter igång den automatiska presscykeln
- 4 Identifieringsplatta med serienummer
- 5 Presskäfthållare med 270° rotering
- 6 Pressrullar
- 7 Låsbult
- 8 Presskäft
- 9 Plasthölje
- 10 18V Li-Ion / 1,1 Ah batteri

BATTERI

Batteriteknik

Pressverktyget drivs av litiumjonbatterier.

Batterityp

Endast 18 V-litiumjonbatterier från RIDGID får användas.

Batteriladdning

Batteriet får endast laddas med en laddare från RIDGID.

Säkerhetstips för litiumjonbatterier

Följ säkerhetstipsen nedan för användning av litiumjonbatterier:

1. Krossa ej!
2. Värm inte upp eller bränn!
3. Kortslut ej!
4. Sänk inte ner i vätska!
5. Ladda inte om den omgivande temperaturen understiger 5 °C!
6. Ladda endast med en laddare från RIDGID!

Kassering av litiumjonbatterier

Du måste kassera batterierna på samma sätt som du kasserar pressverktyget.

INNAN DU ANVÄNDER DITT RIDGID-PRESSVERKTYG:

- Kontrollera att verktyget inte har skadats under transporten. Eventuella skador skall omedelbart rapporteras till speditören.
- Kontrollera att alla delar har levererats med pressverktyget.
- Kontrollera att rätt sorts 18V Li-Ion batteri används.
- Använd inte batterier av någon annan sort eller annat märke i pressverktyget.

Var noga med att hålla händer och fingrar borta från käftarna! Avlägsna batteriet när maskinen inte används, före service samt vid konfiguration och byte av tillbehör. Undvik oavsiktliga starter. Håll andra människor på avstånd från arbetsområdet.

FÖRKLARING AV ILLUSTRATIONERNA



Varningssymbol

Risk för krosskador

**! Kör inte maskinen utan en presskäft.
Det kan orsaka skador på maskinen.**

ANVÄNDA PRESSVERKTYGEN RP 210-B.

Sätta fast käftarna (se Fig.1)

- Dra ut låsbulten (Fig.1, ref. 7).
- Sätt i rätt käft (Fig.1, ref. 8) (skarvens storlek och specifikationer) i monteringsöppningen.

Obs: Använd bara RP 210-B RIDGID-käftar till RP 210-B.

- Sätt i låsbulten i hålet på käffens sidoplatå, och stäng låsbulten noga genom att trycka tillbaka den till dess ursprungliga position (Fig.2).

Utföra pressning

- Kontrollera att rätt käftar används för den skarv som skall tryckas ihop.
- Kontrollera att ett laddat batteri är korrekt isatt i verktyget och placera käftarna över skarven.
- Tryck på ON-knappen (Fig.1, ref. 1). Kontrollera indikatorlampan: den gröna lampan måste lysa.
- Tryck på startknappen (Fig.1, ref. 3) för att sätta igång den automatiska presscykeln.



Viktigt: Håll fingrar och händer borta från käftarna under presscykeln!

- Vänta tills presscykeln helt har avslutats.
- Verktyget har försetts med en automatisk pressmekanism som säkerställer att alla presscykler blir kompletta. Av säkerhetsskäl sätts inte den automatiska pressningen igång förrän den elektroniska regleringen har kontrollerat systemet.

Rotera käfthållaren

- Käfthållaren kan roteras 270° (Fig.1, ref. 5).

FELSÖKNING



Indikatorlampa	Status	Beskrivning
Grön	Lyser Blinkar	Verktyg PÅ Batteriet måste laddas. Ladda batteriet.
Röd	Lyser Blinkar	Utanför temperaturintervallet Käftens monteringsstift ej i läge. Sätt i stiftet.
Gul	Lyser Blinkar	Maskinen är låst – underhåll efter 32 000 cykler eller ett fel. Underhållsindikering efter 30 000 cykler. Obs! Verktøget låses efter 32 000 cykler..

- Om strömförsörjningen bryts under pressningen stannar maskinen och kolvarna återgår till neutralläget efter några sekunder.

Obs: Tryck på den gula utlösarknappen på verktygets sida när du använder 210-B.

- När en presscykel inte har fullföljts helt måste hela processen upprepas.
- Vi avråder starkt från att försöka att upprepa en presscykel som har avbrutits. Detta kan leda till att fogen skadas och att läckor uppstår. Fogen bör avlägsnas och ersättas av en ny.
- Användningen av käftar som inte är speciellt utformade för att pressa ihop de pressförbindningar som används kan leda till skada och felaktigt komprimerade skarvar. Kontakta ditt RIDGID-servicecenter vid funktionsfel som inte tas upp i denna bruksanvisning.

UNDERHÅLL

Avlägsna alltid batteriet före underhåll.

Dagligen

- Rengör pressverktyget med en mjuk trasa. Använd inte rengöringsmedel till att rengöra pressverktyget. Kontrollera verktygets tillstånd och se till att pressrullarna (Fig.1, ref. 6) är fria från metallpartiklar. Använd en spray som smörjer och förebygger korrosion om de verkar torra.

Var 3200:e pressning (eller vart tredje år)

- Pressverktyget måste skickas för inspektion och underhåll till närmaste auktoriserat RIDGID-reparationscenter. Efter 30000 cykler kommer en varningssignal att ange att verktyget bör servas (se Felsökning).
- Det elektroniska övervakningssystemet låser pressverktyget (gul lampa blinkar) efter 32 000 pressningar. Det måste därefter skickas till en auktoriserad servicerepresentant (se adresser på www.ridgid.eu) för underhåll.
- Reparationscentret kommer att se över hela verktyget och inspektera att det fungerar som det skall.
- Eventuella icke auktoriserade ändringar och/eller reparationer medför att garantin blir ogiltig.

Eventuella reparationer eller service av RIDGID-pressverktyg får endast utföras av ett servicecenter som auktoriserats av RIDGID.

FÖRVARING

- Innan verktyget läggs till förvaring under en längre period, skall det rengöras ordentligt och torkas rent.
- Förvara inte verktyget i fuktiga och varma miljöer, och utsätt det inte för extrema temperaturer.
- Låt inte barn komma nära det.
- RIDGID-pressverktyget är tillverkat av många metall- och plastdelar. Se till så att verktyget avfallshandteras korrekt i enlighet med lokala bestämmelser.

VARNING!



**Håll fingrar och händer borta från käftarna under presscykeln!
Fingrar eller händer kan krossas, brytas eller amputeras om de fastnar mellan käftarna.**

Kontrollera alltid att käften är rätt monterad i pressverktyget samt att låsbulten har stängts ordentligt.

VIKTIGT:

Den här käftutrustningen har konstruerats för att skapa pressförbindningar för det specifika system och den storlek som anges på käftutrustningen och förpackningen.

Följ de rekommendationer som skarvtillverkaren ger för korrekt montering.

Om fel käftutrustning används (för fel system eller av fel storlek) fås en felaktig försegling som kan orsaka omfattande egendomsskador.

INSPEKTION OCH UNDERHÅLL AV KÄFTAR

1. Inspektera käftarnas inre diameter dagligen. Om de är rostiga eller smutsiga, eller om det finns tecken på att skarvmaterial ansamlas på käftarna, ska de rengöras med polerdynor för finpolering av metall (eller liknande), stålull eller en stålborste.

Slipdukar, sandpapper och liknande slipande material får inte användas eftersom de kan skada presskäftarnas mycket viktiga dimensioner.

2. Se över käftarna och sidoplåtarna dagligen, och kontrollera att det inte finns några tydliga sprickor eller andra tecken på slitage eller skador. Om några delar är spruckna ska de kastas bort och ersättas.

Kasta alltid bort hela enheten. Byt aldrig ut enskilda komponenter. En käftkomponent som har svetsats, slipats, borrats eller ändrats på något annat vis, kan komma att splittras under pressningen och medföra att vassa objekt slungas ut och orsakar personskador eller dödsfall.

3. Käftarnas ledtappar ska rengöras och smörjas med universalfett minst en gång om året. Det räcker med en lätt smörjning av tappar och håll.
4. Kontrollera retur fjädrarnas funktion i käftarna vid varje användningstillfälle. Det ska bara krävas ett lätt tryck med fingret för att käftarna ska öppnas och stängas fritt.

Vi rekommenderar att käftarnas mycket viktiga dimensioner kontrolleras en gång om året av ett auktoriserat RIDGID-servicecenter.

Tillverkare och auktoriserad representant

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

Auktoriserad representant:
RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgien

DA

RP 210-B Betjeningsvejledning

Oversættelse af den originale brugsanvisning



ADVARSEL! Læs disse anvisninger og den sikkerhedsfolder, der følger med, omhyggeligt, inden De tager værktøjet i brug. Hvis De er i tvivl om noget i forbindelse med anvendelsen af dette værktøj, bedes De kontakte Deres **RIDGID**-forhandler for at få yderligere oplysninger.

Hvis De ikke forstår og følger alle anvisningerne, kan det medføre elektrisk stød, brand og/eller alvorlig personskade.

GEM DISSE ANVISNINGER!

RP 210-B er kun beregnet til brug sammen med RIDGID-pressekæber, der er specielt beregnet til RP 210-B. Værktøjerne er beregnet til fremstilling af presseforbindelser på koblinger ved hjælp af kæber, som overholder fittingproducentens specifikationer. Følg fittingproducentens anbefalinger med hensyn til korrekte presseprocedurer. Anvendelse af disse værktøjer til ethvert andet formål, som ikke er specifikt godkendt af RIDGID, kan beskadige værktøjet, kæberne eller fittingen og/eller forårsage personskade.

Opbevar disse anvisninger sammen med værktøjet.

EF-overensstemmelseserklæringen (890-011-320) er vedlagt denne vejledning i en særskilt brochure, når det er påkrævet.

SPECIFIKATIONER:

Model:	RP 210-B
Længde uden kæber:	290 mm
Bredde:	63,5 mm
Højde:	250 mm
Vægt (inkl. batteri):	2,64 kg

TEKNISKE DATA:

Værktøjets mærkeeffekt:	270 W
Pressekraft:	24 kN
Kapacitet:	12 – 35 mm
Driftstemperaturområde:	-10° C til +50° C
Opladningstemperaturområde:	0° C til +40° C
Batteri	
Type:	18V Li-ion Battery
Kapacitet:	1,1 Ah
Opladningstid:	ca. 45 min
Typiske standardpressecyklusser ved helt opladet batteri:	115 (testet med en 15 mm kæbe)

FIG. 1

- 1 ON/OFF-kontakt
- 2 LED-display – grøn, rød og gul
- 3 Udløserkontakt – starter den automatiske pressecyklus
- 4 Værktøjets typeskilt med serienummer
- 5 Pressekæbeholder med 270° drejning
- 6 Trykruller
- 7 Låsestift
- 8 Pressekæbe
- 9 Plasthus
- 10 Batteri 18V/1,1 Ah

BATTERI

Batteriteknologi

Pressværktøjet drives af Li-ion-batteriteknologi.

Batteritype

Der må kun anvendes RIDGID Li-ion-batterier 18V.

Opladning af batteriet

Batteriet må kun oplades ved hjælp af en original genoplader fra RIDGID.

Sikkerhedstips til Li-ion-batterier

Bemærk følgende sikkerhedstips ved brug af Li-ion-batterier:

1. Må ikke mases!
2. Må ikke opvarmes eller brændes!
3. Må ikke kortsluttes!
4. Må ikke nedsænkes i væske!
5. Må ikke oplades, når omgivelsestemperaturen er under 5 °C!
6. Må kun oplades ved hjælp af en original genoplader fra RIDGID!

Bortskaffelse af Li-ion-batterier Li-Ion

Batterier skal bortskaffes på samme måde som pressværktøjet.

- Kontrollér, om der er transportskader. Speditøren bør straks underrettes om alle eventuelle beskadigelser.
- Kontrollér, at alle dele er leveret sammen med presseværktøjet.
- Kontrollér, at der bruges et 18V Li-Ion batteri af korrekt type.
- Brug ikke batterier af andre typer eller mærker sammen med presseværktøjet.

Alle personer, som deltager i arbejdsprocessen, skal holde hænder og fingre væk fra kæberne! Tag batteriet ud af værktøjet, når det ikke bruges, før vedligeholdelse eller under opsætning eller udskiftning af tilbehør. Undgå utilsigtet start. Uvedkommende må ikke opholde sig i arbejdsområdet.

PIKTOGRAMMERNES BETYDNING



**! Værktøjet må ikke bruges uden en pressekæbe.
Værktøjet kan blive beskadiget.**

BETJENING AF PRESSEVÆRKTØJERNE RP 210-B.

Montering af kæberne (se Fig.1)

- Træk låsestiften ud (Fig.1, pos. 7)(Fig.1, ref. 7).
- Sæt den korrekte kæbe (Fig.1, pos. 8)(Fig.1, ref. 8) (fittingsens størrelse og specifikation) ind i kæbemonteringsåbningen.

Bemærk: Brug kun RP 210-B RIDGID-kæber sammen med RP 210-B

- Sæt låsestiften ind i hullet i kæbens sideplade, og luk låsestiften ved at skubbe den tilbage til den oprindelige position igen (Fig.2).

Udførelse af presseprocessen

- Kontrollér, at de korrekte kæber er monteret for den samling, der skal presses.
- Kontrollér, at et opladet batteri er sat ind i værktøjet på korrekt måde, og placér kæberne over fittingen.
- Tryk på kontakten Tænd (Fig.1, pos. 1)(Fig.1, ref. 1). Kontrollér LED-indikatoren: Den grønne LED skal lyse.
- Tryk på startudløseren (Fig.1, pos. 3)(Fig.1, ref. 3) for at igangsætte den automatiske pressecyklus.



Vigtigt: Hold fingrene og hænderne væk fra kæberne under pressecyklussen!

- Vent, indtil hele pressecyklussen er afsluttet.
- Værktøjet er forsynet med en automatisk pressefunktion. Dette sikrer, at en komplet pressecyklus altid kan udføres. Af hensyn til sikkerheden aktiveres den automatiske pressefunktion først efter, at den elektroniske styring har afsluttet systemkontrollerne.

Drejning af kæbeholderen

- Kæbeholderen kan drejes 270° (Fig.1, pos. 5)(Fig.1, ref. 5).

FEJLFINDING



LED	Status	Beskrivelse
Grøn	Lyser	Værktøj tændt (ON)
	Blinker	lavt batteriniveau. Genoplad batteriet.
Rød	Lyser	Uden for temperaturområde
	Blinker	Kæbemonteringspind er ikke sat helt på plads. Isæt pinden.
Gul	Lyser	Værktøjet er låst - service efter 32.000 pressninger eller efter en funktionsfejl.
	Blinker	Serviceindikator efter 30.000 pressninger. Bemærk: Værktøjet låses efter 32.000 pressninger.

- Skulle der ske en strømafbrydelse under pressecyklussen, stopper maskinen, og stemplerne bliver kørt tilbage til den originale positionen efter nogle få sekunder.

Bemærk: Ved 210-B – tryk på den gule udløserknap på værktøjets side.

- Hvis en pressecyklus ikke er helt afsluttet, skal hele proceduren gentages.
- Det anbefales kraftigt, at man aldrig forsøger at gentage en pressecyklus, som er blevet afbrudt. Dette kan medføre beskadigelse af samlingen og eventuel utæthed. Samlingen bør skæres ud og erstattes med en ny samling.
- Anvendelse af kæber, som ikke er specifikt designet til presning af de fittings, der bruges, kan medføre beskadigelse og forkert sammenpressede fittings. Kontakt Deres RIDGID-servicecenter i tilfælde af fejl, som ikke er omtalt i denne betjeningsvejledning.

VEDLIGEHOLDELSE

Fjern altid batteriet, inden der udføres vedligeholdelsesarbejde.

Dagligt

- Rengør presseværktøjet med en blød klud. Brug ikke rengøringsmidler til at rengøre presseværktøjet. Kontrollér værktøjets tilstand, og sørg for, at trykrullerne (Fig.1, pos. 6)(Fig.1, ref. 6) er fri for metalpartikler. Brug en smørende og korrosionshæmmende spray, hvis rullerne ser ud til at være tørre.

Efter 32000 pressecyklusser (eller hvert 3. år)

- Presseværktøjet skal sendes til det nærmeste autoriserede RIDGID-servicecenter for eftersyn og vedligeholdelse. Efter 30000 cyklusser angiver en akustisk advarsel, at værktøjet skal sendes til vedligeholdelse.
- Pressværktøjet låses af det elektroniske overvågningssystem (gul LED lyser) efter 32.000 pressninger. Det skal derefter sendes til en autoriseret reparatør med henblik på service (du kan finde adresser på www.ridgid.eu).
- Servicecenteret vil udføre et komplet eftersyn af værktøjet og kontrollere, at det fungerer korrekt.
- Uautoriserede ændringer og/eller reparationer medfører, at garantien bliver ugyldig.

Enhver reparation eller vedligeholdelse af RIDGID-presseværktøjet må kun udføres af et godkendt RIDGID-servicecenter.

OPBEVARING

- Rengør værktøjet grundigt, og tør det af, inden det oplagres i længere perioder.
- Værktøjet må ikke udsættes for fugtighed, varme og ekstreme temperaturer.
- Værktøjet skal opbevares utilgængeligt for børn.
- RIDGID-presseværktøjet er fremstillet af talrige metal- og plastdele. Sørg for, at værktøjet bortskaffes korrekt i overensstemmelse med de lokale bestemmelser.

ADVARSEL!

Hold fingrene og hænderne væk fra kæberne under pressecyklussen!
Fingre eller hænder kan blive knust, amputeret eller brække, hvis de kommer i klemme mellem kæberne.

Kontrollér altid, at kæben er monteret korrekt i presseværktøjet, og at låsestiften er lukket ordentligt.

VIGTIGT:

Dette kæbesæt er beregnet til fremstilling af presseforbindelser til det specifikke system og den specifikke størrelse, der er angivet på kæbesættet og emballagen.

Følg fittingproducentens anbefalinger med hensyn til korrekt montering.

Anvendelse af forkerte kæbesæt til et system eller en størrelse vil medføre en ukorrekt forsegling, der kan medføre omfattende ejendomsbeskadigelse.

EFTERSYN OG VEDLIGEHOLDELSE AF KÆBER

1. Eftersø kæbens indvendige diameter hver dag. Hvis der er tegn på rust, snavs eller opbygning af fittingmateriale på kæben, skal den rengøres med metalslibepuder til finslibning (eller tilsvarende), ståluld eller en stålborste.

Slibelærred, sandpapir eller tilsvarende slibematerialer bør ikke bruges, da de kan risikere at beskadige vigtige pressekæbedimensioner.

2. Kæber og sideplader skal efterses dagligt for tydelige revner eller andre tegn på slid og skader. Hvis der er synlige revner i delene, skal de kasseres og udskiftes.

Kassér altid hele enheden. Udskift aldrig enkelte komponenter.

En kæbekomponent, der er blevet svejset, slebet, boret eller ændret på en hvilken som helst måde risikerer at splintre under pressecyklussen, hvilket medfører slyngning af skarpe genstande, alvorlig personskaade eller dødsfald.

3. Drejetapperne på kæberne bør rengøres og smøres mindst en gang om året med universalfedt. Det er tilstrækkeligt med en let smøring af tapper og huller.
4. Kontrollér returfederens funktion. Kæberne bør åbne og lukke frit med blot et moderat tryk med fingeren.

Vi anbefaler, at kæberne efterses en gang om året med henblik på kontrol af de afgørende dimensioner af et godkendt RIDGID-servicecenter.

Producenter og autoriserede repræsentanter

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

Autoriseret repræsentant:
RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgien

NO

RP 210-B

Bruksanvisning

Oversettelse av den originale veiledningen



ADVARSEL! Før du tar i bruk utstyret, bør du lese denne bruksanvisningen og medfølgende sikkerhetsbrosjyre nøye. Hvis du er usikker på hvordan du skal bruke dette verktøyet, kontakter du din RIDGID-forhandler for mer informasjon.

Feil bruk av utstyret kan føre til elektrisk støt, brann og/eller alvorlige personskader.

TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSJONENE

RP 210-B er beregnet på bruk sammen med spesielle RIDGID Compact-presskjevener kun for RP 210-B. Verktøyene er utviklet for pressing av koblinger med kjevener som imøtekommer spesifikasjonene fra fittingprodusenten. Følg fittingprodusentens anbefalinger for pressprosedyrer. Bruk av pressverktøyet til andre formål enn de som er godkjent av RIDGID, kan føre til skade på verktøy, kjevener og fitting og/eller personskader.

Oppbevar disse instruksjonene sammen med verktøyet. CE-samsvarserklæringen (890-011-320) vil følge med denne håndboken som en separat brosjyre der det er påkrevet.

SPESIFIKASJONER:

Modell:	RP 210-B
Lengde u/kjevener:	290 mm
Bredde:	63,5 mm
Høyde:	250 mm
Vekt (Inkludert batteri):	2,64 kg

TEKNISKE DATA:

Verktøyet merkeeffekt:	270 W
Presskraft:	24 kN
Kapasitet:	12 – 35 mm
Driftstemperatur:	-10 °C til +50 °C
Lagringstemperatur:	0 °C til +40 °C
Batteri	
Type:	18V Li-ion Battery
Kapasitet:	1,1 Ah
Ladetid:	ca. 45 min
Normal pressyklus med fulladet batteri:	115 (testet med en 15 mm-kjeve)

FIG. 1

- 1 ON/OFF-bryter
- 2 LED-display grønn, rød og gul
- 3 Startknapp – starter automatisk pressesyklus
- 4 Verktøyet serieplate med serienummer
- 5 Trykkjeveholder med 270° rotering
- 6 Pressruller
- 7 Låsesplint
- 8 Trykkjeve
- 9 Plastkropp
- 10 Batteri 18V / 1,1 Ah

BATTERI

Batteriteknologi

Pressverktøyet drives av et Li-ion-batteri.

Batteritype

Kun RIDGID Li-ion-batterier 18 V kan brukes.

Lade batteriet

Batteriet må kun lades med den originale laderen fra RIDGID.

Sikkerhetstips for Li-ion-batterier

Legg merke til følgende sikkerhetstips ved bruk av Li-ion-batterier:

1. Må ikke klemmes i stykker!
2. Må ikke varmes opp eller antennes!
3. Må ikke kortslyttes!
4. Må ikke nedsenkes i væske!
5. Må ikke lades ved lavere omgivelsestemperatur enn 5 °C!
6. Må bare lades med original lader fra RIDGID!

Kassere Li-ion-batterier Li - Ion

Batteriene må kasseres på samme måte som pressverktøyet.

FØR DU TAR I BRUK DITT RIDGID-PRESSVERKTØY:

- Kontroller om verktøyet er blitt skadet under transport. Eventuelle skader skal umiddelbart meddeles speditøren.
- Kontroller at alle deler leveres med pressverktøyet.
- Kontroller at korrekt 18V Li-ion-batteri medfølger.
- Bruk ikke andre batterityper eller -merker sammen med pressverktøyet.

Alle personer involvert i arbeidet skal holde hender og fingre borte fra kjevener! Fjern batteriet fra verktøyet når det ikke er i bruk, før service og under klargjøring eller utskifting av tilbehør. Unngå utilsiktet oppstart. Hold andre mennesker borte fra arbeidsområdet.

SYMBOLFORKLARING



Generell advarsel



Klemfare

! Bruk ikke verktøyet uten pressbakker, da dette kan skade maskinen.

BRUK AV RP 210-B-PRESSVERKTØY.

Tilpassing av kjevener (se Fig.1)

- Dra ut låsesplinten (Fig.1, ref. 7).
- Sett korrekt kjeve (Fig.1, ref. 8) (størrelse og spesifikasjon for fittingen) inn i monteringsåpningen.

Merk: Bruk kun RP 210-B RIDGID-kjever med RP 210-B.

- Sett inn låsesplinten i hullet på kjevens sideplate, og lås låsesplinten nøye ved å plassere den tilbake i opprinnelig posisjon (Fig.2).

Pressing

- Kontroller at korrekte kjever brukes for koblingen som skal presses.
- Kontroller at et oppladet batteri er satt korrekt på plass i verktøyet, og sett kjevene over fittingen.
- Trykk på PÅ-knappen (Fig.1, ref. 1). Kontroller LED-indikatoren: den grønne LED-indikatoren skal lyse.
- Trykk på start-knappen (Fig.1, ref. 3) for å starte den automatiske pressesyklusen.



Viktig: Hold fingre og hender borte fra kjevene under pressesyklus!

- Vent til hele pressesyklusen er fullført
- Verktøyet har en automatisk presse mekanisme. Dette sikrer alltid konstant pressesyklus. Av sikkerhetsmessige årsaker starter den automatiske presse mekanismen først etter at den elektroniske kontrollen har utført en fullstendig systemsjekk.

Rotering av kjeveholderen

- Kjeveholderen kan roteres 270° (Fig.1, ref. 5).

FEILSØKING



LED	Status	Beskrivelse
Grønn	Lyser jevnt Blinker	Verktøy PÅ For lavt batteri. Lad batteriet.
Rød	Lyser jevnt Blinker	Utenfor temperaturområde Bakkens festebolt er ikke skjøvet helt inn. Skyv bolten inn.
Gul	Lyser jevnt Blinker	Maskinen er låst – service etter 32 000 sykluser eller etter funksjonsfeil. Serviceindikator etter 30 000 sykluser. Verktøyet låses etter 32 000 sykluser..

- Dersom strømtilførselen brytes under pressingen, vil maskinen stoppe og stemplene føres tilbake til startposisjon etter noen få sekunder.

Merk: For 210-B, trykk på den gule utløserknappen på siden av verktøyet.

- Når en pressesyklus ikke er helt fullført, må hele prosedyren gjentas.
- Det anbefales på det sterkeste å aldri gjenta en pressesyklus som er blitt avbrutt. Dette kan føre til skade på skjøten og mulig lekkasje. Skjøten bør kuttes bort og erstattes med en ny skjøt.
- Bruk av kjever som ikke er spesielt beregnet på å presse aktuelle fittinger, kan føre til skade og feil sammenpresset fitting. Kontakt ditt RIDGID-servicesenter for feil som ikke er beskrevet i denne bruksanvisningen.

VEDLIKEHOLD

Fjern alltid batteriet før utføring av vedlikehold.

Daglig

- Rengjør pressverktøyet med en myk klut. Bruk ikke vaskemiddel for å rengjøre pressverktøyet. Kontroller verktøyets tilstand, og sørg for at det ikke er metallpartikler i pressrullene (Fig.1, ref. 6). Bruk smøre- og rusthindrende spray hvis de virker tørre.

Etter 32000 pressesykluser (eller etter 3 år)

- Pressverktøyet må av sikkerhetsmessige årsaker sendes inn til inspeksjon og vedlikehold til nærmeste autoriserte RIDGID-servicesenter. Etter 30000 sykluser gis et varselsignal som indikerer at verktøyet trenger service (se feilsøking).
- Pressverktøyet låses av det elektroniske overvåkingssystemet (gul LED tennes) etter 32 000 pressinger. Apparatet må leveres til et autorisert serviceverksted for ettersyn (du finner adresser på www.ridgid.eu).
- Servicesenteret vil overhale verktøyet fullstendig og kontrollere at det fungerer korrekt.
- Uautoriserte modifikasjoner og/eller reparasjoner opphever garantien.

Eventuelle reparasjoner eller service på RIDGID-pressverktøyet må kun utføres av et autorisert RIDGID-pressverktøysenter.

LAGRING

- Hvis verktøyet skal lagres over lengre tid, må det først rengjøres nøye og tørkes rent.
- Hold verktøyet borte fra fukt og varme, og utsett ikke verktøyet for ekstreme temperaturer.
- Oppbevares utilgjengelig for barn.
- RIDGID pressverktøy består av en mengde metall- og plastdeler. Sørg for at verktøyet deponeres korrekt, i henhold til lokale forskrifter.

ADVARSEL!



Hold fingre og hender borte fra kjevene under pressesyklus!
Fingre og hender kan bli knust, brukket eller amputert hvis de kommer i klem mellom kjevene.

Kontroller alltid at kjeven er montert korrekt på pressverktøyet og at låsesplinten er ordentlig låst.

VIKTIG:

Dette kjevessettet er beregnet på det systemet og den størrelsen som er notert på kjevessettet og emballasjen.

Følg monteringsinstruksjonene fra fittingprodusenten.
Bruk av feil kjevessett vil føre til utilstrekkelig forsegling og potensielt omfattende skade på eiendom.

INSPEKSJON OG VEDLIKEHOLD AV KJEVER

1. Kontroller den innvendige diameteren i kjevener daglig. Hvis kjevener er rustne eller skitne eller det har samlet seg fittingrester i kjevener, må disse pusses rene med en pusseskive e.l., stålull eller en stålbørste.

Smergelduker, sandpapir og andre slipende materialer må ikke brukes, da disse kan ødelegge pressverktøyets kritiske kjevemål.

2. Kjever og sideplater skal kontrolleres daglig og inspiseres for sprekker og andre tegn på slitasje og skade. Hvis det finnes sprekker i noen av delene, må disse kastes og erstattes med nye deler.

Kast alltid hele settet. Erstatt aldri bare enkeltkomponenter.

Kjevedeler som har vært sveiset, slipt, drillt eller endret på andre måter, kan splintre under pressing og sende ut skarpe objekter, noe som kan føre til alvorlige personskader eller dødsfall.

3. Svingbolter i kjevener bør rengjøres og smøres minst én gang i året med universalsmørefett. Det rekker med et tynt lag på bolter og hull.
4. Kontroller returfjærene i kjeven hver gang pressverktøyet brukes. Kjevener skal åpnes og lukkes uten problemer etter et lett trykk med fingeren.

Vi anbefaler at kjevener og kjeveneres kritiske mål kontrolleres ved et autorisert RIDGID-servicesenter en gang i året.

Produsent og Autorisert representant**Produsent:**

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

Autorisert representant:

RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgia

FI

RP 210-B Käyttöohjeet

Alkuperäisten ohjeiden käännös



VAROITUS! Lue nämä ohjeet ja mukana tulleet turvallisuusohjeet huolellisesti ennen laitteen käyttöä. Jos sinulla on kysyttävää tämän työkalun käytöstä, pyydä lisätietoja **RIDGID-jälleenmyyjältä**.

Jos kaikkiin ohjeisiin ei tutustuta tai jos kaikkia ohjeita ei noudateta, seurauksena voi olla sähköisku, tulipalo ja/tai vakava loukkaantuminen.

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET

RP 210-B on suunniteltu käytettäväksi ainoastaan erityisesti RP 210-B:lle tarkoitettujen RIDGID Press Fit -leukojen kanssa.

Nämä työkalut on tarkoitettu puristusliitosten tekemiseen liitoksen valmistajan määräykset täyttävien leukojen avulla.

Noudata liitoksen valmistajan puristusohjeita.

Näiden työkalujen käyttö muuhun kuin RIDGIDin erikseen hyväksymään tarkoitukseen voi vahingoittaa työkalua, leukoja tai liitosta ja/tai aiheuttaa loukkaantumisen.

Säilytä nämä ohjeet työkalun mukana.

CE-vaatimustenmukaisuusvakuutus (890-011-320) toimitetaan pyydettyessä käyttöohjeen mukana erillisenä vihkosena.

MITAT:

Malli:	RP 210-B
Pituus ilman leukoja:	290 mm
Leveys:	63,5 mm
Korkeus:	250 mm
Paino (akku mukaan luettuna):	2,64 kg

TEKNISET TIEDOT:

Puristustyökalun nimellisteho:	270 W
Puristusvoima:	24 kN
Uloittuma:	12 – 35 mm
Toimintalämpötila-alue:	-10 °C...+50 °C
Varastointilämpötila-alue:	0 °C...+40 °C
Akku	
Tyyppi:	18V Li-Ion Battery
Kapasiteetti:	1,1 Ah
Latausaika:	noin 45 min
Tyypillinen tavallisten puristusjaksojen määrä täydellä latauksella:	115 (testattu 15 mm:n leualla)

KUVA 1

- 1 ON/OFF-kytkin
- 2 Vihreä, punainen ja keltainen merkkivalo
- 3 Liipaisin – käynnistää automaattisen puristusjakson
- 4 Työkalun tyyppikilpi ja sarjanumero
- 5 270° kierrettävä puristusleuan pidike
- 6 Painetelat
- 7 Lukkotappi
- 8 Puristusleuat
- 9 Muovikotelo
- 10 Akku 18V/1,1 Ah

AKKU

Akkutekniikka

Puristustyökalu saa virtansa Li-ion-akusta.

Akun tyyppi

Käytä ainoastaan 18V RIDGID Li-ion -akkuja.

Akun lataaminen

Akkua voidaan ladata vain alkuperäisellä RIDGID-laturilla.

Turvaneuvoja Li-ion-akuille

Ota seuraavat turvaneuvot huomioon käyttäessäsi Li-ion-akkuja:

1. Älä murskaa!
2. Älä kuumenna tai polta!
3. Älä oikosulje!
4. Älä upota nesteeseen!
5. Älä lataa, jos ympäristön lämpötila on alle 5 °C!
6. Käytä vain alkuperäistä RIDGID-laturia!

Li-ion-akkujen hävittäminen

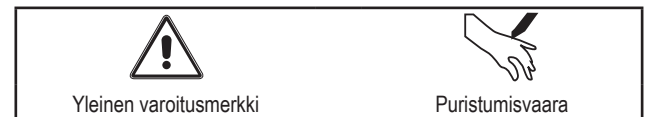
Akut on hävitettävä samalla tavalla kuin Puristustyökalu.

ENNEN RIDGID PRESS FIT -PURISTUSTYÖKALUN KÄYTTÖÄ:

- Tarkasta kuljetusvauriot. Kaikista vaurioista on ilmoitettava heti huolitsijalle.
- Tarkista, että Press Fit -puristustyökalun mukana on toimitettu kaikki osat.
- Varmista, että käytössä on oikean tyyppinen 18V Li-Ion:n akku.
- Älä käytä Press Fit -puristustyökalussa muun tyyppistä tai muun valmistajan akkuja.

Kaikkien työskentelyyn osallistuvien henkilöiden on pidettävä kädet ja sormet poissa työkalun leuoista. Irrota akku työkalusta, kun sitä ei käytetä, ennen huoltoa sekä käyttöä ototon tai lisävarusteiden vaihdon aikana. Vältä vahingossa tapahtuvaa käynnistystä. Älä päästä sivullisia työskentelyalueelle.

KÄYTETTYJEN SYMBOLIEN SELITYKSET



Yleinen varoitusmerkki

Puristumisvaara

**! Älä käytä työkalua ilman puristusleukaa.
Työkalu saattaa vahingoittaa.**

RP 210-B PRESS FIT -PURISTUSTYÖKALUJEN KÄYTTÖ.

Leukojen asennus (katso Kuva 1)(Fig.1)

- Vedä lukkotappi ulos (Kuva 1, kohta 7)
- Asenna liitoksen koon ja tyyppin mukainen leuka (Kuva 1, kohta 8) (Fig.1, ref. 8) leuan asennusaukkoon.

Huom. RP 210-B:n kanssa saa käyttää ainoastaan RP 210-B RIDGID -leukoja.

- Asenna lukkotappi leuan sivulevyssä olevaan reikään ja kiinnitä lukkotappi lujasti työntämällä se takaisin alkuperäiseen asentoon (Kuva 2) (Fig.2).

Puristusliitoksen valmistus

- Varmista, että työkaluun on asennettu puristettavaan liitokseen sopivat leuat.
- Tarkista, että työkalun akku on ladattu, ja aseta leuat liitoksen ympärille.
- Kytke elektronisiin säätimiin virta painamalla ON-kytkintä (Kuva 1, kohta 1). Tarkista merkkivalo: vihreän valon täytyy palaa.
- Aloita automaattinen puristusjako painamalla liipaisinta (Kuva 1, kohta 3).



Tärkeää: Pidä sormet ja kädet etäällä leuoista puristusjakson aikana.

- Odota, kunnes koko puristusjako on suoritettu loppuun.
- Työkalussa on automaattinen puristustoiminto. Se varmistaa, että puristusjako suoritetaan aina kokonaan. Turvallisuussyistä automaattinen puristustoiminto kytkeytyy vasta sen jälkeen, kun elektroniset säätimet ovat suorittaneet loppuun järjestelmän tarkastukset.

Leuan pidikkeen kierto

- Leuan pidikettä voidaan kiertää 270° (Kuva 1, kohta 5).

VIANETSINTÄ



LED	Tila	Kuvaus
Vihreä	Palaa Vilkkuu	Työkalu on päällä Akku vähissä. Lataa akku.
Punainen	Palaa Vilkkuu	Lämpötila-alueen ulkopuolella Leukojen kiinnitystappi ei ole kunnolla paikallaan. Aseta tappi..
Keltainen	Palaa Vilkkuu	Kone on lukittu – huolla 32 000 puristuksen tai toimintahäiriön jälkeen Huoltoilmaisimella 30 000 puristuksen jälkeen. Työkalu lukittuu 32 000 puristuksen jälkeen..

- Jos virransyöttö katkeaa puristusjakson aikana, laite pysähtyy, ja mäntä palautuu alkuperäiseen asentoon muutaman sekunnin kuluttua.

Huom. Paina mallissa 210-B työkalun sivulla olevaa keltaista vapautuspainiketta.

- Jos puristusjaksoa ei ole suoritettu kokonaan loppuun, koko toimenpide on suoritettava uudelleen.
- On erittäin tärkeää, että keskeytettyä puristusjaksoa ei yritetä suorittaa uudelleen. Siitä voi olla seurauksena liitosvika ja mahdollinen vuoto. Liitos on leikattava irti ja korvattava uudella.
- Jos käytetään leukoja, joita ei ole suunniteltu erityisesti käytettävien liitososien puristukseen, seurauksena voi olla vaurioita ja väärin puristettuja liitososia. Ota yhteys RIDGID Press Fit -huoltoon, jos kysymyksessä on vika, jota ei ole kuvattu tässä käyttöoppaassa.

HUOLTO

Irrota akku aina ennen huoltoa.

Päivittäin

- Puhdista Press Fit -puristustyökalu pehmeällä liinalla. Älä käytä puristustyökalun puhdistukseen puhdistusaineita. Tarkista työkalun kunto ja varmista, että paineteloissa (Kuva 1, kohta 6) ei ole metallihiukkasia. Suihkuta niihin voitelu- ja korroosionestoainetta, jos ne vaikuttavat kuivilta.

32000 puristuksen välein (tai kolmen vuoden välein)

- Press Fit -puristustyökalu on toimitettava valtuutettuun RIDGID Press Fit -huoltoon tarkastusta ja huoltoa varten. Varoitussignaali ilmoittaa 30000 puristusjakson jälkeen, että työkalu on huollettava (katso vianetsintä).
- Sähköinen valvontajärjestelmä lukitsee puristustyökalun (keltainen LED-valo syttyy) 32 000 puristuksen jälkeen. Se on silloin lähetettävä valtuutetulle huoltoedustajalle huollettavaksi (osoitteet löytyvät osoitteesta www.ridgid.eu).
- Valtuutetussa huollossa työkalu huolletaan läpikotaisin ja sen toiminta tarkistetaan huolellisesti.
- Kaikki valtuuttamattomat muutokset ja/tai korjaukset mitätöivät takuun.

RIDGID Press Fit -puristustyökalun saa korjata tai huoltaa vain valtuutettu RIDGID Press Fit -huolto.

VARASTOINTI

- Työkalu on puhdistettava huolellisesti ja pyyhittävä puhtaaksi ennen pidempää varastointia.
- Työkalua ei saa altistaa kosteudelle, kuumuudelle tai ääriämpötiloille.
- Pidettävä poissa lasten ulottuvilta.
- RIDGID Press Fit -puristustyökalu on valmistettu lukuisista erilaisista metalli- ja muovimateriaaleista. Työkalu on hävitettävä voimassa olevien määräysten mukaan.

VAROITUS!



Pidä sormet ja kädet etäällä leuoista puristusjakson aikana.

Leukojen väliin jäävät sormet tai kädet voivat murskaantua, murtua tai leikkautua irti.

Varmista, että leuat on asennettu puristustyökaluun oikein ja että lukkotappi on tukevasti kiinni.

TÄRKEÄÄ:

Tämä leukasarja on suunniteltu puristusliitosten tekemiseen Press Fit-järjestelmällä, jonka koko on merkitty leukasarjaan ja pakkaukseen.

Noudata liitoksen valmistajan asennusohjeita.

Järjestelmään sopimattoman tai kooltaan väärän leukasarjan käyttö voi johtaa vialliseen liitokseen, mistä voi aiheutua huomattavia omaisuusvahinkoja.

LEUKOJEN TARKASTUS JA HUOLTO

1. Tarkista leukojen sisähalkaisija päivittäin. Puhdista leuat ruosteesta, liasta tai liitosmateriaalin kertymistä hienojakoisella metallinkiillotustyy-nyllä (tai vastaavalla), teräsvillalla tai teräsharjalla.

Älä käytä hiomakangasta, hiomapaperia tai vastaavia hankaavia materiaaleja, sillä ne voivat aiheuttaa muutoksia puristusleukojen mittoihin.

2. Leuat ja sivulevyt on tarkistettava päivittäin silmämääräisesti halkeamien ja muiden kulumista tai vaurioita ilmaisevien merkkien varalta. Jos joissain osissa näkyy halkeamia, ne on vaihdettava.

Vaihda aina kokoonpano kerrallaan. Älä vaihda yksittäisiä osia.

Hitsattu, hiottu, porattu tai muulla tavalla muutettu leuan osa voi murtua puristuksen aikana ja singota teräviä osia, jotka voivat aiheuttaa vakavan loukkaantumisen tai kuoleman.

3. Leukojen saranatapat on puhdistettava ja voideltava vähintään kerran vuodessa yleisrasvalla. Tappeihin ja aukkoihin riittää ohut rasvakerros.
4. Tarkista leukojen palautusjousien toiminta jokaisen käytön yhteydessä. Leukojen tulisi avautua ja sulkeutua kevyesti.

Suosittellemme, että valtuutetun RIDGID-huollon annetaan tarkastaa leuat vuosittain ja varmistaa, että niiden mitat säilyvät oikeina.

Valmistaja ja valtuutettu edustaja

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

Valtuutettu edustaja:
RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgia

HR

RP 210-B

Upute za rukovanje

Prijevod originalnih uputa



UPOZORENJE! Prije korištenja ovih uređaja pročitajte pomno ove upute i prateću brošuru o sigurnosti. Ukoliko niste sigurni oko uporabe ovog alata ubilo kojem pogledu, obratite se svom **RIDGID** dobavljaču za opširnije podatke.

Ne uspijete li razumjeti i slijediti upute može doći do električnog udara, požara i/ili teške tjelesne ozljede.

ČUVAJTE OVE UPUTE!

Stroj RP 210-B je oblikovan za uporabu samo sa specijalnim RIDGID 'Press Fit' čeljustima za RP 210-B.

Alati su oblikovani za izradu 'Press Fit' spojeva na spojnica korištenjem čeljusti koje zadovoljavaju specifikacije proizvođača spojnih elemenata. Za ispravne postupke prešanja spojeva pridržavajte se preporuka proizvođača spojnica.

Uporaba ovih alata u bilo koju drugu svrhu koju nije naveo RIDGID može oštetiti alat, čeljusti ili spojnice i/ili uzrokovati tjelesne ozljede.

Čuvajte ove upute zajedno s alatom.

CE Izjava o sukladnosti (890-011-320) će biti poslana uz ovu uputu kao zasebna knjižica na zahtjev.

ZNAČAJKE:

Model: RP 210-B
 Duljina sa/bez čeljusti: 290 mm
 Širina: 63,5 mm
 Visina: 250 mm
 Masa (uključujući bateriju): 2,64 kg

TEHNIČKI PODACI:

Nazivna snaga alata: 270 W
 Sila gnječenja: 24 kN
 Kapacitet: 12 – 35 mm
 Raspon radne temperature: -10°C do +50°C
 Raspon temperature skladištenja: 0°C do +40°C
Baterija:
 Tip: 18V Li-ion Battery
 Kapacitet: 1,1 Ah
 Vrijeme punjenja: približno 45 min
 Tipičan broj standardnih ciklusa gnječenja
 s posve napunjenom baterijom: 115 (ispitano s 15mm čeljustima)

SL. 1 (FIG. 1)

- 1 'ON/OFF' sklopka
- 2 Predočnik sa zelenom, crvenom i žutom svjetlećom diodom (LED)
- 3 Okidač sklopke – pokreće automatski ciklus gnječenja
- 4 Identifikacijska pločica alata sa serijskim brojem
- 5 Glava čeljusti sa zakretanjem za 270°
- 6 Valjci za gnječenje
- 7 Trn čeljusti
- 8 Čeljusti za gnječenje
- 9 Plastično kućište
- 10 Baterija 18V/1,1Ah

BATERIJA

Tehnologija baterije

Rad steznog alata pokreće baterija bazirana na Li-ion tehnologiji.

Vrsta baterije

Samo RIDGID Li-ion baterije 18V mogu se koristiti.

Punjenje baterije

Baterija se smije puniti samo korištenjem originalnog punjača, RIDGID.

Sigurnosni savjeti za Li-ion baterije

Kod korištenja Li-ion baterija poštujujte sljedeće sigurnosne savjete:

1. Baterije nemojte gnječiti!
2. Baterije nemojte zagrijavati niti paliti!
3. Baterije nemojte spajati u kratki spoj!
4. Baterije nemojte umakati u tekućine!
5. Baterije nemojte puniti ako je temperatura okoliša niža od 5°C!
6. Baterije puniti samo originalnim punjačem, RIDGID!

Zbrinjavanje Li-ion baterija

Baterije se moraju zbrinjavati na isti način kao i stezni alat.

PRIJE UPORABE VAŠEG RIDGID 'PRESS FIT' ALATA ZA PREŠANE SPOJEVE:

- Provjerite je li u prijevozu došlo do bilo kakvog oštećenja. Svako oštećenje treba odmah prijaviti prijevoznici.
- Provjerite jesu li uz 'Press Fit' alat za prešane spojeve isporučeni svi dijelovi.
- Provjerite upotrebljava li se ispravan tip baterija od 18V Li-Ion.
- S 'Press Fit' alatom za prešane spojeve nemojte upotrebljavati baterije ni jednog drugog tipa ili drugog proizvođača.

Svi ljudi uključeni u radne postupke moraju držati ruke i prste dalje od čeljusti alata! Izvadite bateriju iz alata kad on nije u uporabi, prije svakog servisiranja ili prilikom stavljanja odnosno zamjene pribora. Izbjegavajte nehotično pokretanje. Držite ljude dalje od djelokruga rada.

OBJAŠNENJE PIKTOGRAMA (SIMBOLA)



! Nemojte rukovati alatom bez čeljusti za prešanje. Alat se može oštetiti.

RUKOVANJE 'PRESS FIT' ALATIMA ZA PREŠANE SPOJEVE RP 210-B.

Učvršćivanje čeljusti (vidi sl.1)(Fig.1)

- Izvucite trn čeljusti (sl.1, poz. 7)(Fig.1, ref. 7).
- Umetnite odgovarajuće čeljusti (sl.1, poz. 8)(Fig.1, ref. 8) (prema veličini i specifikaciji spojeva) u otvor za prihvat čeljusti.

Napomena:- Sa strojem RP 210-B upotrijebite samo RP 210-B RIDGID čeljusti.

- Utaknite trn čeljusti u rupu koja se nalazi na bočnoj pločici čeljusti, i čvrsto zatvorite trn čeljusti gurajući ga nazad u prvobitan položaj (sl.2) (Fig.2).

IZVOĐENJE POSTUPKA 'PRESS FIT' PREŠANJA SPOJEVA.

- Provjerite jesu li postavljene ispravne čeljusti za spoj koji namjeravate prešati.
- Provjerite je li napunjena baterija ispravno umetnuta u alat i stavite čeljusti preko spoja.
- Pritisnite sklopku 'ON' (sl.1, poz. 1)(Fig.1, ref. 1). Provjerite LED indikator: zelena LED lampica mora svijetliti.
- Pritisnite okidač za pokretanje (sl.1, poz. 3) (Fig.1, ref. 3) da se pokrene automatski ciklus gnječenja.



Važno: Držite prste i ruke dalje od čeljusti tijekom ciklusa gnječenja!

- Pričekajte da se ciklus gnječenja potpuno završi.
- Alat ima značajku automatskog prešanja. To omogućuje potpuni ciklus gnječenja u svako doba. Iz sigurnosnih razloga, osobina automatskog gnječenja se uključuje tek nakon što elektronsko upravljanje izvrši potpunu provjeru sustava.

Zakretanje glave čeljusti

- Glava čeljusti se može zakrenuti za 270° (sl.1, poz. 5)(Fig.1, ref. 5).

OTKLANJANJE SMETNJI



LED	Status	Opis
Zelena	Svijetli	Alat uključen
	Titra	Baterija suviše prazna. Napunite bateriju.
Crveno	Svijetli	Izvan raspona temperature
	Titra	Klin čeljusti nije do kraja postavljen. Umetnite klin.
Žuta	Svijetli	Stroj je blokiran - obavite servis nakon 32,000 ciklusa ili nakon nastanka kvara.
	Titra	Indikator servisa nakon 30.000 ciklusa. Napomena: Uređaj će se blokirati nakon 32,000 ciklusa.

- Ako dođe do prekida napajanja tijekom postupka gnječenja, stroj se zaustavlja i klip će se nakon par sekundi vratiti u prvobitan položaj.

Napomena:- kod 210-B pritisnite žuta gumb za otpuštanje na bočnoj strani alata.

- Kad god ciklus gnječenja nije potpuno završen postupak se mora izvršiti ponovo.
- Izrazito se preporučuje da nikada na pokušavate dovršiti ciklus gnječenja koji je bio prekinut. To može dovesti do oštećenja spoja i mogućeg procurivanja. Spoj treba odsjeći i zamijeniti ga novim.
- Uporaba čeljusti koje nisu posebno oblikovane za gnječenje spojnih komada koje koristite može dovesti do oštećenja i neispravno zgnječenih spojeva. Obratite se svom RIDGID 'Press Fit' servisnom centru u vezi bilo koje neispravnosti koja nije obuhvaćena ovim priručnikom.

ODRŽAVANJE

Prije izvođenja bilo kakvog održavanja uvijek izvadite bateriju.

Svakodnevno

- Očistite 'Press Fit' alat za prešane spojeve mekanom krpom. Za čišćenje alata za gnječenje nemojte upotrebljavati deterdente. Provjerite stanje alata i pazite da na valjcima za gnječenje (sl.1, poz. 6) (Fig.1, ref. 6) nema čestica metala. Ako izgledaju suhi upotrijebite sprej za podmazivanje i sprječavanje korozije.

Svaki 32000 gnječenja (ili svake 3 godine)

- 'Press Fit' alat mora se poslati na pregled i održavanje u najbliži ovlašteni RIDGID servisni centar za 'Press Fit' alate. Nakon 30000 ciklusa upozoravajući signal će pokazati da alat treba servisirati (vidi 'otklanjanje smetnji').
- 'Nakon 32.000 stezanja elektronski sustav praćenja automatski će blokirati stezni alat (zasvijetlit će žuta LED lampica). Alat se tada mora odnijeti na servis kod ovlaštenog servisera (adrese se nalaze na www.ridgid.eu).
- U servisnom centru će potpuno rastaviti alat i pregledati radi li ispravno.
- Bilo koja neovlaštena preinaka i/ili popravak poništiti će jamstvo.

Svaki popravak ili servis RIDGID alata za prešane spojeve smije izvršiti samo ovlašteni RIDGID servisni centar za 'Press Fit' alate.

SKLADIŠTENJE

- Prije skladištenja alata na dulji rok temeljito očistite alat i dobro ga obrišite.
- Držite alat dalje od vlage i topline, i ne izlažite ga ekstremnim temperaturama.
- Držite ga izvan dohvata djece.
- RIDGID 'Press Fit' alat za prešane spojeve izrađen je od brojnih metalnih i plastičnih dijelova. Osigurajte pravilno zbrinjavanje istrošenog alata u skladu s lokalnim propisima o zbrinjavanju otpada.

UPOZORENJE!



Držite prste i ruke dalje od čeljusti tijekom ciklusa gnječenja! Prsti ili ruke mogu biti zgnječeni, slomljeni ili otkinuti ako ih zahvate čeljusti.

Uvijek provjerite jesu li čeljusti ispravno učvršćene u alat za prešanje i je li trn čeljusti čvrsto zaglavljen.

VAŽNO:

Ovaj set čeljusti je oblikovan za izradu 'Press Fit' spojeva u specifičnom sustavu spojnica i veličina navedenih na čeljustima i pakiranju.

Za ispravno izvođenje instalacije pridržavajte se preporuka proizvođača spojnice.

Uporaba pogrešnih čeljusti za dani sustav i veličinu spojnice dovest će do lošeg brtvljenja i može imati za posljedicu znatno oštećenje imovine.

PREGLED I ODRŽAVANJE ČELJUSTI

1. Svakodnevno pregledavajte unutrašnji promjer čeljusti. Ukoliko je hrdav, zamazan ili na čeljustima postoje tragovi naslaga materijala spojnice, očistite ih jastučićem za poliranje metala fine gradacije (ili sličnim), čeličnom vunom ili čeličnom žičanom četkom.

Brusno platno, brusni papir ili slična abrazivna sredstva ne smiju se upotrebljavati jer mogu oštetiti presudne dimenzije steznih čeljusti.

2. Čeljusti i bočne pločice treba svakodnevno vizualno pregledati u pogledu naprslina ili drugih znakova istrošenosti ili oštećenja. Ukoliko se vide naprsline na bilo kojem dijelu, treba ga baciti i zamijeniti novim.

Uvijek bacite kompletan sklop. Nikada nemojte zamjenjivati pojedinačne komponente.

Dio čeljusti koji je bio zavarivan, brušen, bušen ili na bilo koji način preinačen može se odlomiti tijekom gnječenja i stvoriti po život opasne oštre leteće predmete.

3. Stožerni trnovi na čeljustima moraju se barem jedanput godišnje čistiti i podmazivati mašću opće namjene. Dovoljan je lagani premaz na trnovima i provrtima.

4. Provjerite povratne opruge na čeljustima kod svake uporabe. Čeljusti se moraju moći slobodno otvarati i zatvarati samo uz umjereni pritisak prsta.

Preporučujemo da čeljusti budu redovno godišnje pregledane u ovlaštenoj RIDGID servisnoj stanici kako bi se provjerile njihove presudne dimenzije.

Proizvođač i ovlašteni zastupnik

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

Ovlašteni zastupnik:
RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgium

PL

RP 210-B

Zalecenia eksploatacyjne

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej



OSTRZEŻENIE! Przed rozpoczęciem użytkowania tego sprzętu należy zapoznać się dokładnie z zaleceniami oraz dołączoną broszurą przedstawiającą zasady bezpieczeństwa. W przypadku wystąpienia wątpliwości dotyczących jakiegokolwiek aspektu użytkowania tego narzędzia należy skontaktować się z dystrybutorem firmy **RIDGID**, aby uzyskać więcej informacji.

Skutkiem braku zrozumienia i nie przestrzegania wszystkich zaleceń może być porażenie prądem elektrycznym, pożar i/lub poważne obrażenia ciała.

NALEŻY ZACHOWAĆ TE ZALECENIA!!

Konstrukcja zaciskarki RP 210-B wymaga stosowania specjalnych szczęk do połączeń zaciskanych RIDGID, przeznaczonych tylko dla RP 210-B.

Narzędzie to jest przeznaczone do wykonywania połączeń zaciskanych na złączach rur przy użyciu szczęk, które spełniają wymagania techniczne producenta złączek. Należy stosować się do zaleceń producenta złączek dotyczących prawidłowej operacji zaciskania.

Używanie tych narzędzi w jakichkolwiek innych zastosowaniach, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez firmę RIDGID, może doprowadzić do uszkodzenia narzędzia, szczęk lub złączki i/lub spowodować obrażenia ciała.

Te zalecenia należy przechowywać razem z narzędziem.

Deklaracja zgodności CE (890-011-320) jest dołączana w razie potrzeby do niniejszej instrukcji w formie oddzielnej broszury.

WARUNKI TECHNICZNE:

Model: RP 210-B
 Długość ze szczękami/ bez szczęk: 290 mm
 Szerokość: 63,5 mm
 Wysokość: 250 mm
 Masa (łącznie z akumulatorem): 2,64 kg

DANE TECHNICZNE:

Moc znamionowa narzędzia: 270 W
 Siła zaciskania: 24 kN
 Zakres średnic rur: 12 – 35 mm
 Zakres temperatur pracy: -10°C do +50°C
 Zakres temperatur przechowywania: 0°C do +40°C
Akumulator
 Typ: 18V Li-ion Battery
 Pojemność: 1,1 Ah
 Czas ładowania: około 45 min
 Typowa ilość standardowych cykli zaciskania przy w pełni naładowanym akumulatorze: 115 (testowano ze szczękami 15 mm)

RYS. 1 (FIG. 1)

- 1 Przełącznik ON/OFF (Włącz/Wyłącz)
- 2 Zielona, czerwona i żółta dioda LED
- 3 Przełącznik spustowy – uruchamia automatyczny cykl zaciskania
- 4 Tabliczka znamionowa narzędzia z numerem seryjnym
- 5 Obsada szczęk o możliwości obrotu o 270°
- 6 Rolki dociskowe
- 7 Sworzeń ustalający
- 8 Szczęka zaciskowa
- 9 Obudowa z tworzywa sztucznego
- 10 Akumulator 18V / 1,1 Ah

AKUMULATOR

Technologia akumulatora

Zaciskarka zasilana jest akumulatorem litowo-jonowym.

Typ akumulatora

Tylko akumulatory RIDGID Li-ion 18V mogą być stosowane.

Ładowanie akumulatora

Akumulator można ładować wyłącznie oryginalną ładowarką firmy RIDGID.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa akumulatora Li-ion

Podczas użytkowania akumulatorów litowo-jonowych należy przestrzegać następujących wskazówek:

1. Nie zgniatać!
2. Nie podgrzewać lub palić!
3. Nie wywoływać zwarcia!
4. Nie zanurzać w cieczach!
5. Nie ładować jeśli temperatura otoczenia jest poniżej 5°C!
6. Ładować tylko za pomocą oryginalnej ładowarki firmy RIDGID!

Utylizacja akumulatorów litowo-jonowych Li - Ion

Akumulatory należy utylizować w taki sam sposób, jak zaciskarkę.

PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA ZACISKARKI DO RUR FIRMY RIDGID:

- Sprawdź, czy nie występują uszkodzenia transportowe. Wszelkie uszkodzenia należy zgłosić niezwłocznie spedytorowi.
- Sprawdź, czy do zaciskarki do rur dołączono wszystkie części.
- Sprawdź, czy zastosowano odpowiedniego typu akumulator o napięciu 18V Li-Ion.
- W tej zaciskarce do rur nie należy stosować akumulatora innego typu lub marki.

Wszystkie osoby używające tego narzędzia w pracy muszą dbać o nie zbliżanie dłoni i palców do szczęk narzędzia! Kiedy narzędzie nie jest używane, przed wykonaniem czynności obsługowych lub podczas ustawiania bądź zmiany akcesoriów należy wyjmować akumulator. Unikać przypadkowego uruchomienia. Ludzie powinni trzymać się z dala od obszaru roboczego.

OBJAŚNIENIA PIKTOGRAMÓW



Symbol ostrzegawczy
ogólnego przeznaczenia

Przeczytaj
podręcznik

Niebezpieczeństwo
zmiążdżenia

**! Nie używać narzędzia bez szczęk zaciskających.
Może dojść do uszkodzenia narzędzia.**

OBSŁUGA ZACISKAREK DO RUR RP 210-B.

Zakładanie szczęk (patrz Rys.1) (Fig.1)

- Wyciągnąć sworzeń ustalający (Rys.1, poz. 7) (Fig.1, ref. 7).
- Wsunąć odpowiednie szczęki (Rys.1, poz. 8) (Fig.1, ref. 8) (rozmiar i wymagania techniczne połączenia) do otworu montażowego szczęk.

Uwaga:- W zaciskarce RP 210-B używać tylko szczęk przeznaczonych do zaciskarki RP 210-B firmy RIDGID.

- Wsunąć sworzeń ustalający do otworu znajdującego się na bocznej płycie szczęk oraz mocno zablokować sworzeń wciskając go z powrotem do pierwotnego położenia (Rys.2) (Fig.2).

Wykonywanie operacji zaciskania połączenia

- Sprawdzić, czy zostały założone szczęki odpowiednie dla połączenia, jakie ma być zacisnięte.
- Sprawdzić, czy naładowany akumulator został poprawnie założony w narzędziu oraz ułożyć szczęki na złączce.
- Nacisnąć przelącznik ON (WŁĄCZ) (Rys.1, poz. 1) (Fig.1, ref. 1). Sprawdź wskaźnik diodowy: musi się świecić zielona dioda.
- Nacisnąć przelącznik spustowy (Rys.1, poz. 3) (Fig.1, ref. 3) w celu zainicjowania automatycznego cyklu zaciskania.



Ważne: W czasie cyklu zaciskania nie należy zbliżać palców ani dłoni do szczęk narzędzia!

- Poczekać na zakończenie pełnego cyklu zaciskania.
- Narzędzie jest wyposażone w funkcję automatycznego zaciskania. Zapewnia to wykonywanie pełnego cyklu zaciskania za każdym razem. Ze względów bezpieczeństwa funkcja automatycznego zaciskania włącza się tylko po wykonaniu kontroli systemu przez elektroniczny układ sterujący.

Obrót obsady szczęk

- Obsadę szczęk można obrócić o 270° (Rys.1, poz. 5) (Fig.1, ref. 5).

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW



LED	Stan	Opis
Zielony	Świeci Miga	Urządzenie WŁ. Bateria rozładowana. Naładuj akumulator.
Czerwony	Świeci Miga	Poza zakresie temperatury Kolek ustalający szczęk nie jest całkowicie załączony. Włożyć kolek.
Żółty	Świeci Miga	Urządzenie jest zablokowane – serwis po 32 000 cykli lub po wystąpieniu usterki. Wskaźnik serwisu po 30 000 cykli. Uwaga: Urządzenie zablokuje się po 32 000 cykli.

- Gdy podczas operacji zaciskania wystąpi przerwa zasilania, urządzenie zatrzyma się i w ciągu kilku sekund tłoki powrócą do pierwotnego położenia.

Uwaga:- W przypadku zaciskarki 210-B należy nacisnąć żółty przycisk umieszczony z boku narzędzia.

- Zawsze gdy cykl zaciskania nie zostanie całkowicie wykonany, należy powtórzyć całą operację.
- Zdecydowanie zaleca się, aby nigdy nie próbować powtórzenia przerwanej operacji zaciskania. Może to spowodować uszkodzenie złącza i prawdopodobną nieszczelność. Złącze należy odciąć i zastąpić nowym.
- Używanie szczęk, które nie są przeznaczone do zaciskania określonych złączy rur może prowadzić do uszkodzeń i nieprawidłowego zacisnięcia złączy. Wszelkie nieprawidłowości działania, które nie zostały omówione w tej instrukcji, należy konsultować z centrum serwisowym zaciskarek do rur firmy RIDGID.

KONSERWACJA

Przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek czynności konserwacyjnych należy zawsze wyjmować akumulator.

Konserwacja codzienna

- Oczyszczyć zaciskarkę za pomocą miękkiej szmatki. Nie stosować detergentów do czyszczenia zaciskarki. Sprawdzić stan narzędzia i upewnić się, czy na rolkach dociskowych (Rys. 1, poz. 6) (Fig. 1, ref. 6) nie osadziły się metalowe cząstki. Jeśli są suche należy użyć środka smarującego i zapobiegającego korozji.

Konserwacja wykonywana co 32000 zaciśnień (lub co 3 lata)

- Zaciskarkę do rur należy odesłać w celu przeprowadzenia przeglądu oraz konserwacji do najbliższego, autoryzowanego centrum napraw zaciskarek do rur firmy RIDGID. Po wykonaniu 30000 cykli, sygnał ostrzegawczy będzie wskazywał konieczność wykonania czynności serwisowych narzędzia (patrz ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW).
- Zaciskarka zostanie zablokowana przez elektroniczny system monitoringu (zaświeci się dioda żółta), po 32 000 operacji zaciskania. Należy ją, w takim przypadku, wysłać do autoryzowanego punktu serwisowego, w celu dokonania przeglądu (adresy na stronie www.ridgid.eu).
- Centrum napraw wykona pełny przegląd i kontrolę prawidłowości działania urządzenia.
- Wszelkie nieautoryzowane modyfikacje i/lub naprawy spowodują unieważnienie gwarancji.

Wszelkie naprawy i obsługę serwisową zaciskarki do rur firmy RIDGID powinno wykonywać centrum serwisowe zaciskarek do rur, zatwierdzone przez firmę RIDGID.

PRZECHOWYWANIE

- Przed odłożeniem narzędzia na długi okres przechowywania należy je starannie oczyścić i wytrzeć do sucha.
- Narzędzie należy chronić przed wilgocią i ciepłem oraz nie wystawiać na działanie skrajnych temperatur.
- Chronić przed dostępem dzieci.
- Zaciskarka do rur firmy RIDGID jest wykonana z licznych części metalowych i z tworzyw sztucznych. Należy dbać, aby te narzędzia były prawidłowo likwidowane zgodnie z lokalnymi przepisami prawa.

OSTRZEŻENIE!

W czasie cyklu zaciskania nie należy zbliżać palców ani dłoni do szczęk narzędzia!

Gdyby palce lub dłonie zostały uchwyczone pomiędzy szczękami, może dojść do ich zmiążdżenia, złamania lub odcięcia.

Należy zawsze sprawdzać, czy szczęki zostały poprawnie założone w zaciskarkę do rur oraz, czy sworzeń ustalający jest pewnie zablokowany.

WAŻNE:

Dany zestaw szczęk jest przeznaczony do wykonywania połączeń zaciskanych określonego systemu i rozmiaru, wskazanych na zestawie szczęk oraz na opakowaniu.

Należy stosować się do zaleceń producenta dotyczących poprawnej instalacji.

Skutkiem użycia nieprawidłowego zestawu szczęk dla danego systemu lub rozmiaru połączeń będzie nieprawidłowe uszczelnienie, co może doprowadzić do rozległych szkód majątkowych.

PRZEGLĄD I KONSERWACJA SZCZĘK

1. Codziennie należy sprawdzać stan szczęk na średnicy wewnętrznej. W razie stwierdzenia obecności rdzy, zanieczyszczeń lub osadzenia materiału złączy się na szczękach, należy je oczyścić przy użyciu tarczy polerskiej do metalu (lub odpowiednikiem), waty stalowej lub szczotki drucianej.
2. Szczęki i płytki boczne należy poddawać codziennym oględzinom pod względem wystąpienia pęknięć lub innych oczywistych objawów zużycia bądź uszkodzenia. Jeżeli na jakiegokolwiek części występuje pęknięcie, należy taką część odrzucić i wymienić.

Nie należy stosować płótna ściernego, papieru ściernego ani innych materiałów ściernych, ponieważ mogą one naruszyć wymiary szczęk o krytycznym znaczeniu.

2. Szczęki i płytki boczne należy poddawać codziennym oględzinom pod względem wystąpienia pęknięć lub innych oczywistych objawów zużycia bądź uszkodzenia. Jeżeli na jakiegokolwiek części występuje pęknięcie, należy taką część odrzucić i wymienić.
3. Sworznie osi obrotu na szczękach należy czyścić i smarować przynajmniej jeden raz w roku smarem ogólnego przeznaczenia. Wystarczy nałożenie cienkiej warstwy na sworznie i otwory.
4. Sprężyny powrotne szczęk należy sprawdzać po każdym użyciu. Szczęki powinny otwierać i zamykać się swobodnie przy umiarkowanym nacisku palcami.

Zaleca się poddawanie szczęk kontroli przeprowadzanej corocznie przez stację obsługi zatwierdzoną przez firmę RIDGID w celu sprawdzenia wymiarów o krytycznym znaczeniu.

Producent i autoryzowany przedstawiciel

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

Autoryzowany przedstawiciel:
RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgia

RO

RP 210-B

Instrucțiuni de exploatare

Traducere a instrucțiunilor originale



AVERTIZARE! Citiți cu atenție aceste instrucțiuni și broșura cu măsurile de siguranță înainte de a utiliza acest echipament. În cazul unor incertitudini privind utilizarea acestui instrument, luați legătura cu distribuitorul **RIDGID** pentru informații suplimentare.

Neînțelegerea și nerespectarea tuturor instrucțiunilor poate cauza electrocutări, incendii, și/sau accidente grave.

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI!

RP 210-B este destinat utilizării cu fălci speciale RIDGID de îmbinare prin presare numai pentru RP 210-B. Instrumentele sunt destinate executării îmbinărilor prin presare la racorduri, utilizând fălci ce se conformează specificațiilor fabricantului de îmbinări. Urmați recomandările fabricantului îmbinării pentru procedurile de sertizare corespunzătoare. Utilizarea acestor instrumente pentru orice alte aplicații care nu sunt aprobate în mod specific de RIDGID poate deteriora instrumentul, fălcile sau îmbinarea și/sau cauza accidentări.

Păstrați aceste instrucțiuni împreună cu instrumentul. Declarația de conformitate CE (890-011-320) va însoți acest manual ca o broșură separată când e cazul.

SPECIFICAȚII:

Model: RP 210-B
 Lungime fără fălci: 290 mm
 Lățime: 63,5 mm
 Înălțime: 250 mm
 Greutate (inclusiv bateria): 2,64 kg

DATE TEHNICE:

Puterea nominală a instrumentului: 270 W
 Forța de sertizare: 24 kN
 Capacitate: 12 – 35 mm
 Domeniul de temperaturi de exploatare: -10°C la +50°C
 Domeniul de temperaturi de depozitare: 0°C la +40°C
Baterie
 Tip: 18V Li-ion Battery
 Capacitate: 1,1 Ah
 Timp de încărcare: aprox. 45 min
 Cicluri standard tipice de sertizare cu bateria încărcată complet: ... 115 (testat cu o falcă de 15 mm)

FIG. 1

- 1 Înterupător ON/OFF
- 2 Afișaj LED verde, roșu și galben
- 3 Înterupător declanșator – începe ciclul automat de presare
- 4 Placa de identificare a instrumentului cu seria
- 5 Suportul fălcii de presare cu rotație 270°
- 6 Role de presare
- 7 Știft de blocare
- 8 Falcă de presare
- 9 Carcasă din material plastic
- 10 Baterie 18V Li-Ion / 1,1Ah

ACUMULATORUL

Tehnologia acumulatorului

Unealta de presare este acționată de acumulatorul cu tehnologie Li-ion.

Tipul acumulatorului

Se pot utiliza numai acumulatori RIDGID Li-ion de 18 V.

Încărcarea acumulatorului

Acumulatorul poate fi încărcat utilizând numai un încărcător original de la RIDGID. Consultați instrucțiunile de operare ale încărcătorului.

Recomandări privind siguranța pentru acumulatorii Li-ion

Rețineți următoarele recomandări privind siguranța pentru utilizarea acumulatorilor Li-ion:

1. Nu îi striviți!
2. Nu îi încălziți și nu îi ardeți!
3. Nu îi scurtcircuitați!
4. Nu îi introduceți în lichide!
5. Nu îi încărcați când temperatura mediului ambiant este sub 5°C!
6. Încărcați utilizând numai un încărcător original de la RIDGID!

Aruncarea acumulatorilor Li-ion

Acumulatorii trebuie aruncați în același fel ca și Unealta de presare.

ÎNAINTE DE UTILIZAREA INSTRUMENTULUI RIDGID DE ÎMBINARE PRIN PRESARE:

- Controlați pentru a depista orice deteriorare din timpul transportului. Orice deteriorare trebuie semnalată imediat expeditorilor.
- Controlați ca toate componentele să fie incluse cu instrumentul de îmbinare prin presare.
- Controlați dacă este utilizat tipul corect de baterie de 18V Li-Ion.
- Nu folosiți nici un alt tip sau fabricație de baterie cu instrumentul de îmbinare prin presare.

Întreg personalul implicat în procesul de muncă trebuie să-și ferească mâinile și degetele de fălci! Scoateți bateria din instrument când nu-l utilizați, înainte de service sau în timpul reglării sau schimbării accesoriilor. Evitați pornirea neintenționată. Nu permiteți accesul altor persoane în zona de lucru.

EXPLICAREA PICTOGRAMELOR



! Nu folosiți instrumentul fără falca de presare. Instrumentul se poate deteriora.

EXPLOATAREA INSTRUMENTELOR DE ÎMBINARE PRIN PRESARE RP 210-B

Instalarea fălcilor (a se vedea Fig.1)

- Trageți afară știftul de blocare (Fig.1, ref. 7).
- Introduceți falca corectă (Fig.1, ref. 8) (dimensiunea și specificația instalării) în orificiul de montare a fălcii.

Notă:- Utilizați cu RP 210-B numai fălci RP 210-B RIDGID

- Introduceți știftul de blocare în orificiul situat în placa de pe partea fălcii și închideți ferm știftul de blocare împingându-l înapoi în poziția originală (Fig.2).

Efectuarea acțiunii de îmbinare prin presare

- Controlați să fie instalată falca corectă pentru îmbinarea care urmează a fi presată.
- Controlați ca bateria încărcată să fie introdusă corect în instrument și plasați fălcile pe îmbinare.
- Apăsăți întrerupătorul ON (Fig.1, ref. 1). Verificați indicatorul LED: LED-ul verde trebuie să fie aprins.
- Apăsăți trăgaciul de pornire (Fig.1, ref. 3) pentru a iniția ciclul automat de presare.



Important: Feriți-vă degetele și mâinile de fălci în timpul ciclului de presare!

- Așteptați până la finalizarea ciclului complet de presare.
- Instrumentul este dotat cu o facilități de presare automată. Aceasta asigură permanent un ciclu de presare complet. Din motive de siguranță, facilitățile de presare automată se cuplează numai după ce comanda electronică a finalizat verificarea sistemului.

Rotirea suportului fălcii

- Suportul fălcii poate fi rotit cu 270° (Fig.1, ref. 5).

DEPANAREA



LED	Stare	Descriere
Verde	Lucește Clipește	Aparat PORNIT Acumulator prea descărcat. Reîncărcați acumulatorul..
Roșu	Lucește Clipește	În afara intervalului de temperatură Bolțul de montare al fălcii nu este complet prins. Introduceți bolțul.
Galben	Lucește Clipește	Aparatul este blocat – lucrări de service după 32.000 de cicluri sau după o funcționare necorespunzătoare. Indicator de service după 30.000 de cicluri. Notă: Unealta se va bloca după 32.000 de cicluri.

- Dacă în timpul procedurii de presare se întrerupe alimentarea cu curent, mașina se oprește iar pistoanele vor fi aduse în poziția originală după câteva secunde.

Notă:- pentru 210-B apăsați butonul galben de eliberare pe partea laterală a instrumentului.

- Ori de câte ori un ciclu de presare nu este finalizat, procedura trebuie repetată.
- Se recomandă insistent să nu încercați niciodată să repetați un ciclu de presare care a fost întrerupt. Aceasta poate cauza deteriorarea îmbinării și posibile scăpări. Îmbinarea trebuie tăiată și înlocuită cu una nouă.
- Utilizarea unor fălci care nu au fost proiectate în mod specific pentru presarea îmbinărilor ce urmează a fi utilizate poate duce la deteriorări și îmbinări presate incorect. Contactați centrul de service aprobat RIDGID pentru îmbinare prin presare în cazul oricăror defecțiuni care nu au fost menționate în acest manual de instrucțiuni.

ÎNȚREȚINEREA

Îndepărtați întotdeauna bateriile înainte de efectuarea oricărei lucrări de întreținere.

Zilnic

- Curățați instrumentul de îmbinare prin presare cu o cârpă moale. Nu folosiți detergenți pentru a curăța instrumentul de sertizare. Controlați starea instrumentului și asigurați-vă că rolele de presare (Fig.1, ref. 6) sunt lipsite de particule metalice. Utilizați spray de ungere și protecție anticorrosivă dacă par uscate.

După fiecare 32000 presări (sau la fiecare 3 ani)

- Instrumentul de îmbinare prin presare trebuie trimis pentru inspecție și întreținere la cel mai apropiat centru de reparații aprobat RIDGID pentru îmbinare prin presare. După 30000 cicluri un semnal de avertizare va indica faptul că instrumentul trebuie trimis la service (a se vedea depanarea).
- Unealta de presare este blocată prin sistemul electronic de monitorizare (LED-ul galben luminează) după 32.000 de operații de presare. Atunci trebuie trimisă la un agent de service autorizat (accesați www.ridgid.eu pentru adrese).
- Centrul de reparații va face revizia generală a instrumentului și va verifica dacă funcționează corect.
- Orice modificare și/sau reparație neautorizată va anula garanția.

Orice reparație sau service al instrumentului RIDGID de îmbinare prin presare trebuie efectuată numai de un centru de service aprobat RIDGID pentru îmbinare prin presare.

DEPOZITAREA

- Înainte de a depozita instrumentul pentru perioade mai lungi curățați-l temeinic și ștergeți-l.
- Păstrați instrumentul ferit de umezeală și căldură și nu-l expuneți la temperaturi extreme.
- Feriți-l de copii.
- Instrumentul RIDGID de îmbinare prin presare este format din numeroase componente din metal și material plastic. Asigurați-vă că instrumentul este eliminat corect în conformitate cu reglementările locale.

AVERTIZARE!

Feriți-vă degetele și mâinile de fălci în timpul ciclului de presare!

Degete sau mâinile pot fi strivite, fracturate sau amputate dacă sunt prinse între fălci.

Verificați întotdeauna ca falca să fie instalată corect în instrumentul de presare și ca știftul de blocare să fie închis ferm.

IMPORTANT:

Acest set de fălci este conceput să execute îmbinări prin presare pentru sistemul și dimensiunea specifice notate pe setul de fălci și pe ambalaj.

Urmați recomandările fabricantului îmbinării pentru o instalare corespunzătoare.

Utilizarea unui set incorect de fălci pentru un sistem sau o dimensiune va avea drept rezultat o etanșare necorespunzătoare ce poate duce la daune materiale importante.

INSPECȚIA ȘI ÎNTREȚINEREA FĂLCILOR

1. Inspectați zilnic diametrul interior al fălcilor. Dacă sunt ruginite, murdare sau dacă există acumulări de materiale de îmbinare pe fălcă, curățați cu tampoane fine pentru lustruirea metalelor (sau echivalente), fibre de oțel sau o perie aspră de sârmă de oțel.

Nu trebuie utilizate pânza de șmirghel, hârtia cu șmirghel sau alte materiale abrazive similare deoarece acestea pot vătăma dimensiunile critice ale fălcii de sertizare.

2. Fălcile și plăcile laterale trebuie inspectate zilnic pentru depistarea unor fisuri evidente sau a altor semne de uzură sau deteriorări. Dacă sunt vizibile fisuri în oricare din piese, ele trebuie eliminate și înlocuite.

Eliminați întotdeauna întregul ansamblu. Nu înlocuiți niciodată piese componente individuale.

O componentă a fălcii care a fost sudată, polizată, perforată sau modificată în orice fel, se poate sparge în timpul sertizării, rezultând obiecte zburătoare ascuțite ce pot provoca accidentări grave sau deces.

3. Axele de pivotare de pe fălci trebuie curățate și unse cel puțin odată pe an cu un soare de tip uz general. Un strat subțire pe axe și orificii este suficient.
4. Controlați arcurile de rapel din fălci la fiecare utilizare. Fălcile trebuie să se deschidă și închidă neîngrădit doar cu un efort moderat al degetului.

Recomandăm ca fălcile să fie inspectate anual de o stație aprobată de service RIDGID pentru verificarea dimensiunilor critice.

Fabricant și reprezentant autorizat

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

Reprezentant autorizat:
RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgia

CZ

RP 210-B

Návod k obsluze

Překlad původního návodu k používání



UPOZORNĚNÍ! Před použitím zařízení si pečlivě pročtete tento návod a přiloženou brožurku o bezpečnosti při práci. Pokud si v nějakém ohledu nebudete jisti tím, jak tento nástroj máte používat, obraťte se na dodavatele firmy RIDGID, aby vám poskytli další informace.

Nepochopení a nedodržení všech pokynů může být příčinou zasažení elektrickým proudem, požáru anebo vážného úrazu osob.

TENTO NÁVOD USCHOVEJTE!

RP 210-B je zkonstruován pouze pro používání se speciálními lisovacími čelistmi RIDGID, které jsou výslovně pro RP 210-B určeny.

Nářadí je konstruováno pro provádění lisovaných spojů spojek při použití čelistí, které jsou v souladu se specifikací výrobce armatur. Pro zajištění správného postupu zalisování dodržujte doporučení výrobce armatur.

Používání tohoto nářadí pro jakékoli jiné účely, než které byly firmou RIDGID výslovně schváleny, může poškodit nářadí, čelisti nebo armaturu anebo zapříčinit poranění osob.

Tyto pokyny uchovávejte společně s nářadím.

Prohlášení o shodě CE (890-011-320) bude v případě potřeby součástí této příručky jako zvláštní brožura.

SPECIFIKACE:

Model: RP 210-B
 Délka bez čelistí: 290 mm
 Šířka: 63,5 mm
 Výška: 250 mm
 Hmotnost (včetně akumulátoru): 2,64 kg

TECHNICKÉ ÚDAJE:

Jmenovitý výkon nářadí: 270 W
 Lisovací síla: 24 kN
 Kapacita: 12 – 35 mm
 Rozsah provozní teploty: -10°C až +50°C
 Rozsah skladovací teploty: 0°C až +40°C
Akumulátor
 Typ: 18V Li-ion Battery
 Kapacita: 1,1 Ah
 Doba nabíjení: asi 45 minut
 Typické standardní lisovací cykly při plně nabitém akumulátoru: 115 (testováno s čelisti 15 mm)

Obr. 1 (Fig. 1)

- 1 Spínač ON/OFF (zapnuto/vypnuto)
- 2 Zelená, červená a žlutá dioda LED
- 3 Spouštěč - spouští automatický lisovací cyklus
- 4 Typový štítek nástroje se sériovým číslem
- 5 Držák lisovací čelisti, otočný o 270°
- 6 Lisovací válečky
- 7 Pojišťovací kolík
- 8 Lisovací čelist
- 9 Plastový plášť
- 10 Akumulátor 18V / 1,1 Ah

BATERIE

Technologie baterie

Lisovací nástroj je napájen baterií využívající technologii Li-ion.

Typ baterie

Je možné použít pouze baterie RIDGID Li-ion 18 V.

Výměna baterie

Baterii je možné dobíjet pouze pomocí originální dobíječky od firmy RIDGID.

Bezpečnostní tipy pro baterie Li-ion

Zapamatujte si, prosím, následující bezpečnostní zásady pro používání baterií Li-ion:

1. Baterie nerozbíjejte!
2. Baterie nezahřívejte ani nespalujte!
3. Baterie nezkratujte!
4. Neponořujte baterie do kapalin!
5. Nedobíjejte baterie, je-li okolní teplota nižší než 5°C!
6. Dobíjejte baterie pouze pomocí originální dobíječky od RIDGID!

Likvidace baterií Li-ion Li - Ion

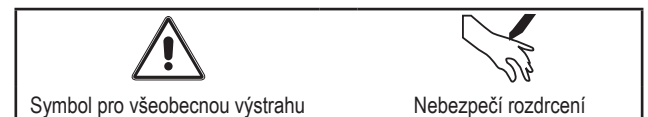
Baterie je nutné likvidovat stejným způsobem jako lisovací nástroj.

PŘED POUŽITÍM LISOVACÍHO NÁŘADÍ RIDGID:

- Zkontrolujte, zda nedošlo k poškození při přepravě. Jakékoli poškození musí být neprodleně oznámeno přepravčům.
- Zkontrolujte, zda s lisovacím nářadím byly dodány všechny díly.
- Zkontrolujte, zda je použit správný typ akumulátoru 18V Li-ion.
- U lisovacího nářadí nepoužívejte jiný typ nebo druh akumulátoru.

Všechni účastníci pracovního procesu se musí vyvarovat přiblížení rukou nebo prstů k pracovním čelistím! Vymontujte akumulátor, když se nářadí nepoužívá, před prováděním servisu nebo seřizování. Zabraňte samovolnému spuštění. V pracovním prostoru se nikdo nesmí zdržovat.

VYSVĚTLIVKY K PIKTOGRAMŮM



! Nářadí nepoužívejte bez namontovaných lisovacích čelistí. Nářadí se může poškodit.

UVEDENÍ LISOVACÍCH ČELISTÍ RP 210-B DO PROVOZU.

Nasazení lisovacích čelistí (viz Obr.1) (Fig.1)

- Vytáhněte zajišťovací kolík (Obr.1, pos. 7) (Fig.1, ref. 7).
- Nasadte správnou čelist (Obr.1, pos. 8) (Fig.1, ref. 8) (rozměr a specifikace dle fitinku) do montážního otvoru čelisti.

Poznámka:- Pro RP 210-B používejte pouze čelisti RIDGID RP 210-B

- Do otvoru v boční desce čelisti zasuňte pojišťovací kolík a pojišťovací kolík zajistíte zasunutím do původní polohy (Obr.2) (Fig.2).

Provedení slisování

- Zkontrolujte, zda pro spoj, který se má slisovat, byly namontovány správné čelisti.
- Zkontrolujte, zda je v nářadí správně namontován akumulátor a ustavte čelisti na fitink.
- Stiskněte spínač ON (ZAPNUTO) (Obr.1, pos. 1) (Fig.1, ref. 1). Zkontrolujte kontrolku LED: zelená kontrolka musí svítit.
- Pro spuštění automatického lisovacího cyklu stiskněte spouštěadlo (Obr.1, pos. 3) (Fig.1, ref. 3).



Důležité: V průběhu lisování se nepřibližujte prsty a rukama k lisovacím čelistem!

- Počkejte až do ukončení lisovacího cyklu.
- Nářadí je vybaveno samodržným zapojením. To vždy zajišťuje úplný lisovací cyklus. Z bezpečnostních důvodů spíná samodržné zapojení teprve potom, když elektronické ovládání provedlo kontroly systému.

Otáčení držáku čelisti

- Držák čelisti lze otáčet o 270° (Obr.1, pos. 5) (Fig.1, ref. 5).

ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD



Kontrolka LED	Stav	Popis
Zelená	Svítil Bliká	Nástroj je zapnutý baterie je příliš slabá. Dobijte baterii.
Červená	Svítil Bliká	Mimo teplotní rozpětí Záchytný kolík čelistí není plně zasunut. Zasuňte kolík.
Žlutá	Svítil Bliká	Stroj je zablokovaný – buď po 32 000 cyklech bez servisu nebo po chybné funkci. Indikátor potřeby servisního zásahu po 30 000 cyklech. Poznámka: Po 32 000 cyklech se nástroj zablokuje.

- Pokud v průběhu lisování dojde k přerušení dodávky proudu, stroj se zastaví a píst se po několika sekundách vrátí do základní polohy.

Poznámka:- U 210-B stiskněte žluté uvolňovací tlačítko na boku nářadí.

- Vždy, když není lisovací cyklus úplně ukončen, musí se opakovat celý postup lisování.

- Naléhavě doporučujeme nezkoušet nikdy opakování lisovacího cyklu, který byl přerušen. Může to vést k poškození spoje a možné netěsnosti. Spoj se musí vyříznout a nahradit novým.
- Používání čelistí, které nejsou výhradně zkonstruovány pro lisování fitinků, může způsobit škodu a nesprávné slisování fitinků. Při jakémkoli selhání, které není popsáno v této příručce, kontaktujte příslušné servisní středisko pro lisovací čelisti RIDGID.

ÚDRŽBA

Před prováděním jakékoli údržby vyjměte akumulátor.

Denně

- Očistěte lisovací nástroj měkkou tkaninou. Pro čištění záhybů nářadí nepoužívejte rozpouštědla. Zkontrolujte stav nářadí a přesvědčte se, že lisovací válečky (Obr.1, pos. 6) (Fig.1, ref. 6) jsou prosté kovových částic.
- Když jsou suché, používejte sprej pro mazání a ochranu před korozí.

Po každých 32000 lisovacích cyklech (nebo každé 3 roky)

- Lisovací nářadí musí být odesláno na provedení inspekce a údržby do nejbližší pověřené opravny lisovacích nářadí RIDGID. Po 30000 cyklech oznámí výstražný signál, že nářadí má být předáno do servisu (viz odstraňování závad).
- Po 32 000 lisovacích operacích (rozsvítí se žlutá kontrolka LED) elektronický monitorovací systém lisovací nástroj zablokuje. Poté je nutné jej zaslat k servisnímu zásahu autorizovanému servisnímu zástupci (adresy najdete na www.ridgid.eu).
- Opravna provede generální opravu nářadí a zkontroluje, zda pracuje správně.
- Jakékoli neschválené úpravy nebo opravy zruší platnost záruky.

Veškeré opravy anebo servis lisovacího nářadí RIDGID smí provádět pouze pověřené servisní středisko pro lisovací nářadí RIDGID.

SKLADOVÁNÍ

- Před uskladněním na dlouhou dobu nářadí pečlivě očistěte a řádně otřete.
- Nářadí chraňte před vlhkem a teplem a nástroj nevystavujte extrémním teplotám.
- Chraňte před dětmi.
- Lisovací nářadí RIDGID je vyroben z velkého počtu kovových a plastových dílů. Zajistěte, aby nářadí bylo správně zlikvidováno v souladu s místními předpisy.

UPOZORNĚNÍ!



V průběhu lisování se nepřibližujte prsty a rukama k lisovacím čelistem!

Při zachycení čelistmi mohou být prsty nebo ruce rozdrceny nebo odříznuty.

Vždy zkontrolujte, zda je čelist v lisovacím nástroji správně ustavena a zda je pojišťovací kolík pevně zasunut.

DŮLEŽITÉ:

Tyto čelisti jsou zkonstruovány pro lisování spojení určitých systémů a velikostí, které jsou uvedeny na sadě čelistí a na obalu.

Pro zajištění správné instalace dodržujte doporučení výrobce armatur. Následkem použití nesprávné sady čelistí pro určitý systém nebo velikost je vadný spoj, který může způsobit značnou majetkovou škodu.

INSPEKCE A ÚDRŽBA ČELISTÍ

1. Denně kontrolujte vnitřní stranu čelistí. Když jsou rezavé, znečištěné, nebo když je na čelistích patrné hromadění materiálu z lisovaných

armatur, očistěte je polštářky na leštění kovu (nebo podobně), ocelovou vlnou nebo drátěným kartáčem.

Smirkové plátno, skelný papír, nebo podobné abrazivní materiály se nesmí používat, protože mohou poškodit části důležité pro rozměr čelistí.

2. U čelistí a bočních desek je třeba denně kontrolovat, zda nejsou očividně prasklé, nebo zda nevykazují známky opotřebení nebo poškození. Když se u některého dílu vyskytne viditelná trhлина, musí být vyřazen a vyměněn.

Vyřadte vždy celou sestavu. Nikdy nevyměňujte jednotlivé součástky. Součástka čelistí, která byla jakýmkoli způsobem svařována, broušena, vrtána, nebo upravována se může při lisování roztříštit a prudce se rozlétnout a tím se stát příčinou těžkého úrazu nebo smrti.

3. Ložiskové čepy čelistí je třeba alespoň jednou za rok vyčistit a namazat univerzálním mazadlem. Postačí tenká vrstva na čepech a v otvorech.
4. Po každém použití zkontrolujte vratné pružiny čelistí. Čelisti se musí volně otvírat a zavírat pouze mírným stlačením prsty.

Pro ověření kritických rozměrů doporučujeme každoroční provedení inspekce čelistí pověřenou servisní stanicí firmy RIDGID.

Výrobci a autorizovaných zástupců

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

Autorizovaný zástupce:
RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgie

HU

RP 210-B Használati útmutató

Eredeti használati utasítás fordítása



FIGYELMEZTETÉS! A készülék használatba vétele előtt olvassuk el ezt az útmutatót és a hozzá tartozó biztonsági előírásokat. Ha a készülék használatának bármilyen szempontjában bizonytalanok vagyunk, vegyük fel a kapcsolatot a **RIDGID** forgalmazójával, ahol megkapjuk a megfelelő információt.

Az összes utasítás megértésének és betartásának elmulasztása áramütést, tüzet és/vagy súlyos személyi sérülést okozhat.

ŐRIZZÜK MEG EZT AZ ÚTMUTATÓT!

Az RP 210-B kialakítása miatt csak a speciális RIDGID csak az RP 210-B-hez szolgáló présfóákkal használható.

A készülékek úgy vannak kialakítva, hogy a Press Fit csatlakozásokat a szerelvénygyártó előírásainak megfelelő pófákkal létrehozzák. A megfelelő préselési művelethez tartasuk be a szerelvénygyártó előírásait.

A készülék használata a RIDGID által nem kifejezetten engedélyezett más célra, károsíthatja a készüléket, a pófákat vagy a szerelvényt, és/vagy személyi sérülést okozhat.

Ezt az útmutatót tartsuk a készülékkel egy helyen.

Kérésre a CE megfelelőségi nyilatkozatot (890-011-320) külön füzet alakjában mellékeljük a jelen kézikönyvhöz.

SPECIFIKÁCIÓK:

Modell:	RP 210-B
Hosszúság pófákkal/pófák nélkül:	290 mm
Szélesség:	63,5 mm
Magasság:	250 mm
Súly (akkumulátorral):	2,64 kg

MŰSZAKI ADATOK:

A készülék névleges teljesítménye:	270 W
Szorítóerő:	24 kN
Átfogás:	12 – 35 mm
Üzemi hőmérsékleti tartomány:	-10°C és +50°C között
Tárolási hőmérsékleti tartomány:	0°C és +40°C között
Akkumulátor	
Típus:	18V Li-ion Battery
Kapacitás:	1,1 Ah
Töltési idő:	kb. 45 perc
A szorítási ciklusok tipikus száma teljesen feltöltött akkumulátorral:	115 (15 mm-es pófával vizsgálva)

1. ÁBRA (FIG. 1)

- 1 ON/OFF (Be/Ki) kapcsoló
- 2 LED kijelző zöld, vörös és sárga
- 3 Indítógomb – elindítja az automatikus préselési ciklust
- 4 A készülék adattáblája a sorozatszámmal
- 5 Présfofa-tartó 270° elforgatással
- 6 Préselő görgők
- 7 Reteszelő csap
- 8 Présfofa
- 9 Műanyag ház
- 10 Akkumulátor 18V / 1,1 Ah

AKKUMULÁTOR

Az akkumulátor technológiája

A présgépet Li-ion akkumulátor táplálja.

Az akkumulátor típusa

Kizárólag 18 V-os RIDGID Li-ion akkumulátor használható.

Az akkumulátor töltése

Az akkumulátor csak eredeti RIDGID töltővel tölthető.

Biztonsági tanácsok a Li-ion akkumulátorokhoz

Vegye figyelembe a következő, Li-ion akkumulátorokra vonatkozó biztonsági tanácsokat:

1. Ne törje össze!
2. Ne melegítse fel és ne égesse!
3. Ne zárja rövidre!
4. Ne merítse folyadékba!
5. Ne töltsé, ha a környezeti hőmérséklet 5 °C alatt van!
6. Csak eredeti RIDGID töltővel töltsé!

A Li-ion akkumulátorok selejtezése Li - Ion

Az akkumulátorok selejtezése a présgép selejtezésével azonos módon történik.

A RIDGID PRÉSSZERSZÁM HASZNÁLATBA VÉTELE ELŐTT:

- Ellenőrizzük, hogy nincsenek-e rajta szállítási sérülések. Minden sérülést azonnal közölni kell a szállítványozóval.
- Ellenőrizzük, hogy a Press Fit készülék összes alkatrésze a csomagban van-e.
- Ellenőrizzük, hogy az előírt típusú 18V Li-Ion-os akkumulátor rendelkezésre áll-e.
- A prészerszámmal ne használjunk semmilyen más gyártmányú vagy típusú akkumulátort.

Mindenki, aki a munkafolyamatban részt vesz, feltétlenül tartsa távol a kezét, illetve az ujjait a présfóaktól! Amikor a készüléket nem használjuk, továbbá szervizmunkák, beállítás és szerszámcsere idején vegyük ki a készülékből az akkumulátort. Vigyázzunk, nehogy a készülék véletlenül bekapcsolódjon. A munkavégzés helyén illetéktelenek ne tartózkodjanak.

A PIKTOGRAMOK MAGYARÁZATA



Általános figyelmeztető szimbólum



Zúzdás veszélye

**! Ne használjuk a készüléket présfofa nélkül.
A készülék megsérülhet.**

AZ RP 210-B PRÉSSZERSZÁM HASZNÁLATA.

A présfóák behelyezése (lásd 1. ábra) (Fig.1)

- Húzzuk ki a reteszelő csapot (1. ábra, ref. 7) (Fig.1, ref. 7).
- Helyezzük be a megfelelő pófát (1. ábra, ref. 8) (Fig.1, ref. 8) (a szerelvény méretei és specifikációja) a pofatartó nyílásba.

Megjegyzés:- Csak RP 210-B RIDGID pófákat használjunk az RP 210-B készülékhez

- Tegyük be a reteszelő csapot a pofa oldallapján elhelyezett furatba, és fixen rögzítsük a reteszelőcsapot úgy, hogy azt visszanyomjuk eredeti helyzetébe (2. ábra) (Fig.2).

Az illesztő préselési művelet elvégzése

- Ellenőrizzük, hogy a préseléssel létrehozandó csatlakozásnak megfelelő pófákat helyezzük-e be.
- Ellenőrizzük, hogy a feltöltött akkumulátor előírásosan van-e behelyezve a készülékbe, és tegyük rá a pófákat a szerelvényre.
- Nyomjuk meg az ON (BE) kapcsolót (1. ábra, ref. 1) (Fig.1, ref. 1). Ellenőrizze a LED jelzőlámpákat: a zöld LED-nek világítania kell.
- Nyomjuk meg az indítógombot (1. ábra, ref. 3) (Fig.1, ref. 3), ezzel elindítjuk az automatikus préselő ciklust.



Fontos: Tartsuk távol a kezünket, illetve az ujjainkat a pófától a préselési ciklus alatt!

- Várjuk meg, amíg a teljes préselési ciklus befejeződik.
- A készülék a préselést teljesen automatikusan végzi. Ez mindenkor biztosítja a teljes préselési ciklus elvégzését. Biztonsági okokból, az automatikus préselés csak az után kapcsolódik be, miután az elektronikus vezérlés befejezi a rendszer ellenőrzését.

A pofatartó elforgatása

- A pofatartó 270° szögben elforgatható (1. ábra, ref. 5) (Fig.1, ref. 5).

HIBAEHÁRÍTÁS



LED	Állapot	Magyarázat
Zöld	Világít	A készülék be van kapcsolva.
	Villog	Alacsony akkumulátorfeszültség. Töltse fel az akkumulátort.
Piros	Világít	A készülék nincs a megfelelő hőmérséklet-tartományban.
	Villog	A pófák rögzítőszége nem rögzül megfelelően. Helyezze be a csapszeget.
Sárga	Világít	A készülék blokkolva van – szerviz szükséges 32 000 ciklus vagy meghibásodás után.
	Villog	30 000 ciklus utáni szerviz szükségességét jelzi. Megj.: A készülék 32 000 ciklus után blokkolódik.

- Ha a préselési művelet közben áramszünet lép fel, a gép leáll, és néhány másodpercen belül a dugattyúk visszatérnek eredeti helyzetükbe.

Megjegyzés:-a 210-B esetében nyomjuk meg a készülék oldalán található sárga kioldó gombot.

- Amikor a préselési ciklus nem fejeződött be teljesen, a teljes műveletet meg kell ismételní.
- Nagyon fontos, hogy soha ne próbálkozzunk egy olyan préselési ciklus megismétlésével, amely megszakadt. Ez a csatlakozás hibájához és esetleges szivárgáshoz vezethet. A csatlakozást ki kell vágni, és újjal kell helyettesíteni.
- Ha olyan pófákat használunk, amelyek nem kifejezetten az adott szerelvény préselésére vannak kialakítva, akkor ez az összepréselt szerelvények sérülését és helytelen csatlakozását okozhatja. A jelen használati útmutatóban nem érintett esetleges üzemmódok esetén vegyük fel a kapcsolatot a RIDGID Press Fit Szervizközponttal.

KARBANTARTÁS

Minden karbantartási munka megkezdése előtt feltétlenül vegyük ki az akkumulátort.

Napi karbantartás

- Tisztítsuk meg a prészerszámot egy puha törlőruhával. A prészerszám tisztításához tilos oldószert használni. Ellenőrizzük a készülék állapotát, és ügyeljünk arra, hogy a présgörgőkön (1. ábra, ref. 6) (Fig.1, ref. 6) ne maradjanak fémrészecskék. Ha a görgők száraznak látszanak, használjunk kenő és korrózió-megelőző sprayt.

Minden 32000 préselés (vagy minden 3 év) után

- A prészerszámot feltétlenül küldjük ellenőrzésre és karbantartásra a legközelebbi hivatalos RIDGID Press Fit Szervizközpontba. 30000 ciklus után egy figyelmeztető jelzés hívja fel a figyelmet arra, hogy a készüléket vigyük szervizbe (lásd hibaelhárítás).
- A présgép elektronikus monitorozó rendszere 32 000 préselési műveletet követően blokkolja a készüléket (világító sárga LED). A présgépet a legközelebbi hivatalos szervizképviselőnek kell küldeni (a címet megtalálhatja a www.ridgid.eu webhelyen) szervizelésre.
- A szervizközpont elvégzi a készülék teljes átvizsgálását, és ellenőrzi azt, hogy az tökéletesen működik-e.
- Bármely jogosulatlan módosítás és/vagy javítás érvényteleníti a garanciát.

A RIDGID prészerszámon minden javítást és karbantartást kizárólag engedélyezett RIDGID Press Fit Szervizközpont végezhet.

Tárolás

- Mielőtt a készüléket hosszabb időre eltesszük, tisztítsuk meg azt gondosan, és töröljük át a felületét.
- Tartsuk távol a készüléket a nedvességtől és a hőtől, és ne tegyük ki azt szélsőséges hőmérsékleti hatásoknak.
- Tartsuk gyermekek számára elérhetetlen helyen.
- A RIDGID prészserszám nagy számú fém és műanyag alkatrészből áll. A készüléket kiselejtezésekor a helyi környezetvédelmi előírásoknak megfelelően helyezzük el.

FIGYELMEZTETÉS!

Tartsuk távol a kezünket, illetve az ujjainkat a pofáktól a préselési ciklus alatt!

A készülék a kezet, illetve az ujjakat összezúzhatja, eltörheti vagy levághatja, ha a pofák közé kerülnek.

Mindig győződjünk meg arról, hogy a pofák előírásosan vannak-e behelyezve a készülékbe, és hogy a reteszelő csap fixen rögzítve van-e.

FONTOS:

Ez a pofa-készlet úgy van kialakítva, hogy préselve illesztett (Press Fit) csatlakozásokat hozzon létre a készleten és a csomagoláson megjelölt konkrét rendszerű és méretű elemek között.

A megfelelő csatlakozás kialakítása érdekében tartsuk be a szerelvény gyártó'előírásait.

Ha egy adott mérethez nem a megfelelő pofa-készletet használjuk, akkor ez tökéletlen tömitést okoz, ami nagy anyagi kárt vonhat maga után.

A POFÁK ELLENŐRZÉSE ÉS KARBANTARTÁSA

1. Naponta ellenőrizzük a pofák belső átmérőjét. Ha rozsdás, szennyezett, vagy azt tapasztaljuk, hogy a szerelvény anyagából lerakódás képződött a pofán, tisztítsuk meg azt finomszemcsés fémpolirozóval (vagy egyenértékű eszközzel), vagy acélgyapottal vagy drótkéfével.

Csiszolóvásznat, dörzspapírt vagy hasonló koptató hatású anyagokat ne használjunk, mert azok tönkreteszik a szorítópofa kritikus méreteit.

2. A pofákat és az oldallapokat szemrevételezéssel naponta ellenőrizzük, hogy nincsenek-e rajtuk látható repedések, vagy egyéb kopási vagy sérülési jelek. Ha látható repedések vannak bármely részen, akkor az adott részt ki kell cserélni.

A szerelési egységet mindig teljes egészében cseréljük.

Egyedi alkatrészt soha ne cseréljünk.

Az olyan pofa, amelyen hegesztés, köszörülés, fúrás vagy bármilyen módosítás történt, eltörhet a szorítás közben, amelynek következtében az éles, szétrepülő tárgyak súlyos sérülést vagy halált okozhatnak.

3. A pofák forgócsapjait legalább évente egyszer meg kell tisztítani és, általános rendeltetésű gépszírral le kell kenni. Mind a csapok, mind a furatok felületére elegendő egy vékony réteget felvinni.
4. Minden használatnál ellenőrizzük a pofák visszatérítő rugóit. A pofáknak az ujjak mérsékelt erőfeszítésének eredményeként szabadon kell szétnyílniuk és összezáródniuk.

Ajánlatos a pofákat egy hivatalos RIDGID szervizközpontban évente felülvizsgáltatni, a kritikus méretek ellenőrzése céljából.

Gyártó és felhatalmazott képviselő

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

Felhatalmazott képviselő:
RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgium

EL

RP 210-B

Οδηγίες χρήσης

Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Διαβάστε αυτές τις οδηγίες και το συνοδευτικό φυλλάδιο ασφαλείας προσεκτικά πριν χρησιμοποιήσετε αυτό το εργαλείο. Εάν έχετε οποιαδήποτε απορία σχετικά με τη χρήση αυτού του εργαλείου, απευθυνθείτε στον αντιπρόσωπο της **RIDGID** για περισσότερες πληροφορίες.

Εάν δεν κατανοήσετε και δεν τηρήσετε όλες τις οδηγίες, ενδέχεται να προκληθεί ηλεκτροπληξία, φωτιά ή/και σοβαρός τραυματισμός.

ΦΥΛΑΞΤΕ ΑΥΤΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ!

Το RP 210-B έχει σχεδιαστεί για χρήση μόνο με τις ειδικές σιαγόνες πρεσαριστής σύνδεσης RIDGID που προορίζονται για το RP 210-B.

Τα εργαλεία έχουν σχεδιαστεί για τη διεξαγωγή πρεσαριστών συνδέσεων σε συνδέσμους, χρησιμοποιώντας σιαγόνες που πληρούν τις προδιαγραφές του κατασκευαστή εξαρτημάτων. Ακολουθείτε τις συστάσεις του κατασκευαστή εξαρτημάτων για τη σωστή πρεσαριστή σύνδεση.

Η χρήση αυτών των εργαλείων για οποιαδήποτε άλλη εφαρμογή που δεν έχει εγκριθεί από τη RIDGID ενδέχεται να προκαλέσει ζημιά στο εργαλείο, τις σιαγόνες ή τα εξαρτήματα ή/και τραυματισμό.

Φυλάσσετε αυτές τις οδηγίες μαζί με το εργαλείο.

Η δήλωση συμμόρφωσης EK (890-011-320) θα συνοδεύει αυτό το εγχειρίδιο σαν ξεχωριστό βιβλιαράκι εφόσον απαιτείται.

ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΉΣ:

Μοντέλο:	RP 210-B
Μήκος χωρίς σιαγόνες:	290 mm
Πλάτος:	63,5 mm
Ύψος:	250 mm
Βάρος (με μπαταρία):	2,64 kg

ΤΕΧΝΙΚΉ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΉ:

Όνομ. ισχύς εργαλείου:	270 W
Δύναμη πρεσαριστής σύνδεσης:	24 kN
Δυνατότητα:	12 – 35 mm
Εύρος θερμ. λειτουργίας:	-10°C έως +50°C
Εύρος θερμ. αποθήκευσης:	0°C έως +40°C
Μπαταρία	
Τύπος:	18V Li-ion Battery
Ισχύς:	1,1 Ah
Χρόνος φόρτισης:	περίπου 45 min
Τυπικοί στάνταρ κύκλοι πρεσαριστής σύνδεσης με πλήρως φορτισμένη μπαταρία:	115 (ελεγμένοι με σιαγόνα 15mm)

ΕΙΚ. 1 (FIG. 1)

- 1 Διακόπτης ON/OFF
- 2 Οθόνη πράσινης, κόκκινης και κίτρινης λυχνίας LED
- 3 Διακόπτης ενεργοποίησης – ενεργοποιεί τον αυτόματο κύκλο πρεσαριστής σύνδεσης
- 4 Πινακίδα στοιχείων αναγνώρισης εργαλείου με το σειριακό αριθμό
- 5 Κεφαλή σιαγόνας πρέσας περιστρεφόμενη κατά 270°
- 6 Πείροι πρεσαρίσματος
- 7 Πείρος ασφάλισης
- 8 Σιαγόνα πρέσας
- 9 Πλαστικό κέλυφος
- 10 Μπαταρία 18V/1,1Ah

ΜΠΑΤΑΡΙΑ

Τεχνολογία μπαταρίας

Η Πρέσα τροφοδοτείται με τεχνολογία μπαταρίας ιόντων λιθίου.

Τύπος μπαταρίας

Μπορούν να χρησιμοποιηθούν μόνο μπαταρίες ιόντων λιθίου 18V.

Φόρτιση μπαταρίας

Η μπαταρία μπορεί να φορτιστεί μόνο με γνήσιο φορτιστή της RIDGID.

Συμβουλές ασφαλείας για μπαταρίες ιόντων λιθίου

Παρακαλείσθε να προσέξετε τις παρακάτω συμβουλές ασφαλείας για τη χρήση μπαταριών ιόντων λιθίου:

1. Μη τις συνθλίβετε!
2. Μην τις θερμαίνετε και μην τις καίτε!
3. Μην τις βραχυκυκλώνετε!
4. Μην τις βυθίζετε σε υγρά!
5. Μην φορτίζετε όταν η θερμοκρασία είναι κάτω από 5°C!
6. Διενεργείτε φόρτιση χρησιμοποιώντας μόνο γνήσιο φορτιστή της RIDGID!

Απόρριψη μπαταριών ιόντων λιθίου Li - Ion

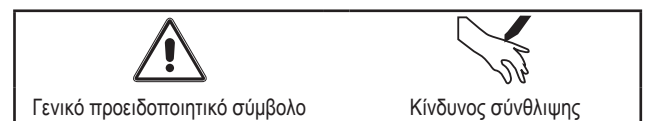
Οι μπαταρίες πρέπει να απορρίπτονται με τον ίδιο τρόπο με την Πρέσα.

ΠΡΙΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΉΣΕΤΕ ΤΗΝ ΠΡΈΣΑ ΣΎΣΦΙΞΗΣ RIDGID:

- Ελέγξτε εάν έχει προκληθεί ζημιά κατά τη μεταφορά. Τυχόν ζημιά πρέπει να αναφερθεί αμέσως στους αρμοδίους.
- Βεβαιωθείτε ότι η πρέσα σύσφιξης συνοδεύεται από όλα τα σχετικά εξαρτήματα.
- Βεβαιωθείτε ότι χρησιμοποιείται ο σωστός τύπος μπαταρίας 18V Li-Ion.
- Μη χρησιμοποιείτε άλλον τύπο ή μάρκα μπαταρίας με την πρέσα σύσφιξης.

Όσοι συμμετέχουν στις εργασίες στις οποίες χρησιμοποιείται η πρέσα σύσφιξης πρέπει να κρατούν τα χέρια και τα δάκτυλά τους μακριά από τις σιαγόνες! Αφαιρείτε την μπαταρία από το εργαλείο όταν δεν το χρησιμοποιείτε, πριν από σέρβις, και κατά την τοποθέτηση ή την αντικατάσταση των συνοδευτικών εξαρτημάτων. Προσέξτε ώστε το εργαλείο να μην ενεργοποιηθεί ακούσια. Φροντίστε ώστε τυχόν τρίτοι να παραμείνουν μακριά από το χώρο εργασίας.

ΕΠΕΞ'ΗΓΗΣΗ ΓΡΑΦΗΜ'ΑΤΩΝ



! Μη θέτετε το εργαλείο σε λειτουργία χωρίς σιαγόνα πρεσαριστής σύνδεσης. Το εργαλείο ενδέχεται να υποστεί ζημιά.

ΧΕΙΡΙΣΜΌΣ ΤΩΝ ΠΡΕΣ΄ΩΝ Σ΄ΥΣΦΙΞΗΣ RP 210-B.

Τοποθέτηση των σιαγόνων (βλ. εικ.1) (Fig. 1)

- Τραβήξτε και αφαιρέστε τον πείρο ασφάλισης (εικ.1, σημ. 7) (Fig.1, ref. 7).
- Εισάγετε τη σωστή σιαγόνα (εικ.1, σημ. 8) (Fig.1, ref. 8) (διαστάσεις και προδιαγραφές του εξαρτήματος) στο άνοιγμα της βάσης της σιαγόνας.

Σημείωση:- Χρησιμοποιείτε μόνο σιαγόνες RP 210-B RIDGID με το εργαλείο RP 210-B

- Εισάγετε τον πείρο ασφάλισης στην οπή που βρίσκεται στην πλευρική επιφάνεια της σιαγόνας, και εφαρμόστε σφικτά τον πείρο πιέζοντάς τον προς τα μέσα στην αρχική του θέση (εικ.2) (Fig. 2).

Εφαρμογή της λειτουργίας πρεσαριστής σύνδεσης

- Βεβαιωθείτε ότι έχετε τοποθετήσει τις σωστές σιαγόνες για το σύνδεσμο που πρόκειται να πρεσάρετε.
- Βεβαιωθείτε ότι στο εργαλείο έχει τοποθετηθεί φορτισμένη μπαταρία, και τοποθετήστε τη σιαγόνα στο εξάρτημα.
- Πατήστε το διακόπτη ON (εικ.1, σημ. 1) (Fig.1, ref. 1). Ελέγξτε την ένδειξη LED: θα πρέπει να ανάβει η πράσινη ένδειξη LED.
- Πατήστε τη σκανδάλη εκκίνησης (εικ.1,σημ. 3) (Fig.1, ref. 3) για να αρχίσει ο κύκλος αυτόματης πρεσαριστής σύνδεσης.



Σημαντικό: Κρατάτε τα δάκτυλά και τα χέρια σας μακριά από τις σιαγόνες στη διάρκεια του κύκλου πρεσαριστής σύνδεσης!

- Περιμένετε έως ότου ολοκληρωθεί ο κύκλος πρεσαριστής σύνδεσης.
- Το εργαλείο διαθέτει λειτουργία αυτόματης πρεσαριστής σύνδεσης. Με αυτό τον τρόπο διασφαλίζεται πάντοτε η ολοκλήρωση του κύκλου πρεσαριστής σύνδεσης. Για λόγους ασφαλείας, η λειτουργία αυτόματης πρεσαριστής σύνδεσης ενεργοποιείται μόνο όταν η ηλεκτρονική μονάδα ελέγχου ολοκληρώσει τους ελέγχους του συστήματος.

Περιστροφή της κεφαλής της σιαγόνας

- Η κεφαλή της σιαγόνας μπορεί να περιστραφεί κατά 270° (εικ.1, σημ. 5) (Fig.1, ref. 5).

ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ



LED	Κατάσταση	Περιγραφή
Πράσινο	Αναμμένο Αναβοσβήνει	Εργαλείο σε θέση ON (Ενεργό) Χαμηλή μπαταρία. Φόρτιση Μπαταρίας.
Κόκκινο	Αναμμένο Αναβοσβήνει	Εκτός εύρους θερμοκρασιών Ο πείρος τοποθέτησης της μήτρας δεν έχει ασφαλίσει πλήρως. Εισάγετε τον πείρο.
Κίτρινο	Αναμμένο Αναβοσβήνει	Η μηχανή είναι κλειδωμένη - ένδειξη επισκευής μετά από 32.000 κύκλους ή μετά από δυσλειτουργία. Ένδειξη σέρβις μετά από 30.000 κύκλους. Σημείωση: Το εργαλείο θα κλειδώσει μετά από 32.000 κύκλους.

- Εάν σημειωθεί διακοπή στην ηλεκτρική τροφοδοσία κατά τη διαδικασία πρεσαριστής σύνδεσης, η πρέσα σταματά και τα έμβολα μετακινούνται στην αρχική τους θέση μετά από μερικά δευτερόλεπτα.

Σημείωση:- για το μοντέλο 210-B, πατήστε το κίτρινο κουμπί

απασφάλισης στην πλευρική επιφάνεια του εργαλείου.

- Εάν ο κύκλος πρεσαριστής σύνδεσης δεν ολοκληρωθεί σωστά, πρέπει να επαναλαμβάνεται ολόκληρη η διαδικασία.
- Συνιστάται να μην επιχειρήσετε να επαναλάβετε τον κύκλο πρεσαριστής σύνδεσης εάν διακοπεί. Κάτι τέτοιο ενδέχεται να προκαλέσει ζημιά στο σύνδεσμο και πιθανή διαρροή. Ο σύνδεσμος πρέπει να κοπεί και να αντικατασταθεί.
- Η χρήση των σιαγόνων που δεν έχουν σχεδιαστεί ειδικά για την πρεσαριστή σύνδεση των χρησιμοποιούμενων εξαρτημάτων ενδέχεται να προκαλέσει ζημιά και λανθασμένη πρεσαριστή σύνδεση. Απευθυνθείτε στο κέντρο σέρβις πρεσών σύσφιξης της RIDGID για οποιαδήποτε δυσλειτουργία που δεν αναφέρεται σε αυτό το εγχειρίδιο οδηγιών χρήσης.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Αφαιρείτε πάντοτε την μπαταρία πριν πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε διαδικασία συντήρησης.

Καθημερινά

- Καθαρίζετε την πρέσα σύσφιξης με ένα απαλό πανί. Μη χρησιμοποιείτε απορρυπαντικά για να καθαρίσετε το εργαλείο πρεσαριστής σύνδεσης. Ελέγχετε την κατάσταση του εργαλείου και βεβαιωθείτε ότι στους πείρους πρεσαρίσματος (εικ.1, σημ. 6) (Fig.1,ref. 6) δεν υπάρχουν ρινίσματα. Χρησιμοποιείτε λιπαντικό και αντιδιαβρωτικό σπρέι, εάν φαίνεται να έχουν στεγνώσει.

Κάθε 32000 πρεσαριστές συνδέσεις (ή κάθε 3 χρόνια)

- Η πρέσα σύσφιξης πρέπει να αποσταλεί για επιθεώρηση και συντήρηση στο πλησιέστερο κέντρο επισκευών πρεσών σύσφιξης της RIDGID. Μετά από 30000 κύκλους πρεσαρίσματος, ενεργοποιείται ένας προειδοποιητικός ήχος ως ένδειξη ότι το εργαλείο πρέπει να υποβληθεί σε σέρβις (βλ. Αντιμετώπιση προβλημάτων).
- Η Πρέσα κλειδώνει από το ηλεκτρονικό σύστημα παρακολούθησης (ανάβει η κίτρινη ένδειξη LED) μετά από 32.000 λειτουργίες πρεσαρίσματος. Τότε θα πρέπει να σταλεί σε εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπο σέρβις για σέρβις (ανατρέξτε στην ιστοσελίδα www.ridgid.eu για διευθύνσεις).
- Το κέντρο επισκευών πραγματοποιεί γενική συντήρηση στο εργαλείο και ελέγχει εάν λειτουργεί σωστά.
- Σε περίπτωση μη εγκεκριμένων τροποποιήσεων ή/και επισκευών, η εγγύηση ακυρώνεται.

Τυχόν επισκευές ή εργασίες σέρβις στην πρέσα σύσφιξης RIDGID πρέπει να πραγματοποιούνται μόνο σε εγκεκριμένο κέντρο σέρβις πρεσών σύσφιξης της RIDGID.

ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ

- Πριν αποθηκεύσετε το εργαλείο για μεγάλο χρονικό διάστημα, καθαρίστε το καλά και σκουπίστε το ώστε να είναι στεγνό.
- Το εργαλείο πρέπει να διατηρείται μακριά από υγρασία και πηγές θερμότητας, και να μην εκτίθεται σε ακραίες θερμοκρασίες.
- Το εργαλείο πρέπει να βρίσκεται μακριά από παιδιά.
- Η πρέσα σύσφιξης RIDGID αποτελείται από διάφορα μεταλλικά και πλαστικά μέρη. Βεβαιωθείτε ότι το εργαλείο απορρίπτεται σωστά, σύμφωνα με τη νομοθεσία της εκάστοτε χώρας.

Κατασκευαστής και Εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπος

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

Εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπος:
 RIDGE TOOL EUROPE N.V.
 Research Park, Haasrode
 B-3001 Leuven
 Belgium

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!



Κρατάτε τα δάκτυλα και τα χέρια σας μακριά από τις σιαγόνες στη διάρκεια του κύκλου πρεσαριστής σύνδεσης!
 Εάν τα δάκτυλα ή τα χέρια σας πιαστούν ανάμεσα στις σιαγόνες, μπορεί να συνθλιβούν, να υποστούν κάταγμα ή να ακρωτηριαστούν. Πρέπει πάντοτε να βεβαιώνετε ότι η σιαγόνα έχει τοποθετηθεί σωστά στην πρέσα σύσφιξης και ότι ο πείρος ασφάλισης έχει ασφαλίσει σωστά.

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:

Αυτό το σετ σιαγόνων έχει σχεδιαστεί για πρεσαριστές συνδέσεις με το συγκεκριμένο σύστημα και μέγεθος που αναγράφεται στο σετ σιαγόνων και τη συσκευασία.

Ακολουθείτε τις συστάσεις του κατασκευαστή εξαρτημάτων σχετικά με τη σωστή τοποθέτηση.

Η χρήση λανθασμένου σετ σιαγόνων για ένα σύστημα ή μέγεθος θα προκαλέσει ανεπαρκή στεγανοποίηση, με ενδεχόμενο να προκληθούν σοβαρές υλικές ζημιές.

ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΣΙΑΓΟΝΩΝ

1. Επιθεωρείτε την εσωτερική διάμετρο των σιαγόνων καθημερινά. Εάν υπάρχει σκουριά, βρωμιά ή ενδείξεις συσσώρευσης ξένων υλών πάνω στη σιαγόνα, καθαρίστε την επιφάνεια με λεπτόκοκκο γυαλιστικό μετάλλων (ή αντίστοιχο), συρμάτινο σφουγγαράκι ή λεπτή συρματόβουτσα.

Το σμυριδόχαρτο ή παρόμοια υλικά δεν πρέπει να χρησιμοποιούνται διότι μπορεί να προκαλέσουν ζημιά και να αλλοιώσουν τις διαστάσεις της σιαγόνας της πρέσας.

2. Οι σιαγόνες και οι πλευρικές επιφάνειες πρέπει να ελέγχονται καθημερινά για εμφανείς ρωγμές ή άλλες ενδείξεις φθοράς ή ζημιάς. Εάν σε κάποιο εξάρτημα υπάρχει εμφανής ρωγμή, πετάξτε το εξάρτημα και αντικαταστήστε το.

Πρέπει πάντοτε να πετάτε ολόκληρο το συγκρότημα.

Ποτέ μην αντικαθιστάτε τα εξαρτήματα μεμονωμένα.

Εάν ένα τμήμα της σιαγόνας συγκολληθεί, λειανθεί, διατρηθεί ή τροποποιηθεί με οποιονδήποτε τρόπο, μπορεί να σπάσει κατά την πρεσαριστή σύνδεση, με αποτέλεσμα να εκτοξευθούν θραύσματα και να προκληθεί σοβαρός τραυματισμός ή θάνατος.

3. Οι πείροι περιστροφής στις σιαγόνες πρέπει να καθαρίζονται και να λιπαίνονται τουλάχιστον μία φορά το χρόνο με γράσο γενικής χρήσης. Μια λεπτή επάλειψη των πείρων και των οπών επαρκεί.
4. Ελέγχετε τα ελατήρια επαναφοράς στις σιαγόνες σε κάθε χρήση. Οι σιαγόνες πρέπει να ανοίγουν και να κλείνουν ελεύθερα, ασκώντας απλώς μικρή πίεση με το δάκτυλό σας.

Συνιστάται οι σιαγόνες να ελέγχονται από εγκεκριμένο κέντρο σέρβις της RIDGID, προκειμένου να επαληθεύονται οι διαστάσεις τους μία φορά το χρόνο.

RU

RP 210-B

Инструкции по эксплуатации

Перевод исходных инструкций



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Внимательно прочитайте эти инструкции и прилагаемую брошюру по безопасности перед использованием данного оборудования. Если Вы не уверены в каком-либо аспекте использования данного инструмента, свяжитесь с Вашим дистрибьютором продукции **RIDGID**, чтобы получить дополнительную информацию.

Неправильное понимание и выполнение всех инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.

СОХРАНИТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ!

Модель RP 210-B предназначена для использования с применением специальных клещей для пресс-фитинга RIDGID только для RP 210-B.

Инструменты предназначены для создания соединений методом пресс-фитинга на муфтах с использованием клещей, отвечающих техническим условиям производителя фитингов. Для правильной процедуры обжатия выполняйте рекомендации производителя фитингов.

Применение этих инструментов в каких-либо иных целях, специально не одобренных компанией RIDGID, может повредить инструмент, клещи или фитинг и/или причинить травму.

Храните эти инструкции вместе с инструментом.

Декларация соответствия CE (890-011-320) выпускается отдельным сопроводительным буклетом к данному руководству только по требованию.

СПЕЦИФИКАЦИИ:

Модель: RP 210-B
 Длина с клещами/без клещей: 290 мм
 Ширина: 63,5 мм
 Высота: 260 мм
 Масса (вместе с аккумулятором): 2,64 кг

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

Номинальная мощность инструмента: 270 Вт
 Усилие обжатия: 24 кН
 Диапазон обжимаемых диаметров: 12 – 35 мм
 Интервал температур хранения: от -10°C до +50°C
 Интервал рабочих температур: от 0°C до +40°C
Аккумулятор
 Тип: 18V Li-ion Battery
 Емкость: 1,1 А-ч
 Время зарядки: примерно 45 мин
 Кол-во обычных стандартных циклов обжатия при полностью заряженном аккумуляторе: 115 (испытано на клещах 15 мм)

РИС.1 (FIG. 1)

- 1 Переключатель ON/OFF (Вкл/Выкл)
- 2 Светодиодные индикаторы: зеленый, красный и желтый
- 3 Курковый переключатель – запускает автоматический цикл обжима
- 4 Табличка с паспортными данными инструмента и серийным номером
- 5 Держатель обжимных клещей с поворотом на 270°
- 6 Обжимные валики
- 7 Стопорный штифт
- 8 Обжимные клещи
- 9 Пластиковый корпус
- 10 Аккумулятор на 18В / 1,1 А-ч

АККУМУЛЯТОР

Технология изготовления аккумулятора

Пресс-пистолет работает от литиево-ионного аккумулятора.

Тип аккумулятора

Можно использовать исключительно литиево-ионные аккумуляторы RIDGID 18 В.

Зарядка аккумулятора

Для зарядки используется исключительно оригинальное зарядное устройство, производства RIDGID. **Информация по технике безопасности при использовании литиево-ионных аккумуляторов**

Примите во внимание следующую информацию по технике безопасности при использовании литиево-ионных аккумуляторов:

1. Не разбивать!
2. Не нагревать и не сжигать!
3. Не допускать короткого замыкания!
4. Не опускать в жидкость!
5. Не заряжать при температуре ниже 5°C!
6. Заряжать только с помощью оригинального устройства, производства RIDGID!

Утилизация литиево-ионных аккумуляторов

Аккумуляторы утилизируются так же, как и пресс-пистолет.

ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ПРЕСС-ФИТИНГА RIDGID:

- Проверьте на наличие каких-либо повреждений, полученных при транспортировке. О любом повреждении необходимо немедленно сообщить экспедиторам.
- Убедитесь в том, что в инструменте для пресс-фитинга присутствуют все детали.
- Убедитесь в том, что используется правильный тип аккумулятора на 18В Li-Ion В.
- Не используйте в инструменте для пресс-фитинга какие-либо другие типы или модели аккумуляторов.

Снимайте аккумулятор с инструмента, когда он не используется, перед техническим обслуживанием или во время установки или замены принадлежностей. Избегайте случайных запусков. Не допускайте людей в рабочую зону.

ПОЯСНЕНИЕ К ПИКТОГРАММАМ



Символ "Общее предупреждение"

Опасность защемления

! Не эксплуатируйте инструмент без обжимных клещей. Инструмент может быть поврежден.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ ПРЕСС-ФИТИНГА RP 210-B.

Установка клещей (см. рис.1) (Fig.1)

- Извлеките стопорный штифт (рис.1, поз. 7) (Fig.1, ref. 7).
- Вставьте правильные клещи (рис.1, поз. 8) (Fig.1, ref. 8) (соответствующие размеру и спецификации фитинга) в монтажное отверстие для клещей.

Внимание: Для RP 210-B используйте только клещи RP 210-B RIDGID

- Вставьте стопорный штифт в отверстие, расположенное в боковой поверхности держателя клещей, и прочно зафиксируйте стопорный штифт, вставив его в исходное положение (рис.2) (Fig.2).

Выполнение операции пресс-фитинга

- Убедитесь в том, что установлены клещи, соответствующие обжимаемому соединению.
- Убедитесь в том, что в инструмент правильно вставлен заряженный аккумулятор, и расположите клещи по месту посадки.
- Нажмите переключатель ON(ВКЛ.) (рис.1, поз. 1) (Fig.1,ref. 1). Посмотрите на индикатор: зеленый СИД должен гореть.
- Нажмите курок пуска (рис.1, поз. 3) (Fig.1,ref.3), чтобы начать автоматический цикл обжима.



Важно: Во время цикла обжима не трогайте клещи руками!

Подождите, пока полный цикл обжима не будет завершен.

- Инструмент обладает функцией устройства автоматического обжима. Это гарантирует то, что всегда будет выполняться полный цикл обжима. Из соображений безопасности устройство автоматического обжима включается только после того, как электронный элемент управления завершает системные проверки.
- Если цикл обжима не был правильно завершен, замигает красный светодиод, информируя оператора об ошибке. Смотрите "ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ".

Поворот держателя клещей

- Держатель клещей может поворачиваться на 270° (рис.1, поз. 5) (Fig.1,ref.5).

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ



СИД	Статус	Описание
Зеленый	Горит Мигает	Инструмент включен аккумулятор разряжен. Перезарядите.
Красный	Горит Мигает	Выход из температурного диапазона Крепежная шпилька клещей вставлена не до конца. Вставьте шпильку.
Желтый	Горит Мигает	Устройство заблокировано (через 32 000 циклов или при наличии неполадки необходим ремонт). Индикатор ремонта через 30 000 циклов. Примечание: устройство блокируется через 32 000 циклов.

- Если во время процедуры обжима происходит перерыв в электроснабжении, то машина останавливается и через несколько секунд поршни отводятся в исходное положение.

Внимание: Для модели 210-B нажмите желтый кнопку расцепления на боковой стороне инструмента.

- Всякий раз, когда цикл обжима до конца не завершен, требуется повторить полную процедуру.
- Настоятельно рекомендуется никогда не делать попыток повторять цикл обжима, который был прерван. Это может привести к повреждению соединения и возможным утечкам. Соединение следует отрезать и заменить новым.
- Использование клещей, специально не предназначенных для пресс-фитинга, может привести к повреждению и неправильному обжиму фитингов. При возникновении любых нарушений в работе, не рассмотренных в данной технологической инструкции, обращайтесь в Ваш центр технического обслуживания оборудования для пресс-фитинга RIDGID.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед выполнением любого обслуживания всегда снимайте аккумулятор.

Ежедневно

- Очищайте инструмент для пресс-фитинга мягкой тканью. Не используйте моющие средства для очистки обжимного инструмента. Проверьте состояние инструмента и убедитесь в том, что обжимные валики (рис. 1, поз. 6) (Fig.1,ref. 6) свободны от металлических частиц. Воспользуйтесь смазывающим и антикоррозионным спреем, если они окажутся сухими.

Через каждые 32000 обжатий (или каждые 3 года)

- Инструмент для пресс-фитинга необходимо отправить для проверки и обслуживания в ближайший авторизованный центр ремонта оборудования для пресс-фитинга RIDGID. Через 30000 циклов раздается сигнал предупреждения, указывающий на необходимость технического обслуживания инструмента (смотрите "Поиск и устранение неисправностей").
- После 32 000 обжимов электронная система мониторинга блокирует пресс-пистолет (загорается желтый СИД). Это означает, что его необходимо отправить авторизованному агенту по обслуживанию (адреса см. на сайте www.ridgid.ru).
- Центр ремонта проведет полный капитальный ремонт инструмента и проверит правильность его функционирования.
- Любые несанкционированные модификации и/или ремонт аннулируют гарантию.

Любой ремонт или техническое обслуживание инструмента для пресс-фитинга RIDGID должно выполняться только центром с правом обслуживания оборудования для пресс-фитинга RIDGID.

ХРАНЕНИЕ

- Перед помещением на длительное хранение тщательно очистите и протрите инструмент.
- Храните инструмент вдали от влажных и горячих мест и не подвергайте его воздействию экстремальных температур.
- Берегите от детей.
- Инструмент для пресс-фитинга RIDGID изготовлен из множества металлических и пластиковых деталей. Убедитесь в том, чтобы инструмент правильно утилизировался в соответствии с местными правилами и положениями.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Во время цикла обжима не трогайте клещи руками! Может произойти раздробление, перелом или ампутация пальцев и рук, если они будут захвачены клещами. Всегда проверяйте правильность установки клещей в обжимном инструменте и надежность блокировки стопорного штифта.

ВАЖНО:

Данный комплект клещей предназначен для создания соединений методом пресс-фитинга для определенной системы и размера, указанных на самих клещах и упаковке.

Для правильной установки выполняйте рекомендации производителя фитингов.

Использование комплектов клещей, не соответствующих системе и размеру, приведет к неправильному уплотнению, что может причинить большой материальный ущерб.

ПРОВЕРКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ КЛЕЩЕЙ

1. Ежедневно проверяйте внутренний диаметр клещей. Если имеется ржавчина, грязь или признаки отложения материала фитинга на клещах, очистите тонкой стальной стружкой или стальной проволочной щеткой.

Не следует использовать наждачное полотно, наждачную бумагу и другие подобные абразивные материалы, так как они могут нарушить важные параметры обжимных клещей.

2. Ежедневно следует осматривать клещи и поверхность держателя клещей на наличие явных трещин или других признаков износа или повреждения. Если на деталях видны какие-либо трещины, то их следует выбраковать и заменить.

Выбраковывать всегда следует весь узел целиком. Никогда не заменяйте отдельные компоненты.

Компонент клещей, который подвергся сварке, заточке или сверлению или был модифицирован каким-либо иным способом, может в процессе обжатия разрушиться с образованием острых разлетающихся объектов и причинить серьезную травму или привести к смерти.

3. Шарнирные пальцы клещей не менее одного раза в год следует очищать и смазывать консистентной смазкой универсального типа. Достаточно тонкого слоя на пальцах и отверстиях.
4. При каждом использовании проверяйте возвратные пружины в клещах. Клещи должны свободно открываться и закрываться всего лишь от умеренного усилия пальцев.

Рекомендуется проводить проверку авторизованной станцией обслуживания RIDGID, чтобы контролировать критические размеры на годичной основе.

Изготовитель и уполномоченный представитель

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

Уполномоченный представитель:
RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgium

SR

RP 210-B

Uputstvo za rad

Prevod originalnog priručnika



UPOZORENJE! Pre korišćenja ove opreme pročitajte pažljivo ova uputstva i prateću knjižicu o bezbednosti. Ako niste sigurni u vezi bilo kog aspekta korišćenja ovoga alata, zatražite više informacija od Vašeg **RIDGID** distributera.

Neuspeh da se razumeju i ispoštuju sva uputstva može imati za posledicu električni udar, požar i/ili ozbiljne telesne povrede.

ČUVAJTE OVA UPUTSTVA!

RP 210-B je oblikovan za upotrebu samo sa specijalnim RIDGID 'Press Fit' čeljustima za RP 210-B.

Alati su oblikovani za izradu 'Press Fit' spojeva na spojnica korišćenjem čeljusti koje udovoljavaju specifikacije proizvođača spojnih elemenata. Za pravilne postupke presovanja spojeva sledite preporuke proizvođača fittinga.

Upotreba ovih alata za bilo koju drugu namenu koju nije naveo RIDGID može da ošteti alat, čeljusti ili fitting i/ili uzrokuje telesne povrede.

Čuvajte ova uputstva zajedno sa alatom.

CE deklaracija o usaglašenosti (890-011-320) će biti obezbeđena uz ovo uputstvo kao zasebna brošura na zahtev.

SPECIFIKACIJE:

Model:	RP 210-B
Dužina sa/bez čeljusti:	290 mm
Širina:	63,5 mm
Visina:	250 mm
Težina (uključujući bateriju):	2,64 kg

TEHNIČKI PODACI:

Nominalna snaga alata:	270 W
Sila naboranja:	24 kN
Raspon cevi:	12 – 35 mm
Raspon radne temperature:	-10°C do +50°C
Raspon temperature skladištenja:	0°C do +40°C
Baterija	
Tip:	18V Li-Ion Baterija
Kapacitet:	1,1 Ah
Vreme punjenja:	približno 45 min
Tipičan broj standardnih ciklusa stiskanja sa potpuno napunjenom baterijom:	115 (ispitano sa 15 mm čeljustima)

SL. 1

- 1 ON/OFF prekidač
- 2 LED indikatori, zelena, crvena i tamnožuta
- 3 Taster okidača – automatski pokreće ciklus stiskanja
- 4 Identifikacijska pločica alata sa serijskim brojem
- 5 Glava čeljusti sa obrtanjem za 270°
- 6 Valjci za stiskanje
- 7 Čivija čeljusti
- 8 Čeljusti za stiskanje
- 9 Plastično kućište
- 10 Baterija 18V/1,1 Ah

BATERIJA

Tehnologija baterija

Alat za stiskanje se napaja tehnologijom litijum-jonske baterije.

Tip baterije

Samo BMZ litijum-jonske baterije 18V smeju da se koriste.

Punjenje baterije

Baterija sme da se puni samo korišćenjem originalnog RIDGID punjača.

Bezbednosni saveti za litijum-jonske baterije

Molimo da uzmete u obzir sledeće bezbednosne savete za litijum-jonske baterije:

1. Nemojte da ih lomite!
2. Nemojte ih zagrevati ili spaljivati!
3. Nemojte ih kratko spojati!
4. Nemojte da ih potapate u tečnosti!
5. Nemojte da ih puniti za vreme dok je temperatura ispod 5°C!
6. Puniti ih samo korišćenjem originalnog RIDGID punjača!

Odlaganje litijum-jonskih baterija kao otpada

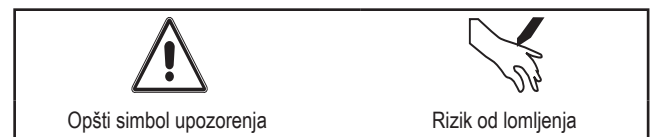
Baterije se moraju odlagati na isti način kao i Alat za stiskanje

PRE KORIŠĆENJA VAŠEG RIDGID 'PRESS FIT' ALATA:

- Proverite da li postoje oštećenja u transportu. Svako oštećenje treba odmah prijaviti transportnom preduzeću.
- Proverite da li su uz 'Press Fit' alat isporučeni svi delovi.
- Proverite da li se koristi ispravan tip baterije od 18V.
- Sa 'Press Fit' alatom ne koristite baterije bilo kog drugog tipa ili drugog proizvođača.

Svi ljudi koji su uključeni u proces rada moraju držati ruke i prste dalje od čeljusti alata! Uklonite bateriju iz alata kada on nije u upotrebi, pre svakog servisiranja ili kod stavljanja odnosno zamene nastavaka. Izbegavajte nenamerno pokretanje. Držite ljude dalje od radnog prostora.

OBJAŠNJENJE PIKTOGRAMA (SIMBOLA)



**! Ne koristite alat bez čeljusti za stiskanje.
Može doći do oštećenja alata.**

RAD SA ALATIMA RP 210-B PRESS FIT:

Nameštanje čeljusti (videti sl. 1)

- Izvucite čiviju čeljusti (sl. 1, poz. 7).
- Umetnite ispravnu čeljust (sl. 1, poz. 8) (prema veličini i specifikaciji fittinga) u otvor za prihvat čeljusti.

Opaska:- Sa mašinom RP 210-B koristite samo čeljusti RP 210-B RIDGID

- Ubacite čiviju čeljusti u rupu koja se nalazi na pločici čeljusti sa strane, i čvrsto zatvorite čiviju čeljusti gurajući ju nazad u izvorni položaj (sl. 2).

Izvođenje 'Press Fit' dejstva

- Proverite da li su nameštene ispravne čeljusti za spoj koji nameravate presovati.
- Proverite da li je napunjena baterija ispravno ubačena u alat i stavite čeljusti preko spoja.
- Pritisnite prekidač ON (sl.1, poz. 1). Proverite LED indikator: zelena LED mora da svetli.
- Pritisnite okidač za pokretanje (sl.1, poz. 3) da započne automatski ciklus stiskanja.



Važno: Držite prste i ruke dalje od čeljusti tokom ciklusa stiskanja!

- Pričekajte da se ciklus stiskanja u celosti završi.
- Alat ima karakteristiku automatskog stiskanja. To obezbeđuje puni ciklus stiskanja u svako doba. Iz razloga bezbednosti, funkcija automatskog stiskanja se uključuje tek pošto elektronska kontrola izvrši potpunu proveru sistema.

Obrtanje glave čeljusti

- Glava čeljusti može da se obrne za 270° (sl.1, poz. 5).

UKLANJANJE SMETNJI



LED - svetleća dioda	Stanje	Opis
Zeleno	Svetli Trepće	Alat uključen Baterija preslaba. Ponovo napunite bateriju.
Crveno	Svetli Trepće	Temperatura van opsega Čivija prihvata čeljusti nije do kraja uskočila. Umetnite čiviju.
Žuto	Svetli Trepće	Mašina je zaključana - servis posle 32.000 ciklusa ili neispravnosti. Indikator servisa posle 30.000 ciklusa. Opaska: Alat će se zaključati posle 32.000 ciklusa.

- Ako dođe do prekida napajanja za vreme postupka stiskanja, mašina se zaustavlja i klip će nakon par sekundi biti doveden u prvobitni položaj.

Važna Napomena:- kod 210-B pritisnite žuto dugme za otpuštanje na bočnoj strani alata.

- Kad god ciklus stiskanja nije u potpunosti završen kompletan postupak se mora ponoviti.
- Izričito se preporučuje da nikada na pokušavate dovršiti ciklus stiskanja koji je bio prekinut. To može dovesti do oštećenja spoja i mogućeg curenja. Spoj treba odseći i zameniti ga novim.
- Korišćenje čeljusti koje nisu specifično oblikovane za stiskanje fittinga koje koristite može dovesti do oštećenja i neispravno stisnutih spojeva. Obratite se svom RIDGID 'Press Fit' servisnom centru za sve kvarove koji nisu obuhvaćeni ovim uputstvima za rukovanje.

ODRŽAVANJE

Pre obavljanja bilo kog održavanja uvek uklonite bateriju.

Svakodnevno

- Očistite 'Press Fit' alat sa mekom krpom. Za čišćenje alata za stiskanje ne koristite deterdžente. Proverite stanje alata i pazite da na valjcima za stiskanje (sl. 1, poz. 6) nema metalnih čestica. Ako izgledaju suhi upotrebite sprej za podmazivanje i sprečavanje korozije.

Svaki 32.000 stiskanja (ili svake 3 godine)

- 'Press Fit' alat mora biti poslat na pregled i održavanje najbližem ovlašćenom RIDGID servisnom centru za 'Press Fit' alate. Posle 30.000 ciklusa signal upozorenja će pokazati da alat treba servisirati (videti 'uklanjanje smetnji')
- Alat za stiskanje se zaključa elektronskim sistemom za praćenje (žuta LED trepće) posle 32.000 operacija stiskanja. Onda mora biti poslan ovlašćenom servisnom predstavniku na servis (videti www.ridgid.eu za adrese).
- U servisnom centru će potpuno rastaviti alat i proveriti da li ispravno radi.
- Bilo kakve neovlašćene izmene i/ili popravke će poništiti garanciju.

Svaku opravku ili servis RIDGID alata za presovane spojeve sme da izvrši samo ovlašćeni RIDGID servisni centar za 'Press Fit' alate.

SKLADIŠTENJE

- Pre skladištenja alata za duži vremenski period potpuno očistite alat i dobro ga obrišite.
- Držite alat daleko od vlage i toplote, i ne izlažite ga ekstremnim temperaturama.
- Držati dalje od dece.
- RIDGID 'Press Fit' alat izrađen je od brojnih metalnih i plastičnih delova. Obezbedite da se istrošeni alat pravilno ukloni u skladu sa lokalnim propisima.

UPOZORENJE!



Držite prste i ruke dalje od čeljusti tokom ciklusa stiskanja!

Prsti ili ruke mogu da budu izgnječeni, slomljeni ili otkinuti ako ih zahvate čeljusti.

Uvek proverite da li su čeljusti ispravno nameštene u alat za stiskanje i da li je čivija čeljusti čvrsto uglavljena.

VAŽNO:

Ovaj set čeljusti je oblikovan za izradu 'Press Fit' spojeva u specifičnom sistemu fittinga i veličina navedenih na čeljustima i pakovanju.

Za pravilno izvođenje instalacije sledite preporuke proizvođača fittinga. Upotreba pogrešnih čeljusti za dani sistem i veličinu fittinga doveste do lošeg zaptivanja i moglo bi da dovede velikog oštećenja imovine.

PREGLED I ODRŽAVANJE ČELJUSTI

1. Svakodnevno pregledajte unutarnji prečnik čeljusti. Ako je zardao, prijav ili na čeljustima postoje tragovi naslaga materijala fitinga, očistite ih jastučetom za poliranje metala fine gradacije (ili sličnim), čeličnom vunom ili čeličnom žičanom četkom.

Platno sa šmirglom, šmirgla ili neki drugi slični abrazivni materijali ne smeju se koristiti jer mogu da oštete kritične dimenzije steznih čeljusti.

2. Čeljusti i bočne ploče treba da budu svakodnevno vizuelno pregledani u pogledu pukotina ili drugih znakova habanja ili oštećenja. Ukoliko se na bilo kom delu vide pukotine, treba ga baciti i zameniti novim.

Uvek bacite ceo sklop. Nikada nemojte zameniti pojedinačne komponente.

Deo čeljusti koji je bio zavaren, brušen, bušen ili na bilo koji način modifikovan može da se odlomi tokom presovanja i stvori po život opasne oštre leteće komade.

3. Osovine baglama na čeljustima treba da budu očišćene i podmazane najmanje jednom godišnje sa masti opšte namene. Dovoljan je lagani premaz na osovinama i čaurama.
4. Proverite povratno dejstvo opruga na čeljustima kod svake upotrebe. Čeljusti se moraju moći slobodno otvarati i zatvarati samo uz umereni pritisak prsta.

Preporučujemo da čeljusti budu redovno godišnje pregledane u ovlašćenoj Ridgid servisnoj stanici kako bi se proverile njihove kritične dimenzije.

Proizvođač i ovlašćeni predstavnik**Proizvođač:**

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

Ovlašćeni predstavnik:

RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgium

SK

RP 210-B

Pokyny na obsluhu

Preklad pôvodného návodu na použitie



VÝSTRAHA! Pred používaním zariadenia si pozorne prečítajte tieto pokyny a sprievodnú príručku o bezpečnosti. Ak nemáte istotu v niektorej oblasti používania tohto nástroja, obráťte sa na distribútora **RIDGID**, ktorý vám poskytne viac informácií.

Nepochopenie a nedodržanie týchto pokynov a varovaní môže viesť k zasiahnutiu elektrickým prúdom, požiaru a/alebo k vážnym zraneniam.

TIETO POKYNY SI ODLOŽTE!

Nástroj RP 210-B je určený na používanie iba so špeciálnymi lisovacími čeľusťami RIDGID pre nástroj RP 210-B.

Nástroje sú určené na vytváranie lisovaných spojov pomocou čeľustí, ktoré zodpovedajú požiadavkám výrobcu spojok.

Dodržiavajte odporúčania výrobcu spojky na správny postup krimpovania.

Použitie týchto nástrojov pre akúkoľvek inú aplikáciu, ktorú spoločnosť RIDGID výslovne nepovolila, môže poškodiť nástroj, čeľuste, spojku a/alebo môže spôsobiť zranenia.

Tieto pokyny uchovávajte spolu s nástrojom.

V prípade potreby bude k tomuto návodu pripojené ES Prehlásenie o zhode (890-011-320) ako samostatný materiál.

ŠPECIFIKÁCIE:

Model: RP 210-B
 Dĺžka bez čeľustí: 290 mm
 Šírka: 63,5 mm
 Výška: 250 mm
 Hmotnosť (vrátane akumulátora) 2,64 kg

TECHNICKÉ ÚDAJE:

Menovitý výkon: 270 W
 Krimpovacia sila: 24 kN
 Kapacita: 12 – 35 mm
 Rozsah prevádzkovej teploty: -10 °C až +50 °C
 Rozsah teploty skladovania: 0 °C až +40 °C

Akumulátor

Typ: 18V akumulátor Li-Ion
 Kapacita: 1,1 Ah
 Čas nabíjania: cca 45 min
 Typické štandardné cykly krimpovania s úplne nabitým akumulátorom: 115 (testované s čeľusťou 15 mm)

OBR. 1

- 1 Vypínač „ON-OFF“
- 2 Kontrolky LED - zelená, červená a žltá
- 3 Prevádzkový spínač – spúšťa automatický cyklus lisovania
- 4 Identifikačný štítok nástroja so sériovým číslom
- 5 Držiak lisovacích čeľustí - možnosť rotácie v rozsahu 270°
- 6 Valčeky lisu
- 7 Poistný čap
- 8 Lisovacia čeľusť
- 9 Puzdro z umelej hmoty
- 10 Akumulátor 18 V/1,1 Ah

AKUMULÁTOR

Technológia akumulátora

Lisovací nástroj je poháňaný akumulátorom typu Li-ion.

Typ akumulátorov

Možno používať iba 18 V akumulátory typu RIDGID Li-ion.

Nabíjanie akumulátora

Akumulátor možno nabíjať iba originálnou nabíjačkou značky RIDGID.

Tipy na bezpečné používanie Li-ion akumulátorov

Všimnite si, prosím, tieto tipy na bezpečné používanie Li-ion akumulátorov:

1. Akumulátory nestláčajte!
2. Akumulátory neohrievajte ani ich nespálujte!
3. Akumulátory neskratujte!
4. Akumulátory neponárajte do kvapalín!
5. Akumulátory nenabíjajte, ak teplota okolia klesne pod 5 °C!
6. Akumulátory nabíjajte iba originálnou nabíjačkou značky RIDGID!

Likvidácia Li-ion akumulátorov

Akumulátory treba likvidovať rovnako ako lisovací nástroj

PRED POUŽITÍM LISOVACIEHO NÁSTROJA RIDGID:

- Skontrolujte, či sa nič nepoškodilo počas prepravy. Každé poškodenie treba okamžite nahlásiť prepravcovi.
- Skontrolujte, či sú v balení všetky časti lisovacieho nástroja.
- Skontrolujte, či sa používa správny 18 V Li-Ion akumulátor.
- V lisovacom nástroji nepoužívajte žiadny iný typ alebo značku akumulátora.

Všetky osoby zapojené do pracovného procesu sa musia vyvarovať kontaktu rúk a prstov s čeľusťami! Akumulátor vyberte z nástroja, keď sa nepoužíva, pred začatím servisu, prípadne počas nastavovania alebo výmeny príslušenstva. Zabráňte neúmyselnému zapnutiu elektrického náradia. Zabezpečte, aby sa na pracovisku nezdržovali žiadne osoby.

VYSVETLIVKY K PIKTOGRAMOM



Všeobecný výstražný symbol



Riziko pomliaždenia

**! Nepoužívajte nástroj bez lisovacej čeľuste.
 Nástroj sa môže poškodiť.**

PREVÁDZKA LISOVACÍCH NÁSTROJOV RP 210-B:

Nasadenie čeľustí (pozri Obr. 1)

- Vyťahnite poistný čap (Obr. 1, ref. 7).
- Zasuňte správnu čeľusť (Obr. 1, ref. 8) (veľkosť a špecifikácia spojky) do montážneho otvoru čeľuste.

Poznámka: - Nástroj RP 210-B používajte iba s čeľusťami RP 210-B RIDGID

- Poistný čap zasuňte do otvoru v bočnom kryte čeľuste a pevne zaistíte čap zatlačením do pôvodnej polohy (Obr. 2).

Operácia lisovania

- Pred začiatkom práce skontrolujte, či používate správny typ čelustí pre daný lisovaný spoj.
- Skontrolujte, či bol do nástroja správne zasunutý nabitý akumulátor a umiestnite čeluste nad spojku.
- Zapnite vypínač ON (Obr. 1, ref. 1). Skontrolujte kontrolku LED: zelená kontrolka LED sa musí rozsvietiť.
- Stlačením prevádzkového spínača (Obr. 1, ref. 3) spustíte automatický cyklus lisovania.



Dôležité upozornenie: Počas cyklu lisovania držte prsty i ruky v dostatočnej vzdialenosti od čelustí!

- Počkajte, až sa ukončí celý cyklus lisovania.
- Nástroj používa funkciu automatického lisovania. Tým sa zakaždým zabezpečí vykonanie celého cyklu lisovania. Z dôvodu bezpečnosti sa automatické lisovanie spustí až potom, keď elektronický systém vykoná systémové kontroly.

Rotácia držiaka čelustí

- Držiak čelustí možno otočiť o 270° (Obr. 1, ref. 5).

RIEŠENIE PROBLÉMOV



LED	Stav	Popis
Zelená	Svieti Bliká	Nástroj je zapnutý Kapacita akumulátoru je príliš nízka. Nabite akumulátor.
Červená	Svieti Bliká	Mimo rozsahu pracovnej teploty Montážny čap čelustí nie je úplne zasunutý v pracovnej polohe. Zasuňte čap.
Žltá	Svieti Bliká	Nástroj je zablokovaný - vykonajte servis po 32 000 cykloch alebo v prípade poruchy. Servisná kontrolka po 30 000 cykloch. Poznámka: Nástroj sa zablokuje po 32 000 cykloch.

- Ak počas lisovania nastane výpadok dodávky elektrického prúdu, nástroj sa zastaví a po niekoľkých sekundách sa piesty vrátia do pôvodnej polohy.

Poznámka:- ak používate nástroj 210-B, stlačte žlté poistné tlačidlo na boku nástroja.

- Vždy keď sa neukončí úplný cyklus lisovania, treba zopakovať celý postup.
- Dôrazne odporúčame, aby ste sa nikdy nepokúšali zopakovať prerušený cyklus. Spoj sa môže poškodiť a môže nastať únik média z potrubia. Spoj treba vyrezať a nahradiť novým.
- Používanie čelustí, ktoré neboli výslovne určené na lisovanie používaných spojok potrubí, môže spôsobiť poškodenie a nesprávne nalisovanie spojok. V prípade výskytu poruchy, ktorá nie je uvedená v tomto návode na obsluhu, obráťte sa na Servisné stredisko lisovacích nástrojov RIDGID.

ÚDRŽBA

Pred začiatkom akejkoľvek údržby vždy vyberte akumulátor z nástroja.

Raz denne

- Očistite lisovací nástroj čistou handričkou. Krimpovací nástroj nečistite čistiacimi prostriedkami. Skontrolujte stav nástroja a uistite sa, že na lisovacích valčekoch (Obr. 1, ref. 6) sa nenachádzajú čiastočky kovu. Ak sa objavia čiastočky kovu, použite sprej na mazanie a zabránenie korózii.

Vždy po 32 000 cykloch (alebo každé 3 roky)

- Lisovací nástroj treba odoslať na kontrolu a údržbu do najbližšieho Servisného strediska lisovacích nástrojov RIDGID. Výstražný signál po 30 000 cykloch indikuje, že na nástroji treba vykonať servis (Pozri časť Riešenie problémov).
- Po 32 000 operáciách lisovania systém elektronického monitorovania (bliká žltá kontrolka LED) zablokuje lisovací nástroj. Nástroj potom treba odoslať autorizovanému zástupcovi servisu (pozri www.ridgid.eu, kde sú uvedené adresy).
- Servisné stredisko vykoná dôkladný servis nástroja a skontroluje, či nástroj správne funguje.
- Akékoľvek neoprávnené modifikácie a/alebo opravy budú mať za následok stratu platnosti záruky.

Všetky opravy alebo servis lisovacieho nástroja RIDGID môže vykonávať iba autorizované Servisné stredisko lisovacích nástrojov RIDGID.

SKLADOVANIE

- Nástroj pred uskladnením na dlhší čas dôkladne vyčistite a poutierajte.
- Nástroj neskladujte na vlhkom mieste, blízko zdroja tepla a nevystavujte ho extrémnym teplotám.
- Nástroj umiestnite mimo dosah detí.
- Lisovací nástroj RIDGID je vyrobený z mnohých dielcov z kovu a z umelých hmoty. Uistite sa, že likvidácia nástroja sa uskutočnila v súlade s miestnymi predpismi.

VÝSTRAHA!



Počas cyklu lisovania držte prsty i ruky v dostatočnej vzdialenosti od čelustí!

Prsty alebo ruky sa môžu pomliaždiť, polámať alebo amputovať, ak sa zachytia medzi lisovacími čelustami.

Vždy sa uistite, že čelusť je správne nasadená na lisovací nástroj a že poistný čap je pevne uzavretý.

DÔLEŽITÉ UPOZORNENIE:

Táto súprava čelustí je určená na lisovanie spojov pre špecifické systémy a veľkosti vyznačené na čelustiach a na obale výrobku.

Dodržiavajte odporúčania výrobcu na správnu montáž.

Používanie nesprávnej súpravy čelustí pre systém alebo veľkosť vytvorí netesný spoj, ktorý môže spôsobiť rozsiahle škody na majetku.

KONTROLA A ÚDRŽBA ČELUSTÍ

1. Denne kontrolujte vnútorný priemer čelustí. Ak sú čeluste zhrdzavené, špinavé alebo ak sa na čelustiach usádza materiál spojok, očistite čeluste šetrnými prípravkami na leštenie kovu, ocelovou vlnou alebo drôtenou kefou.

Nepoužívajte brúsny papier alebo iné podobné abrazívne materiály, pretože môžu nepriaznivo ovplyvniť kritické rozmery krimpovacích čelustí.

2. Každý deň treba vykonať vizuálnu kontrolu čelustí a bočných krytov čelustí, či sa na nich neobjavujú viditeľné trhliny alebo iné známky opotrebovania, či poškodenia. Všetky dielce s viditeľnými trhlinami treba zlikvidovať a vymeniť.

Vždy zlikvidujte celú zostavu. Nikdy nevymieňajte jednotlivé komponenty.

Komponent čeluste, ktorý bol zváraný, do ktorého sa vrtalo alebo ktorý sa akýmkoľvek spôsobom modifikoval, môže počas krimpovania prasknúť a môžu z neho vystreliť ostré časti materiálu, ktoré môžu spôsobiť vážne i smrteľné zranenia.

3. Otočné čapy na čelustiach treba aspoň raz ročne vyčistiť a namazať bežným typom maziva. Čapy a otvory stačí pokryť tenkou vrstvou maziva.
4. Po každom použití skontrolujte vratné pružiny v čelustiach. Čeluste sa musia voľne otvárať a zatvárať pod miernym tlakom prstov.

Odporúčame, aby autorizované servisné stredisko RIDGID raz ročne vykonalo kontrolu čelustí a overilo kritické rozmery.

Výrobca a autorizovaný zástupca**Výrobca:**

Ridge Tool Company
400 Clark Street
Elyria, Ohio, USA
U.S.A.

Autorizovaný zástupca:

Ridge Tool EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgicko

SL

RP 210-B

Navodila za uporabo

Prevod izvirnih navodil



OPOZORILO! Pred uporabo te opreme skrbno preberite ta navodila in pripadajočo varnostno knjižico. Če ste negotovi glede nekaterih vidikov uporabe tega orodja, se za več informacij obrnite na svojega distributerja **RIDGID**.

Nerazumevanje in neupoštevanje navodil lahko povzroči električni udar, požar in/ali hude telesne poškodbe.

TA NAVODILA SHRANITE!

Orodje RP 210-B je zasnovano za uporabo s posebnimi stiskalnimi čeljustmi RIDGID samo za model RP 210-B.

Orodja so zasnovana za izvedbo stisnjenih spojev s čeljustmi, ki so skladne s tehničnimi podatki proizvajalca priključka.

Upoštevajte priporočila proizvajalca priključkov glede pravilnega postopka stiskanja.

Uporaba teh orodij za kakršne koli namene, ki niso bili posebej odobreni s strani podjetja RIDGID, lahko poškoduje orodje, čeljusti ali priključek in/ali povzroči telesne poškodbe.

Ta navodila shranite skupaj z orodjem.

Kadar je to potrebno, bo temu priložniku priložena ločena knjižica z izjavo o skladnosti za znak CE (890-011-320).

TEHNIČNI PODATKI:

Model: RP 210-B
 Dolžina brez čeljusti: 290 mm
 Širina: 63,5 mm
 Višina: 250 mm
 Teža (skupaj z akumulatorjem): 2,64 kg

TEHNIČNI PODATKI:

Nazivna moč orodja: 270 W
 Sila stiskanja: 24 kN
 Zmogljivost: 12–35 mm
 Temperaturno območje delovanja: od –10 do 50 °C
 Temperaturno območje skladiščenja: od 0 do 40 °C

Akumulator

Vrsta: litij-ionski akumulator, 18 V
 Kapaciteta: 1,1 Ah
 Čas polnjenja: približno 45 min
 Običajno število ciklov stiskanja s polnim akumulatorjem: 115 (preizkušeno s čeljustjo premera 15 mm)

SLIKA 1

- 1 Stikalo za VKLOP/IZKLOP
- 2 Prikazovalnik LED zelene, rdeče in rumene barve
- 3 Stikalo sprožilca – začne samodejni ciklus stiskanja
- 4 Identifikacijska ploščica orodja s serijsko številko
- 5 Držalo stiskalnih čeljusti z vrtenjem za 270°
- 6 Stiskalni valji
- 7 Blokirni zatič
- 8 Stiskalna čeljust
- 9 Ohišje iz umetne mase
- 10 Akumulator 18 V/1,1 Ah

AKUMULATOR

Tehnologija akumulatorja

Stiskalno orodje napaja litij-ionski akumulator.

Vrsta akumulatorja

Dovoljeni so samo litij-ionski akumulatorji RIDGID z napetostjo 18 V.

Polnjenje akumulatorja

Akumulator je dovoljeno polniti samo z originalnim polnilnikom RIDGID.

Varnostna navodila za litij-ionske akumulatorje

Upoštevajte naslednja varnostna navodila za uporabo litij-ionskih akumulatorjev:

1. Ne mečkajte!
2. Ne segrevajte ali sežigajte!
3. Ne ustvarjajte kratkega stika!
4. Ne potaplajte v tekočine!
5. Ne polnite, ko je temperatura okolice pod 5 °C!
6. Polnjenje je dovoljeno samo z originalnim polnilnikom RIDGID!

Odstranjevanje litij-ionskih akumulatorjev

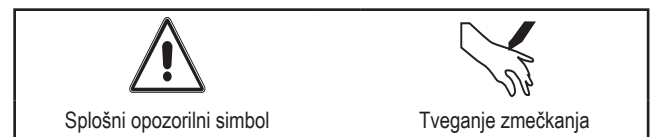
Akumulatorje je treba odstraniti na enak način kot stiskalno orodje.

PRED UPORABO STISKALNEGA ORODJA RIDGID:

- Preverite, ali je prišlo do poškodb med prevozom. Morebitno škodo takoj javite špediterju.
- Preverite, ali so stiskalnemu orodju priloženi vsi deli.
- Preverite, ali je uporabljena prava vrsta akumulatorja (18 V, litij-ionski).
- S stiskalnim orodjem ne uporabljate drugih vrst ali znamk akumulatorjev.

Vsi ljudje, ki so udeleženi v delovnem postopku, morajo imeti dlani in prste varno oddaljene od čeljusti! Kadar orodja ne uporabljate, pred servisiranjem ali ko spreminjate nastavitve ali opremo, akumulator odstranite iz orodja. Izogibajte se nenamernemu vklopu. Ljudi varujte pred vstopom v delovno območje.

RAZLAGA PIKTOGRAMOV



Splošni opozorilni simbol

Tveganje zmečkanja

**! Orodja ne uporabljajte brez stiskalnih čeljusti.
 Orodje se lahko poškoduje.**

UPORABA STISKALNIH ORODIJ RP 210-B:

Namestitev čeljusti (glejte sliko 1).

- Izvlecite blokirni zatič (slika 1, točka 7).
- V odprtno za namestitev čeljusti vstavite pravilne čeljusti (slika 1, točka 8) (glede na velikost in tehnične podatke spoja).

Opomba: Z orodjem RP 210-B uporabljajte izključno čeljusti RP 210-B RIDGID.

- Blokirni zatič vstavite v luknjo v stranski plošči čeljusti in ga trdno zaprite, tako da ga potisnete nazaj v prvotni položaj (slika 2).

Izvajanje postopka stiskanja

- Preverite, ali so nameščene pravilne čeljusti za spoj, ki ga boste stisnili.
- Preverite, ali je v orodje pravilno vstavljen napolnjen akumulator, in namestite čeljusti na priključek.
- Pritisnite stikalo za vklop (slika 1, točka 1). Preverite lučka LED: svetiti mora zelena lučka LED.
- Pritisnite sprožilec (slika 1, točka 3), da začnete samodejni cikel stiskanja.



Pomembno: Med ciklom stiskanja imejte prste in dlani varno oddaljene od čeljusti!

- Počakajte, da se konča celotni cikel stiskanja.
- Orodje ponuja funkcijo za samodejno stiskanje. To zagotavlja popolno izvedbo cikla stiskanja v vseh primerih. Zaradi varnosti se funkcija za samodejno stiskanje vključi samo po zaključitvi sistemskih preverjanj s strani elektronskega nadzornega sistema.

Vrtenje držala čeljusti

- Držalo čeljusti lahko zavrtite za 270° (slika 1, točka 5).

ODPRAVLJANJE TEŽAV



Lučka LED	Stanje	Opis
Zelena	Sveti Utripa	Orodje je vklopljeno Akumulator je prazen. Napolnite akumulator.
Rdeča	Sveti Utripa	Izven temperaturnega območja. Zatič za namestitev čeljusti ni zataknjen do konca. Vstavite vtič.
Rumena	Sveti Utripa	Stroj je zaklenjen – servisirajte ga po 32.000 ciklih ali po motnji v delovanju. Kazalnik servisiranja po 30.000 ciklih. Opomba: Orodje se bo po 32.000 ciklih zaklenilo.

- Če pride med postopkom stiskanja do izpada napajalne napetosti, se naprava ustavi, čez nekaj sekund pa se bati vrnejo v prvotni položaj.

Opomba: Pri modelu 210-B pritisnite rumeni gumb za sprostitvev na strani orodja.

- Kadar stikalni cikel ni dokončan, morate ponoviti celotni postopek.
- Močno priporočamo, da nikoli ne poskusite ponoviti prekinjenega cikla stiskanja. To lahko poškoduje spoj in povzroči puščanje. Spoj izrežite in zamenjajte z novim.
- Uporaba čeljusti, ki niso posebej namenjene za stiskanje uporabljenih priključkov, lahko povzroči škodo in napačno stiskanje priključkov. V primeru motenj, ki niso opisane v teh navodilih za uporabo, se obrnite na svoj servisni center za stikalna orodja RIDGID.

VZDRŽEVANJE

Pred vzdrževanjem vedno odstranite akumulator.

Vsak dan

- Stikalno orodje očistite z mehko krpo. Za čiščenje stikalnega orodja ne uporabljajte detergentov. Preverite stanje orodja in poskrbite, da na stikalnih valjih (slika 1, točka 6) ni kovinskih delov. Če so videti suhi, uporabite pršilo za mazanje in preprečevanje korozije.

Vsakih 32.000 stiskanj (ali vsaka 3 leta)

- Stikalno orodje morate poslati na pregled in vzdrževanje v najbližji pooblaščen servisni center za stikalna orodja RIDGID. Po 30.000 ciklih se prikaže opozorilni signal, ki kaže, da je treba orodje servisirati (glejte informacije o odpravljanju težav).
- Po 32.000 stiskanjih elektronski nadzorni sistem zaklene stikalno orodje (utripa rumena lučka LED). Poslati ga je treba pooblaščenemu serviserju (naslov najdete na spletnem mestu www.ridgid.eu), ki bo opravil servis.
- Servisni center bo opravil remont orodja in preveril, ali deluje pravilno.
- Vse nepooblaščen spremembe in popravila razveljavijo garancijo.

Vsa popravila in servise na stikalnem orodju RIDGID mora opraviti pooblaščen servisni center za stikalna orodja RIDGID.

SHRANJEVANJE

- Pred dolgotrajnim shranjevanjem orodje temeljito očistite in obrišite.
- Orodje varujte pred vlago in vročino ter ga ne izpostavljajte ekstremnim temperaturam.
- Orodje varujte zunaj dosega otrok.
- Stikalno orodje RIDGID je izdelano iz številnih kovinskih delov in delov iz umetne mase. Poskrbite, da ga zavržete skladno s krajevnimi predpisi.

OPOZORILO!



Med ciklom stiskanja imejte prste in dlani varno oddaljene od čeljusti! Prsti ali dlani se lahko v primeru, da se ujamejo med čeljusti, zmečkajo, zlomijo ali odtrgajo.

Vedno preverite, ali so čeljusti pravilno nameščene na orodje za stiskanje in ali je zatič trdno zaprt.

POMEMBNO:

Ta komplet čeljusti je zasnovan za stiskanje povezav določenega sistema in velikosti, ki so navedene na kompletu čeljusti in embalaži.

Glede pravilne namestitve upoštevajte priporočila proizvajalca priključkov.

Uporaba nepravilnih kompletov čeljusti za določen sistem ali velikost povzroči napačno zatesnitev, ki lahko povzroči veliko materialno škodo.

PREGLED IN VZDRŽEVANJE ČELJUSTI

1. Vsak dan preglejte notranji premer čeljusti. Če so zarjavele ali umazane ali če se na čeljustih nabira material spojev, jih očistite s finimi blazinicami za poliranje kovine (ali podobnimi), jekleno volno ali jekleno krtačo.

Ne uporabljajte brusnega papirja in podobnih abrazivnih materialov, ker lahko poškodujejo dele čeljusti s kritičnimi merami za stiskanje.

2. Vsak dan preglejte čeljusti in stranske plošče, če so na njih opazne očitne razpoke ali drugi znaki obrabe ali škode. Če so na delih vidne razpoke, jih morate zavreči in zamenjati.

Vedno zavržite celotni sklop. Nikoli ne zamenjajte posameznih delov.

Če je bil del čeljusti varjen, prevrtan ali kakor koli predelan, se lahko med stiskanjem razleti, kar lahko povzroči odletavanje ostrih delov, hude telesne poškodbe ali smrt.

3. Tečaje na čeljustih najmanj enkrat letno očistite in namažite z večnamensko mastjo. Zadošča tanek sloj na zatičih in izvrtinah.

4. Ob vsaki uporabi preverite povratne vzmeti v čeljusti. Čeljusti se morajo prosto odpirati in zapirati z zmerno silo prstov.

Priporočamo, da čeljusti vsako leto pregleda pooblaščen servisni center za stikalna orodja RIDGID, da preveri kritične dimenzije.

Proizvajalec in pooblaščen predstavnik**Proizvajalec:**

Ridge Tool Company
400 Clark Street
Elyria, Ohio 44035-6001
ZDA

Pooblaščen zastopnik:

RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgija

TR

RP 210-B

Kullanım Talimatları

Orijinal kılavuzun çevirisidir



UYARI Bu ekipmanı kullanmadan önce, emniyet kitapçığı ile birlikte bu talimatları dikkatlice okuyun. Bu aletin kullanımı konusunda emin olmadığınız bir şey varsa, daha fazla bilgi almak için **RIDGID** distribütörünüzle irtibata geçin.

Talimatların tam olarak anlaşılması veya talimatlara tam olarak uyulmaması, elektrik çarpmasına, yangına ve/veya ciddi kişisel yaralanmalara sebep olabilir.

BU TALİMATLARI SAKLAYIN!

RP 210-B, yalnızca RP 210-B için olan özel RIDGID Press Fit çeneleri ile kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Aletler, bağlantı üreticisinin spesifikasyonlarını karşılayan çeneleri kullanarak, bağlantılar üzerine Press Fit bağlantıları yapmak için tasarlanmıştır. Doğru sıkma işlemi için, bağlantı üreticisinin önerilerini izleyin. Bu aletlerin RIDGID tarafından özellikle onaylanmamış, herhangi bir uygulama için kullanımı, alete, çenelere veya bağlantıya zarar verebilir ve/veya yaralanmaya neden olabilir.

Talimatları aletle birlikte saklayın. Gerekliğinde, CE uyumluluk beyanı (890-011-320) ayrı bir kitapçık olarak, bu kılavuzun yanında yer alır.

SPESİFİKASYONLAR:

Model: RP 210-B
Uzunluk çeneler olmaksızın: 290 mm
Genişlik: 63,5 mm
Yükseklik: 250 mm
Ağırlık (pil dahil): 2,64 kg

TEKNİK BİLGİLER

Nominal güç: 270 W
Sıkma gücü: 24 kN
Kapasite: 12 – 35 mm
Çalışma sıcaklık aralığı: -10°C ila +50°C
Depolama sıcaklık aralığı: 0°C ila +40°C
Akü
Tür: 18V Li-ion Akü
Kapasite: 1,1 Ah
Şarj süresi: yaklaşık 45 dak
Tam dolu akü ile normal standart sıkma çevrimi: 115 (15 mm çene ile test edilmiştir)

ŞEKİL 1

- 1 Açma Kapama anahtarı
- 2 LED gösterge yeşil, kırmızı ve sarı
- 3 Tetik anahtarı – otomatik sıkma çevrimini başlatır
- 4 Seri numaralı alet tanımlama plakası
- 5 270° Dönümlü çene tutucu
- 6 Pres silindirleri
- 7 Kilit pimi
- 8 Presleme çenesi
- 9 Plastik gövde
- 10 Akü 18V/1,1 Ah

AKÜ

Akü teknolojisi

Presleme Aleti Li-iyon akü teknolojisi kullanır.

Akü türü

Sadece RIDGID Li-ion 18V aküler kullanılmaktadır.

Akünün şarj edilmesi

Akü yalnızca, orijinal RIDGID şarj cihazı kullanılarak şarj edilmelidir.

Li-ion aküler için güvenlik tavsiyeleri

Li-iyon pillerin kullanımları için aşağıdaki güvenlik tavsiyelerine dikkat edin:

1. Ezmeyin!
2. Isıtmayın veya yakmayın!
3. Kısa devre yaptırmayın!
4. Sıvılara sokmayın!
5. Ortam sıcaklığı 5°C'den düşük ise şarj etmeyin!
6. Şarj etmek için yalnızca orijinal RIDGID şarj cihazı kullanın!

Li-ion akülerin atılması

Aküler Presleme Aleti ile aynı yöntemle atılmalıdır

RIDGID PRESS FIT ALETİ:

- Herhangi bir taşıma hasarı açısından kontrol edin. Herhangi bir hasar, taşıyıcı firmaya hemen bildirilmelidir.
- Pres Fit aletine dahil tüm parçaları kontrol edin.
- Doğru 18V Li-Ion akünün kullanıldığından emin olun.
- Pres Fit aleti ile, başka bir tip veya marka akü kullanmayın.

Çalışma işlemi ile ilgili herkes, el ve parmaklarını çeneden uzak tutmalıdır! Kullanılmadığında, bakım, ayar veya aksesuar değiştirmeden önce aküyü aletten sökün. Aletin istem dışı çalışmasından kaçının. İnsanları çalışma alanından uzak tutun.

PIKTOGRAM AÇIKLAMALARI



Genel uyarı simgesi



Ezilme tehlikesi

**! Aleti, bir sıkma çenesi olmaksızın çalıştırmayın.
Alet zarar görebilir.**

RP 210-B PRESS FIT ALETLERİNİN KULLANIMI:

Çenelerin takılması (bkz. Şekil 1)

- Kilit pimini çekip çıkartın (Şekil 1, ref. 7).
- Çene yerleştirme açıklığına (Şekil 1, ref. 8) doğru (bağlantı noktası spesifikasyonu ve boyutu) çeneyi takın.

Not:- RP 210-B ile yalnızca RP 210-B RIDGID çeneleri kullanın

- Çene yan plakası içindeki deliğe kilit pimini takın, ilk konumuna (Şekil 2) iterek kilit pimini sıkıca kapatın.

Press Fit hareketi

- Bağlantı ve sıkılacak parça için doğru çenelerin takılı olup olmadığını kontrol edin.
- Dolu bir akünün alete doğru şekilde takılı olup olmadığını kontrol edin ve çeneyi bağlantı üzerine yerleştirin.
- ON (Açma) anahtarına (Şekil 1, ref. 1) basın. LED göstergeyi kontrol edin: yeşil LED yanmak zorundadır.
- Otomatik sıkma çevrimini başlatmak için, başlatma tetiğine (Şekil 1, ref. 3) basın.

**Önemli: Sıkma çevrimi sırasında, parmak ve elleri çenelerden uzak tutun!**

- Sıkma çevrimi tamamlanana kadar bekleyin.
- Alet otomatik sıkma özelliği sağlar. Bu, her zaman tam sıkma çevrimini temin eder. Güvenlik nedeniyle, otomatik sıkma özelliği yalnızca elektronik denetim, sistem kontrollerini bitirdiğinde işlem yapar.

Çene tutucu dönüşü

- Çene tutucu 270° döndürülebilir (Şekil 1, ref 5).

SORUN GİDERME

LED	Durum	Açıklama
Yeşil	Yanar Yanıp söner	Alet AÇIK. Akü çok zayıf. Aküyü şarj et.
Kırmızı	Yanar Yanıp söner	Sıcaklık aralığının dışında Çene yerleştirme pimi tam olarak bağlanmamış. Pimi oturtun.
Sarı	Yanar Yanıp söner	Makine kilitti- 32.000 çevrimden sonra veya bir yanlış işlemden sonra servis. 30.000 çevrimden sonra servis sinyali. Not: 32.000 çevrimden sonra alet kilitlenecektir.

- Sıkma işlemi sırasında bir güç kesintisi olursa, makine durur ve birkaç saniye içinde pistonlar ilk konumlarına döner.

Not:- 210-B için aletin yanındaki sarı bırakma düğmesine basın.

- Sıkma çevrimi tamamlanmadığında, tüm işlem tekrarlanmalıdır.
- Bir sıkma çevrimi kesintiye uğradığında, çevrimi tamamlamaya çalışmak kesinlikle önerilmez. Bu, bağlantıya zarar verebilir ve sızıntıya neden olabilir. Bağlantı kesilmeli ve yenisiyle değiştirilmelidir.
- Kullanılan bağlantılara uygun olmayan çene kullanımı hasara ve hatalı sıkılmış bağlantılara neden olabilir. Bu kılavuzda anlatılmayan tüm arızalar için RIDGID Press Fit Servisine başvurun.

BAKIM

Herhangi bir bakım işleminden önce, daima aküyü sökün.

Günlük

- Press Fit aletini yumuşak bir kumaşla temizleyin. Sıkma aletini temizlemek için deterjan kullanmayın. Aletin durumunu kontrol edin ve pres silindirlerinde (Şekil 1, ref 6) metal parçacıklar bulunmadığından emin olun. Kuru görünüyorsa, yağlayıcı ve pas önleyici sprey kullanın.

Her 32.000 sıkma ardından (veya her 3 yılda bir)

- Press Fit aleti, kontrol ve bakım için en yakın RIDGID Press Fit tamir merkezine gönderilmelidir. Her 30.000 çevrimden sonra, bir uyarı sinyali aletin bakıma alınması gerektiğini belirtir (bkz. sorun giderme).
- Presleme Aleti 32.000 presleme işlemi sonrasında elektronik denetleme sistemi (sarı LED yanıp söner) tarafından kilitletir. Daha sonra bakım için yetkili teknik servise (adresler için www.ridgid.eu adresine bakın) gönderilmek zorundadır.
- Tamir merkezi aleti tümüyle gözden geçirir ve doğru çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
- Yetkisiz kişiler tarafından yapılan tüm değişiklik ve/veya bakım işlemleri, aletin garanti dışı kalmasına neden olur.

RIDGID Press Fit aletine yapılan tüm tamir ve bakım işlemleri yetkili RIDGID Press Fit Servis Merkezi tarafından yapılmalıdır.**DEPOLAMA**

- Aleti, uzun süreli depolamadan önce, iyice temizleyin ve silin.
- Aleti nem ve ısıdan uzak tutun, aleti aşırı sıcaklıklara maruz bırakmayın.
- Çocuklardan uzak tutun.
- RIDGID Press Fit aleti pek çok metal ve plastik parçadan yapılmıştır. Aletin, yerel yönergelerle uyumlu olarak doğru şekilde atıldığından emin olun.

UYARI**Sıkma çevrimi sırasında, parmak ve elleri çenelerden uzak tutun!**

Çenelere sıkışmaları halinde, parmak ve eller ezilebilir, kırılabilir veya kesilebilir.

Daima, çenenin doğru şekilde yerleştiğinden ve kilitleme piminin sıkıca kapalı olduğundan emin olun.

ÖNEMLİ:

Çene grubu özel sistemler için Press Fit bağlantıları yapmak üzere tasarlanmıştır ve boyut bilgisi çene grubu ve paket üzerinde yazılıdır.

Doğru montaj için, bağlantı üreticisinin önerilerini izleyin.

Bir sistem için yanlış çene grubu veya boyut kullanımı, yaygın maddi hasara yol açabilecek hatalı sızdırmazlığa neden olur.

ÇENE KONTROLÜ VE BAKIM

1. Çenelerin iç çapını günlük olarak kontrol edin. Paslı, kirli ise veya bağlantı malzemesinin çenede birikme belirtileri varsa, ince metal cilalama kumaşlarıyla (veya eşleniği), çelik tel veya tel fırça ile temizleyin.

Hassas sıkma çenesi boyutlarına zara verebileceği için, zımpara bezi, zımpara veya benzer aşındırıcı malzeme kullanılmamalıdır.

2. Çene ve yan plakalar, günlük olarak belirgin çatlak veya diğer eskime belirtileri açısından kontrol edilmelidir. Herhangi bir parçada görünür çatlaklar varsa, parça atılmalı ve yenisiyle değiştirilmelidir.

Daima tüm grubu atın. Asla yalnız bir bileşeni değiştirmeyin.

Kaynak yapılan, taşlanan, delinen veya değişiklik yapılan bir çene bileşeni, sıkma sırasında kırılabilir, keskin nesnelerin fırlamasına, ciddi yaralanma veya ölüme neden olabilir.

3. Çeneler üzerindeki pivot pimleri, yılda en az bir kez genel amaçlı yağlarla temizlenmeli ve yağlanmalıdır. Pim ve delikler üzerinde ince bir kat olması yeterlidir.
4. Her kullanımda, çeneler içindeki dönüş yaylarını kontrol edin. Çeneler orta kuvvette parmak gücüyle kolayca açılıp kapanabilmelidir.

Yıllık olarak yetkili bir RIDGID servis istasyonu tarafından, çene hassas boyutlarının kontrol edilmesi önerilir.

Üretici ve Yetkili temsilci**Üretici:**

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

Yetkili temsilci:

RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Research Park, Haasrode
B-3001 Leuven
Belgium

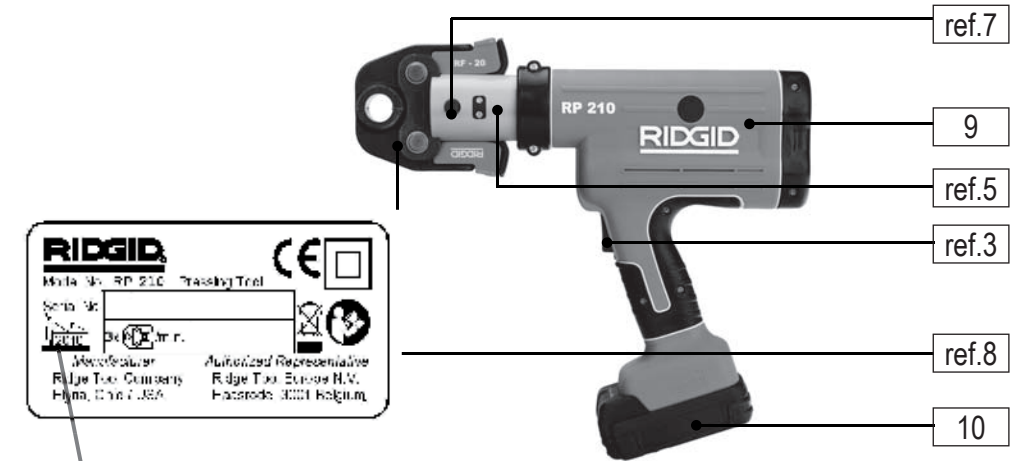


Fig. 1 RP 210-B

Year of manufacture



Fig. 2 RIDGID RP 210-B Compact jaw



ref.1

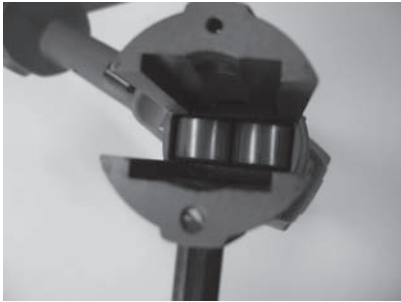


Fig.1, ref.6



Ridge Tool Europe
Research Park Haasrode, Interleuvenlaan 50, 3001 Leuven
Belgium
Phone.: + 32 (0)16 380 280
Fax: + 32 (0)16 380 381
www.ridgid.eu

