

RIDGID® PH-60B Punch Head Instructions

⚠ WARNING



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

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

- **Keep your fingers and hands away from the punch head during the punch cycle.** Your fingers or hands can be crushed, fractured or amputated if they are caught between the punch dies or the components and any other object.
- **This head is not insulated for use on or near energized conductors.** Use of this head on or near energized conductors may lead to electrical shock, causing severe injury or death.
- **Large forces are generated during product use that can break or throw parts and cause injury.** Stand clear during use and wear appropriate protective equipment, including eye protection.
- **Never repair a damaged head.** A head that has been welded, ground, drilled or modified in any manner can break during use. Only replace components as indicated in these instructions. Discard damaged heads to reduce the risk of injury.
- **Only use a RIDGID® or ILSCO® Electrical Tool with this RIDGID® PH-60B Punch Head.** Use of other tools with this head may damage the head, tool, draw bolt, punch dies, or result in serious injury.

If you have any questions concerning this RIDGID® product:

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

Description

The RIDGID® PH-60B Punch Head is designed to accept 3/4" -16 UNF threaded draw bolt for use with punches and dies (such as knockout punches) to punch holes through sheet materials such as mild or stainless steel.

The Punch Head attaches to the RIDGID or ILSCO Electrical Tool and can rotate 360 degrees with the RIDGID QuickChange System™ (QCS™) for better access in tight areas.



Figure 1 – PH-60B Punch Head

Specification

Material Thickness	Mild Steel - Up to 10 gauge (0.135", 3.4 mm) Stainless Steel – Up to 16 gauge (0.06", 1.5 mm)
Max. Punch Diameter	2.5" (63.5 mm) in 10 gauge mild steel
Draw Bolt Thread	3/4" – 16 UNF (19.0 mm)
Compatible QCS Types.....	6T QCS 60kN QCS

Maximum Force	13,500 lbf (60 kN)
Weight.....	3.4 lb (1.5 kg)

Punching capacity depends on a variety of factors including material thickness, type and hardness, punch size/configuration. Holes may not be able to be completed in all cases based on these and other variables.

Inspection/Maintenance

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

1. With the battery removed from the tool, depress the QCS sleeve and remove the head.
2. Clean the head and remove all dirt, oil, grease, and debris to aid in inspection and improve control. Pay close attention to the QCS coupling to ensure there is no debris to damage the coupling. Ensure that the threaded hole is free of debris.
3. Inspect the head for:
 - Proper assembly and completeness.
 - Wear, corrosion or other damage. Dimples in the grooves of the QCS coupling are normal with use and are not considered damage.
 - Presence and readability of head markings.
 If any issues are found, do not use head until corrected.
4. Inspect the electrical tool and any other equipment being used as directed in their instructions. Make sure Punch parts are in good working condition.
5. The QCS coupling is lubricated for life at the factory and does not require any further lubrication. Do not disassemble the Punch Head. Unit contains compressed spring.

Set Up/Operation

These instructions are generalized for many types of hole punches. Follow the specific instructions for the set up and operation of the hole punch being used.

1. Determine the thickness and type of material to be punched. Make sure there is only a single thickness of material to be punched. Determine the hole size you wish to punch. Select the appropriate matched set per its specifications.
2. Make sure all equipment is inspected and set up per its instructions.
3. Mark the hole location and if needed drill a pilot hole just larger than the draw bolt.
4. With the Punch Head removed from the tool, thread the appropriate draw bolt into the Punch Head unit hand tight. The thread must be fully engaged to ensure proper operation.
5. Place any needed spacers over the draw bolt, followed by the punch die. Place the cupped half of the die facing away from the tool.
6. Insert the draw bolt through the pilot hole in the material to be punched.

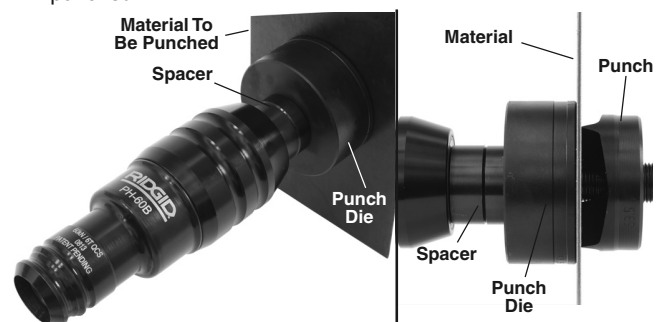


Figure 2 – Setting Up The Punch Head

7. Thread the matching punch half of the die onto the draw bolt with the cutting edges toward the material. Tighten by hand until there are no gaps between the head, spacer(s), die, material and punch. If there are gaps between the parts, the dies will not be square to the material and could damage the equipment or cause injury.

Make sure that the punch is fully threaded onto the draw bolt. Do not operate with the punch partially threaded onto the draw bolt, this could damage the stud. If the punch will not fully thread onto the draw bolt, a spacer may need to be removed.

- Remove the battery from the tool. Depress the QCS sleeve on the electrical tool and insert the punch head. Release the sleeve to retain the head. Confirm that the head is fully inserted and locked into tool before turning ON. (If head will not lock into QCS, ensure tool ram is fully retracted by pressing the release button.) With dry hands install the tool battery.
- With hands clear of the head and other moving parts, operate the electrical tool as per its instructions. As soon as the hole is complete release the run switch.

NOTICE Do not hold the run switch until the tool automatically retracts. This could cause the punch to bottom out in the die and damage the punch/die. Press the electrical tool pressure release button to retract the ram.

- Turn the electrical tool OFF and remove the punch from the hole. Be careful of any sharp edges.

Accessories

Catalog No.	Description
23478	Knockout Punch Die Set w/1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" and Case
23492	Knockout Punch Die Set w/2 1/2", 3", 3 1/2", 4" and Case
44133	Knockout Punch Die Set w/ M 16, 20, 25, 32, 40, 2 draw bolts, 3 spacers and drill

Notice d'emploi pour tête de poinçonnage PH-60B

⚠ AVERTISSEMENT



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

CONSERVEZ CETTE NOTICE !

- Eloignez vos doigts et vos mains de la tête de poinçonnage en cours d'opération. Les doigts et les mains risqueraient d'être écrasés, fracturés ou amputés en cas de prise entre les matrices emporte-pièce ou autres éléments de la tête et tout autre objet.
- Cette tête n'est pas isolée et ne doit pas être utilisée sur ou à proximité des conducteurs électriques sous tension. L'utilisation de cette tête sur ou à proximité des conducteurs électriques sous tension pourrait entraîner de graves chocs électriques et potentiellement mortels.
- L'importante force mécanique générée par l'appareil risque de provoquer la défaillance et projection de matériaux susceptibles d'entraîner de graves lésions corporelles. Écartez-vous de l'appareil lors de son utilisation et prévoyez les équipements de protection appropriés, protection oculaire comprise.
- Ne jamais tenter de réparer une tête d'outillage endommagée. Toute tête d'outillage qui aurait été soudée, percée ou modifiée d'une manière quelconque pourrait se briser en cours d'opération. Ne jamais tenter de remplacer de composants individuels. Afin de limiter les risques d'accident, remplacez systématiquement toute tête d'outillage endommagée.
- Utilisez exclusivement une pince électrique RIDGID® ou ILSCO® pour mouvoir cette tête de poinçonnage RIDGID® PH-60B. L'emploi de tout autre appareil en conjonction avec cette tête pourrait endommager à la fois la tête et l'appareil, voire provoquer de graves lésions corporelles.

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

- Consulter le point de vente RIDGID le plus proche ;
- Vous rendre sur le site www.RIDGID.com ou www.RIDGID.eu pour obtenir les coordonnées du point de vente RIDGID le plus proche ;

- Consulter les services techniques de Ridge Tool à rttechservices@emerson.com ou, à partir des États-Unis ou du Canada, en composant le 800-519-3456.

Description

La tête de poinçonnage RIDGID® PH-60B utilise un boulon d'attelage de 3/4"-16 à filetage UNF pour retenir les emporte-pièces et matrices utilisés pour le poinçonnage des tôles d'acier et d'acier inoxydable.

La tête se fixe sur l'outil électrique RIDGID ou ILSCO et peut pivoter sur 360 degrés grâce à la technologie RIDGID QuickChange System™ (QCS™), ce qui facilite l'accès dans les endroits exigus.



Figure 1 – Tête de poinçonnage PH-60B

Caractéristiques techniques

Épaisseur des tôlesAcier : jusqu'à 0,135" (3,4 mm)
Acier inoxydable : jusqu'à 0,06" (1,5 mm)

Diamètre d'emporte-pièce
maxi2,5" (63,5 mm) sur acier de 3,4 mm

Filetage du boulon
d'attelage3/4"-16 UNF (19,5 mm)

Types de raccord QCS
compatiblesQCS 6T
QCS 60kN

Force maximale13500 lbf (60 kN)

Poids3,4 lb (1,5 kg)

La capacité de poinçonnage dépend d'une variété de facteurs comprenant l'épaisseur, la composition, la dureté et la configuration des tôles, ainsi que de la section et configuration des emporte-pièces. La possibilité de poinçonnage risque parfois d'être compromise en raison de tels variables (entre autres).

Inspection et entretien

Inspectez la tête de poinçonnage avant chaque utilisation pour signes d'anomalies qui seraient susceptibles de compromettre la sécurité de fonctionnement de l'appareil.

- Retirez le bloc-piles de l'appareil, ramenez le manchon de son mandrin QCS en arrière, puis retirez la tête.
- Nettoyez la tête en éliminant toutes traces de crasse, d'huile, de cambouis et débris afin d'en faciliter l'inspection et la manipulation. Faites particulièrement attention à la propreté et à l'intégralité du raccord QCS.
- Examinez la tête pour les éléments suivants :
 - Le bon assemblage et parfaite intégralité de la tête. Vérifiez la présence et fixation des protections.
 - Signes d'usure, de corrosion ou autre détérioration. Le martèlement des rainures du raccord QCS fait partie de l'usure normale et ne constitue pas une déformation.
 - La présence et la lisibilité des marquages de la tête.

Corrigez toute anomalie éventuelle avant de réutiliser la tête.

- Inspectez la pince multifonction et tout autre matériel utilisé selon les consignes correspondantes. Vérifiez le bon état de fonctionnement de l'emporte-pièce et éléments associés.
- Le raccord QCS est lubrifié à vie et ne nécessite aucune lubrification supplémentaire. Ne tentez jamais de démonter la tête de poinçonnage, car celle-ci contient un ressort comprimé.

Préparation et utilisation

Les consignes générales suivantes s'appliquent à une grande variété de poinçons. Suivez les consignes de préparation et d'utilisation spécifiques applicables au type de poinçon utilisé.

1. Établissez l'épaisseur et la composition de la tôle. Assurez-vous qu'il n'y a pas de double épaisseur de tôle. Déterminez la section du percement envisagé. Sélectionnez le jeu d'emporte-pièce et matrice approprié selon ses spécifications.
2. Assurez-vous de l'inspection et de la préparation appropriées de l'ensemble du matériel utilisé.
3. Marquez l'emplacement du percement et, si nécessaire, percez un avant-trou à peine plus grand que le diamètre du boulon d'attelage utilisé.
4. Après avoir retiré la tête de poinçonnage de l'appareil, vissez manuellement le boulon d'attelage approprié dans la tête de poinçonnage jusqu'à buter. Le boulon doit arriver à buter afin d'assurer le bon fonctionnement de l'ensemble.
5. Le cas échéant, enfiler les cales nécessaires sur le boulon d'attelage avant d'y enfiler la matrice, surface concave en haut (à l'opposé de l'outil).
6. Passez le boulon d'attelage à travers l'avant-trou préalablement percé dans la tôle.
7. Vissez l'emporte-pièce correspondant sur le boulon d'attelage, tranchant en premier. Serrez-le manuellement jusqu'à ce qu'il n'y ait aucun jeu entre la tête, la ou les cale(s), la matrice, la tôle et l'emporte-pièce. A noter que le moindre jeu dans l'ensemble risquerait d'endommager le matériel et provoquer des blessures.

Vérifiez que le filetage de l'emporte-pièce est entièrement engagé sur le boulon d'attelage. Ne pas procéder avec un emporte-pièce partiellement engagé, car cela risquerait d'endommager le boulon. Le cas échéant, retirez une ou plusieurs cales.

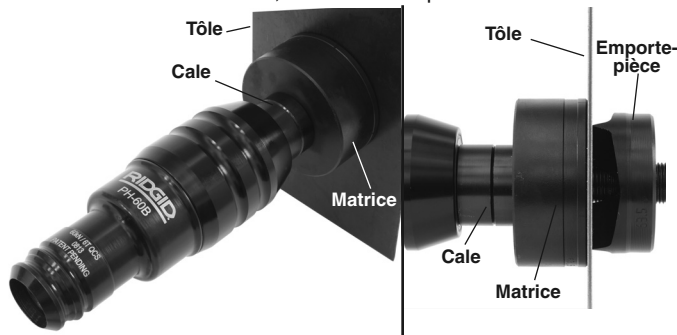


Figure 2 – Assemblage de la tête de poinçonnage

8. Retirez le bloc-piles de l'appareil. Ramenez le manchon du mandrin QCS de la pince multifonction en arrière pour y engager la tête de poinçonnage. Lâchez le manchon pour verrouiller la tête. Vérifiez l'engagement complet et le verrouillage de la tête avant de mettre l'appareil en marche. Si la tête refuse de se verrouiller dans le mandrin QCS, vérifiez que le piston est entièrement replié en appuyant sur la touche de décompression. Avec les mains sèches, réinstallez le bloc-piles de l'appareil.
9. Avec vos mains à l'écart de la tête et des autres mécanismes, activez la pince multifonction selon les consignes d'utilisation applicables. Lâchez la gâchette de l'appareil dès le percement complet de la tôle.

AVIS IMPORTANT Ne pas appuyer sur la gâchette jusqu'à ce que le piston se rétracte automatiquement. Cela amènerait l'emporte-pièce à buter contre la matrice, ce qui endommagerait l'ensemble. Appuyez sur la touche de décompression afin de replier le piston.

10. Éteignez la pince multifonction et retirez la tête de poinçonnage de la tôle. Faites attention aux bavures tranchantes.

Accessoires

Réf. catalogue	Désignation
23478	Coffret d'emporte-pièces et matrices Ø 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2" et 2"
23492	Coffret d'emporte-pièces et matrices Ø 2 1/2", 3", 3 1/2" et 4"
44133	Jeu d'emporte-pièces avec matrices Ø16, Ø20, Ø25, Ø32 et Ø40, 2 boulons d'attelage, 3 cales et mèche pilote

Instrucciones del cabezal punzonador PH-60B

⚠ ¡ADVERTENCIA!



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

¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

- **Mantenga los dedos y las manos apartados del cabezal punzonador durante el ciclo de punzonado.** Sus dedos o manos pueden ser aplastados, fracturados o amputados si quedan atrapados entre el troquel de punzonado o entre los componentes y cualquier otro objeto.
- **Este cabezal no cuenta con aislamiento para usarse en conductores con corriente eléctrica o cerca de éstos.** Al usar este cabezal para conductores con corriente eléctrica o cerca de éstos, podría producirse una descarga eléctrica que causaría lesiones graves o la muerte.
- **Cuando este aparato está en marcha, genera grandes fuerzas. Estas fuerzas podrían producir la rotura o expulsión de piezas y causar lesiones.** Manténgase apartado del aparato durante su uso y póngase el equipo de protección apropiado, incluso gafas de seguridad.
- **Nunca repare un cabezal averiado.** Si un cabezal se ha soldado, rectificado, taladrado o modificado de cualquier forma, se podría romper durante su uso. Reemplace componentes solamente según se indica en estas instrucciones. Deseche los cabezales averiados para reducir el riesgo de lesiones.
- **Con este cabezal punzonador PH-60B de RIDGID® utilice solamente una herramienta eléctrica RIDGID® o ILSCO®.** El uso de otras herramientas con este cabezal podría dañar el cabezal, la herramienta, el perno de tracción y los troqueles de punzonado, o producir lesiones graves.

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

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

Descripción

El cabezal punzonador PH-60B de RIDGID está diseñado para aceptar pernos de tracción con rosca normal UNF 16 de 3/4" para utilizar con punzones y troqueles (tales como los punzones sacabocados) para crear agujeros en láminas de metal tales como la chapa de acero dulce o de acero inoxidable.

La cabeza troqueladora se acopla a la herramienta eléctrica de RIDGID o ILSCO y puede girar 360 grados con el QuickChange System™ (QCS™) de RIDGID para obtener un mejor acceso en áreas de espacio reducido.

Especificación

Espesor del material Acero dulce – De calibre hasta 10 (0,135"; 3,5 mm)
 Acero inoxidable – De calibre hasta 16 (0,06"; 1,5 mm)

Diámetro máximo del punzón 2,5" (63,5 mm) para acero dulce de calibre 10

Rosca del perno de tracción 3/4" – UNF 16 (19,1 mm)

Compatible con acoplamientos

QCS de tipo QCS 6T
 QCS 60 kN

Fuerza máxima 13.500 lbf (60 kN)

Peso 3,4 libras (1,5 kg)

La capacidad de punzonado depende de diversos factores, que incluyen el espesor, el tipo y la dureza del material, y del tamaño y configuración del punzón. De acuerdo con estas variables y otras, es posible que no siempre se puedan completar los agujeros.



Figura 1 – Cabezal punzonador PH-60B

Inspección y mantenimiento

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

- Después de extraer la batería de la herramienta, empuje hacia atrás el collar QCS y extraiga el cabezal.
- Limpie el cabezal y elimine la suciedad, aceite, grasa y residuos, para facilitar su inspección y mejorar el control. Examine minuciosamente el acoplamiento QCS para asegurar que no tenga residuos que podrían dañarlo. Asegure que el agujero roscado no tenga residuos.
- Inspeccione el cabezal para verificar lo siguiente:
 - Está bien ensamblado y completo.
 - No hay desgaste, corrosión ni daño de algún otro tipo. Las hendiduras en las ranuras del acoplamiento QCS se forman normalmente durante el uso y no indican daño.
 - Las etiquetas en el cabezal están presentes y son legibles.

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

- Según las instrucciones correspondientes, inspeccione la herramienta eléctrica y cualquier otro equipo que usará. Asegure que las piezas del punzonador estén en buenas condiciones de funcionamiento.
- El acoplamiento QCS está lubricado de por vida en la fábrica y no exige lubricación adicional. No desarme el cabezal punzonador; contiene un resorte comprimido.

Puesta en marcha y operación

Estas instrucciones son generales para muchos tipos de punzones. Siga las instrucciones específicas para poner en marcha y hacer funcionar el punzón que está usando.

- Determine el espesor y el tipo del material que va a punzonar. Asegure que haya un solo espesor de material para punzonar. Determine el tamaño del agujero que desee punzonar. Seleccione el juego apropiado, con componentes pareados, conforme a sus especificaciones.

- Asegure que todos los equipos estén inspeccionados y montados de acuerdo con sus respectivas instrucciones.
- Marque la ubicación del agujero y si fuera necesario abra con un taladro un agujero piloto de tamaño un poco mayor que el diámetro del perno de tracción.
- Extraiga el cabezal punzonador de la herramienta. Rosque el perno de tracción apropiado en el cabezal punzonador y apriete la conexión con la mano. El perno debe estar bien enroscado para asegurar un funcionamiento correcto.
- Coloque los espaciadores que sean necesarios después del perno de tracción y luego coloque el troquel del punzón. Coloque la mitad cóncava del troquel orientada hacia afuera con respecto a la herramienta.
- Introduzca el perno de tracción a través del agujero piloto en el material que va a punzonar.
- Enrosque la correspondiente mitad del troquel de corte en el perno de tracción, con los bordes cortantes orientados hacia el material. Apriete la conexión a mano hasta que no exista ninguna brecha entre el cabezal, los espaciadores, el material y el punzón. Si existen brechas entre estas partes, el troquel no formará un ángulo recto con el material y esto podría dañar el equipo o causar lesiones.

Asegure que el punzón esté bien enroscado sobre el perno de tracción. No haga funcionar el aparato si el punzón está solo parcialmente enroscado al perno de tracción; esto podría dañar el perno. Si el punzón no puede enroscarse bien al perno de tracción, tal vez sea necesario quitar uno de los espaciadores.

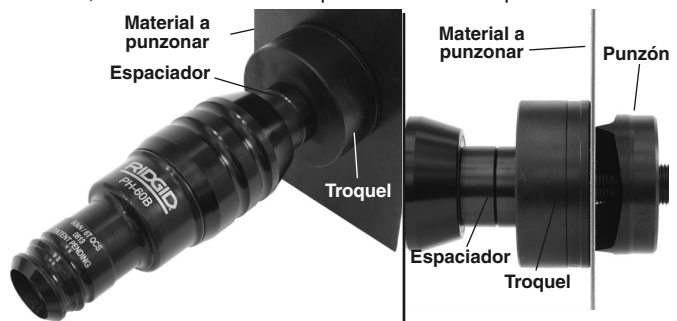


Figura 2 – Montaje del cabezal punzonador

- Extraiga la batería de la herramienta. Empuje hacia atrás el collar QCS en la herramienta eléctrica y encaje el cabezal punzonador. Suelte el collar para retener el cabezal. Confirme que el cabezal esté totalmente embutido y trabado en la herramienta antes de encenderla. Si el cabezal no se traba en el acoplamiento QCS, oprima el botón de desenganche para asegurar que el ariete de la herramienta esté completamente retraído. Con las manos secas, coloque la batería en la herramienta.
- Con las manos apartadas del cabezal y de otras partes móviles, haga funcionar la herramienta eléctrica según sus instrucciones. En cuanto se complete la formación del agujero, suelte el interruptor de funcionamiento.

AVISO No oprima el interruptor de funcionamiento hasta que la herramienta se retraiga automáticamente. Esto podría hacer chocar el troquel con el punzón y dañar el punzón o el troquel. Oprima el botón de desenganche de la herramienta eléctrica para retraer el ariete.

- Apague la herramienta eléctrica y extraiga el punzón del agujero. Tenga cuidado con los bordes filosos.

Accesorios

Nº cat.	Descripción
23478	Juego de punzones y troqueles sacabocados de 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2", y caja
23492	Juego de punzones y troqueles sacabocados de 2 1/2", 3", 3 1/2", 4", y caja
44133	Juego métrico de troqueles de punzonador sacabocados de M 16, 20, 25, 32, 40, con 2 pernos de tracción, 3 distancia dores y 1 acoplamiento de pretaladrado

DE Anweisungen PH-60B Stanzkopf

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

⚠️ WARNUNG



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

BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG AUF!

- **Halten Sie während des Betriebs Finger und Hände vom Stanzkopf fern.** Ihre Finger oder Hände können gequetscht, gebrochen oder abgetrennt werden, wenn sie zwischen Stanzbacken oder Komponenten und andere Objekte geraten.
- **Dieses Werkzeug ist nicht für die Verwendung an oder in der Nähe von stromführenden Leitern isoliert.** Die Verwendung dieses Kopfes in der Nähe stromführender Leiter kann zu elektrischen Schlägen mit schweren Verletzungen oder Todesfolge führen.
- **Bei der Benutzung treten große Kräfte auf, die Teile zerbrechen oder fortschleudern und Verletzungen verursachen können.** Halten Sie bei der Benutzung Abstand und tragen Sie geeignete Schutzausrüstung, einschließlich Augenschutz.
- **Einen schadhafte Kopf auf keinen Fall reparieren.** Ein Kopf, der geschweißt, geschliffen, gebohrt oder in irgendeiner Weise verändert wurde, kann bei Benutzung brechen. Ersetzen Sie Komponenten nur, wie in diesen Anweisungen beschrieben. Schadhafte Köpfe entsorgen, um das Verletzungsrisiko zu mindern.
- **Nur RIDGID® oder ILSCO® Elektrowerkzeuge mit diesem RIDGID® PH-60B Stanzkopf verwenden.** Bei Verwendung anderer Werkzeuge mit diesem Kopf können Kopf, Werkzeug, Zugschraube oder Stanzbacken betätigt werden oder es kann zu schweren Verletzungen kommen.

Die EG-Konformitätserklärung (890-011-320.10) kann diesem Handbuch auf Wunsch als separates Heft beigelegt werden.

Falls Sie Fragen zu diesem RIDGID® Produkt haben:

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

Beschreibung

Der RIDGID® PH-60B Stanzkopf ist ausgelegt für Zugschrauben mit 3/4" (19,0 mm) -16 UNF Gewinde für die Verwendung mit Stanzvorrichtungen und Backen (etwa Ausstoßstanzvorrichtungen) zum Stanzen von Löchern durch Blechmaterialien, wie Weich- oder Edelstahl.

Der Stanzkopf wird am RIDGID oder ILSCO Elektrowerkzeug befestigt und kann mit dem RIDGID QuickChange System™ (QCS™) um 360 Grad gedreht werden, um beengte Bereiche leichter zu erreichen.



Abbildung 1 – PH-60B Stanzkopf

Technische Beschreibung

Materialdicke.....	Weichstahl - Bis zu 10 Gauge/Dicke 0.135" (3,4 mm)
	Edelstahl - Bis zu 16 Gauge/Dicke 0.06" (1,5 mm)
Max. Stanzdurchmesser.....	2.5" (63,5 mm) in 10 Gauge/Dicke Weichstahl
Zugschraubengewinde.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatible QCS-Typen.....	6T QCS 60kN QCS
Maximale Kraft.....	13,500 lbf (60 kN)
Gewicht.....	3.4 lb (1,5 kg)

Die Stanzleistung hängt von einer Vielzahl von Faktoren, wie Materialdicke, Typ, Härte und Größe/Konfiguration des Stanzwerkzeugs ab. Abhängig von diesen und anderen Variablen sind bestimmte Stanzen eventuell nicht möglich.

Inspektion/Wartung

Überprüfen Sie den Stanzkopf vor jeder Verwendung auf Probleme, die eine sichere Benutzung beeinträchtigen könnten.

1. Entnehmen Sie den Akku aus dem Werkzeug, drücken Sie die QCS-Buchse nieder und entfernen Sie den Kopf.
 2. Reinigen Sie den Kopf und beseitigen Sie Schmutz, Öl, Fett und Fremdkörper, um die Inspektion zu erleichtern und die Kontrolle zu verbessern. Achten Sie genau auf die QCS-Kupplung und vergewissern Sie sich, dass die Kupplung nicht durch Fremdkörper beschädigt wird. Vergewissern Sie sich, dass die Gewindebohrung frei von Fremdkörpern ist.
 3. Überprüfen Sie den Kopf auf:
 - Korrekte Montage und Vollständigkeit.
 - Verschleiß, Korrosion oder andere Schäden. Vertiefungen in den Rillen der QCS-Kupplung sind normale Verschleißerscheinungen und nicht als Schaden zu betrachten.
 - Vorhandensein und Erkennbarkeit der Kopfmarkierungen.
- Wenn Probleme festgestellt wurden, diese zuerst beheben, bevor der Kopf verwendet wird.
4. Überprüfen Sie das Elektrowerkzeug und etwaige sonstige Ausrüstung gemäß den jeweiligen Anweisungen. Vergewissern Sie sich, dass die Stanzteile in funktionsfähigem Zustand sind.
 5. Die QCS-Kupplung wird werksseitig geschmiert und erfordert keine weitere Schmierung. Den Stanzkopf nicht zerlegen. Die Einheit enthält eine komprimierte Feder.

Vorbereitung und Betrieb

Diese Anweisungen gelten für viele Typen von Stanzungen. Befolgen Sie die spezifischen Anweisungen bezüglich Vorbereitung und Betrieb der verwendeten Stanzvorrichtung.

1. Legen Sie Größe und Typ des zu stanzenden Materials fest. Vergewissern Sie sich, dass nur eine einzige Materialdicke gestanzt wird. Bestimmen Sie die Lochgröße, die gestanzt werden soll. Wählen Sie den entsprechenden passenden Satz gemäß den Spezifikationen aus.
2. Sorgen Sie dafür, dass alle Geräte den Anweisungen entsprechend überprüft und eingerichtet werden.
3. Markieren Sie die Lochposition und bohren Sie bei Bedarf ein Führungsloch, das etwas größer ist als die Zugschraube.
4. Entfernen Sie den Stanzkopf vom Werkzeug, schrauben Sie die passende Zugschraube handfest in die Stanzkopfeinheit. Um einwandfreie Funktion zu gewährleisten, muss das Gewinde vollständig eingeschraubt werden.
5. Bringen Sie etwaige benötigte Distanzstücke über der Zugschraube an, anschließend die Stanzbacke. Die ausgehöhlte Hälfte der Stanzbacke muss vom Werkzeug weg weisen.
6. Stecken Sie die Zugschraube durch die Führungsöffnung im zu stanzenden Material.

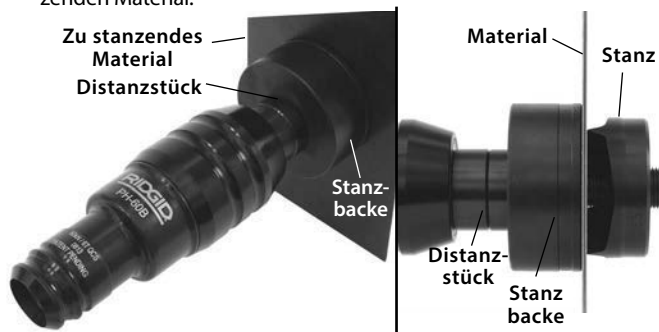


Abbildung 2 – Vorbereiten des Stanzkopfs

7. Schrauben Sie die passende Stanzhälfte der Stanzbacke so auf die Zugschraube, dass die Schneidkanten zum Material weisen. Handfest anziehen, bis keine Spalten mehr zwischen Kopf, Distanzstück(en), Stanzbacke, Material und Stanzvorrichtung vorhanden sind. Wenn Spalten zwischen den Teilen vorhanden sind, sitzen die Backen nicht gerade auf dem Material und könnten die Ausrüstung beschädigen oder Verletzungen verursachen.

Vergewissern Sie sich, dass die Stanzvorrichtung komplett auf die Zugschraube geschraubt ist. Arbeiten Sie mit dem Gerät nicht, wenn die Stanzvorrichtung nur teilweise auf die Zugschraube geschraubt ist, dadurch könnte der Stehbolzen beschädigt werden. Wenn die Stanzvorrichtung nicht komplett auf die Zugschraube geschraubt ist/werden kann, muss eventuell ein Distanzstück entfernt werden.

8. Entfernen Sie den Akku aus dem Werkzeug. Schieben Sie die QCS-Buchse am Elektrowerkzeug nach hinten und setzen Sie den Stanzkopf ein. Lassen Sie die Buchse los, um den Kopf zu sichern. Vergewissern Sie sich, dass der Kopf vollständig eingesetzt und am Werkzeug verriegelt ist, bevor Sie es einschalten. (Wenn der Kopf nicht in das QCS einrastet, vergewissern Sie sich durch Betätigung der Druckabbautaste, dass der Kolben komplett eingezogen ist). Setzen Sie den Akku mit trockenen Händen ein.
9. Die Hände vom Kopf und anderen beweglichen Teilen fernhalten und das Elektrowerkzeug entsprechend den Anweisungen bedienen. Sobald das Loch gestanzt ist, lassen Sie den Betriebsschalter los.

HINWEIS Halten Sie den Betriebsschalter nicht fest, bis das Werkzeug automatisch zurückgezogen wird. Dadurch könnte die Stanzvorrichtung in der Stanzbacke gestaut werden, sodass beide Teile beschädigt werden könnten. Drücken Sie die Druckabbautaste des Elektrowerkzeugs, um den Kolben einzuziehen.

10. Schalten Sie das Elektrowerkzeug aus und entfernen Sie die Stanzvorrichtung aus der Bohrung. Vorsicht bei scharfen Kanten.

Zubehör

Best.-Nr.	Beschreibung
23478	Ausstoßstanzbackensatz mit ½", ¾", 1", 1¼", 1½", 2" und Koffer
23492	Ausstoßstanzbackensatz mit 2½", 3", 3½", 4" und Koffer
44133	Ausstoßstanzbackensatz mit M 16, 20, 25, 32, 40, 2 Zugschrauben, 3 Distanzstücken und Bohrer

NL Instructies PH-60B ponskop

Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing

⚠ WAARSCHUWING



Lees en begrijp deze instructies, de instructies van het elektrische gereedschap en de waarschuwingen en instructies voor alle gebruikte apparatuur en materialen voordat dit gereedschap wordt gebruikt om het risico van ernstig persoonlijk letsel te verkleinen.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES!

- **Houd vingers en handen uit de buurt van de ponskop tijdens de ponscyclus.** Uw vingers of handen kunnen worden verbrijzeld, gebroken of geamputeerd wanneer ze in de ponsbekken komen of tussen de onderdelen en een ander voorwerp.
- **Deze kop is niet geïsoleerd voor gebruik aan of in nabijheid van geleiders onder spanning.** Het gebruik van deze kop bij of in nabijheid van geleiders onder spanning kan resulteren in een elektrische schok, met ernstig of fataal letsel als gevolg.
- **Tijdens het gebruik van het product worden grote krachten opgewekt waardoor onderdelen kunnen breken of wegspringen en letsel kunnen veroorzaken.** Blijf op een afstand van de machine tijdens de werking en draag een geschikte beschermingsuitrusting, met inbegrip van oogbescherming.
- **Nooit een beschadigde kop repareren.** Een kop die gelast, geslepen, geboord of op enige andere wijze aangepast is, kan tijdens gebruik breken. Vervang alleen onderdelen zoals vermeld in deze instructies. Gooi beschadigde koppen weg om het risico van letsel te verminderen.
- **Gebruik alleen een RIDGID® of ILSCO® elektrisch gereedschap in combinatie met deze RIDGID®- PH-60B-ponskop.** Het gebruik van andere gereedschappen met deze kop kan de kop, het gereedschap, trekbout, ponsbekken beschadigen of leiden tot ernstig letsel.

De EG-conformiteitsverklaring (890-011-320.10) zal zo nodig als een afzonderlijk boekje bij deze gebruiksaanwijzing worden geleverd.

Als u vragen hebt over dit RIDGID® product:

- neem contact op met uw plaatselijke RIDGID-distributeur.
- kijk op www.RIDGID.com of www.RIDGID.eu om uw lokale RIDGID-contactpunt te vinden.
- neem contact op met het RIDGID Technical Services Department op rtctechservices@emerson.com, of in de V.S. en Canada op het nummer (800) 519-3456.

Beschrijving

De RIDGID® PH-60B ponskop is bedoeld voor de opname van een trekbout met ¾" (19,0 mm) - 16 UNF schroefdraad voor gebruik met ponsen en ponsmatrijs (zoals doorslagponsen) om gaten te ponsen in plaatmateriaal, zoals zacht staal of RVS.

De ponskop wordt bevestigd aan het RIDGID of ILSCO elektrische gereedschap en kan 360 graden draaien met het RIDGID QuickChange System™ (QCS™) voor een betere bereikbaarheid in krappe ruimten.



Afbeelding 1 – PH-60B ponskop

Specificatie

Materiaaldikte.....	Zacht staal - tot gauge 10 0.135" (3,4 mm)
	RVS – tot gauge 16 0.06" (1,5 mm)
Max. ponsdiameter.....	2.5" (63,5 mm) in zacht staal dikte 10 gauge
Trekbout schroefdraad.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Compatibele QCS-types.....	6 T QCS 60 kN QCS
Maximumkracht.....	13.500 lbf (60 kN)
Gewicht.....	3.4 lb (1,5 kg)

De ponscapaciteit hangt af van verschillende factoren, waaronder materiaaldikte, type en hardheid, configuratie/formaat van de pons. Wellicht kunnen op basis van deze en andere factoren niet in alle gevallen gaten worden geponst.

Inspectie/onderhoud

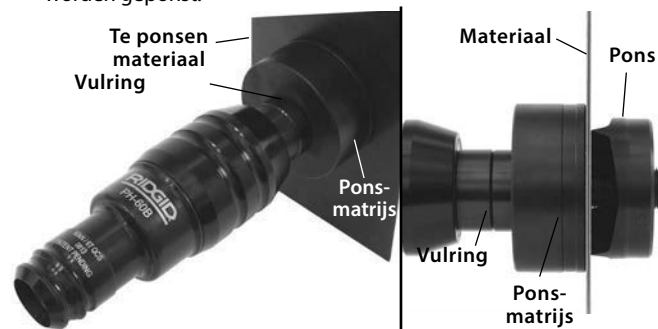
Inspecteer de ponskop vóór elk gebruik op problemen die van invloed kunnen zijn op een veilig gebruik.

1. Terwijl de batterij uit het gereedschap is verwijderd, drukt u de QCS-huls in en verwijdert u de kop.
2. Reinig de kop en verwijder al het vuil, olie, vet en vuilresten om de inspectie te vergemakkelijken en bediening te verbeteren. Let goed op de QCS-koppeling om ervoor te zorgen dat er geen vuilresten zijn die de koppeling beschadigen. Zorg ervoor dat het schroefdraadgat vrij is van vuilresten.
3. Inspecteer de kop op:
 - Correcte assemblage en volledigheid.
 - Slijtage, corrosie of andere schade. Putjes in de groeven van de QCS-koppeling zijn normaal bij gebruik en worden niet beschouwd als schade.
 - Aanwezigheid en leesbaarheid van de markeringen op de kop.
 Wanneer er problemen worden vastgesteld, de kop niet gebruiken tot deze gerepareerd is.
4. Controleer het elektrische gereedschap en eventuele andere apparatuur die gebruikt wordt op de manier zoals aangegeven in hun handleidingen. Zorg ervoor dat de ponsonderdelen in goed werkende toestand zijn.
5. De QCS-koppeling is in de fabriek voor de levensduur van het gereedschap gesmeerd en heeft geen verdere smering nodig. Demonsteer de ponskop niet. Ponskop bevat een samengedrukte veer.

Instelling/bediening

Deze instructies hebben een algemeen karakter omdat ze op veel gatenponsen van toepassing zijn. Volg de specifieke instructies voor het instellen en bedienen van de gebruikte gatenpons.

1. Bepaal de dikte en het type materiaal dat moet worden geponst. Zorg ervoor dat er slechts één enkele materiaaldikte is die moet worden geponst. Bepaal de grootte van het gat dat moet worden geponst. Selecteer de juiste of elkaar afgestemde set op basis van diens specificaties.
2. Zorg ervoor dat alle apparatuur werd geïnspecteerd en ingesteld volgens de bijbehorende instructies.
3. Teken de locatie van het gat af en boor zo nodig een geleidegat dat iets groter is dan de trekbout.
4. Terwijl de ponskop uit het gereedschap is gedemonteerd, schroeft u de juiste trekbout handvast in de ponskopenheid. De schroefdraad moet volledig ingedraaid zijn om een correcte werking te kunnen garanderen.
5. Breng eventuele noodzakelijke vulringen aan over de trekbout, gevolgd door de ponsmatrijs. Plaats de komvormige helft van de matrijs van het gereedschap weg gericht.
6. Steek de trekbout door het geleidegat in het materiaal dat moet worden geponst.



Afbeelding 2 – Instellen van de ponskop

7. Schroef de bijbehorende ponsheft van de ponsbek op de trekbout met de snijranden naar het materiaal gericht. Draai met de hand vast tot er geen openingen meer zijn tussen kop, vulring(en), ponsmatrijs, materiaal en pons. Wanneer er openingen tussen de delen zijn, zal de matrijs niet vlak aansluiten op het materiaal en kunnen ze schade aan het gereedschap of letsel veroorzaken.

Zorg ervoor dat de pons volledig op de trekbout is geschroefd. Het gereedschap niet activeren wanneer de pons gedeeltelijk op de trekbout is geschroefd, daardoor kan de bout beschadigd worden. Wanneer de pons niet volledig op de trekbout kan worden geschroefd, moet er wellicht een vulring worden verwijderd.

8. Neem de batterij uit het gereedschap. Druk de QCS-huls in op het elektrische gereedschap en breng de ponskop aan. Laat de huls los, zodat de kop wordt geborgd. Controleer of de kop volledig in het gereedschap ingestoken en geborgd is voordat het wordt ingeschakeld. (Wanneer de kop niet in de QCS wil vergrendelen, controleren of de gereedschapsplunjervolledigingetrokkenisdoordeontlastknopintedrukken.) Met droge handen bouwt u de batterij in.
9. Terwijl uw handen zich niet in de buurt van de kop en andere onderdelen bevinden, bedient u het elektrische gereedschap volgens zijn instructies. Zodra het gat voltooid is, laat u de bedrijfsschakelaar los.

LET OP Houd de bedrijfsschakelaar niet ingedrukt tot het gereedschap automatisch terugtrekt. Hierdoor kan de pons contact maken met het matrijs en kunnen pons/matrijs beschadigd worden. Druk de drukontlastknop van het elektrische gereedschap in om de plunjer terug te trekken.

10. Schakel het elektrische gereedschap UIT en verwijder de pons uit het gat. Kijk uit voor eventuele scherpe randen.

Toebehoren

Catalogusnr.	Beschrijving
23478	Set met doorslagponsbekken van ½", ¾", 1", 1¼", 1½", 2" en opbergdoos
23492	Set met doorslagponsbekken van 2½", 3", 3½", 4" en opbergdoos
44133	Set met doorslagponsbekken met M 16, 20, 25, 32, 40, 2 trekbouten, 3 vulstukken en een boor

IT Istruzioni della Testa punzonatrice PH-60B

Traduzione delle istruzioni originali

AVVERTENZA



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

CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI!

- **Tenere lontane le dita e le mani dalla testa punzonatrice durante il ciclo di foratura/punzonatura.** Le dita o le mani possono schiacciarsi, fratturarsi o venire amputate, se rimangono incastrate tra il punzone di foratura o i componenti e altri oggetti.
- **Questa testa non è isolata per l'uso sui, o vicino i, conduttori alimentati.** L'uso di questa testa sui, o vicino i, conduttori alimentati potrebbe provocare scosse elettriche che causano gravi lesioni o morte.
- **Vengono generate grandi forze durante l'uso del prodotto che possono rompere o lanciare frammenti e causare lesioni.** Rimanere lontani durante l'uso e indossare equipaggiamento protettivo adeguato, compresi occhiali protettivi.
- **Non riparare mai una testa danneggiata.** Una testa che sia stata saldata, messa a terra, trapanata o modificata, in qualsiasi maniera, può rompersi durante l'uso. Sostituire soltanto i particolari, come indicato in queste istruzioni. Per evitare i rischi di lesione, smaltire le teste danneggiate.
- **Usare solo un Utensile elettrico RIDGID® o ILSCO® con questa Testa punzonatrice RIDGID® PH-60B.** L'uso di altri utensili con questa testa potrebbe danneggiare la testa, l'utensile, il perno di accoppiamento, la matrice, il punzone o causare lesioni gravi.

La dichiarazione di conformità CE (890-011-320.10) accompagnerà questo manuale con un libretto separato quando necessario.

Per qualsiasi domanda su questo prodotto RIDGID® :

- Contattare il proprio rivenditore RIDGID.
- Visitare www.RIDGID.com o www.RIDGID.eu per trovare la sede RIDGID più vicina.
- Contattare il Servizio tecnico di RIDGID inviando un'e-mail all'indirizzo rttechservices@emerson.com oppure, negli Stati Uniti e in Canada, chiamare il numero verde +1-800-519-3456.

Descrizione

La Testa punzonatrice PH-60B RIDGID® è stata progettata per accogliere il perno di accoppiamento filettato da ¾" (19,0 mm) -16 UNF per l'uso con i punzoni e le matrici (come i punzoni di espulsione), per effettuare i fori attraverso i materiali a lastra, come l'acciaio dolce o inox.

La Testa punzonatrice si collega all'Utensile elettrico RIDGID o ILSCO e può ruotare di 360 gradi con il QuickChange System™ (QCS™) RIDGID, per un migliore accesso in aree ristrette.



Figura 1 – Testa punzonatrice PH-60B

Specifiche

Spessore del materiale.....	Acciaio dolce - Fino a calibro/spessore 10 0.135" (3,4 mm)
	Acciaio inox - Fino a calibro/spessore 16 0.06 pollici (1,5 mm)
Massimo diametro del punzone.....	2.5 pollici (63,5 mm) in acciaio dolce calibro/spessore 10
Filettatura del perno di accoppiamento.....	¾ di pollice (19,0 mm) - 16 UNF
Tipi di QCS compatibili.....	6T QCS 60kN QCS
Forza massima.....	13.500 lbf (60 kN)
Peso.....	3.4 libbre (1,5 kg)

La capacità di foratura dipende da una serie di fattori, compreso lo spessore, il tipo e la durezza del materiale, e la configurazione/dimensione di foratura. Potrebbe non essere possibile completare i fori in tutti i casi, sulla base di queste e di altre variabili.

Ispezione/Manutenzione

Ispezionare la Testa punzonatrice prima di ciascun uso, per eventuali problemi che potrebbero influire sul suo uso sicuro.

1. Con la batteria rimossa dall'utensile, premere il manicotto QCS e rimuovere la testa.
2. Pulire la testa e rimuovere tutto lo sporco, l'olio, il grasso e i residui di lavorazione, per facilitare l'ispezione e migliorare il controllo. Fare particolarmente attenzione all'accoppiamento QCS, per accertarsi che non ci siano residui di lavorazione che potrebbero danneggiare l'accoppiamento. Accertarsi che il foro filettato sia privo di residui di lavorazione.
3. Ispezionare la testa per verificare:
 - Montaggio adeguato e accurato.
 - La presenza di usura, corrosione o altri danni. Le fossette nelle scanalature dell'accoppiamento QCS sono normali con l'uso e non devono essere considerate danni.
 - La presenza e la leggibilità di marchiature della testa.

Se si riscontrano problemi, usare la testa solo dopo averli risolti.
4. Esaminare l'utensile elettrico e qualsiasi altra apparecchiatura usata, come indicato nelle relative istruzioni. Accertarsi che le parti del Punzone siano in buone condizioni per poter operare.
5. L'accoppiamento QCS è stato lubrificato permanentemente in sede di fabbrica e non richiede ulteriori lubrificazioni. Non smontare la Testa punzonatrice. L'unità contiene una molla compressa.

Configurazione/Funzionamento

Queste istruzioni sono generalizzate per molti tipi di punzoni di foratura. Seguire le istruzioni specifiche per la configurazione e il funzionamento del punzone di foratura usato.

1. Verificare lo spessore e il tipo di materiale da forare. Accertarsi di utilizzare solo uno spessore di materiale per volta da forare. Stabilire le dimensioni del foro che si intende forare. Selezionare il set corrispondente appropriato in base alle sue specifiche.
2. Verificare che tutte le apparecchiature siano state esaminate e configurate in conformità con le istruzioni.
3. Contrassegnare l'ubicazione del foro e, se necessario, praticare un foro pilota appena più grande del perno di accoppiamento:
4. Con la Testa punzonatrice rimossa dall'utensile, avvitare a mano saldamente l'opportuno perno di accoppiamento nell'unità della Testa punzonatrice. Per garantire un funzionamento adeguato, la filettatura deve essere interamente innestata.
5. Collocare gli spaziatori necessari sopra il perno di accoppiamento, seguito dalla matrice. Posizionare la metà della matrice concavo rivolto verso l'esterno dell'utensile.
6. Inserire il perno di accoppiamento attraverso il foro pilota nel materiale da forare/punzonare.

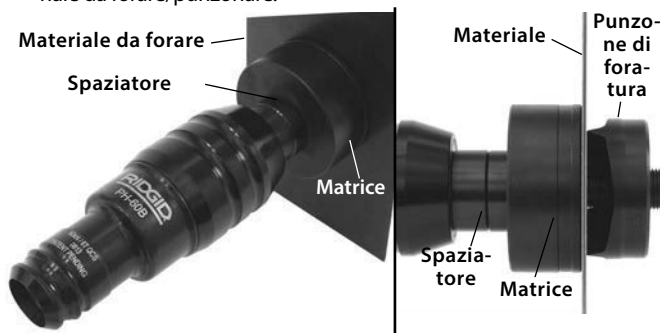


Figura 2 – Configurazione della Testa punzonatrice

7. Avvitare la metà del punzone di foratura corrispondente sul perno di accoppiamento, con i margini di taglio rivolti verso il materiale. Stringere a mano fino a eliminare gli spazi tra la testa, gli spaziatori, la matrice, il materiale e il punzone. Se sono presenti spazi tra le parti, le matrici non saranno a squadra rispetto al materiale e potrebbero danneggiare l'apparecchiatura o causare lesioni.

Accertarsi che il punzone sia interamente avvitato sul perno di accoppiamento. Non attivare se il punzone è parzialmente avvitato sul perno di accoppiamento, questo potrebbe danneggiare il montante. Se il punzone non è interamente avvitato sul perno di accoppiamento, potrebbe essere necessario rimuovere uno spaziatore.

8. Rimuovere la batteria dall'utensile. Premere il manico QCS sull'utensile elettrico e inserire la testa punzonatrice. Rilasciare il manico per trattenere la testa. Prima di accendere (ON), verificare che la testa sia interamente inserita e bloccata nell'utensile. (Se la testa non si blocca nel QCS, accertarsi che il pistone dell'utensile sia interamente represso, premendo il pulsante di rilascio). Con le mani asciutte, installare la batteria sull'utensile.
9. Tenendo le mani lontane dalla testa e da altre parti in movimento, attivare l'utensile elettrico seguendo le istruzioni. Non appena il foro è stato effettuato, rilasciare l'interruttore di accensione.

AVVISO Trattenere l'interruttore di accensione soltanto sino a quando l'utensile si ritrae automaticamente. Altrimenti il punzone potrebbe arrivare fino in fondo alla matrice e danneggiare il punzone/matrice. Premere il pulsante di rilascio della pressione dell'utensile elettrico per ritrarre il pistone.

10. Spegnerne l'utensile elettrico (OFF) e rimuovere il punzone dal foro. Fare attenzione ai bordi affilati.

Accessori

N. di catalogo	Descrizione
23478	Set di punzoni e matrici da ½", ¾", 1", 1¼", 1½", 2" e Cassetta
23492	Set di punzoni e matrici da 2 ½", 3", 3½", 4" e Cassetta
44133	Set di punzoni e matrici da M 16, 20, 25, 32, 40, 2 perni di accoppiamento, 3 distanziatori e punta guida

PT Instruções da Cabeça Punçadora PH-60B

Tradução do manual original

AVISO



Leia e compreenda estas instruções, as instruções da ferramenta eléctrica e os avisos e as instruções para todo o equipamento e material a utilizar antes de usar esta ferramenta para reduzir o risco de ferimentos pessoais graves.

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES!

- **Mantenha os seus dedos e as mãos afastados da cabeça punçadora durante o ciclo de punção.** Os seus dedos ou mãos podem ser esmagados, partidos ou amputados se ficarem presos entre as matrizes punçadoras ou os componentes e quaisquer outros objectos.
- **Esta cabeça não está isolada para utilização em, ou perto de condutores energizados.** A utilização desta cabeça em, ou perto de condutores energizados pode levar a choque eléctrico, causando ferimentos graves ou morte.
- **Geram-se forças grandes durante a utilização do produto, que podem partir ou projectar peças e causar ferimentos.** Mantenha-se afastado durante a utilização e use equipamento de protecção adequado, incluindo protecção ocular.
- **Nunca repare uma cabeça danificada.** Uma cabeça que tenha sido soldada, ligada à terra, perfurada ou modificada de qualquer forma pode partir-se durante a utilização. Substitua os componentes apenas conforme indicado nestas instruções. Elimine as cabeças danificadas para reduzir os riscos de ferimentos.
- **Utilize apenas uma ferramenta eléctrica RIDGID® ou ILSCO® com esta Cabeça Punçadora RIDGID® PH-60B.** A utilização de outras ferramentas com esta cabeça pode danificar a cabeça, a ferramenta, o parafuso de tracção, as matrizes punçadoras ou resultar em ferimentos graves.

A declaração de conformidade CE (890-011-320.10) acompanhará este manual como um folheto separado, quando necessário.

Caso tenha qualquer questão relacionada com este produto RIDGID®:

- Contacte o seu distribuidor local da RIDGID.
- Visite os sites www.RIDGID.com ou www.RIDGID.eu para encontrar o seu ponto de contacto RIDGID local.
- Contacte o Departamento de Assistência Técnica da RIDGID em rttechservices@emerson.com, ou nos EUA e no Canadá através do número (800) 519-3456.

Descrição

A Cabeça Punçadora PH-60B RIDGID® está concebida para aceitar parafuso de tracção roscado de ¾" (19,0 mm) -16 UNF para utilização com punçadoras e matrizes (como punções extractoras) para perfurar orifícios através de materias de chapa, como aço médio e aço inoxidável.

A Cabeça Punçadora liga-se à ferramenta eléctrica RIDGID ou ILSCO e pode rodar 360 graus com o Sistema de Substituição Rápida RIDGID™ (QCS™) para melhor acesso em áreas apertadas.



Figura 1 – Cabeça Punçadora PH-60B

Especificações

Espessura do material.....	Aço Médio - Até calibre 10 0.135" (3,4 mm)
	Aço Inoxidável – Até calibre 16 0.06" (1,5 mm)
Diâmetro Máximo de Punção.....	2.5" (63,5 mm) em aço médio de calibre 10
Rosca do Parafuso de Tracção.....	¾" (19,0 mm) – 16 UNF
Tipos de QCS Compatíveis.....	6T QCS 60kN QCS
Força Máxima.....	13,500 libras pés (60 kN)
Peso.....	3.4 libras (1,5 kg)

A capacidade da punçadora depende de uma grande variedade de factores, incluindo a espessura, o tipo e a dureza e a configuração/tamanho da punçadora. Poderá não ser possível concluir os orifícios com base nesta e noutras variáveis.

Inspeção/Manutenção

Inspeccione a Cabeça Punçadora antes de cada utilização, relativamente a problemas que possam afectar a utilização segura.

1. Com a bateria retirada da ferramenta, pressione a manga do QCS e retire a cabeça.
2. Limpe a cabeça e retire toda a sujidade, massa lubrificante e detritos para auxiliar na inspecção e melhorar o controlo. Preste especial atenção ao acoplamento do QCS para garantir que não existem detritos para danificar o acoplamento. Certifique-se de que o orifício roscado se encontra sem detritos.
3. Inspeccione a cabeça relativamente a:
 - Montagem correcta e completa.
 - Desgaste, corrosão ou outros danos. As ondulações nas ranhuras do QCS são normais devido ao uso e não se consideram danos.
 - Presença e legibilidade das marcações da cabeça.
 Se encontrar quaisquer problemas, não utilize a cabeça até que estejam corrigidos.
4. Inspeccione a ferramenta eléctrica e qualquer outro equipamento a ser utilizado tal como descrito nas respectivas instruções. Certifique-se de que as peças das Funções estão em boas condições de trabalho.
5. O acoplamento do QCS é lubrificado definitivamente na fábrica e não requer mais nenhuma lubrificação. Não desmonte a Cabeça Punçadora. A unidade contém uma mola comprimida.

Configuração/Funcionamento

Estas instruções são generalizadas para muitos tipos de punçadoras de orifício. Siga as instruções específicas para configuração e funcionamento da punçadora de orifício a ser utilizada.

1. Determine o tipo e a espessura do material a perfurar. Certifique-se de que existe apenas uma espessura do material a perfurar. Determine o tamanho do orifício que pretende perfurar. Selecione o conjunto correspondente conforme as respectivas especificações.
2. Certifique-se de que todo o equipamento é inspeccionado e configurado conforme as instruções.
3. Marque a localização do orifício e, se necessário, faça um orifício piloto mais largo que o parafuso de tracção.
4. Com a Cabeça Punçadora retirada da ferramenta, rosque o parafuso de tracção adequado na unidade da Cabeça Punçadora e aperte firmemente à mão. A rosca tem de estar totalmente engatada para garantir o funcionamento correcto.
5. Coloque quaisquer espaçadores necessários sobre o parafuso de tracção, seguido da matriz punçadora. Coloque a metade arqueada da matriz afastada da ferramenta.
6. Insira o parafuso de tracção através do orifício piloto no material a perfurar.

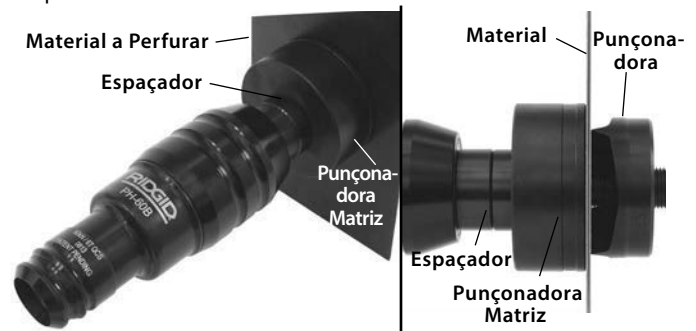


Figura 2 – Configurar a Cabeça Punçadora

7. Rosque a metade da punçadora correspondente da matriz no parafuso de tracção, com as extremidades de corte na direcção do material. Aperte com a mão até que não existam folgas entre a cabeça, o(s) espaçador(es), a matriz, o material e a punçadora. Se existirem folgas entre as peças, as matrizes não farão esquadria com o material e poderão danificar o equipamento ou causar ferimentos.

Certifique-se de que a punçadora está totalmente roscada no parafuso de tracção. Não utilize com a punçadora parcialmente roscada no parafuso de tracção, uma vez que isto poderá danificar o perno. Se a punçadora não estiver totalmente roscada no parafuso de tracção, poderá ser necessário retirar um espaçador.
 8. Retire a bateria da ferramenta. Pressione a manga do QCS na ferramenta eléctrica e insira a cabeça punçadora. Liberte a manga para reter a cabeça. Confirme se a cabeça está totalmente inserida e bloqueada na ferramenta antes de LIGÁ-LA. (Se a cabeça não bloquear no QCS, certifique-se de que o êmbolo da ferramenta está totalmente retraído pressionando o botão de libertação.) Com as mãos secas instale a bateria da ferramenta.
 9. Com as mãos afastadas da cabeça e de outras peças móveis, utilize a ferramenta eléctrica conforme as instruções. Logo que o orifício esteja concluído, liberte o botão de funcionamento.
- NOTA** Não segure o botão de funcionamento até que a ferramenta se retraia automaticamente. Izo poderá fazer com que a punçadora saia na matriz e danifique a punção/matriz. Pressione o botão de libertação da ferramenta eléctrica para retrain o êmbolo.
10. DESLIGUE a ferramenta eléctrica e retire a punçadora do orifício. Tenha cuidado com as arestas afiadas.

Acessórios

N.º Catálogo	Descrição
23478	Conjunto de Punçadora Extractora com ½", ¾", 1", 1¼", 1½", 2" e Caixa
23492	Conjunto de Punçadora Extractora com 2½", 3", 3½", 4" e Caixa
44133	Conjunto de Punçadora Extractora com 16, 20, 25, 32, 40, 2 parafusos de engate, 3 espaçadores e broca

SV PH-60B Anvisningar för stanshuvud

Översättning av bruksanvisning i original

⚠ VARNING



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

SPARA DESSA ANVISNINGAR!

- **Håll fingrar och händer på behörigt avstånd från stanshuvudet under stansningen.** Det finns risk för krosskador, frakturer eller amputation på fingrar och händer om de fastnar mellan stansbackarna och komponenterna eller något annat föremål.
- **Verktøjshuvudet är inte isolerat för användning på eller nära strömbärande kabelledare.** Om det här verktøjshuvudet används nära strömbärande kabelledare finns risk för elchock som kan orsaka dödsfall eller allvarliga personskador.
- **Stora krafter genereras när produkten används, och dessa krafter kan bryta loss eller kasta iväg detaljer och orsaka personskador.** Stå på behörigt avstånd under användning, och bär alltid lämplig skyddsutrustning inklusive ögonskydd.
- **Ett skadat huvud får aldrig repareras.** Ett verktøjshuvud som har svetsats, slipats, borrats eller modifierats på något sätt kan gå sönder under användning. Komponenterna får endast bytas ut enligt dessa anvisningar. Kassera skadade huvuden så att risken för personskador minskas.
- **Använd endast RIDGID® eller ILSCO® elverktyg tillsammans med detta RIDGID® PH-60B Stanshuvud.** Om det här verktøjshuvudet används tillsammans med andra verktyg finns risk för allvarliga personskador eller skador på verktøjshuvudet, verktøjet, dragbulten eller stansbackarna.

En EG-försäkran om överensstämmelse (890-011-320.10) medföljer den här bruksanvisningen om så behövs (separat häfte).

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

- Kontakta närmaste RIDGID-distributör.
- Besök www.RIDGID.com eller www.RIDGID.eu för att lokalisera närmaste RIDGID-representant.
- Kontakta RIDGID Technical Services Department på rtctechservices@emerson.com. Om du befinner dig i USA eller Kanada ringar du (800) 519-3456.

Beskrivning

RIDGID® PH-60B stanshuvud är konstruerat för ¾" (19,0 mm) -16 UNF-gängad dragskruv för användning med stansar och backar (till exempel utslagsstansar) i syfte att stansa hål genom plåtmaterial som t.ex. mjukt stål eller rostfritt stål.

Stanshuvudet fästs vid elverktyget från RIDGID eller ILSCO och kan vridas 360 grader med RIDGID QCS-system (QuickChange System™) för bättre åtkomst på begränsade ytor.



Figur 1 – PH-60B Stanshuvud

Specifikation

Materialjocklek.....	Mjukt stål – upp till 10 gauge 0.135" (3,4 mm)
	Rostfritt stål – Upp till 16 gauge 0.06" (1,5 mm)
Max. stansdiameter	2.5" (63,5 mm) i mjukstål 10 gauge
Dragskruvens gänga	¾" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatibla QCS-typer	6T QCS 60 kN QCS
Maximal kraft	13,500 lbf (60 kN)
Vikt	3.4 lb (1,5 kg)

Stanskapaciteten beror på diverse faktorer inklusive materialjocklek, typ och hårdhet, stansdimension och utförande. Vissa hål kanske inte kan stansas på grund av dessa och andra variabler.

Inspektion/Underhåll

Inspektera stanshuvudet före varje användningstillfälle avseende allt som kan påverka säker användning.

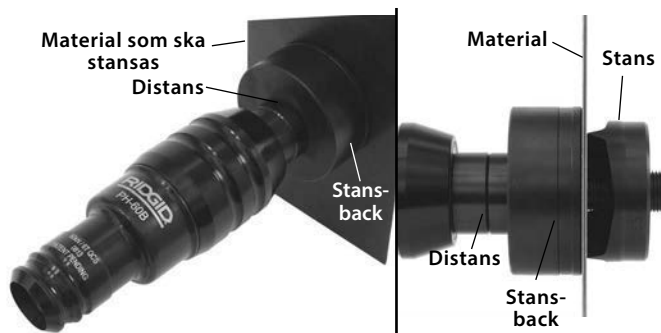
1. Ta ut batteriet ur verktyget, tryck på QCS-hylsan och ta bort verktøjshuvudet.
2. Rengör verktøjshuvudet och ta bort all smuts, olja och allt smörjfett och skräp så att inspektionen underlättas och kontrollen över verktyget förbättras. Var särskilt noga med QCS-kopplingen och kontrollera att inget skräp kan skada kopplingen. Kontrollera att det gängade hålet är fritt från skräp.
3. Kontrollera verktøjshuvudet avseende:
 - Korrekt och fullständig montering.
 - Slitage, rost eller andra skador. Försänkningar i spåren på QCS är normalt i samband med användningen och anses inte utgöra skada.
 - Etiketterna ska finnas på plats och vara läsbara.

Om du hittar några problem ska verktøjshuvudet inte användas förrän problemen har åtgärdats.
4. Inspektera elverktyget och all annan utrustning som används enligt anvisningarna. Kontrollera att stansdetaljerna är i gott driftsskick.
5. QCS-kopplingen är smord för hela sin livslängd på fabriken och kräver inte någon ytterligare smörjning. Ta inte isär stanshuvudet. Enheten innehåller en sammanpressad fjäder.

Inställning/Användning

Dessa anvisningar är allmänna och avser många typer av hålstansar. Följ de specifika anvisningarna som avser inställning och användning av den hålstans som används.

1. Fastställ tjocklek och typ av material som ska skäras. Kontrollera att det bara finns en enda tjocklek hos materialet som ska stansas. Fastställ håldimensionen som ska stansas. Välj lämplig uppsättning enligt specifikationerna.
2. Kontrollera att all utrustning har inspekterats och ställts in enligt anvisningarna.
3. Markera hålets plats och borra vid behov ett pilothål en liten aning större än dragskraven.
4. När stanshuvudet är borttaget ur verktyget gängar du in lämplig dragskrav i stanshuvudet med handkraft. Gången måste ha greppat ordentligt för att funktionen ska bli korrekt.
5. Placera alla nödvändiga distanser över dragskraven åtföljt av stansbacken. Sätt den skålformade halvan av backen så att den riktas bort från verktyget.
6. Sätt in dragskraven genom pilothålet i materialet som ska stansas.



Figur 2 – Inställning av stanshuvud

7. Gänga fast motsvarande stansbackhalva på dragskraven med de skärande eggarna riktade mot materialet. Dra åt för hand tills att det inte finns några mellanrum mellan verktygshuvud, distans(er), backar, material och stans. Om det finns några mellanrum mellan delarna kommer backarna inte att ligga emot materialet på rätt sätt, och detta kan skada utrustningen eller orsaka personskador.

Kontrollera att stansen är helt fastgängad på dragskraven. Använd inte utrustningen med stansen delvis fastgängad på dragskraven eftersom detta kan skada tappen. Om stansen inte gängas fast ordentligt på dragskraven kan det vara nödvändigt att ta bort en distans.

8. Ta ur batteriet ur verktyget. Tryck fast QCS-hylsan på elverktyget och sätt in stanshuvudet. Släpp hylsan så att verktygshuvudet hålls fast. Kontrollera att verktygshuvudet är ordentligt insatt och låst i verktyget innan du startar det. (Om verktygshuvudet inte låses fast i QCS-systemet ska du kontrollera att kolven är helt indragen genom att trycka på frigöringsknappen.) Torka händerna ordentligt och sätt in verktygets batteri.

9. Håll händerna på avstånd från verktygshuvudet och andra rörliga maskindelar och använd elverktyget enligt anvisningarna. Släpp körreglaget så snart som hålet är klart.

OBS Håll inte in körreglaget förrän verktyget dras tillbaka automatiskt. Stansen kan slå i botten i backen och orsaka skador på både stansen och backen. Om kolven inte dras tillbaka helt trycker du på elverktygets frigöringsknapp.

10. Stäng av elverktyget och ta ut stansen ur hålet. Se upp för vassa kanter.

Tillbehör

Katalognr	Beskrivning
23478	Stansbacksats 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" samt väska
23492	Stansbacksats 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" samt väska
44133	Stansbacksats med M16, 20, 25, 32, 40, två (2) dragskravar, tre (3) distanser och borr

DA Vejledning til stansehoved PH-60B

Oversættelse af den originale brugsanvisning

⚠ ADVARSEL



Man skal læse og sætte sig ind i disse anvisninger, vejledningen til det elektriske værktøj samt advarslerne og anvisningerne i relation til alt udstyr og materiale, der anvendes, inden dette værktøj tages i brug, for at nedsætte risikoen for alvorlig personskade.

GEM DENNE VEJLEDNING!

- **Hold fingre og hænder væk fra stansehovedet under stansningen.** Fingrene eller hænderne kan blive knust, brækket eller amputeret, hvis de bliver fanget mellem stansematricerne eller komponenterne og andre genstande.
- **Dette hoved er ikke isoleret til brug på eller i nærheden af strømtilførte ledere.** Hvis dette hoved anvendes på eller i nærheden af strømtilførte ledere, kan det forårsage elektrisk stød, der kan føre til alvorlig personskade eller dødsfald.
- **Under anvendelsen frembringes der stærke kræfter, der kan brække eller udkaste dele og forårsage personskade.** Stå i sikker afstand under anvendelsen, og anvend relevant sikkerhedsudstyr, herunder sikkerhedsbriller.
- **Foretag aldrig reparation af et beskadiget hoved.** Et hoved, der er blevet svejset, slebet, boret i eller ændret på nogen måde, kan gå i stykker under anvendelsen. Der må kun foretages udskiftning af komponenter som angivet i denne vejledning. Kassér beskadigede hoveder for at nedsætte risikoen for personskade.
- **Anvend udelukkende et elektrisk værktøj fra RIDGID® eller ILSCO® sammen med dette RIDGID® PH-60B stansehoved.** Anvendelse af andre værktøjer sammen med dette hoved kan beskadige hovedet, værktøjet, trækbolten, stansematricerne eller medføre alvorlig personskade.

EF-overensstemmelseserklæringen (890-011-320.10) er vedlagt denne vejledning i en særskilt brochure, når det er påkrævet.

Hvis du har spørgsmål angående dette RIDGID®-produkt:

- Kontakt din lokale RIDGID-forhandler.
- Gå ind på www.RIDGID.com eller www.RIDGID.eu for at finde dit lokale RIDGID-kontaktpunkt.
- Kontakt RIDGIDs tekniske serviceafdeling på rttechservices@emerson.com, eller ring på nummeret (800) 519-3456 i USA og Canada.

Beskrivelse

RIDGID®-stansehovedet PH-60B er konstrueret til at anvende en 3/4" (19,0 mm) -16 UNF gevindskåret trækbolt til brug sammen med stanser og matricer (som f.eks. knockout-stanser) til at stanse huller i pladematerialer såsom blødt eller rustfrit stål.

Stansehovedet fastgøres til det elektriske værktøj fra RIDGID eller ILSCO, og det kan rotere 360 grader med RIDGID QuickChange System™ (QCS™), så der opnås bedre adgang på steder med begrænset plads.



Figur 1 – Stanshoved PH-60B

Specifikation

Materialetykkelse.....	Blødt stål - op til 10 gauge, 0.135" (3,4 mm)
	Rustfrit stål - op til 16 gauge, 0.06" (1,5 mm)
Maks. stansediameter.....	2.5" (63,5 mm) i 10 gauge blødt stål
Trækboltgevind.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatible QCS-typer.....	6T QCS 60kN QCS
Maks. kraft.....	13500 lbf (60 kN)
Vægt.....	3.4 lb (1,5 kg)

Stanskapaciteten afhænger af en række forskellige faktorer såsom materialetykkelse, type og hårdhed, størrelse/konfiguration. På baggrund af disse og andre variabler vil der muligvis ikke kunne laves huller i alle tilfælde.

Eftersyn/vedligeholdelse

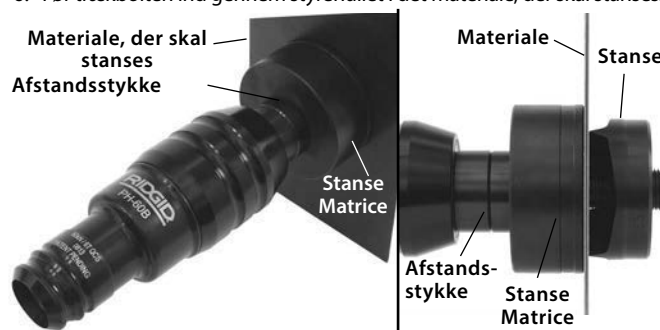
Kontrollér stanshovedet før hver ibrugtagning for forhold, der kan påvirke en sikker anvendelse.

- Batteriet skal være fjernet fra værktøjet. Tryk på QCS-bøsningen, og afmonter hovedet.
- Rengør hovedet, og fjern al snavs, olie, fedt og alle materialerester for at understøtte eftersynet og forbedre kontrollen. Vær særligt opmærksom på QCS-koblingen for at sikre, at der ikke er nogen materialerester, der kan beskadige koblingen. Sørg for, at det gevindskårne hul er fri for materialerester.
- Efterse hovedet for følgende:
 - Korrekt samling og fuldstændighed.
 - Slitage, korrosion eller anden beskadigelse. Små fordybninger i rillerne på QCS-koblingen er en normal følge af anvendelsen og betragtes ikke som en beskadigelse.
 - At der er mærker på hovedet, og at de kan læses.
 Hvis der er nogen former for problemer til stede, må hovedet ikke anvendes, før de er blevet afhjulpet.
- Efterse det elektriske værktøj og andet udstyr, der anvendes, som foreskrevet i vejledningerne. Kontrollér, at stansedelene er i god arbejdsstand.
- QCS-koblingen har fra fabrikken en livstidssmøring og kræver ikke yderligere smøring. Stanshovedet må ikke adskilles. Enheden indeholder en komprimeret fjeder.

Opsætning/drift

Disse anvisninger er af generel karakter gældende for mange typer af hulstansere. Følg de specifikke anvisninger for opsætning og betjening af den hulstanser, der anvendes.

- Fastslå tykkelsen på og typen af materiale, der skal stanses. Sørg for, at der kun er én materialetykkelse, der skal stanses. Fastslå, hvilken hulstørrelse, der skal stanses. Vælg det korrekte matchede sæt i henhold til specifikationerne.
- Sørg for, at alt udstyr er eftersat og opsat i henhold til anvisningerne.
- Afmærk hullets placering, og bor om nødvendigt et styrehul, der er en smule større end trækbolten.
- Stanshovedet skal være afmonteret fra værktøjet. Spænd den pågældende trækbolt fingerstramt i stanshovedet. Gevindet skal være helt i indgreb for at sikre korrekt funktion.
- Anbring eventuelt påkrævede afstandsstykker over trækbolten, efterfulgt af stansematricen. Anbring den hulede halvdel af matricen, så den vender bort fra værktøjet.
- Før trækbolten ind gennem styrehullet i det materiale, der skal stanses.



Figur 2 – Opsætning af stanshovedet

- Påsæt den tilsvarende stansedel af matricen på trækbolten med skærene mod materialet. Tilspænd manuelt, indtil der ikke længere er mellemrum mellem hoved, afstandsstykke(r), matrice, materiale og stanse. Hvis der er mellemrum mellem delene, vil matricerne ikke være lige i forhold til materialet og kan dermed beskadige udstyret eller forårsage personskade.

Stansen skal være skruet helt på trækbolten. Tappen kan blive beskadiget, hvis værktøjet betjenes, mens stansen kun der delvist skrues på trækbolten. Hvis stansen ikke kan skrues helt på trækbolten, kan det være nødvendigt at fjerne et afstandsstykke.

- Fjern batteriet fra værktøjet. Tryk på QCS-bøsningen på det elektriske værktøj, og monter stanshovedet. Slip bøsningen, så hovedet fastholdes. Kontrollér, at hovedet er helt isat og låst i værktøjet, inden det tændes. (Hvis hovedet ikke kan fastlåses i QCS, skal det sikres, at stemplet er helt tilbagetrukket ved at trykke på udløsningsknappen). Monter værktøjets batteri med tørre hænder.
- Hold hænderne fri af hovedet og andre bevægelige dele, og betjen det elektriske værktøj i henhold til anvisningerne. Slip aktiveringskontakten, ligeså snart hullet er lavet.

BEMÆRK Aktiveringskontakten må ikke fastholdes, indtil værktøjet automatisk trækkes tilbage. Dette kan få stansen til at nå bunden i matricen og beskadige stansen/matricen. Tryk på det elektriske værktøjs trykløsningsknop for at trække stemplet tilbage.

- Sluk for det elektriske værktøj, og fjern stansen fra hullet. Vær opmærksom på eventuelle skarpe kanter.

Tilbehør

Katalognr.	Beskrivelse
23478	Knockout-stansematricesæt m/1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" og taske
23492	Knockout-stansematricesæt m/2 1/2", 3", 3 1/2", 4" og taske
44133	Knockout-stansematricesæt m/M 16, 20, 25, 32, 40, 2 trækbolte, 3 afstandsstykker og bor

NO PH-60B Stanshode instruksjoner

Oversettelse av den originale veiledningen

⚠ ADVARSEL



Les og forstå disse instruksjonene, instruksjonene for det elektriske verktøyet og advarsler og instruksjoner for alt utstyr og materiale som brukes før du bruker dette verktøyet slik at du reduserer risikoen for alvorlig personskade.

TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSJONENE!

- **Hold fingre og hender unna stanshodet under stansing.** Fingre og hender kan bli knust, brukket eller amputert hvis de havner mellom stansene eller komponentene og andre objekter.
- **Dette hodet er ikke isolert for bruk på eller nær strømførende deler.** Hvis hodet brukes nær strømførende deler, kan det føre til elektrisk støt som kan forårsake alvorlige skader eller død.
- **Det skapes store krefter under bruk som kan ødelegge eller kaste deler og forårsake skade.** Hold avstand under drift og bruk beskyttende utstyr, inkludert vernebriller.
- **Reparer aldri et skadet hode.** Et hode som har blitt sveiset, slipt, boret eller modifisert på noe vis kan bli ødelagt under bruk. Skift bare ut komponenter som indikert i disse instruksjonene. Kasser skadde hoder for å redusere faren for skader.
- **Bruk kun et RIDGID® eller ILSCO® el-verktøy sammen med dette RIDGID® PH-60B stanshodet.** Bruk av andre verktøy sammen med dette hodet kan forårsake skader på hodet, verktøyet, trekkbolten, stansene, eller resultere i alvorlige skader.

CE-samsvarserklæringen (890-011-320.10) vil følge med denne håndboken som en separat brosjyre der det er påkrevet.

Hvis du har spørsmål angående dette RIDGID®-produktet:

- Kontakt din lokale RIDGID-forhandler.
- Gå til www.RIDGID.com eller www.RIDGID.eu for å finne din lokale RIDGID-kontakt.
- Kontakt RIDGIDs tekniske serviceavdeling på rtctechservices@emerson.com, eller ring (800) 519-3456 i USA og Canada.

Beskrivelse

RIDGID® PH-60B stanshode er designet for å godta 3/4" (19,0 mm) - 16 UNF gjenget trekkbolt for bruk med stempler og pressformer (som hullutstansere) for å slå hull gjennom platemateriale, som mildt eller rustfritt stål.

Stanshodet festes til RIDGID eller ILSCO el-verktøy og kan roteres 360 grader med RIDGID QuickChange System™ (QCS™) for bedre tilgang på trange områder.



Figur 1 – PH-60B stanshode

Spesifikasjon

Materialtykkelse.....	Mildt stål - opp til kaliber 10 0.135" (3,4 mm)
	Rustfritt stål – opp til kaliber 16 0.06" (1,5 mm)
Maks.stempeldiameter.....	2.5" (63,5 mm) i kaliber 10 mildt stål
Trekkbolt gjenge.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatible QCS-typer.....	6T QCS 60kN QCS
Maksimal kraft.....	13 500 lbf (60 kN)
Vekt.....	3.4 lb (1,5 kg)

Stanskapasiteten avhenger av en rekke faktorer, inkludert materialtykkelse, type, hardhet og stempelstørrelse/konfigurasjon. Hullene kan muligens ikke fullføres i alle tilfeller basert på disse og andre variabler.

Inspeksjon/vedlikehold

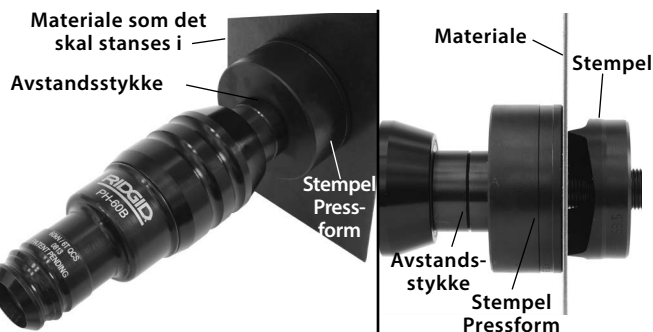
Inspiser stanshodet før hver bruk for problemer som kan påvirke sikker bruk.

1. Med batteriet ute av verktøyet, trykk inn QCS-holderen og fjern hodet.
2. Rengjør hodet og fjern all smuss, olje, fett og rester for å hjelpe med inspeksjonen og forbedre kontrollen. Følg nøye med på QCS-koblingen for å sikre at det ikke er rester som kan skade koblingen. Sørg for at gjengehullet er fritt for rester.
3. Inspiser hodet for:
 - Korrekt montering og at det er komplett.
 - Slitasje, korrosjon eller annen skade. Det er normalt med hakk i sporene til QCS-koblingen ved bruk, dette anses ikke som skade.
 - Hodemarkeringer er til stede og kan leses.
 Hvis det oppdages noen problemer, må ikke hodet brukes før disse er rettet opp.
4. Inspiser el-verktøyet og annet utstyr som brukes i henhold til instruksjonene. Sørg for at stansedelene er i god stand og fungerer.
5. QCS-koblingen er smurt for livet fra fabrikken og trenger ikke annen smøring. Ikke ta stanshodet fra hverandre. Enheten inneholder en komprimert fjær.

Oppsett/drift

Disse instruksjonene er generelle for mange typer stansere. Følg de spesifikke instruksjonene for oppsett og drift for stanseren som brukes.

1. Avgjør tykkelsen på og type materiale som det skal stanses i. Sørg for at det bare er et enkelt lag materiale som det skal stanses i. Avgjør hullstørrelsen du ønsker å stanse. Velg passende matchende sett i henhold til spesifikasjonene.
2. Sørg for at alt utstyret er inspisert og satt opp i henhold til instruksjonene.
3. Merk hullstedet og drill eventuell et pilothull som er litt større enn trekkbolten:
4. Med stanshodet fjernet fra verktøyet, skru passende trekkbolt inn i stanshode-enheten og stram til for hånd. Gjengene må gripe fullstendig for å sikre korrekt drift.
5. Plasser nødvendige avstandsstykker over trekkbolten etterfulgt av stansen. Plasser den skålformede halvdel av pressformen så den vender bort fra verktøyet.
6. Stikk trekkbolten gjennom pilothullet i materialet som det skal stanses i.



Figur 2 – Sette opp stanshodet

7. Tre den matchende stempelhalvdelen av pressformen på trekkbolten med kuttekantene mot materialet. Stram til for hånd til det ikke er noen mellomrom mellom hodet, avstandsstykket/-stykkene, pressformen, materialet og stempelen. Hvis det er mellomrom mellom delene, vil ikke pressformene ligge vinkelrett mot materialet, og dette kan forårsake skade på utstyret eller personer.

Sørg for at stempelen er helt skrudd inn i trekkbolten. Må ikke brukes med stempelen delvis skrudd inn i trekkbolten, dette kan skade ansatsen. Hvis stempelen ikke vil skrus helt inn i trekkbolten, kan det være nødvendig å fjerne et avstandsstykke.

8. Fjern batteriet fra verktøyet. Trykk ned QCS-holderen på el-verktøyet og sett inn stanshodet. Slipp holderen for å holde på plass hodet. Bekreft at hodet er satt helt på plass og låst fast i verktøyet før du slår verktøyet PÅ. (Hvis hodet ikke vil låses fast i QCS må du sørge for at slagstempelen er trukket helt inn ved å trykke på trykkutløserknappen). Installer verktøyet batteri med tørre hender.

9. Hold hendene unna hodet og andre bevegelige deler og kjør el-verktøyet iht. instruksjonene. Så snart hullet er ferdig må du slippe Run-knappen.

MERK Ikke hold Run-knappen inne til verktøyet trekker seg automatisk tilbake. Dette kan forårsake at stempelen brenner ut i pressformen og skader stempelen/pressformen. Trykk på el-verktøyet trykkutløserknapp for å trekke slagstempelen tilbake.

10. Slå el-verktøyet AV og fjern stempelen fra hullet. Vær forsiktig med skarpe kanter.

Tilbehør

Katalognr.	Beskrivelse
23478	Hullstanssett m/1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" og boks
23492	Hullstanssett m/2 1/2", 3", 3 1/2", 4" og boks
44133	Hullstanssett m/M 16, 20, 25, 32, 40, 2 trekk bolter, 3 avstandsstykker og drill

FI PH-60B Lävistyspään ohjeet

Alkuperäisten ohjeiden käännös

VAROITUS



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

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET!

- **Pidä sormet ja kädet etäällä lävistyspäästä lävistysten aikana.** Sormet ja kädet saattavat murskautua, murtua tai amputoitua, jos ne tartuvat lävistysterien tai komponenttien tai muiden esineiden väliin.
- **Päättä ei ole eristetty jännitteille johtimille tai niiden läheisyydessä tehtäviä töitä varten.** Tämän pään käyttäminen jännitteisten johtimien lähellä saattaa aiheuttaa sähköiskun, joka voi johtaa vakavaan henkilövahinkoon tai kuolemaan.
- **Tuotteen käytön aikana muodostuu suuria voimia, jotka voivat murtaa tai singota osia ja aiheuttaa henkilövahinkoja.** Seiso riittävän matkan päässä ja käytä asianmukaisia suojavarusteita silmiensuojaimet mukaan lukien.
- **Älä koskaan korjaa voittunutta päätä.** Hitsattu, hiottu, porattu ja millään tavalla muutettu pää saattaa rikkoutua käytön aikana. Vaihda ainoastaan näissä ohjeissa ilmoitettuja osia Hävitä voittuneet päät tapaturmavaaran vähentämiseksi.
- **Käytä ainoastaan RIDGID®- tai ILSCO®-sähkötyökalua tämän RIDGID® PH-60B -lävistyspään kanssa.** Muiden työkalujen käyttö tämän pään kanssa saattaa vahingoittaa päätä, työkalua, vetopulttia ja lävistysteriä tai aiheuttaa vakavan henkilövahingon.

EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus (890-011-320.10) toimitetaan pyydettäessä käyttöohjeen mukana erillisenä vihkosena.

Jos sinulla on kysyttävää tästä RIDGID® -tuotteesta:

- Ota yhteys paikalliseen RIDGID®-jälleenmyyjään.
- Lähimmän RIDGID-edustajan löydät osoitteesta www.RIDGID.com tai www.RIDGID.eu.
- Ota yhteys RIDGIDin tekniseen palveluosastoon osoitteessa rtctechservices@emerson.com tai soittamalla Yhdysvalloissa ja Kanadassa numeron (800) 519-3456.

Kuvaus

RIDGID® PH-60B-lävistyspää on tarkoitettu 3/4" (19,0 mm) -16 UNF-kierteiselle vetopultille käytettäväksi lävistimien ja terien kanssa reikien lävistämiseksi levy materiaaleihin, esim. niukkahiilinen ja ruostumaton teräs.

Lävistyspää kiinnitetään RIDGID- tai ILSCO-sähkötyökaluun ja sitä voidaan kääntää 360 astetta RIDGID-pikaliitinjärjestelmällä (QuickChange System™ (QCS™)) mikä helpottaa pääsyä ahtaisiin paikkoihin.



Kuva 1 – PH-60B Lävistyspää

Tekniset tiedot

Materiaalin paksuus.....	Niukkahiilinen teräs – Maks. 10 gauge 0.135" (3,4 mm)
	Ruostumaton teräs – Maks. 16 gauge 0.06" (1,5 mm)
Suurin lävistinhalkaisija.....	2.5" (63,5 mm) 10 gaugen niukkahiilisellä teräksellä
Vetopultin kierre.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Yhteensopivat QCS-tyypit.....	6T QCS 60 kN QCS
Suurin voima.....	13,500 lbf (60 kN)
Paino.....	3.4 lb (1,5 kg)

Lävistyskapasiteetti vaihtelee materiaalin paksuuden, tyypin, kovuuden, lävistimen koon/kokoonpanon ja muiden tekijöiden mukaan. Reikiä ei ehkä aina voida tehdä loppuun näiden ja muiden tekijöiden vuoksi.

Tarkastus/huolto

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

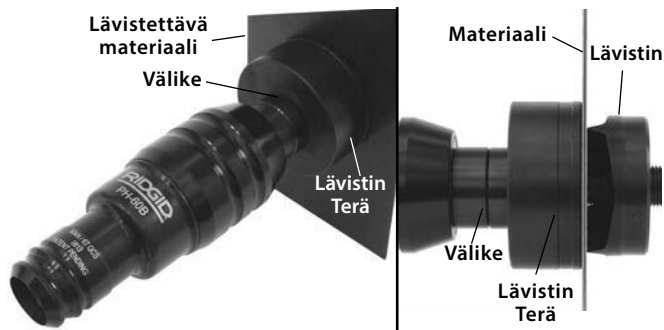
1. Kun akku on irrotettuna työkalusta, paina QCS-holkkia ja irrota pää.
2. Puhdista pää ja poista kaikki lika, öljy, rasva ja roskat tarkastuksen helpottamiseksi ja työkalun hallinnan parantamiseksi. Kiinnitä erityistä huomiota QCS-liittimeen, ettei siinä ole roskia, jotka voivat vahingoittaa liittintä. Varmista, ettei kierrereissä ole roskia.
3. Tarkasta pää seuraavien seikkojen suhteen:
 - Oikea asennus ja täydellisyys.
 - Kuluminen, korrosio ja muut vauriot. QCS-pikaliittimen urissa olevat kolot ovat täysin normaaleja eikä niitä katsota vaurioksi.
 - Pään merkintöjen paikallaanolo ja luettavuus.

Jos ongelmia havaitaan, päätä ei saa käyttää, ennen kuin puutteet on korjattu.
4. Tarkasta sähkötyökalu ja muut käytettävät laitteet niiden ohjeiden mukaan. Varmista, että lävistimen osat ovat hyvässä toimintakunnossa.
5. QCS-liitin on kestovoideltu tehtaalla eikä se vaadi lisävoitelua. Älä pura lävistyspäästä. Yksikkö sisältää kokoonpuristetun jousen.

Asennus ja käyttö

Nämä ohjeet on yleistetty koskemaan useita erityyppisiä reikälävistimiä. Noudata kyseiselle asennukselle ja kohteelle käytettävän lävistimen ohjeita.

1. Määritä lävistettävän materiaalin paksuus ja tyyppi. Varmista, että lävistettävä materiaali on vain yhtä paksuutta. Määritä lävistettävän reiän koko. Valitse vastaava teräsarja sen määritelmien mukaan.
2. Varmista, että kaikki laitteet on tarkastettu ja asennettu ohjeiden mukaisesti.
3. Merkitse reiän paikka ja poraa tarvittaessa hieman vetopulttia isompi ohjausreikä.
4. Kierrä lävistyspään ollessa irrotettuna työkalusta oikea vetopultti lävistyspääyksikköön käsitiukkuuteen. Kierteen on oltava täysin tarttuneena moitteettoman toiminnan varmistamiseksi.
5. Aseta mahdollisesti tarvittavat välikkeet vetopultin päälle ja sen jälkeen lävistysterä. Aseta terän kuppimainen puoli pois päin työkalusta.
6. Työnnä vetopultti lävistettävään materiaaliin poratun ohjausreiän läpi.



Kuva 2 – Lävistyspään asennus

7. Kierrä terän vastaava lävistinpuolisko vetopulttiin leikkauksarmat kohti materiaalia. Kiristä käsin, kunnes pään, välikkeen/välikkeiden, terän, materiaalin ja lävistimen välissä ei ole rakoja. Jos osien välissä on rakoja, terät eivät ole tasaisesti materiaalia vasten, mikä voi aiheuttaa laite- tai henkilövahinkoja.

Varmista, että lävistin on kierretty kokonaan vetopulttiin. Älä käytä työkalua, jos lävistin on vain osittain kierretty vetopulttiin, sillä tämä voi vahingoittaa pulttia. Jos lävistintä ei pystytä kiertämään kokonaan vetopulttiin, välike joudutaan ehkä poistamaan.

8. Irrota akku työkalusta. Paina QCS-holkkia sähkötyökalussa ja aseta lävistyspää paikalleen. Kiinnitä pää vapauttamalla holkki. Tarkasta ennen virran kytkemistä, että työhön pää on täysin paikallaan ja lukittuna työkaluun. (Jos pää ei lukitu QCS-liittimeen, varmista vapautuspainiketta painamalla, että työkalun mäntä on täysin sisäänvedettynä). Asenna työkalun akku kuivin käsin.
9. Pidä kädet etäällä päästä ja muista liikkuvista osista ja käytä sähkötyökalua sen ohjeiden mukaisesti. Vapauta käyttökytkin heti, kun reikä on tehty.

HUOMAUTUS Älä pidä käyttökytkintä painettuna, kunnes työkalu vetäytyy automaattisesti. Tämä saattaa aiheuttaa sen, että lävistin ottaa kiinni terään, jolloin lävistin/terä voi vahingoittua. Vedä mäntä takaisin painamalla sähkötyökalun paineenvapautuspainiketta..

10. Katkaise virta sähkötyökalusta ja irrota lävistin reiästä. Varo teräviä reunoja.

Lisävarusteet

Luettelo nro	Kuvaus
23478	Lävistinsarja 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" ja kotelo
23492	Lävistinsarja 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" ja kotelo
44133	Lävistinsarja M 16, 20, 25, 32, 40, 2 veto pulttia, 3 välikettä ja pora

PL Instrukcja obsługi głowicy dziurkującej PH-60B

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

OSTRZEŻENIE



Aby zmniejszyć ryzyko poważnych obrażeń ciała, przed przystąpieniem do pracy z tym narzędziem należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją, instrukcją obsługi narzędzia elektrycznego i instrukcjami wszelkiego używanego sprzętu i obrabianego materiału.

ZACHOWAJ TE INSTRUKCJE!

- **Podczas cyklu dziurkowania palec i dłoń należy trzymać z dala od głowicy dziurkującej.** Pochwycone w głowicę lub między noże dziurkujące lub części składowe narzędzia a inne objekty palec mogą zostać zmiążdżone, połamane lub urwane.
- **Ta głowica nie posiada izolacji odpowiedniej do użytku w pobliżu przewodników prądu pod napięciem.** Użytkowanie tego narzędzia na lub w pobliżu przewodników prądu pod napięciem może prowadzić do porażenia prądem elektrycznym, ciężkich obrażeń ciała, a nawet śmierci.
- **Podczas pracy tego produktu powstają duże siły, które mogą łamać lub miotać fragmenty obrabianego materiału, powodując obrażenia.** Podczas pracy zachować odpowiedni odstęp i nosić sprzęt ochronny, w tym ochronę oczu.
- **Nie wolno naprawiać uszkodzonej głowicy.** Spawana, szlifowana, nawiercona lub zmodyfikowana w jakikolwiek sposób głowica może rozpaść się podczas pracy. Można dokonywać jedynie wymian wskazanych w niniejszej instrukcji. Uszkodzone głowice należy wyrzucić, aby nie stwarzać ryzyka obrażeń.

- **Głowicy dziurkującej RIDGID® PH-60B używać wyłącznie z narzędziami elektrycznymi PH-60B lub ILSCO®.** Używanie tej głowicy z innymi narzędziami może prowadzić do uszkodzenia głowicy, narzędzia, śruby ściągającej, noży dziurkujących lub prowadzić do poważnych obrażeń.

Deklaracja zgodności WE (890-011-320.10) jest dołączana w razie potrzeby do niniejszej instrukcji w formie oddzielnej broszury.

W razie jakichkolwiek pytań dotyczących tego produktu RIDGID® należy:

- skontaktować się z lokalnym dystrybutorem firmy RIDGID.
- odwiedzić stronę www.RIDGID.com lub www.RIDGID.eu w celu znalezienia lokalnego punktu kontaktowego RIDGID.
- skontaktować się z Działem serwisowym RIDGID poprzez witrynę rtctechservices@emerson.com lub w USA i Kanadzie zadzwonić na numer (800) 519-3456.

Opis

Głowica dziurkująca RIDGID® PH-60B współpracuje ze śrubami ściągającymi 3/4 cala (19,0 mm) z gwintem -16 UNF i służy do wykonywania otworów za pomocą przebijaaków i noży (np. dziurkaczy bijących) w arkuszach materiału, np. stal nierdzewna lub niskostopowa.

Głowicę dziurkującą montuje się na elektronarzędziach RIDGID lub ILSCO i można ją obracać o 360 stopni dzięki systemowi QuickChange System™ (QCS™), co ułatwia pracę w trudnodostępnych miejscach.



Rys. 1 – Głowica dziurkująca PH-60B

Dane techniczne

Grubość materiału.....	Stal niskostopowa - do 10 grubości 0.135 cala (3,4 mm)
	Stal nierdzewna – do 16 grubości 0.06 cala (1,5 mm)
Maks. średn. dziurkowania.....	2.5 cala (63,5 mm) w stali niskostopowej 10 grubości
Gwint śruby ściągającej.....	3/4 cala (19,0 mm) – 16 UNF
Zgodne typy złączki QCS.....	QCS 6T QCS 60kN
Siła maksymalna.....	13,500 funtostóp (60 kN)
Masa.....	3.4 funta (1,5 kg)

Skuteczność dziurkowania zależy od wielu czynników, np. grubości, rodzaju i twardości i materiału, rozmiaru/konfiguracji przebijanego otworu. Czynniki te i inne zmienne mogą sprawić, że wykonanie otworów może być niemożliwe.

Przeгляд/konserwacja

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

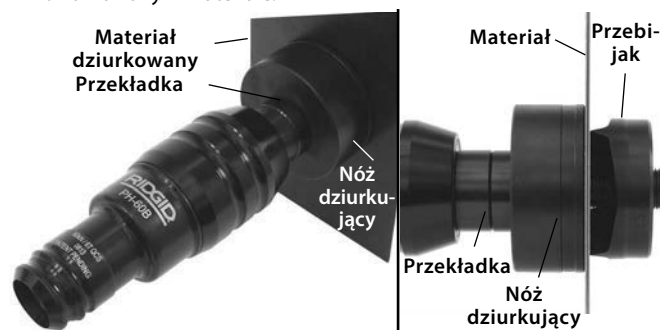
1. Wyjąć akumulator z narzędzia, a następnie wcisnąć tuleję QCS i zdjąć głowicę.

2. W celu usprawnienia przeglądu i poprawienia obsługi oczyścić głowicę, usuwając wszelkie zanieczyszczenia, olej, smar i pozostałości materiału. Szczególną uwagę poświęcić na usunięcie ze sprzęgła złączki QCS wszelkich pozostałości materiału, które mogą uszkodzić sprzęgło. Upewnić się, że w gwintowanym otworze nie ma pozostałości materiału.
 3. Sprawdzić głowicę pod kątem takich czynników jak:
 - Właściwy montaż i kompletność.
 - Zużycie, korozja i inne uszkodzenia. Wgłębienia w rowkach złączki QCS są normalnym objawem eksploatacyjnym i nie należy ich traktować jako uszkodzenia.
 - Obecność i czytelność oznaczeń na głowicy.
- W razie stwierdzenia jakichkolwiek problemów nie należy używać głowicy do momentu ich usunięcia.
4. Dokonać przeglądu elektronarzędzia i wszelkiego innego używanego sprzętu w sposób wskazany w instrukcji obsługi takiego sprzętu. Upewnić się, że części zespołu dziurkującego są w dobrym stanie technicznym.
 5. Złączka QCS została nasmarowana fabrycznie i nie wymaga dalszego okresowego smarowania. Nie wolno rozmontowywać głowicy dziurkującej. W głowicy znajduje się ściśnięta sprężyna.

Przygotowanie/obsługa

Niniejsza instrukcja jest uogólniona dla wielu rodzajów dziurkowanych otworów. Należy postępować według instrukcji przygotowania/obsługi specyficznych dla używanego przebijałaka.

1. Określić grubość i rodzaj materiału do dziurkowania. Upewnić się, że dziurkowany materiał ma stałą grubość. Określić wymiary otworu do wykonania. Wybrać zestaw odpowiedni do specyfiki wykonywanego otworu.
2. Dopilnować, aby cały używany sprzęt został sprawdzony i przygotowany według instrukcji obsługi.
3. Oznaczyć miejsce otworu i w razie potrzeby wywiercić otwór prowadzący, niewiele większy niż śruba ściągająca.
4. Do głowicy dziurkującej zdjętej z narzędzia wkręcić ręcznie do oporu odpowiednią śrubę ściągającą. Powodzenie operacji zależy od tego, czy gwint będzie całkowicie trzymał.
5. W razie potrzeby na śrubie ściągającej założyć przekładki, a następnie nóż dziurkujący. Część wydrążoną noża ustawić do zewnątrz.
6. Śrubę ściągającą przełożyć przez otwór prowadzący wykonany w dziurkowanym materiale.



Rys. 2 – Przygotowanie głowicy dziurkującej

7. Na śrubie ściągającej nakręcić do połowy ostrza odpowiedni przebijałak z krawędziami tnącymi skierowanymi do materiału. Dokręcić ręcznie, aż między głowicą, przekładkami, nożem, materiałem i przebijałakiem nie będzie żadnych przerw. Jeśli między tymi częściami będą przerwy, noże nie ustawią się pod kątem prostym względem materiału i może dojść do uszkodzenia sprzętu lub powstania obrażeń ciała.

Upewnĳ se, ųe przebijak jest do koŃca wkręcony na ųrubę ųciągającą. Nie wolno pracowaĳ z częųciowo nakręconym na ųrubę ųciągającą przebijakiem, poniewaų moųna w ten sposoĳ uszkodziĳ kołec. Jeųli przebijak nie będzie w pełni nakręcony na ųrubę ųciągającą, moųe okazaĳ się konieczne zdjęcie przekładki.

- Wyjąć akumulator z narzędzia. Wcisnąć tuleję złączki QCS na narzędziu elektrycznym i załoųyĳ głowicę dziurkującą. Zwolniĳ tuleję, aby zablokowaĳ głowicę. Przed włączeniem narzędzia upewnĳ się, ųe głowica jest w pełni załoųona i zablokowana na narzędziu. (Jeųli głowica nie zablokuje się w złączce QCS, naleųy upewnĳ się, ųe bijak jest w pełni cofnięty, naciskając przycisk zwolnienia.) Suchymi rękoma załoųyĳ akumulator do narzędzia.
- Trzymając dłonie w odpowiedniej odległooųi od głowicy i innych częųci ruchomych, pracowaĳ elektronarzędziem według jego instrukcji obsługi. Zwolniĳ przełęcznik pracy natychmiast po wykonaniu otworu.

NOTATKA Nie wolno przytrzymywaĳ przełęcznika pracy do automatycznego wycofania narzędzia. Przytrzymanie przełęcznika moųe spowodowaĳ, ųe przebijak wejdzie w nóż i dojdzie do uszkodzenia przebijaka/noųa. Nacisnąć przycisk zwolnienia ciųnienia na elektronarzędziu w celu wycofania bijaka.

- Wyłaczyĳ elektronarzędzie i wyjąć przebijak z otworu. Uwaųać na ostre krawędzie.

Wyposaųenie dodatkowe

Nr katalogowy	Opis
23478	Zestaw matryc dziurkujących ½, ¾, 1, 1¼, 1½, 2 cale w pudełku
23492	Zestaw matryc dziurkujących 2½, 3, 3½, 4 cale w pudełku
44133	Zestaw matryc dziurkujących M 16, 20, 25, 32, 40; 2 ųruby ųciągające, 3 przekładki i wiertło

CZ Pokyny k dęrowací hlavě H-60B

Překlad původního návodu k používání

VAROVÁNÍ



Přeĳtęte si tyto pokyny, pokyny k elektrickému nástroji a varování k veųkerému používanému vybavení a materiálu před tím, než jej začnete používat, abyste snížili riziko váųných osobních poranění.

TYTO POKYNY SI ULOųTE!

- Během razicího cyklu drųte prsty a ruce mimo razicí hlavu.** Mohlo by dojt k rozdrčení, zlomení ĳi amputaci vaųich prstů ĳi rukou, pokud by se zachytily mezi razicími vložkami nebo souĳástmi a nebo dalšími předměty.
- Tato hlava není izolovaná za účelem jejího použití v blízkosti vodiĳů pod proudem.** Pouųití této hlavy na vodiĳích pod proudem nebo v jejich blízkosti můųe vést k úrazu elektrickým proudem, váųeným zraněním ĳi dokonce k usmrcení.
- Během použití tohoto nástroje dochází k vyvíjení velkých sil, které mohou odломit nebo odmrųtít různé části a způsobit tak zranění.** Během provozu stůjte mimo dosah nástroje a vųdy používejte vhodné osobní ochranné prostředky včetně ochrany oĳí.
- Poškozenou hlavu nikdy neopravujte.** U hlav, které byly svařovány, pilovány, vrtány ĳi jakkoliv upravovány můųe během jejich použití dojt k roztrųštění. Vyměňujte pouze souĳásti uvedené v těchto pokynech. Poškozené hlavy zlikvidujte, abyste snížili riziko poranění osob.

- Pouųívejte pouze elektrické nástroje RIDGID® nebo ILSCO® s nástrojem RIDGID® PH-60B razicí hlava.** Pouųití jiných nástrojů s touto hlavou by mohlo vést k poškození hlavy, napínacího ĳepu, razicích vložek nebo osobnímu zranění.

Prohláųení o shodě ES (890-011-320.10) bude v případě potřeby souĳásti této příruĳky jako zvláųtní broųura.

Pokud máte nějaké dotazy týkající se tohoto výrobku RIDGID®:

- Spojte se s místním obchodním zástupcem pro výroby RIDGID.
- Navųtviĳte www.RIDGID.com nebo www.RIDGID.eu a vyhledejte místní kontaktní místo pro výroby RIDGID.
- Kontaktujte technické oddělení pro výroby RIDGID na rtctechservices@emerson.com nebo v USA a Kanadě zavolejte na ĳíslo (800) 519-3456.

Popis

Razicí hlava RIDGID® PH-60B ja navrųena pro ¾" (19,0 mm) - 16 UNF závitové napínací ųruby používané spolu s razidly a vložkami (jako např. vylamovacími raznicemi) k prorážení otvorů skrze ploché materiály jako např. ocelové plechy.

Razicí hlava se připojuje k elektrickému nástroji RIDGID nebo ILSCO a lze ji otáĳet o 360 stupňů pomocí rychlospojky RIDGID QuickChange System™ (QCS™) pro lepší přístup do těsných míst.



Obrázek 1 – Dęrowací hlava PH-60B

Specifikace

Tlouųtka materiálu.....	Měkká ocel – do tlouųtky 10 0.135" (3,4 mm)
	Nerezová ocel – do tlouųtky 16 0.06" (1,5 mm)
Max. Razicí průměr.....	2.5" (63,5 mm) v oceli o tlouųtce 10
Závit upínacího ųroubu.....	¾" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatibilní typy rychlospojek (QCS).....	6T QCS 60 kN QCS
Maximální síla.....	13 500 lbf (60 kN)
Hmotnost.....	3.4 libry (1,5 kg)

Razicí výkon závisí na různých faktorech včetně síly, druhu, tvrdosti a konfigurací/velikosti průrazu materiálu. Ražení nemusí být možné ve všech případech dokonĳit na základě těchto a jiných proměnných.

Kontrola/Údržba

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

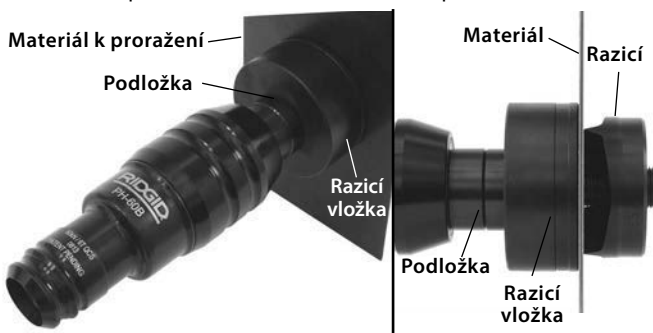
- S baterií vyndanou z nástroje stlaĳte objimku rychlospojky a odstraňte hlavu.

- Hlavu vyčistíte a odstránite veškeré nečistoty, olej, masť a cudzočastice, aby ste usnadnili prehľadku a zlepšili kontrolu. Pečlivo zkontrolujte rychlospojku a uistite sa, že není nijak znečistená a nehrozí jí tak poškodení. Ujistite se, že je otvor se závitem prostý nečistot.
- U hlavy zkontrolujte:
 - Správnou montáž a úplnosť.
 - Opotrebení, korozi nebo jiné poškodení. Dúľky v drážkách rychlospojky se při používání tvoří normálně a nejsou považovány za poškodení.
 - Prítomnosť a čitateľnosť označení hlavy.
 Pokud shledáte jakékoli závady, hlavu do jejich odstranění nepoužívejte.
- Zkontrolujte elektrický nástroj a veškeré další používané vybavení v souladu s jejich návodom k použití. Ujistite se, že razicí součásti jsou v dobrém provozním stavu.
- Rychlospojka je doživotně promazána v závodech a nepotřebuje jakékoli další mazání. Razicí hlavu nerozebírejte. Tato jednotka obsahuje stlačenou pružinu.

Nastavení/Provoz

Tyto pokyny se obecně vztahují na mnoho druhů ražených otvorů. Řiďte se specifickými pokyny ohledně nastavení a provozu používaného razidla.

- Určete tloušťku a druh proráženého materiálu. Ujistite se, že prorážený materiál má všude stejnou tloušťku. Určete velikost otvoru, který chcete prorazit. Zvolte vhodnou sadu odpovídající specifikacím.
- Ujistite se, že je zařízení zkontrolované a nastavené v souladu s pokyny.
- Označte umístění otvoru a v případě potřeby vyvrtejte vodič otvor o něco větší než upínací šroub:
- S razicí hlavou odpojenou od nástroje do ní ručně našroubujte upínací šroub. Závít musí být utáhnout napevno, aby byl zajištěn správný chod.
- Na upínací šroub navlékněte jakékoli potřebné podložky a poté upněte razicí vložku. Prohnutou polovinu vložky vložte směrem od nástroje.
- Zasuňte upínací šroub do vodičového otvoru v proráženém materiálu.



Obrázek 2 – Nastavení razicí hlavy

- Našroubujte odpovídající polovinu razicí vložky na upínací šroub s řeznými hranami směrem k materiálu. Dotáhněte rukou, dokud mezi hlavou, podložkami, vložkou, materiálem a razidlem nejsou žádné mezery. Pokud jsou mezi těmito částmi mezery, vložky se nebudou dotýkat materiálu rovnoměrně, což by mohlo vést k poškození vybavení nebo osobnímu poranění.

Ujistite se, že razidlo je plně našroubováno na upínací šroub. Nepoužívejte částečně našroubované razidlo na upínací šroub, protože by to mohlo poškodit trn. Pokud nelze razidlo plně našroubovat na upínací šroub, je zapotřebí odebrat nějakou podložku.

- Vyjměte z nástroje baterii. Zatlačte objímku rychlospojky na elektrickém nástroji a zasuňte razicí hlavu. Uvolněte objímku a zajistěte hlavu. Před spuštěním nástroje se ujistěte se, že je hlava plně zasunutá a zajištěná. (Pokud hlava nezapadne do rychlospojky, ujistěte se, že je píst plně zasunutý stisknutím uvolňovacího tlačítka.) Suchými rukama vložte baterii do nástroje.

- S rukama mimo hlavu a další pohyblivé části spusťte elektrický nástroj v souladu s jeho pokyny. Jakmile je otvor dokončen, uvolněte spoušť.

POZNÁMKA Nestiskněte spoušť, dokud se nástroj automaticky nezatáhne. Mohlo by to způsobit proražení dna vložky a následné poškození razidla/vložky. Zatáhněte zpět píst stisknutím uvolňovacího tlačítka elektrického nástroje.

- Elektrický nástroj vypněte a vyndejte razidlo z otvoru. Pozor na ostré hrany.

Příslušenství

Katalogové č.	Popis
23478	Sada vylamovacích razicích vložek w/1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" a pouzdro
23492	Sada vylamovacích razicích vložek w/2 1/2", 3", 3 1/2", 4" a pouzdro
44133	Sada vylamovacích razicích vložek s M 16, 20, 25, 32, 40, 2 upínacími šrouby, 3 vložkami a vrtákem

SK Dierovacia hlava PH-60B

Preklad pôvodného návodu na použitie

⚠ VÝSTRAHA



Dôkladne si preštudujte a oboznámte sa s týmito pokynmi, s pokynmi pre elektrické náradie a výstrahami a pokynmi pre všetky vybavenie a materiál, ktorý sa používa na prevádzku tohto prístroja, aby ste znížili riziko vážneho poranenia osôb.

TIETO POKYNY USCHOVAJTE!

- Počas dierovacieho cyklu udržiavajte prsty a ruky mimo dierovacej hlavy.** Ak sa vaše prsty alebo ruky zachytia v dierovacích závitniciach alebo medzi komponentmi a iným objektom, môže dôjsť k ich pomliaždeniu, zlomeniu alebo amputácii.
- Táto hlava nie je izolovaná pre použitie na vodičoch pod prúdom alebo v ich blízkosti.** Použitie tejto hlavy na alebo v blízkosti vodičov pod prúdom môže viesť k zásahu elektrickým prúdom, ktorý môže spôsobiť závažné poranenie alebo smrť.
- Počas používania tohto výrobku vznikajú veľké sily, ktoré dokážu zlomiť alebo odvrhnúť diely a spôsobiť poranenia.** Počas práce dodržiavajte dostatočnú vzdialenosť od zariadenia a vždy používajte vhodné ochranné pomôcky vrátane ochrany zraku.
- Poškodenú hlavu nikdy neopravujte.** Zvarovaná, brúsená, vrtaná alebo akýmkoľvek spôsobom upravovaná hlava sa môže počas používania zlomiť. Komponenty vymieňajte len podľa týchto pokynov. Poškodené hlavy vymeňte celé na zníženie rizika poranenia.
- Používajte len elektrický prístroj RIDGID® alebo ILSCO® s touto RIDGID® PH-60B dierovacou hlavou.** Použitie iného náradia s touto hlavou môže poškodiť hlavu, prístroj, napíací čap, dierovacie závitnice alebo viesť k vážnemu poraneniu.

V prípade potreby bude k tomuto návodu pripojený ES Prehlásenie o zhode (890-011-320.10) ako samostatný materiál.

AK MÁTE AKÉKOLĶEK OTÁZKY, ktoré súvisia s týmto výrobkom značky RIDGID®: Kontaktujte svojho miestneho predajcu výrobkov RIDGID.

- Navštívte webové lokality www.RIDGID.com alebo www.RIDGID.eu, kde získate informácie o miestnom kontaktnom bode pre výrobky značky RIDGID.
- Spojte sa s oddelením technických služieb spoločnosti Ridge Tool prostredníctvom stránky rttechservices@emerson.com alebo (v USA a Kanade) volajte (800) 519-3456.

Popis

Dierovacia hlava RIDGID® PH-60B je kompatibilná s 3/4" (19,0 mm) -16 UNF závitovým napínacím čapom na použitie s dierovacími prístrojmi a závitnicami (ako napr. vytŕkacie razidlá) na dierovanie otvorov do plechových materiálov, ako napr. mäkká alebo ušľachtilá oceľ.

Dierovacia hlava sa pripája k elektrickému nástroju RIDGID alebo ILSCOI a vďaka systému rýchlej výmeny RIDGID QuickChange System™ (QCS™) sa dokáže otáčať o 360 stupňov pre lepší prístup v tesných priestoroch.



Obrázok 1 – Dierovacia hlava PH-60B

Technické údaje

Hrúbka materiálu.....	Mäkká oceľ – do hrúbky 10 0,135" (3,4 mm)
	Ušľachtilá oceľ – do hrúbky 16, 0,06" (1,5 mm)
Max. priemer dierovacej časti.....	2,5" (63,5 mm) pri mäkkej oceli hrúbky 10
Závit napínacieho čapu.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatibilné typy QCS.....	6T QCS 60kN QCS
Maximálna sila.....	13 500 lbf (60 kN)
Hmotnosť.....	3,4 lb (1,5 kg)

Dierovacia kapacita závisí od rôznych faktorov vrátane hrúbky, typu a tvrdosti materiálu a veľkosti/konfigurácie dierovania. Je možné, že na základe týchto a iných premenných sa nebudú dať otvory vždy dokončiť.

Kontrola/údržba

Pred každým použitím skontrolujte dierovaciu hlavu na tie problémy, ktoré by mohli jej použitie negatívne ovplyvniť.

1. Vyberte akumulátor z prístroja, zatlačte manžetu systému QCS a vyberte hlavu.
2. Očistite hlavu a odstráňte z nej všetku nečistotu, olej, mazivo a úlomky, čím napomôžete a zlepšíte podmienky kontroly. Dôkladnú pozornosť venujte spojke systému QCS, aby v nej nezostali žiadne úlomky, ktoré by ju mohli poškodiť. Zaisťte, aby bol otvor so závitom bez úlomkov.
3. Hlavu skontrolujte na nasledovné:
 - správnosť zmontovania a úplnosť.
 - opotrebovanie, korózia a iné poškodenie. Jamky v drážkach na spojke QCS sú normálnym javom pri používaní a nepovažujú sa za poškodenie.
 - prítomnosť a čitateľnosť označení hlavy.

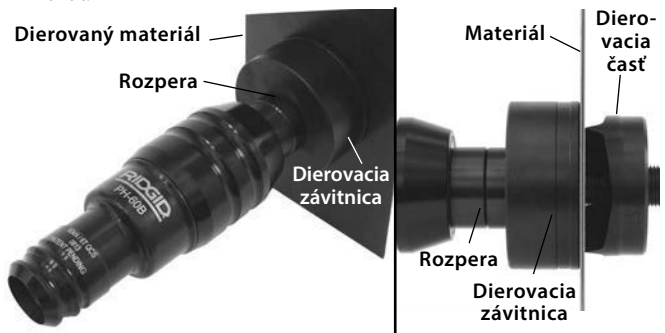
V prípade výskytu akýchkoľvek problémov hlavu nepoužívajte, kým sa tieto problémy neodstránia.

4. Skontrolujte elektrický prístroj a akékoľvek iné použité vybavenie podľa pokynov v príslušných príručkách. Uistite sa, že dierovacie dieľky sú v dobrom prevádzkovom stave.
5. Spojka QCS je mazaná na celú životnosť z výroby a nepotrebuje žiadne ďalšie mazanie. Dierovaciu hlavu nerozoberajte. Táto jednotka obsahuje pružinu pod tlakom.

Nastavenie/prevádzka

Tieto pokyny sú zovšeobecnené pre mnoho typov dierovacích zariadení. Pri nastavovaní a prevádzke dodržiavajte špecifické pokyny pre používané dierovacie zariadenie.

1. Zistite veľkosť a typ materiálu, ktorý sa má dierovať. Dbajte na to, aby mal dierovaný materiál jednotnú hrúbku. Určite veľkosť otvorov, ktoré chcete vyraziť. Vyberte vhodnú súpravu podľa technických údajov.
2. Uistite sa, že všetko vybavenie je skontrolované a nastavené podľa príslušných pokynov.
3. Označte umiestnenie diery a v prípade potreby vyvrtajte vodiaci otvor len o niečo väčší než napínací čap.
4. Keď je dierovacia hlava vybratá z prístroja, namontujte do nej napínací čap a ručne dobre utiahnite. Závit musí byť úplne zaistený na zabezpečenie správnej prevádzky.
5. Nad napínací čap umiestnite prípadné potrebné rozpery nasledovane dierovacou závitnicou. Miskovitú časť závitnice umiestnite smerom od prístroja.
6. Cez vodiaci otvor vložte napínací čap do materiálu, ktorý sa má dierovať.



Obrázok 2 – Nastavenie dierovacej hlavy

7. Namontujte príslušnú dierovaciu časť závitnice na napínací čap s reznými hranami smerom k materiálu. Ručne utiahnite, až kým nie je medzi hlavou, rozperami, závitnicou, materiálom a dierovacím zariadením žiadna medzera. Ak sú medzi týmito časťami medzery, závitnice nebudú kolmo na materiál a môžu poškodiť zariadenie alebo spôsobiť poranenia.

Uistite sa, že dierovacia časť je úplne namontovaná na napínací čap. Neaktivujte prístroj s dierovacou časťou len čiastočne namontovanou na napínacom čape, pretože to by mohlo poškodiť upínaciu skrutku. Ak sa dierovacia časť nedá plne namontovať na napínací čap, treba možno odstrániť rozperu.
8. Vyberte akumulátor z prístroja. Zatlačte manžetu QCS na elektrickom prístroji a vložte dierovaciu hlavu. Hlavu upevnite uvoľnením manžety. Pred zapnutím overte, či je hlava úplne vložená a zaistená v prístroji. (Ak sa hlava nezaistí v QCS, zatlačením tlačidla uvoľnenia sa uistíte, či je piest prístroja úplne stiahnutý.) Suchými rukami vložte akumulátor prístroja.
9. S rukami mimo hlavy a ostatných pohyblivých dielov použite elektrický prístroj podľa pokynov uvedených v jeho návode. Spúšťací vypínač uvoľnite hneď po dokončení otvoru.

POZNÁMKA Nedržte spúšťací vypínač stlačený, kým sa prístroj automaticky nestiahne. Toto by mohlo viesť k dosiahnutiu najnižšieho bodu dierovacej časti v závitnici a poškodiť ich. Na stiahnutie piestu stlačte tlačidlo uvoľnenia tlaku elektrického prístroja.

10. Vypnite elektrický prístroj a vyberte dierovaciu časť z otvoru. Dávajte pozor na ostré hrany.

Príslušenstvo

Katalóg. č.	Popis
23478	Súprava vytláčacích dierovacích závitníc s priemerom 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" a puzdro
23492	Súprava vytláčacích dierovacích závitníc s priemerom 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" a puzdro
44133	Súprava vytláčacích dierovacích závitníc s metrickými veľkosťami M 16, 20, 25, 32, 40, 2 napínacími čapmi, 3 rozperami a vrtákom

RO Instrukțiuni PH-60B Cap de ștanțare

Traducere a instrucțiunilor originale

⚠ AVERTIZARE



Citiți și înțelegeți aceste instrucțiuni, instrucțiunile mașinii-unelte electrice, precum și avertizările și instrucțiunile pentru toate echipamentele utilizate, înainte de exploatarea acestei mașini-unelte, pentru a reduce riscul de vătămări grave.

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI!

- **Mențineți degetele și mâinile departe de capul de ștanțare în timpul ciclului de ștanțare.** Degetele sau mâinile dumneavoastră pot fi strivite, fracturate sau amputate dacă sunt prinse între fălcile de ștanțare sau componente și oricare alt obiect.
- **Acest cap nu este izolat pentru utilizare pe sau lângă conductori sub tensiune.** Utilizarea acestui cap pe sau lângă conductori sub tensiune poate conduce la electrocutări, cauzând vătămări grave sau deces.
- **Forțe puternice sunt generate în timpul utilizării produsului care pot rupe sau arunca bucăți și cauza vătămări.** Mențineți-vă o poziție stabilă în timpul utilizării și purtați echipament adecvat de protecție, incluzând protecția ochilor.
- **Niciodată nu reparați un cap deteriorat.** Un cap care a fost sudat, legat la masă găurit sau modificat în orice mod, poate ceda în timpul utilizării. Înlocuiți componentele numai cum este indicat în aceste instrucțiuni. Îndepărtați capetele deteriorate pentru a reduce riscul de vătămare.
- **Utilizați doar o mașină-unealtă electrică RIDGID® sau ILSCO® cu acest RIDGID® PH-60B Cap de ștanțare.** Utilizarea altor mașini-unelte cu acest cap poate deteriora capul, mașina-unealtă, bolțul de tragere, matrițele de ștanțare multă de tăiere, sau să cauzeze vătămări grave.

Declarația de conformitate CE (890-011-320.10) va însoți acest manual ca o broșură separată când e cazul.

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

- Contactați distribuitorul dumneavoastră local RIDGID.
- Vizitați www.RIDGID.com sau www.RIDGID.eu pentru a găsi punctul dvs. local de contact RIDGID.
- Contactați Departamentul Serviciilor Tehnice RIDGID la rtctechservices@emerson.com, sau telefonați în S.U.A. și Canada la (800) 519-3456.

Descriere

Capul de ștanțare RIDGID® PH-60B este proiectat să accepte bolțuri de tragere filetate 3/4" (19,0 mm) -16 (UNF) pentru utilizare cu poansonul și matrițele (cum sunt matrițele de decupare circulară) pentru a perfora găuri prin table din materiale cum sunt oțelul moale sau inox.

Capul de poansonare atașat la mașina unealtă electrică RIDGID sau ILSCO poate fi rotit 360 grade cu dispozitivul RIDGID QuickChange System™ (QCS™) pentru un acces mai bun în zone înguste.



Figura 1 – PH-60B Cap de ștanțare

Specificație

Grosime material.....	Oțel moale - până la calibrul 10 = 0.135" (3,4 mm) Oțel inox - până la calibrul 16 = 0.06" (1,5 mm)
Diametru poanson.....	2.5" (63,5 mm) în oțel moale calibrul 10
Bolț filetat tragere.....	3/4" (19,0 mm) - 16 (UNF)
Compatibil tipurile QCS	6T QCS 60kN QCS
Forță maximă.....	13.500 lbf (60 kN)
Greutate.....	3.4 lb (1,5 kg)

Capacitatea de ștanțare depinde de o varietate de factori incluzând grosimea materialului tipul și duritatea, mărirea/configurația poansonului. Este posibil ca perforațiile să nu poată fi finalizate în toate cazurile, pe baza acestor și a altor variabile.

Inspecții/Întreținere

Inspectați capul de ștanțare înainte de fiecare utilizare pentru probleme ce ar putea afecta utilizarea în siguranță.

1. Cu bateria detașată de pe mașina-unealtă electrică apăsați manșonul QCS și îndepărtați capul.
2. Curățați capul și îndepărtați toată murdăria, uleiul, vaselina și reziduurile pentru a ajuta inspecția și a îmbunătăți comanda. Acordați o atenție deosebită cuplajului QCS pentru a vă asigura că nu există reziduri care ar putea deteriora cuplajul. Asigurați-vă că orificiul filetat este fără resturi.
3. Inspectați capul la:
 - Asamblare corectă și completitudine.
 - Uzură, coroziune sau alte deteriorări. Încrățiturile sunt normale cu uzura în canelurile cuplei QCS și nu sunt considerate deteriorare.
 - Prezența și lizibilitatea marcajelor capului.

Dacă este detectată orice problemă, nu utilizați capul până nu este remediată.
4. Inspectați mașina-unealtă electrică și orice alt echipament utilizat, așa cum se indicat în instrucțiunile lor. Asigurați-vă că componentele capului de ștanțare sunt în bună stare de funcționare.
5. Cuplajul QCS este lubrifiat pe viață din fabrică și nu necesită lubrifiere ulterioară. Nu demontați capul de ștanțare. Unitatea conține arcuri comprimate.

Pregătire/operare

Aceste instrucțiuni sunt generalizate pentru multe tipuri de poansoane de perforare. Respectați instrucțiunile specifice pentru pregătire și operarea poansonului de perforare folosit.

1. Determinați grosimea și tipul de material ce trebuie ștanțat. Asigurați-vă că este de ștanțat o singură grosime de material. Determinați mărimea orificiului pe care doriți să-l ștanțați. Selectați setul adecvat corespunzător specificației sale.
2. Asigurați-vă că toate echipamentele sunt inspectate și instalate conform instrucțiunilor proprii.
3. Trasați orificiul și dacă este necesar găuriți un orificiu de ghidare puțin mai mare decât bolțul de tragere.
4. Cu capul de ștanțare scos de pe mașina-unealtă, înșurubați bolțul de tragere corespunzător în capul de ștanțare, strâns cu mâna. Filetul trebuie să fie complet angajat pentru a asigura funcționarea corectă.
5. Montați distanțierele necesare deasupra bolțului de tragere, continuând cu matrița de ștanțare. Așezați semimatrița în formă de cupă cu fața în sens opus mașinii-unealte.
6. Introduceți bolțul de tragere prin orificiul de ghidare în materialul care trebuie ștanțat.

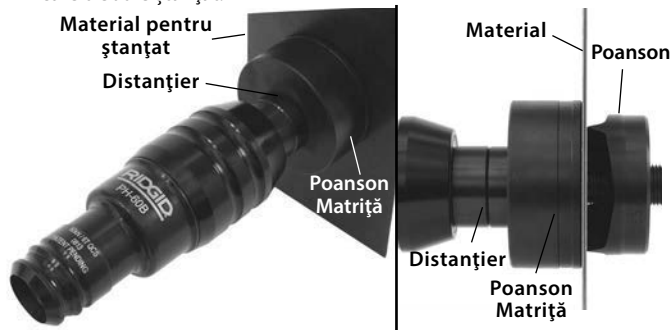


Figura 2 – Pregătirea capului de ștanțare

7. Înșurubați semimatrița cu poansonul potrivit pe bolțul de tragere cu muchiile tăietoare orientate spre material. Strângeți cu mâna până când nu mai rămân spații între cap, distanțier(e), matriță, material și poanson. Dacă există spații între piese, matrițele nu vor fi perpendiculare pe material și pod deteriora echipamentul sau să cauzeze vătămări.

Asigurați-vă că poansonul este complet înșurubat pe bolțul de tragere. Nu operați cu poansonul înșurubat parțial pe bolțul de tragere, deoarece în acest fel se poate deteriora fusul filetat. Dacă poansonul nu este complet înșurubat pe bolțul de tragere, poate fi necesară îndepărtarea unui distanțier.

8. Detașați bateria de la mașina-unealtă. Apăsați manșonul QCS spre mașina-unealtă electrică și scoateți/introduceți capul de poansoare adecvat. Eliberați manșonul pentru a fixa capul. Verificați că este complet inserat capul și blocați-l în mașina-unealtă înainte de a o porni (ON). (Dacă capul nu se blochează în QCS, asigurați-vă că pistonul este complet retras prin apăsarea butonului de eliberare a presiunii.) Cu mâinile uscate montați bateria mașinii unelte.

9. Cu mâinile departe de cap și alte componente în mișcare, utilizați mașina-unealtă electrică așa cum este descris în instrucțiunile sale. Imediat ce gaura este finalizată, eliberați întrerupătorul de funcționare.

NOTĂ Nu țineți întrerupătorul de funcționare până când scula se retrage automat. Aceasta ar putea cauza presarea poansonului în matriță și deteriorarea poansonului/matriței. Apăsați butonul de eliberare a presiunii din mașina-unealtă electrică pentru a retrage pistonul.

10. Opriți (OFF) mașina-unealtă electrică și îndepărtați poansonul din orificiul. Fiți atenți la orice muchie ascuțită.

Accesorii

Nr. catalog	Descriere
23478	Set matriță poanson decupare circulară w/1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" și cutie
23492	Set matriță poanson decupare circulară w/2 1/2", 3", 3 1/2", 4" și cutie
44133	Set matriță poanson decupare circulară cu M 16, 20, 25, 32, 40, 2 bolțuri de tragere, 3 distanțiere și burghiu

HU PH-60B lyukasztófej útmutatója

Eredeti használati utasítás fordítása

⚠ FIGYELMEZTETÉS



A súlyos személyi sérülés veszélyének csökkentése érdekében a szerszám használata előtt olvassa el és értelmezze a jelen útmutatót, az elektromos szerszám útmutatóját, valamint az összes alkalmazott berendezéshez és anyaghoz tartozó figyelmeztetéseket és útmutatókat.

ŐRIZZE MEG EZT AZ ÚTMUTATÓT!

- **A lyukasztási ciklus közben ujját, kezét tartsa távol a lyukasztófejtől.** Ha ujjá vagy keze beakad a lyukasztóformák, ill. az alkatrészek és egyéb tárgyak közé, az zúzások, töréses sérülést, sőt, amputálódást okozhat.
- **A fej nem rendelkezik szigeteléssel az energia alatt álló vezetőkön, ill. azok közelében történő használathoz.** Ha a fejet energia alatt álló vezetőkön, ill. azok közelében használja, az súlyos, sőt, halálos sérüléssel járó áramütést okozhat.
- **A termék használata során nagy erők generálódnak, amelyek eltörhetnek, ill. kivetethetnek alkatrészeket, sérülést okozva ezzel.** Használat közben maradjon távol az eszköztől, és viseljen személyi védőfelszerelést, melynek része a megfelelő szemvédelem is.
- **Tilos megkísérelni a sérült fej kijavítását.** A hegesztésen, köszörülésen, fúráson, ill. bármilyen átalakításon átesett fej használat közben eltörhet. Kizárólag a jelen útmutatóban leírtak szerint cserélje az alkatrészeket. A sérülések kockázatának csökkentése érdekében a sérült fejeket tegye hulladékká.
- **Kizárólag RIDGID® vagy ILSCO® elektromos szerszámgépet szabad használni a jelen RIDGID® PH-60B lyukasztófejjel.** Ha ezzel a fejjel egyéb szerszámokat használ, az a fej, a szerszám, a húzócsavar, ill. a lyukasztóformák sérüléséhez, ill. súlyos személyi sérüléshez vezethet.

Kérésre a EK megfelelőségi nyilatkozatot (890-011-320.10) külön füzet alakjában mellékeljük a jelen kézikönyvhöz.

Ha kérdései vannak ezen RIDGID® termékkel kapcsolatban:

- Lépjen kapcsolatba a helyi RIDGID-forgalmazóval.
- Látogasson el a www.RIDGID.com vagy www.RIDGID.eu címre, és keresse meg a RIDGID helyi kapcsolattartási pontját.
- Forduljon a RIDGID műszaki szolgáltatási részlegéhez az rttechservices@emerson.com címen, illetve az USA-ban és Kanadában a (800) 519-3456 számon.

Ismertetés

A RIDGID® PH-60B lyukasztófej felépítéséből adódóan 3/4" (19,0 mm) -16 UNF menetes húzócsavarokkal, lyukasztókkal és lyukasztó ellendarabokkal (pl. kiütőlyukasztókkal) működik. Feladata pl. lágy- vagy rozsdamentes acéllemezek lyukasztása.

A lyukasztófej a RIDGID vagy ILSCO elektromos szerszámgépre szerelhető fel. A RIDGID QuickChange System™ (QCS™) gyorscsatlakozó rendszernek köszönhetően a fej 360 fokban elforgatható, így szűk helyeken is jobb a hozzáférhetőség.



1. ábra – PH-60B lyukasztófej

Műszaki adatok

Anyagvastagság.....	Lágyacél – 10-es méretig: 0.135" (3,4 mm) Rozsdamentes acél – 16-os méretig: 0.06" (1,5 mm)
Max. lyukasztási átmérő.....	2.5" (63,5 mm) 10-es méretű lágyacélban
Húzócsavar menete.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatibilis gyorscsatlakozó típusok.....	6T QCS 60kN QCS
Maximális erő.....	13,500 lbf (60 kN)
Súly.....	3.4 lb (1,5 kg)

A lyukasztási kapacitás számos tényezőtől függ, pl. az anyag vastagságától, típusától, keménységétől, ill. a lyukasztó méretétől/kivitelétől is. Ezekről és egyéb tényezőktől függően lehet, hogy a lyukasztásokat nem sikerül mindig kifogástalanul elvégezni.

Ellenőrzés/Karbantartás

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

1. A szerszám akkujának kivett állapotában nyomja be a QCS hüvelyt, és vegye ki a fejet.
2. Tisztítsa meg a fejet, és takarítson le mindennemű olajat, zsírt és szennyeződést. Így könnyebb lehet az ellenőrzés. A QCS csatlakozót különös gondossággal vizsgálja meg, hogy nincs-e benne a csatlakozót károsító törmelék. Ellenőrizze, hogy a menetes furat mentes-e a szennyeződésektől.
3. Ellenőrizze a fejen az alábbiakat:
 - Megfelelő összeszereltség, teljesség
 - Kopás, korrózió vagy egyéb sérülés. A QCS csatlakozó hornyáiban keletkező bemélyedések a használat normál kísérői: ezek nem tekintendők sérülésnek.
 - A fej jelöléseinek megléte és olvashatósága.

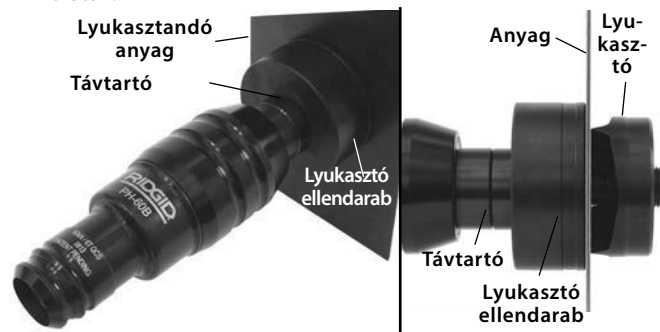
Ha bármilyen problémát fedez fel, ne használja a fejet, amíg megfelelően ki nem javított.

4. Az elektromos szerszámgépet és az egyéb felszereléseket a hozzájuk tartozó útmutató szerint ellenőrizze. Ellenőrizze, hogy a lyukasztó alkatrészei üzembiztos állapotban vannak-e.
5. A QCS csatlakozót gyárilag élettartamkenéssel látják el, így további kenést nem igényel. A lyukasztófejet nem szabad szétszerelni. Az eszköz összesnyomott rugót tartalmaz.

Beállítás/Üzemeltetés

Az itt olvasható útmutató általános jelleggel érvényes számos típusú lyukasztóra. Be kell tartani az alkalmazott lyukasztóhoz tartozó konkrét beállítási és használati utasításokat is.

1. Határozza meg a lyukasztandó anyag vastagságát és típusát. A lyukasztandó anyag vastagságának végig azonosnak kell lennie. Határozza meg az elkészítendő lyuk méretét. A műszaki adatai alapján válassza ki a megfelelő, egymáshoz illő lyukasztókészletet.
2. Győződjön meg arról, hogy minden felszerelést a hozzá tartozó útmutatónak megfelelően ellenőriztek és beállítottak-e.
3. Jelölje be a lyuk helyét. Szükség esetén készítsen a húzócsavar átmérőjénél éppen nagyobb furatot:
4. Kézzel csavarozza be a megfelelő húzócsavart a szerszámról leszerelt lyukasztófejbe. A rendszer csak akkor működik megfelelően, ha a menet teljesen be van csavarva.
5. Az esetlegesen szükséges távtartókat, majd a lyukasztó ellendarabot húzza rá a húzócsavarra. Az ellendarab mélyedéssel ellátott oldalának a szerszámtól elfelé kell néznie.
6. Vezesse keresztül a húzócsavart a lyukasztandó anyagban kialakított furaton.



2. ábra – A lyukasztófej beállítása

7. Csavarozza rá a lyukasztóforma másik felét a húzócsavarra. A vágóélek az anyag felé nézzenek. Szorítsa meg kézzel, úgy, hogy a fej, a távtartó(k), a lyukasztó ellendarab, az anyag, ill. a lyukasztó között ne legyen hézag. Ha a részek között hézag van, akkor a lyukasztóforma nem lesz merőleges az anyagra, ami a berendezés károsodásához, ill. személyi sérüléshez vezethet.

Ügyeljen rá, hogy a lyukasztó teljesen legyen rácsavarozva a húzócsavarra. Ne működtesse a rendszert, ha a lyukasztó csak részben van felcsavarva a húzócsavarra. Ez ugyanis károsíthatja a csapot. Ha a lyukasztót nem lehet teljesen rácsavarozni a húzócsavarra, akkor lehet, hogy egy távtartót ki kell venni.

8. Vegye ki az akkumulátort a szerszámból. Nyomja be az elektromos szerszámgép QCS hüvelyét, és helyezze be a lyukasztófejet. A fej rögzítéséhez engedje el a hüvelyt. A szerszám BEkapcsolása előtt ellenőrizze, hogy a fej szilárdan, rögzítve ül-e a szerszámon. (Ha a fej nem rögzül a QCS-ben, akkor a nyomásfeloldó gomb lenyomásával teljesen húzza vissza a szerszám dugattyúját.) Száraz kézzel helyezze be a szerszám akkumulátorát.
9. Kezét a fejtől, ill. egyéb mozgó alkatrészeiktől távol tartva működtesse az elektromos szerszámgépet annak útmutatója szerint. Mihelyt a lyuk elkészült, engedje el a működtető kapcsolót.

MEGJEGYZÉS Ne tartsa lenyomva a működtető kapcsolót mindaddig, amíg a szerszám automatikusan vissza nem húzódik. Ekkor ugyanis a lyukasztó felülközhet az ellendarabon, és a lyukasztó/ellendarab megsérülhet. A dugattyú visszahúzásához nyomja le az elektromos szerszámgép nyomáskioldó gombját.

10. Kapcsolja ki az elektromos szerszámgépet, és vegye ki a lyukasztót a lyukból. Ügyeljen az éles szélékre.

Tartozékok

Katalógus-sz.	Ismertetés
23478	Kiütő lyukasztóforma készlet, 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" méretű forma és hordtáska
23492	Kiütő lyukasztóforma készlet, 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" méretű forma és hordtáska
44133	Kiütő lyukasztóforma készlet M 16, 20, 25, 32, 40 méretben, 2 húzócsavar, 3 távtartó és fúró

(EL) Οδηγίες για την κεφαλή διάτρησης PH-60B

Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Πριν από τη χρήση του εργαλείου, διαβάστε και κατανοήστε αυτές τις οδηγίες, τις οδηγίες του ηλεκτρικού εργαλείου, καθώς και τις προειδοποιήσεις και τις οδηγίες για όλο τον εξοπλισμό και τα εξαρτήματα που χρησιμοποιούνται, ώστε να μειωθεί ο κίνδυνος τραυματισμού.

ΦΥΛΑΞΤΕ ΑΥΤΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ!

- **Μην πλησιάζετε τα δάχτυλα και τα χέρια σας στην κεφαλή διάτρησης κατά τη διάρκεια του κύκλου διάτρησης.** Τα δάχτυλα και τα χέρια σας ενδέχεται να υποστούν σύνθλιψη, κάταγμα ή ακρωτηριασμό σε περίπτωση που πιαστούν ανάμεσα στα καλούπια διάτρησης και άλλα αντικείμενα.
- **Η κεφαλή αυτή δεν είναι μονωμένη για χρήση σε ή κοντά σε ενεργοποιημένους αγωγούς.** Η χρήση της κεφαλής αυτής κοντά σε ενεργοποιημένους αγωγούς μπορεί να οδηγήσει σε ηλεκτροσόκ και να επιφέρει σοβαρό τραυματισμό ή θάνατο.
- **Κατά τη χρήση του προϊόντος δημιουργούνται μεγάλες δυνάμεις που μπορούν να σπάσουν ή να εκτινάξουν κομμάτια υλικού και να προκαλέσουν τραυματισμό.** Κατά τη χρήση, να στέκεστε μακριά και να φοράτε κατάλληλο προστατευτικό εξοπλισμό και προστατευτικά για τα μάτια.
- **Μην επισκευάζετε ποτέ κεφαλή που έχει υποστεί ζημιά.** Κεφαλή που έχει υποστεί συγκόλληση, τρόχισμα, διάτρηση ή τροποποίηση με οιονδήποτε τρόπο μπορεί να σπάσει κατά τη χρήση. Αντικαθιστάτε τα εξαρτήματα μόνο με τον τρόπο που περιγράφεται σε αυτές τις οδηγίες. Απορρίψτε τις κατεστραμμένες κεφαλές ώστε να μειώνεται ο κίνδυνος τραυματισμού.
- **Χρησιμοποιείτε μόνο ηλεκτρικό εργαλείο RIDGID® ή ILSCO® με αυτήν την κεφαλή διάτρησης PH-60B της RIDGID®.** Η χρήση άλλων εργαλείων με την κεφαλή αυτή μπορεί να καταστρέψει την κεφαλή, το εργαλείο, τον κοχλία διέλκυσης ή τα καλούπια διάτρησης, ή να προκαλέσει σοβαρό τραυματισμό.

Η δήλωση συμμόρφωσης EK (890-011-320.10) θα συνοδεύει αυτό το εγχειρίδιο σαν ξεχωριστό βιβλιαράκι εφόσον απαιτείται.

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

- Επικοινωνήστε με τον τοπικό διανομέα RIDGID.
- Επισκεφθείτε τη διεύθυνση www.RIDGID.com ή www.RIDGID.eu για να βρείτε το πλησιέστερο σημείο επικοινωνίας της RIDGID στην περιοχή σας.
- Επικοινωνήστε με το τμήμα τεχνικής υποστήριξης της RIDGID στην ηλεκτρονική διεύθυνση rtctechservices@emerson.com ή, για ΗΠΑ και Καναδά, καλέστε στο (800) 519-3456.

Περιγραφή

Η κεφαλή διάτρησης PH-60B της RIDGID® έχει σχεδιαστεί για να παίρνει κοχλία διέλκυσης 3/4" (19,0 mm) -16 UNF με σπείρωμα για χρήση με εξαρτήματα και καλούπια διάτρησης (όπως τα διατρητικά τύπου knockout) για τη διάτρηση οπών σε ελάσματα υλικών όπως ο μαλακός ή ανοξείδωτος χάλυβας.

Η κεφαλή διάτρησης προσαρμόζεται σε ηλεκτρικό εργαλείο RIDGID ή ILSCO και περιστρέφεται κατά 360 μοίρες με το σύστημα ταχείας σύνδεσης (QuickChange System™ - QCS™) της RIDGID για καλύτερη πρόσβαση σε μικρούς χώρους.



Εικόνα 1 – Κεφαλή διάτρησης PH-60B

Τεχνικά χαρακτηριστικά

Πάχος υλικού.....	Μαλακός χάλυβας – Έως 10 gauge 0.135" (3,4 mm) Ανοξείδωτος χάλυβας – Έως 16 gauge 0.06" (1,5 mm)
Μέγ. διάμετρος διάτρησης.....	2.5" (63,5 mm) σε 10 gauge μαλακού χάλυβα
Σπείρωμα κοχλία διέλκυσης.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Συμβατοί τύποι QCS.....	6T QCS 60kN QCS
Μέγιστη δύναμη.....	13,500 lbf (60 kN)
Βάρος.....	3.4 lb (1,5 kg)

Η ικανότητα διάτρησης εξαρτάται από διάφορους παράγοντες όπως το πάχος, το είδος και η σκληρότητα του υλικού, καθώς και το μέγεθος/διάμετρος της διάτρησης. Η ολοκλήρωση των οπών ενδέχεται να μην είναι δυνατή σε όλες τις περιπτώσεις με βάση αυτές και άλλες μεταβλητές.

Επιθεώρηση/Συντήρηση

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

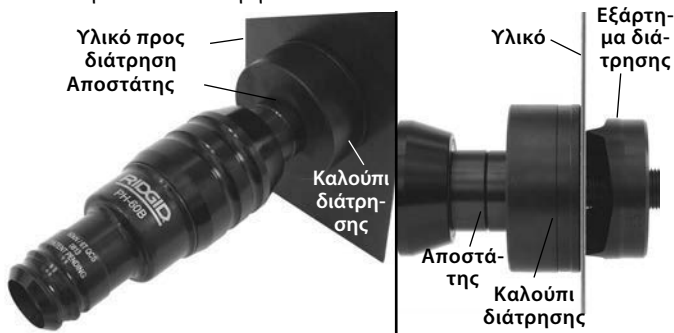
1. Αφού αφαιρέσετε την μπαταρία από το εργαλείο, πατήστε το περίβλημα QCS και αφαιρέστε την κεφαλή.
 2. Καθαρίστε την κεφαλή και αφαιρέστε όλες τις ακαθαρσίες, τα λάδια, τα γράσα και τα σκουπιδάκια για να διευκολύνετε την επιθεώρηση και να βελτιώσετε τον έλεγχο. Προσέξτε καλά τη σύνδεση QCS και βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχουν σκουπιδάκια που θα μπορούσαν να προκαλέσουν ζημιά. Βεβαιωθείτε ότι η οπή με σπείρωμα δεν έχει σκουπιδάκια.
 3. Επιθεωρήστε την κεφαλή για τα εξής:
 - Σωστή συναρμολόγηση και πληρότητα.
 - Φθορά, διάβρωση και άλλες βλάβες. Τα κοιλώματα στις αυλακώσεις της σύνδεσης QCS είναι φυσιολογικά με τη χρήση και δεν θεωρούνται ζημιά.
 - Παρουσία και αναγνωσιμότητα των ενδείξεων στην κεφαλή.
- Αν διαπιστωθούν προβλήματα, μην χρησιμοποιείτε την κεφαλή μέχρι την αποκατάστασή τους.

4. Επιθεωρήστε το ηλεκτρικό εργαλείο και τυχόν άλλο εξοπλισμό που χρησιμοποιείτε, σύμφωνα με τις οδηγίες τους. Βεβαιωθείτε ότι τα εξαρτήματα διάτρησης είναι σε καλή κατάσταση λειτουργίας.
5. Η σύνδεση QCS διαθέτει λίπανση για όλη τη διάρκεια ζωής της και δεν απαιτείται επιπλέον λίπανση. Μην αποσυναρμολογείτε την κεφαλή διάτρησης. Η μονάδα περιλαμβάνει ένα συμπιεσμένο ελατήριο.

Εγκατάσταση/Λειτουργία

Οι παρούσες οδηγίες αφορούν πολλά είδη εργαλείων διάνοιξης σπών. Ακολουθείτε τις συγκεκριμένες οδηγίες εγκατάστασης και λειτουργίας του εργαλείου διάνοιξης σπών που χρησιμοποιείτε.

1. Προσδιορίστε το πάχος και το είδος του υλικού που πρόκειται να διατρηθεί. Βεβαιωθείτε ότι το πάχος του υλικού που πρόκειται να διατρηθεί είναι ένα. Προσδιορίστε το μέγεθος της οπής που θέλετε να διανοίξετε. Επιλέξτε το κατάλληλο σετ σύμφωνα με τις τεχνικές προδιαγραφές.
2. Βεβαιωθείτε ότι όλος ο εξοπλισμός έχει ελεγχθεί και εγκατασταθεί σύμφωνα με τις οδηγίες.
3. Σημειώστε τη θέση της οπής και αν χρειάζεται διανοίξτε μια οπή-οδηγό λίγο μεγαλύτερη από τον κοχλία διέλκυσης.
4. Αφού αφαιρέσετε την κεφαλή διάτρησης από το εργαλείο, βιδώστε τον κατάλληλο κοχλία διέλκυσης στη μονάδα της κεφαλής διάτρησης με το χέρι. Για σωστή λειτουργία, το σπείρωμα πρέπει να εφαρμόζει πλήρως.
5. Τοποθετήστε τους απαιτούμενους αποστάτες πάνω στον κοχλία διέλκυσης και στη συνέχεια τοποθετήστε το καλούπι διάτρησης. Τοποθετήστε το κυπελλοειδές μισό τμήμα του καλουπιού να κοιτά αντίθετα από το εργαλείο.
6. Περάστε τον κοχλία διέλκυσης μέσα από την οπή-οδηγό στο υλικό που πρόκειται να διατρηθεί.



Εικόνα 2 – Τοποθέτηση της κεφαλής διάτρησης

7. Βιδώστε το αντίστοιχο μισό διατρητικό τμήμα του καλουπιού διάτρησης στον κοχλία διέλκυσης με τις ακμές κοπής προς το υλικό. Σφίξτε με το χέρι ώστε να μην υπάρχουν κενά ανάμεσα στην κεφαλή, τον/τους αποστάτη/ες, το καλούπι διάτρησης, το υλικό και το εξάρτημα διάτρησης. Αν υπάρχουν κενά ανάμεσα στα εξαρτήματα, τα καλούπια δεν θα είναι κάθετα στο υλικό και ενδέχεται να καταστρέψουν τον εξοπλισμό ή να προκαλέσουν τραυματισμό.
Βεβαιωθείτε ότι το εξάρτημα διάτρησης έχει βιδωθεί πλήρως στον κοχλία διέλκυσης. Μην χρησιμοποιείτε το εργαλείο με το εξάρτημα διάτρησης βιδωμένο ελλιπώς στον κοχλία διέλκυσης γιατί ενδέχεται να καταστραφεί το σώμα του σπειρώματος. Αν το εξάρτημα διάτρησης δεν βιδωθεί πλήρως στον κοχλία διέλκυσης, ενδέχεται να πρέπει να αφαιρεθεί ένας αποστάτης.
8. Αφαιρέστε την μπαταρία από το εργαλείο. Πατήστε το περίβλημα QCS στο ηλεκτρικό εργαλείο και τοποθετήστε την κεφαλή διάτρησης. Ελευθερώστε το περίβλημα για συγκράτηση της κεφαλής. Πριν ξεκινήσετε τη λειτουργία, βεβαιωθείτε ότι η κεφαλή έχει εισχωρήσει πλήρως και έχει κλειδώσει στο εργαλείο. (Αν η κεφαλή δεν κλειδώσει στο QCS, βεβαιωθείτε ότι το έμβολο του εργαλείου βρίσκεται στη θέση πλήρους απόσυρσης πατώντας το κουμπί απελευθέρωσης.) Τοποθετήστε την μπαταρία του εργαλείου με στεγνά χέρια.

9. Με τα χέρια σας σε απόσταση από την κεφαλή και άλλα κινούμενα εξαρτήματα, χρησιμοποιήστε το ηλεκτρικό εργαλείο σύμφωνα με τις οδηγίες. Μόλις ολοκληρωθεί η οπή απελευθερώστε το διακόπτη λειτουργίας.

ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΗ Μην κρατάτε το διακόπτη λειτουργίας μέχρι την αυτόματη απόσυρση του εργαλείου. Με τον τρόπο αυτό το εξάρτημα διάτρησης θα φτάσει στο τέρμα του καλουπιού με αποτέλεσμα να καταστραφεί το εξάρτημα/καλούπι διάτρησης. Πατήστε το κουμπί απελευθέρωσης πίεσης του ηλεκτρικού εργαλείου για να ανασυρθεί το έμβολο.

10. Κλείστε το ηλεκτρικό εργαλείο και αφαιρέστε το εξάρτημα διάτρησης από την οπή. Προσέξτε τυχόν αιχμηρές ακμές.

Βοηθητικά εξαρτήματα

Αρ. καταλόγου	Περιγραφή
23478	Σετ καλουπιών διάτρησης με διατρητικό τύπου knockout με 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" και κασετίνα
23492	Σετ καλουπιών διάτρησης με διατρητικό τύπου knockout με 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" και κασετίνα
44133	Σετ καλουπιών διάτρησης με διατρητικό τύπου knockout M16,20,25,32,40, με 2 κοχλίες διέλκυσης, με 3 αποστάτες και τρυπάνι

HR Upute za PH-60B glavu za probijanje

Prijevod originalnih uputa

⚠ UPOZORENJE



Pročitajte i shvatite ove upute, upute za električni alat te upozorenja i upute za svu opremu i materijale koji se koriste prije upravljanja ovim alatom kako biste smanjili rizik ozbiljne ozljede.

SAČUVAJTE OVE UPUTE!

- Tijekom rada sklonite prste i ruke od glave za probijanje. Može doći do gnječanja, lomljenja ili amputacije prstiju ili ruku ako se uhvate u glavu ili između glave i drugih predmeta.
- Ova glava nije izolirana za rad na ili u blizini nabijenih vodiča. Korištenje ovih glava u blizini nabijenih vodiča može dovesti do strujnog udara, uzrokujući velike ozljede ili smrt.
- Tijekom rada proizvoda stvaraju se velike sile koje mogu dovesti do pucanja ili leta dijelova i uzrokovanja ozljede. Odmaknite se dovoljno tijekom korištenja i koristite zaštitnu opremu, uključujući zaštitu za oči.
- Nikad ne popravljajte oštećenu glavu. Glava koja je varena, brušena, bušena ili mijenjana na bilo koji način može puknuti prilikom uporabe. Zamjenjujte dijelove samo kako je naznačeno u ovim uputama. Odbacite oštećene glave kako biste smanjili rizik od ozljede.
- Koristite samo RIDGID® ili ILSCO® električne alate s ovim RIDGID® uređajem PH-60B Glava za probijanje. Korištenje drugih alata s ovom glavom može oštetiti glavu, alat, vijak, probijače ili dovesti do ozbiljne ozljede.

EC Izjava o sukladnosti (890-011-320.10) će biti poslana uz ovu uputu kao zasebna knjižica na zahtjev.

Ako imate pitanja o proizvodu RIDGID®:

- Obratite se svojem lokalnom RIDGID distributeru.
- Posjetite www.RIDGID.com ili www.RIDGID.eu da pronađete lokalni kontakt tvrtke RIDGID.
- Kontaktirajte tehnički servisni odjel tvrtke na rtctechservices@emerson.com, a u SAD-u i Kanadi nazovite (800) 519-3456.

Opis

RIDGID® PH-60B glava za probijanje dizajnirana je za prihvaćanje vijka za izvlačenje od 3/4" (19,0 mm) -16 UNF za korištenje sa presama i kalupe (kao što su probojne prese) za probijanje rupa u limovima od metala kao što su blagi ili nehrđajući čelik.

Glava za probijanje se spaja na RIDGID ili ILSCO električni alat i može se okretati za 360 stupnjeva sa sustavom RIDGID QuickChange System™ (QCS™) za bolji pristup u tijesnim prostorima.



Slika 1 - PH-60B glava za probijanje

Tehnički podaci

Debljina materijala.....	Slabi čelik - do 10 mjera 0.135" (3,4 mm)
	Nehrđajući čelik – do 16 mjera 0.06" (1,5 mm)
Maks. Promjer preše.....	2.5" (63,5 mm) u slabom čeliku od 10 mjera
Navoj vijka za izvlačenje.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatibilni tipovi QCS-a.....	6T QCS 60kN QCS
Maksimalna sila.....	13,500 lbf (60 kN)
Težina.....	3.4 lb (1,5 kg)

Kapacitet probijanja ovisi o raznim faktorima uključujući debljinu materijala, vrsti i čvrstoći i vrsti/veličini probijanja. Probijanje se ne mora moći izvršiti temeljem ovih i drugih čimbenika.

Pregled/održavanje

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

1. Dok je baterija skinuta s alata, pritisnite QCS rukavac i skinite glavu.
2. Očistite glavu i skinite svu prljavštinu, ulje, masnoću i ostatke kako biste olakšali pregled i poboljšali upravljanje. Posebnu pažnju obratite na QCS spoj kako biste osigurali da nema ostataka koji mogu oštetiti spoj. Provjerite da u rupi s navojem nema ostataka.
3. Pregledajte glavu za:
 - Ispravno sastavljanje i cjelovitost.
 - Trošenje, koroziju ili druga oštećenja. Rupice u utorima QCS spoja su normalne pri korištenju i ne smatraju se oštećenjem.
 - Prisutnost i čitljivost oznaka glave.

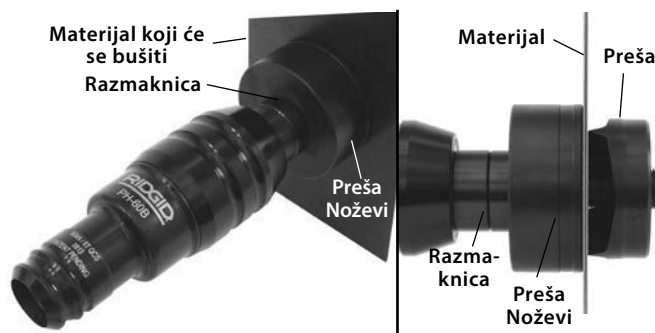
Ako su pronađene bilo kakve poteškoće, ne koristite glavu dok se ne poprave.

4. Pregledajte električni alat i bilo koju drugu opremu koja se koristi kako je opisano u njihovim uputama. Provjerite da su dijelovi prese u dobrom radnom stanju.
5. QCS spoj je tvornički podmazana za cijeli radni vijek i ne zahtijeva daljnje podmazivanje. Ne rastavljajte glavu za probijanje. Jedinica sadrži sabijenu oprugu.

Postavljanje/Rad

Ove upute su općenite i primjenjuju se za više vrsta presa za probijanje. Pratite odgovarajuće upute za postavljanje i rad prese za bušenje koja se koristi.

1. Utvrdite veličinu i tip materijala koji ćete probijati. Provjerite da postoji jedinstvena debljina materijala koji će se bušiti. Utvrdite veličinu rupe koju želite probušiti. Odaberite odgovarajuće set po njegovim specifikacijama.
2. Provjerite da je sva oprema pregledana i postavljena prema njenim uputama.
3. Označite položaj rupe i ako je potrebno probušite probnu rupu malo veću od vijka izvlačača.
4. Dok je glava za probijanje skinuta sa alata, rukom čvrsto navijte odgovarajući vijak za izvlačenje u glavu za probijanje. Vijak se mora učvrstiti kako bi se osigurao pravilan rad.
5. Postavite potrebne razmaknice preko vijka za izvlačenje, potom i kalup za probijanje. Postavite udubljeni dio kalupa okrenut od alata.
6. Umetnite vijak za izvlačenje u probnu rupu u materijalu koji će se bušiti.



Slika 2 – postavljanje glave za probijanje

7. Zavijte odgovarajuću polovicu kalupa na vijak za izvlačenje s oštricom okrenutima prema materijalu. Zategnite rukom dok se ne uklone razmaci između glave, razmaknica, kalupa, materijala i preše. Ako postoje razmaci između dijelova, kalup neće biti okomit na materijal i može oštetiti opremu ili uzrokovati ozljedu.

Provjerite da je preša potpuno zavijena na vijak za izvlačenje. Ne upravljajte s prešom ako je djelomično navijena na vijak za izvlačenje, ovo može oštetiti svornjak. Ako preša nije potpuno zavijena na vijak za izvlačenje, možda treba ukloniti razmaknicu.
8. Skinite bateriju s alata. Pritisnite QCS rukavac na električnom alatu i umetnite glavu za probijanje. Otpustite rukavac kako biste učvrstili glavu. Provjerite da je glava potpuno umetnuta i zaključana u alat prije uključivanja. (Ako se glava ne može učvrstiti u QCS, provjerite da je okvir potpuno uvučen pritiskanjem gumba za otpuštanje). Suhim rukama postavite bateriju alata.
9. Dok su vam ruke dalje od glave i drugim pokretnih dijelova, upravljajte električnim alatom prema njegovim uputama. Čim je rupa probijena otpustite prekidač, run'.

NAPOMENA Ne držite prekidač, run' dok se alat automatski ne uvuče. Ovo može dovesti do uvlačenja preše u kalup i oštećenja preše/kalupa. Pritisnite gumb za otpuštanje tlaka na električnom alatu kako biste uvukli okvir.

10. Isključite električni alat i skinite prešu s rupe. Pazite na oštre rubove.

Pribor

Kataloški br.	Opis
23478	Set kalupa probojne preše w/1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" i kućište
23492	Set kalupa probojne preše w/2 1/2", 3", 3 1/2", 4" i kućište
44133	Set kalupa probojne preše s vijcima za izvlačenje M 16, 20, 25, 32, 40, 2, 3 podloške i svrdlom

SL Navodila za PH-60B prebojno glavo

Prevod izvirnih navodil

⚠ OPOZORILO

Preberite in razumite ta navodila, navodila za električno orodje, opozorila in navodila za vso uporabljeno opremo in material, preden to orodje uporabljate, ter s tem zmanjšajte tveganje resnih osebnih poškodb.

TA NAVODILA SHRANITE!

- **Prste in dlani držite izven dosega prebojne glave med delovanjem.** Prste ali dlani bi vam lahko zmečkalo, zlomilo ali amputiralo, če bi se ujele med rezalne nastavke ali komponente in druge predmete.
- **Ta glava ni izolirana za uporabo na ali v bližini prevodnikov pod napetostjo.** Uporaba te glave v bližini prevodnikov pod napetostjo lahko povzroči električni udar, povzroči resne poškodbe ali smrt.
- **Med uporabo izdelka se pojavljajo močne sile, ki lahko zlomijo in vržejo predmete ter povzročijo poškodbe.** Med uporabo bodite varno oddaljeni in nosite primerno varnostno opremo, vključno z zaščito za oči.
- **Nikoli ne popravljajte poškodovane glave.** Varjena, brušena, izvrtana ali spremenjena glava bi se med uporabo lahko zlomila. Sestavne dele zamenjajte le na način naveden v teh navodilih. Poškodovane glave zavrzite, da zmanjšate tveganje za poškodbe.
- **Uporabljajte električno orodje RIDGID® ali ILSCO® s tem RIDGID® PH-60B Glavo z luknjačem.** Uporaba drugih orodij s to glavo lahko poškoduje glavo, orodje, izvlečni vijak, rezalne nastavke luknjača ali ima za posledico resne poškodbe.

Izjava o skladnosti za EU (890-011-320.10) po potrebi spremlja ta priročnik kot ločena knjižica.

V primeru kakršnih koli vprašanj glede tega izdelka RIDGID®:

- Obrnite se na krajevnega distributerja RIDGID.
- Obiščite www.RIDGID.com ali www.RIDGID.eu, da najdete krajevno zastopstvo RIDGID.
- Obrnite se na servisni oddelek RIDGID na rttechservices@emerson.com, v ZDA in Kanadi pa lahko tudi pokličete (800) 519-3456.

Opis

Glava z luknjačem RIDGID® PH-60B je zasnovana za namestitev 3/4" (19,0 mm) -16 UNF navojni izvlečni vijak, ki se uporablja z luknjači in rezalnimi nastavki (kot so na primer izbijačni nastavki), za luknjanje materiala v listih, kot je na primer plavljeno ali nerjavno jeklo.

Glavo z luknjačem pritrdite na električno orodje RIDGID ali ILSCO in ga lahko obračate za 360 stopinj s sistemom RIDGID QuickChange System™ (QCS™) za boljši dostop v tesnih prostorih.



Slika 1 – PH-60B glava luknjača

Tehnični podatki

Debelina materiala.....	Plavljeno jeklo - debelina do 10 0.135" (3,4 mm)
	Nerjavno jeklo - debelina do 16 0.06" (1,5 mm)
Maks. Premer šila	2.5" (63,5 mm) plavljeno jeklo debelina 10
Navoj izvlečnega vijaka	3/4" (19,0 mm) - 16 UNF
Združljivi tipi QCS	6T QCS 60kN QCS
Največja sila	13.500 lbf (60 kN)
Masa.....	3.4 lb (1,5 kg)

Zmogljivost luknjanja je odvisna od različnih dejavnikov, vključno z debelino materiala, tipom, trdoto, velikostjo luknjanja in konfiguracijo. Odprtine morda ne bodo zaključene na osnovi teh in drugih spremenljivk.

Pregled/vzdrževanje

Glavo z luknjačem pred vsako uporabo pregledajte za težave, ki bi lahko vplivale na varno uporabo.

1. Z baterijo odstranjeno iz orodja, pritisnite pušo QCS in glavo odstranite.
2. Očistite glavo in odstranite vso umazanijo, olje, mast in drobir, da olajšate pregled in izboljšate nadzor. Bodite izjemno pazljivi pri pregledu priključka QCS, da zagotovite, da ni umazanije, ki bi poškodovala priključek. Zagotovite, da v navojni odprtini ni umazanije.
3. Pregledajte glavo za:
 - Ali je pravilno sestavljena in nima manjkajočih delov
 - Obrabo, korozijo ali druge poškodbe, Jamice v utorih priključka QCS zaradi uporabe so običajne in niso poškodbe.
 - Prisotnost in berljivost oznak na glavo.

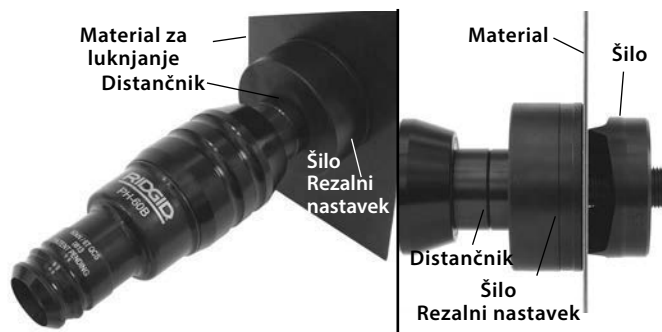
Če najdete kakšne težave, glave ne uporabljajte, dokler ni popravljena.

4. Zagotovite, da električno orodje in vso drugo opremo uporabljate kot je navedeno v teh navodilih. Zagotovite, da so deli luknjača v dobrem stanju.
5. Priključek QCS je namazan za celotno življenjsko dobo in ne zahteva dodatnega mazanja. Glave z luknjačem ne razstavljajte. V enoto je nameščena stisnjena vzmet.

Priprava/uporaba

To so splošna navodila za mnoge tipe luknjačev. Upoštevajte posebna navodila za namestitev in delovanje uporabljenega luknjača.

1. Določite debelino in tip materiala, ki ga želite luknjati. Zagotovite, da luknjate material le ene debeline. Določite velikost odprtine, ki jo želite preluknjati. Glede na specifikacije izberite ujemajoč komplet.
2. Poskrbite, da je vsa oprema pregledana in pripravljena skladno z navodili.
3. Označite lokacijo odprtine in po potrebi izvrtajte vodilno luknjo, nekoliko večjo kot je izvlečni vijak:
4. Z glavo z luknjačem odstranjeno z orodja, z roko privijte ustrezen navojni vijak v enoto glave z luknjačem. Pravilno delovanje je zagotovljeno, ko navoj popolnoma prime.
5. Na izvlečni vijak namestite potrebne distančnike, in nato rezalni nastavki luknjača. Namestite skodelasto polovico rezalnega nastavka tako, da je obrnjena v stran od orodja.
6. Vstavite izvlečni vijak skozi vodilno odprtino v materialu, ki ga želite luknjati.



Slika 2 – Namestitev glave luknjača

7. Napeljite ujemajočo polovico rezalnega nastavka v izvlečni vijak z rezilom obrnjenim proti materialu. Ročno pritegujte, dokler med glavo, distančniki, rezalnim nastavkom, materialom in luknjačem ni reže. Če so med deli reže, rezalni nastavak ne bo pravokoten na material, in bi lahko poškodoval opremo ali povzročil poškodbe.

Preverite, ali je luknjač popolnoma pravit na izvlečni vijak. Ne uporabljajte luknjača, če je le delno pravit na izvlečni vijak, saj bi s tem lahko poškodovali stebelni vijak. Če luknjač ni popolnoma pravit na izvlečni vijak, boste morda morali odstraniti distančnik.

8. Odstranite baterije iz orodja. Pritisnite pušo QCS na električno orodje in vstavite prebojno glavo. Sprostite pušo, da zadržite glavo. Potrdite, da je glava popolnoma vstavljena in zapahnjena, preden orodje VKLJUČITE. (Če se glava ne zapahne v QCS preverite, ali je krak popolnoma zložen tako, da pritisnete gumb za sproščanje). Baterijo orodja namestite s suhimi rokami.

9. Z dlanmi izven dosega glave in drugih gibljivih delov uporabljajte električno orodje kot je navedeno v navodilih. Kakor hitro je luknja izdelana, sprostite stikalo za zagon.

OPOMBA Stikala za zagon ne pritiskajte, dokler se orodje samodejno ne zloži. To bi lahko povzročilo izpad luknjača v rezalnem nastavku in bi lahko poškodovalo luknjač/rezalni nastavak. Pritisnite gumb za sproščanje tlaka v električnem orodju za vpoteg kraka.

10. Električno orodje IZKLJUČITE in šilo odstranite iz odprtine. Pazite na ostre robove.

Pribor

Kataloška št.	Opis
23478	Komplet šil Knockout s/1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" in torbico
23492	Komplet šil Knockout s/2 1/2", 3", 3 1/2", 4" in torbico
44133	Komplet šil Knockout z izvlečnim vijakom M 16, 20, 25, 32, 40, 2 3 distančnika in svedrom

SR Uputstva za glavo probojca PH-60B

Prevod originalnog priručnika

UPOZORENJE



Pre upotrebe ovog alata pročitajte i shvatite ova uputstva, uputstva za električni alat i upozorenja i uputstva za svu opremu i korišćeni materijal da bi smanjili rizik od ozbiljne telesne povrede.

SAČUVAJTE OVA UPUTSTVA!

- Tokom radnog ciklusa čuvajte svoje prste i ruke dalje od glave probojca. Prsti ili šake vam mogu biti zgnječeni, polomljeni ili odsečeni ako se nađu između kalupa probojca ili komponenti i nekog objekta.
- Ova glava nije izolovana za korišćenje na provodniku pod naponom ili blizu njega. Upotreba ove glave u blizini provodnika pod naponom može dovesti do strujnog udara koji može dovesti do ozbiljne povrede ili smrti.
- Velike sile koje nastaju prilikom upotrebe proizvoda mogu slomiti ili baciti delove i time dovesti do povrede. Odmaknite se tokom upotrebe i nosite odgovarajuću zaštitnu opremu, uključujući i zaštitu za oči.
- Nemojte nikada popravljati oštećenu glavu. Glava koja je varena, brušena, bušena ili modifikovana na bilo koji način, može da se slomi tokom upotrebe. U ovim uputstvima su naznačeni isključivo zamenljivi delovi. Uklonite oštećene glave da biste smanjili opasnost od povrede.
- Koristite isključivo RIDGID® ili ILSCO® električni alat uz ovu RIDGID® PH-60B Glavu probojca. Upotreba drugog alata uz ovu glavu može oštetiti glavu, alat, pomični zavrtnaj, kalupe probojca ili izazvati ozbiljnu povredu.

EZ deklaracija o usaglašenosti (890-011-320.10) će biti obezbeđena uz ovo uputstvo kao zasebna brošura na zahtev.

Ako imate nekih pitanja u vezi sa proizvodima kompanije RIDGID® :

- Obratite se svom lokalnom RIDGID distributeru.
- Posetite www.RIDGID.com ili www.RIDGID.eu da pronađete lokalni kontakt firme RIDGID.
- Kontaktirajte Odeljenje za tehničke usluge kompanije RIDGID na rtctechservices@emerson.com ili ako ste u SAD ili Kanadi pozovite (800) 519-3456.

Opis

The RIDGID® PH-60B glava probojca je dizajnirana za 3/4" (19,0 mm) -16 UNF pomični zavrtnaj za upotrebu uz probojce i kalupe probojca (kao što su nokaut probojci) za bušenje rupa kroz lim od običnog ili nerđajućeg čelika.

Glava probojca se pričvršćuje na RIDGID ili ILSCO električni alat i može da rotira 360 stepeni uz sistem RIDGID QuickChange System™ (QCS™) koji omogućuje bolji prilaz u tesnim sredinama.



Skica 1 – Glava probojca PH-60B

Karakteristike

Debljina materijala.....	Obični čelik – do mere 10 0.135" (3,4 mm) Nerđajući čelik – do 16 mere 0.06" (1,5 mm)
Maks. Promer rupe.....	2.5" (63,5 mm) u običnom čeliku mere 10
Navoj pomičnog zavrtnja.....	3/4" (19,0 mm) – 16 UNF
Kompatibilni tipovi QCS-a.....	6T QCS 60kN QCS
Maksimalna snaga.....	13,500 lbf (60 kN)
Težina.....	3.4 lb (1,5 kg)

Mogućnost bušenja rupa zavisi od mnoštva faktora uključujući debljinu materijala, tip i tvrdoću, veličinu rupa/konfiguraciju. Bušenje rupa možda neće biti potpuno u svim slučajevima u zavisnosti od ovih i drugih promenljivih faktora.

Kontrola/Održavanje

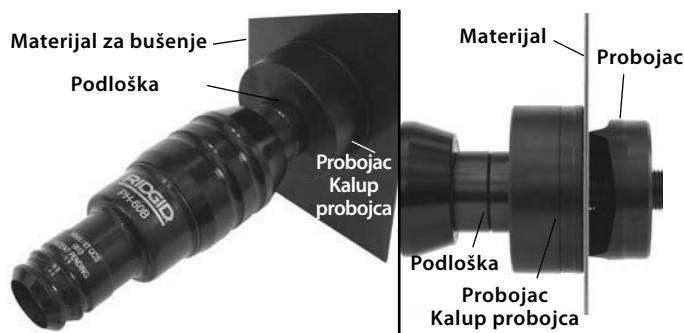
Pre svake upotrebe prekontrolišite glavu probojca u vezi stvari koje bi mogle da utiču na bezbednu upotrebu.

- Pošto ste izvadili bateriju iz alata, pritisnite QCS rukavac i uklonite glavu.
- Očistite glavu i uklonite svu prljavštinu, ulje, mast i otpatke da biste olakšali pregled i imali veću kontrolu. Posebno obratite pažnju na QCS spoj i osigurajte da nema otpadaka koji bi ga oštetili. Proverite da u otvoru sa navojem nema otpadaka.
- Izvršite inspekciju glave i proverite:
 - Pravilno sastavljanje i kompletnost
 - Pohabanošću, korozijom ili drugih oštećenja. Da li su ulegnuća u žlebovima QCS-a normalna i ne pokazuju znake oštećenja.
 - Postojanja i čitljivosti oznaka na glavi.
 Ako se pojave problemi, ne koristite glavu dok se ne popravi.
- Pregledajte električni alat i bilo koju drugu opremu koja se koristi, onako kako je navedeno u njihovim uputstvima. Proverite da li su delovi probojca u dobrom radnom stanju.
- QCS spojka je trajno podmazana u fabrici i nije joj potrebno bilo kakvo dodatno podmazivanje. Nemojte rastavljati glavu probojca. Naprava poseduje opruge pod pritiskom.

Podešavanje/Rad

Ova uputstva su uopštena za mnoge tipove probojca za bušenje rupa. Pratite posebna uputstva za podešavanje i rukovanje probojca za bušenje rupa koji se koristi.

- Odredite debljinu i tip materijala koji ćete bušiti. Proverite da li je debljina materijala koji se buši svuda podjednaka. Odredite veličinu rupe koju želite da izbušite. Odaberite odgovarajući set po njegovim karakteristikama.
- Proverite da li je sva oprema pregledana i podešena po uputstvima.
- Označite poziciju rupe i ako je potrebno izbušite probnu rupu tek nešto veću od pomičnog zavrtnja:
- Pošto ste uklonili glavu probojca sa alata, navijte rukom odgovarajući pomični zavrtnj u glavu probojca. Da bi rad bio ispravan navoj mora biti potpuno obuhvaćen.
- Postavite potrebne podloške preko pomičnog zavrtnja a zatim kalup probojca. Postavite kalup tako da kupasta polutka bude okrenuta od alata.
- Proturite pomični zavrtnj kroz probnu rupu materijala koji treba da izbušite.



Skica 2 – Postavljanje glave probojca

- Zavijte odgovarajuću polutku kalupa na pomični zavrtnj tako da su oštrice okrenute prema materijalu. Zategnite rukom tako da nema razmaka između glave, podloške(i), kalupa, materijala i probojca. Ako postoje razmaci između delova, kalupi neće ležati pod pravim uglom na materijal i može doći do oštećenja opreme i povrede.

Proverite da li je probojac u potpunosti navijen na pomični zavrtnj. Nemojte raditi sa probojcem delimično navijenim na pomični zavrtnj, ovo može oštetiti držač. Ako probojac ne može u potpunosti da se navije na pomični zavrtnj, možda ćete morati ukloniti podlošku.

- Izvadite bateriju iz alata. Pritisnite QCS čauru na električnom alatu i izvadite glavu probojca. Otpustite čauru da biste zadržali glavu. Pre UKLJUČIVANJA proverite da li je glava umetnuta u potpunosti i zabravljena. (Ako se glava ne zaključa u QCS, proverite da li je radni klip potpuno povučen unazad tako što ćete pritisnuti dugme za ispuštanje). Suvim rukama postavite bateriju alata.
- Sa rukama podalje od glave probojca i drugih pokretnih delova, rukujte električnim alatom saglasno uputstvima. Čim je rupa izbušena otpustite radni prekidač.

НАПОМЕНА Nemojte držati radni prekidač dok se alat automatski ne uvuče. Ovo može prouzrokovati da probojac udari o dno kalupa i ošteti probojac/kalup. Da biste uvukli klip pritisnite taster za otpuštanje na električnom alatu.

- ISKLJUČITE električni alat i uklonite probojac iz rupe. Pazite na oštre ivice.

Dodatna oprema

Kataloški br.	Opis
23478	Set Nokaut Noževa Probojca ½", ¾", 1", 1¼", 1½", 2" i koferče
23492	Set Nokaut Noževa Probojca 2½", 3", 3½", 4" i koferče
44133	Set Nokaut Noževa Probojca M 16,20,25,32,40, sa 2 pomična zavrtnja, 3 distancera i svrdlom

RU PH-60B Перфорирующая головка, инструкция

Перевод исходных инструкций

ВНИМАНИЕ



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

СОХРАНИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

- Во время цикла пробивки оберегайте пальцы и руки от перфорирующей головки. Ваши пальцы или руки могут быть раздавлены, раздроблены или ампутированы, если они будут захвачены между перфорирующими матрицами или компонентами и любыми другими деталями.
- Данная головка не изолирована для использования на проводах под напряжением или рядом с ними. Использование этой головки на проводах под напряжением или рядом с ними может привести к поражению электрическим током, вызывающему тяжелую травму или смерть.

- **В процессе использования данного изделия создаются большие силы, которые могут привести к поломке или разбросу деталей и причинить травму.** Стойте на расстоянии от инструмента во время его использования и носите соответствующие средства защиты, включая средства защиты глаз.
- **Не ремонтируйте поврежденную головку.** Головка, которая была сварена, шлифована, рассверлена или модифицирована каким-либо способом, может разрушиться во время использования. Заменяйте компоненты только согласно указаниям настоящей инструкции. Для снижения риска травмы выбрасывайте поврежденные головки.
- **Используйте только электроинструмент RIDGID® или ILSCO® с данной перфорирующей головкой RIDGID® PH-60B.** Использование других инструментов с этой головкой может привести к повреждению головки, инструмента, затяжного болта, перфорирующих матриц, или стать причиной серьезной травмы.

Декларация соответствия ЕС (890-011-320.10) выпускается отдельным сопроводительным буклетом к данному руководству только по требованию.

Если у вас возникли вопросы, касающиеся изделий RIDGID®:

- Обратитесь к местному дистрибьютору RIDGID.
- Войдите на сайт www.RIDGID.com или www.RIDGID.ru в сети Интернет и найдите контактный телефон местного дистрибьютора RIDGID.
- Обратитесь в Отдел технического обслуживания RIDGID по адресу rttechservices@emerson.com, в США и Канаде вы также можете позвонить по телефону (800) 519-3456.

Описание

Перфорирующая головка RIDGID® PH-60B предназначена для установки затяжного болта с резьбой 3/4" (19,0 мм) - 16 UNF для использования с пробойниками и матрицами (например, выталькивателями) для пробивания отверстий в листовых материалах, таких как низкоуглеродистая или нержавеющая сталь.

Перфорирующая головка крепится к электроинструменту RIDGID или ILSCO и может поворачиваться на 360 градусов благодаря системе быстросъемного соединения RIDGID QuickChange System™ (QCS™), что обеспечивает более удобный доступ в узких местах.



Рис. 1 – PH-60B Перфорирующая головка

Технические характеристики

Толщина материала.....	Низкоуглеродистая сталь – до 10 калибра 0.135" (3,4 мм) Нержавеющая сталь – до 16 калибра 0.06" (1,5 мм)
Макс. диаметр пробойника.....	2.5" (63,5 мм) в низкоуглеродистой стали 10 калибра
Резьба затяжного болта.....	3/4" (19,0 мм) – 16 UNF

Совместимые типы QCS.....	6T QCS 60 kH QCS
Максимальное усилие.....	13500 фунт-фут (60 кН)
Вес.....	3.4 фунта (1,5 кг)

Наибольший диаметр пробиваемого отверстия зависит от различных факторов, в том числе толщины, типа и твердости материала и от размера/конфигурации пробойника. Исходя из этих и других параметров, может оказаться, что в некоторых случаях отверстия пробить невозможно.

Осмотр / Обслуживание

Проверьте перфорирующую головку перед каждым использованием и исключите любую проблему и риск.

1. Извлеките батарею из инструмента, нажмите на муфту QCS и снимите головку.
2. Чтобы облегчить осмотр и улучшить управление, очистите головку и удалите грязь, масло, смазку и отходы. Обратите особое внимание на муфту QCS и убедитесь в отсутствии мусора, который может повредить муфту. Убедитесь в отсутствии мусора в резьбовом отверстии.
3. Проведите осмотр головки и проверьте:
 - Правильность сборки и комплектацию.
 - Отсутствие износа, коррозии или иного повреждения. Углубления в канавках муфты QCS обычно образуются при использовании, и не считаются повреждением.
 - Наличие и читабельность маркировок головки.
 При обнаружении каких-либо проблем устраните их, прежде чем пользоваться головкой.
4. Осмотрите электроинструмент и иное используемое оборудование, как указано в настоящей инструкции. Убедитесь в исправном техническом состоянии деталей пробойника.
5. Муфта QCS имеет заводскую смазку на весь срок службы и не требует дополнительной смазки. Запрещается разбирать перфорирующую головку. В головке установлена сжатая пружина.

Установка / использование

В настоящем документе приведены обобщенные инструкции для различных типов пробойников. Соблюдайте конкретные инструкции по установке и эксплуатации используемого пробойника.

1. Определите толщину и тип пробиваемого материала. Пробиваемый материал должен обязательно быть только одинарной толщины. Определите размер отверстия, которое требуется пробить. Подберите надлежащий комплект в соответствии с его техническими характеристиками.
2. Обязательно выполните осмотр всего оборудования и установите его в соответствии с прилагаемыми к нему инструкциями.
3. Отметьте местоположение отверстия и при необходимости высверлите направляющее отверстие чуть большего размера, чем затяжной болт.
4. Снимите перфорирующую головку с инструмента и от руки вверните соответствующий затяжной болт в перфорирующую головку. Для обеспечения надлежащего функционирования нити резьбы должны быть полностью зацеплены.
5. Установите на затяжной болт требуемые распорные втулки и следом за ними перфорирующую матрицу. Чашеобразная половина матрицы должна быть обращена в сторону от инструмента.
6. Вставьте затяжной болт сквозь направляющее отверстие в пробиваемом материале.



Рис. 2 – Установка перфорирующей головки

7. Наверните соответствующую перфорирующую половину матрицы на затяжной болт, так чтобы режущие кромки были направлены к материалу. Затяните от руки, так чтобы между головкой, распорной(ыми) втулкой(ами), матрицей, материалом и пробойником не было зазоров. Если между деталями имеется зазор, матрицы не будут расположены под прямым углом к материалу, что может привести к повреждению оборудования или к травме.

Удостоверьтесь, что пробойник полностью накручен на затяжной болт. Запрещается работать с пробойником, частично накрученным на затяжной болт, это может повредить стержень. Если пробойник не наворачивается полностью на затяжной болт, возможно, необходимо снять распорную втулку.

8. Извлеките батарею из инструмента. Нажмите на муфту QCS на электроинструменте и вставьте перфорирующую головку. Отпустите муфту, чтобы зафиксировать головку. Прежде чем включать инструмент убедитесь, что головка полностью вставлена и зажата в инструменте. (Если головка не фиксируется в системе быстросъемного соединения, убедитесь, что плунжер инструмента полностью отведен, нажав кнопку сброса давления). Сухими руками вставьте батарею инструмента.
9. Оберегая руки от головки и других движущихся деталей, приведите в действие электроинструмент в соответствии с инструкцией по работе с ним. Как только отверстие будет выполнено, отпустите пусковую кнопку.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Не нажимайте на пусковую кнопку, пока инструмент автоматически отводится. Пробойник может быть отведен до нижней точки в матрице, что приведет к повреждению пробойника/матрицы. Нажмите кнопку сброса давления на электроинструменте, чтобы отвести плунжер.

10. Выключите электроинструмент и извлеките пробойник из отверстия. Остерегайтесь острых кромок.

Дополнительные принадлежности

№ по каталогу	Описание
23478	Набор перфорирующих матриц 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" в футляре
23492	Набор перфорирующих матриц 2 1/2", 3", 3 1/2", 4" в футляре
44133	Набор перфорирующих матриц с 2 затяжными болтами M 16, 20, 25, 32, 40, 3 распорными втулками и перфоратором

TR PH-60B Makas Kafası Talimatları

Orijinal kılavuzun çevirisidir

⚠ UYARI



Bu aleti kullanmaya başlamadan önce ciddi yaralanma riskini azaltmak amacıyla bu talimatları, elektrikli alet talimatlarını ve kullanılacak tüm ekipmanların ve malzemelerin uyarılarını ve talimatlarını okuyup anlayın.

BU TALİMATLARI SAKLAYIN!

- **Zimba döngüsü esnasında parmaklarınızı ve ellerinizi zimba kafasından uzak tutun.** Zimba paftasına veya bu bileşenler ile diğer bir cisim arasına sıkışması durumunda, parmaklarınız veya elleriniz ezilebilir, kırılabilir veya kopabilir.
- **Bu kafa gerilimli iletkenler üzerinde veya yakınında kullanılacak şekilde yapılmamıştır.** Bu kafanın gerilimli iletkenlerin yakınında kullanılması, ciddi yaralanma veya ölüme neden olacak elektrik çarpmasına yol açabilir.
- **Ürün kullanımı sırasında oluşan büyük kuvvetler, parçaları kırabilir veya fırlatabilir ve yaralanmaya neden olabilir.** Kullanım sırasında uzak durun ve göz koruması dahil uygun koruyucu ekipman kullanın.
- **Kesinlikle hasarlı bir kafayı onarmayın.** Kaynak yapılan, topraklanan, delinen veya başka herhangi bir şekilde ayarlanan bir kafa, kullanım sırasında kırılabilir. Sadece bu talimatlarda belirtilen bileşenleri değiştirin. Yaralanma riskini azaltmak için hasarlı kafa parçalarını atın.
- **Bu RIDGID® PH-60B Zimba Kafası ile birlikte sadece RIDGID® veya ILSCO® Elektrikli Aletini kullanın.** Bu kafayla birlikte başka aletlerin kullanılması kafaya, alete, çekme civatasına, zimba paftalarına hasar verebilir veya ciddi yaralanmaya neden olabilir.

Gerektiğinde, AT uyumluluk beyanı (890-011-320.10) ayrı bir kitapçık olarak, bu kılavuzun yanında yer alır.

Bu RIDGID® ürünü ile ilgili sorularınız için:

- Bulduğunuz bölgedeki RIDGID bayisi ile iletişim kurun.
- Yerel RIDGID irtibat noktasının iletişim bilgilerine erişmek için www.RIDGID.com veya www.RIDGID.eu adresini ziyaret edin.
- RIDGID Teknik Servis Departmanı ile iletişim kurmak için rtctechservices@emerson.com adresine yazın veya ABD ve Kanada'da (800) 519-3456 numaralı telefonu arayın.

Açıklama

RIDGID® PH-60B Zimba Kafası, yumuşak veya paslanmaz çelik gibi sac malzemelerde delik açmak üzere zimbalar ve paftalarla (itiş zimbaları gibi) kullanmak üzere 3/4" (19,0 mm) -16 UNF dişli çekme civatasını kabul edecek şekilde tasarlanmıştır.

Delme Başlığı, RIDGID veya ILSCO Elektrikli aletine takılabilir ve sıkışık alanlarda daha rahat erişim için RIDGID QuickChange System™ (QCS™) ile 360 derece dönebilir.



Şekil 1 - PH-60B Zimba Kafası

Teknik Özellikler

Malzeme kalınlıkları.....	Yumuşak Çelik - 10 birime kadar 0.135" (3,4 mm)
	Paslanmaz Çelik - 16 birime kadar 0.06" (1,5 mm)
Maks. Zimba Çapı.....	10 birime kadar yumuşak çelikte 2.5" (63,5 mm)
Çekme Cıvatası Dişi.....	¾" (19,0 mm) - 16 UNF
Uyumlu QCS Türleri.....	6T QCS 60kN QCS
Maksimum Kuvvet.....	13,500 lbf (60 kN)
Ağırlık.....	3.4 lb (1,5 kg)

Delme kapasitesi malzeme kalınlığı, türü ve sertliği, delik boyutu/konfigürasyonu dahil çeşitli faktörlere bağlıdır. Delikler, bu ve başka değişkenlere bağlı olarak her zaman tamamlanamayabilir.

Muayene/Bakım

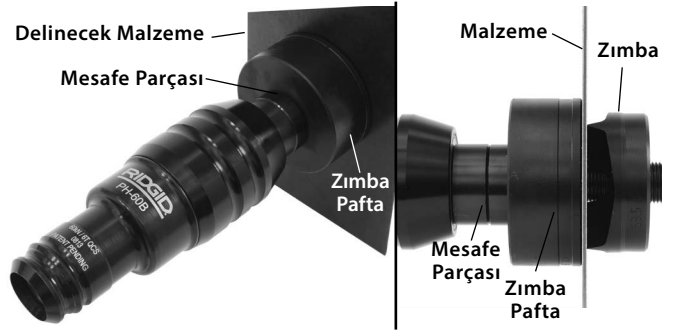
Zimba Kafasını her kullanımdan önce kullanımı etkileyebilecek sorunlar açısından inceleyin.

1. Pili aletten çıkarılmış durumdayken QCS manşonuna basıp kafayı çıkarın.
2. İncelemeye yardımcı olması ve kontrolü iyileştirmesi için kafayı çıkarın ve tüm kir, yağ, gres ve tozları temizleyin. Kapline hasar verecek hiç toz olmadığından emin olmak için QCS kaplinine özellikle dikkat edin. Dişli delikte toz olmadığından emin olun.
3. Kafayı aşağıdakiler açısından inceleyin:
 - Doğru montaj ve eksiksiz olma.
 - Aşınma, korozyon veya başka hasar. QCS kaplininin kanallarında çukurcuklar kullanım kaynaklı olarak normaldir ve hasar olarak görülmez.
 - Kafa işaretlerinin varlığı ve okunabilirliği.
 Herhangi bir sorun bulunursa bunlar düzeltilinceye kadar kafayı kullanmayın.
4. Elektrikli aleti ve kullanılan diğer her türlü ekipmanı talimatlarında açıklanan şekilde inceleyin. Zimba parçalarının iyi çalışır durumda olduğundan emin olun.
5. QCS kaplini fabrikada ömür boyu kullanım için yağlanır ve ilave bir yağlama gerektirmez. Zimba Kafasını parçalara ayırmayın. Ünite, sıkıştırılmış yağ içerir.

Ayarlar/Kullanma

Bu talimatlar, çoğu delik zımbası türü için genelleştirilmiştir. Kullanılan delik zımbasının ayarlanması ve kurulumu için özgün talimatları takip edin.

1. Delinecek malzemenin kalınlığını ve türünü belirleyin. Delinecek sadece tek bir malzeme kalınlığı olduğundan emin olun. Delmek istediğiniz delik boyutunu belirleyin. Teknik özelliklerine göre uygun eşleşen seti seçin.
2. Tüm ekipmanın muayene edildiğinden ve talimatlar uyarınca kurulduğundan emin olun.
3. Delik konumunu işaretleyin ve gerekirse çekme cıvatasından biraz daha büyük bir pilot delik delin:
4. Zimba Kafası aletten çıkarılmış şekilde uygun çekme cıvatasını elle sıkarak Zimba Kafası ünitesi içine geçirin. Doğru çalışma için dişlinin tamamen kenetlenmesi gerekir.
5. Gerekli mesafe parçalarını çekme cıvatası, ardından da zimba paftası üzerine yerleştirin. Paftanın birleştirilmiş yarısını aletten uzağa bakacak şekilde yerleştirin.
6. Çekme cıvatasını, delinecek malzemedeki pilot delikten geçirin.



Şekil 2 – Zimba Kafasının Ayarlanması

7. Paftanın eşleşen zimba yarısını, kesici kenarlar malzemeye bakacak şekilde çekme cıvatası üzerine geçirin. Kafa, mesafe parçası (parçaları), pafta, malzeme ve zimba arasında hiçbir boşluk kalmayınca kadar elle sıkın. Parçalar arasında boşluklar kalırsa paftalar malzeme ile aynı hizada olmayacak ve ekipmana hasar verecek veya yaralanmaya neden olacaktır.
- Zimbanın çekme cıvatası üzerine tamamen geçirildiğinden emin olun. Zimba, çekme cıvatası üzerine kısmen geçirilmiş şekilde çalışmayabilir, bu durum saplamaya hasar verebilir. Zimba, çekme cıvatası üzerine tam geçmezse bir mesafe parçasının çıkarılması gerekebilir.
8. Pili aletten çıkarın. QCS manşonunu elektrikli alete bastırın ve zimba kafasını takın. Kafayı tutmak için manşonu bırakın. AÇIK konuma çevirmeden önce kafanın tamamen yerleştiğini ve aletin içine kilitlendiğini teyit edin. (Kafa, QCS içine kilitlenmezse bırakma düğmesine basarak alet tokmağının tamamen geri çekildiğinden emin olun.) Kuru ellerle alet pilini takın.
9. Ellerinizi kafadan ve diğer hareketli parçalardan çekerek elektrikli aleti talimatları uyarınca çalıştırın. Delik tamamlandığında çalıştırma anahtarını bırakın.

BİLDİRİM Alet otomatik olarak geri çekilinceye kadar çalıştırma anahtarını tutmayın. Bu durum zımbanın paftada tabana gelmesine sebep olabilir ve zımbaya/paftaya hasar verebilir. Tokmağı geri çekmek için elektrikli alet basıncı bırakma düğmesine basın.

10. Elektrikli aleti KAPALI konuma çevirin ve zımbayı delikten çıkarın. Keskin kenarlara dikkat edin.

Aksesuarlar

Katalog No.	Açıklama
23478	İtiş Zımbası Pafta Seti ½", ¾", 1", 1¼", 1½", 2" ve Çanta ile
23492	İtiş Zımbası Pafta Seti 2½", 3", 3½", 4" ve Çanta ile
44133	İtiş Zımbası Pafta Kafası M 16, 20, 25, 32, 40, 2 çekme cıvatası, 3 mesafe parçası ve matkap ile

КК PH-60B Пуансон басы нұсқаулығы

Түпнұсқа нұсқаулардан аударма

⚠ ЕСКЕРТУ

Жеке адамға ауыр жарақат келтіру қаупін азайту үшін бұл нұсқауларды, электр құралы нұсқауларын және осы құралды басқарудан бұрын пайдаланылатын барлық жабдықтар мен материалға арналған ескертулер мен нұсқауларды оқып, түсініңіз.

ОСЫ НҰСҚАУЛАРДЫ САҚТАҢЫЗ!

- Пуансон басқару кезінде саусақтарыңыз бен қолыңызды пуансон басына жақындатпаңыз. Пуансон матрицалар немесе құрамдастар және кез келген басқа нысан аралығында қысылып қалса, саусақтарыңыз немесе қолдарыңыз бастырылуы, сынуы немесе кесіліп түсуі мүмкін.
- Бұл бас тоққа қосылған өткізгіштерде немесе оған жақын пайдаланудан оқшауланбаған. Бұл басты токқа қосылған өткізгіштерде пайдалану ауыр жарақат немесе өлім жағдайларына себеп болатын электр тогінің соғуына себеп болуы мүмкін.
- Өнімді пайдалану барысында бөлшектерді сындыруы немесе лақтыруы және жарақатқа себеп болуы мүмкін болған үлкен күш пайда болуы мүмкін. Көз қорғағышты қоса тиісті қорғау жабдығын пайдалану және кию барысында алыс тұрыңыз.
- Зақымдалған басты ешқашан жөндемеңіз. Пісірілген, жерге тұйықталған, бұрғылап тесілген немесе кез келген әдіспен өзгертілген бас пайдалану барысында сынуы мүмкін. Құрамдастарды осы нұсқауларда көрсетілгендей ауыстырыңыз. Жарақат алу қаупін азайту үшін зақымдалған бастарды тастаңыз.
- RIDGID® немесе ILSCO® электр құралын тек осы RIDGID® бірге пайдаланыңыз PH-60B Пуансон басы. Осы баспен басқа құралдарды пайдалану басты, құралды, созылған болтты пуансон матрицаларын зақымдауы немесе қауіпті жарақатқа себеп болуы мүмкін.

EO сәйкестік декларациясы (890-011-320.10) қажет болған жағдайда осы нұсқаулықпен бірге беріледі.

Егер осы RIDGID® өніміне қатысты қандай да сұрақтарыңыз туындаса:

- Жергілікті RIDGID дистрибьюторына хабарласыңыз.
- Жергілікті RIDGID байланыс пунктін табу үшін www.RIDGID.com немесе www.RIDGID.eu сайтына өтіңіз.
- RIDGID техникалық қызметтер бөліміне rtctechservices@emerson.com мекенжайы арқылы хабарласыңыз немесе АҚШ және Канадада (800) 519-3456 нөміріне қоңырау шалыңыз.

Сипаттама

RIDGID® PH-60B пуансон басы келесімен үйлесімді 3/4" (19,0 мм) -16 UNF бұрандалы созылған болт жұмсақ немесе тот баспайтын болат сияқты жұқа материал арқылы тесу мақсатында пуансондар және матрицалармен (қатты пуансондар) пайдалануға арналған.

Пуансон басы RIDGID немесе ILSCO электр құралына тіркеледі және тар орындарға кедергісіз кіру үшін RIDGID QuickChange System™ (QCS™) жүйесі арқылы 360 градусқа айналуы мүмкін.



1-сурет – PH-60B пуансон басы

Сипаттама

Материал қалыңдығы.....	Жұмсақ болат - 10 өлшемге дейін 0.135" (3,4 мм) Тот баспайтын болат – 16 өлшемге дейін 0.06" (1,5 мм)
Макс. Пуансон диаметрі.....	2.5" (63,5 мм) 10 өлшемді жұмсақ болатта
Созылатын болт орамы.....	3/4" (19,0 мм) – 16 UNF
Үйлесімді QCS түрлері.....	6T QCS 60kN QCS
Максималды күш.....	13,500 фунт-күш (60 kN)
Салмағы.....	3.4 фунт (1,5 кг)

Соғу мүмкіндігі материалдың қалыңдығын, түрін және қаттылығын, пуансон өлшемін/конфигурациясын қоса әртүрлі факторларға байланысты. Тесіктер бұл және басқа айнымалыларға негізделіп барлық жағдайларда орындалмауы мүмкін.

Тексеру/техникалық қызмет көрсету

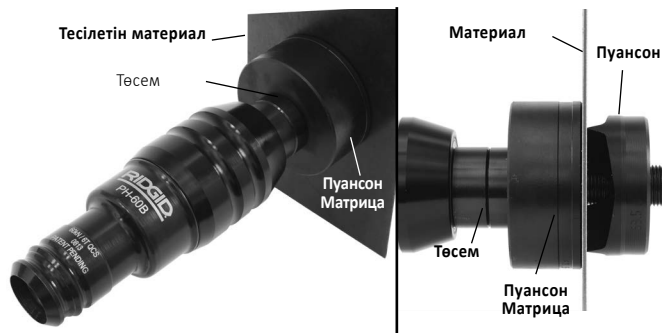
Әр пайдаланудан бұрын пуансон басының қауіпсіз пайдалануға әсер ететін ақауларын тексеріңіз.

1. Батареяны құралдан алып тастағаннан кейін QCS тығынан басып, басты алып тастаңыз.
2. Тексеруге көмектесу және бақылауды жақсарту үшін басты тазалап, барлық кірді, майды және қоқысты алып тастаңыз. Жұптастыруды зақымдайтын қоқыс жоқтығын тексеру үшін QCS жұптастыруына ерекше назар аударыңыз. Бұрандалы тесікте қоқыстар жоқтығын тексеріңіз.
3. Басты тексеріңіз:
 - Тиісті түрде жинақтау және аяқтау.
 - Тозу, тот басу немесе басқа зақым. QCS жұптасу науаларындағы ойықтар пайдалану үшін қалыпты жағдай және зақым ретінде қарастырылмайды.
 - Бастағы белгілердің болуы және оқылу мүмкіндігі.
4. Ақаулық табылса, түзетілгенше басты пайдаланбаңыз.
5. Нұсқауларында көрсетілгендей пайдаланылатын электр құралы мен кез келген басқа жабдықты тексеріңіз. Пуансон бөлшектері жақсы жұмыс жағдайында екенін тексеріңіз.
6. QCS жұптастыру зауытта толық мерзімге майланған және кейінірек майлауды талап етпейді. Пуансон басын бөлшектемеңіз. Құрал қысылған серіппеден тұрады.

Баптау/Жұмыс істеу

Бұл нұсқаулар көптеген тесік пуансондарына ортақ болып табылады. Пайдаланылып жатқан тесу құралын орнату және қолдану үшін арнайы нұсқауларды орындаңыз.

1. Тесілетін материалдың қалыңдығы мен түрін анықтаңыз. Тесілетін бір қабатты материал екендігін тексеріңіз. Тескіңіз келген тесік өлшемін анықтаңыз. Тиісті сәйкес жинақты техникалық сипаттамаларына сәйкес таңдаңыз.
2. Барлық жабдықтар тексерілгеніне көз жеткізіп, оның нұсқауларына сәйкес орнатыңыз.
3. Тесік орнын белгілеп, қажет болса, созылған болттан сәл үлкен алдын ала тесік жасаңыз.
4. Құралдан пуансон басын алып тастап, тиісті созылған болтты пуансон басының қолмен созығышына бағыттаңыз. Дұрыс жұмыс істеуі үшін ағын толық бағытталуы керек.
5. Пуансоннан кейін созылған болттың үстіне қажетті төсемді қойыңыз. Матрицаның ойық тарапын құралға қарсы тарапқа қаратып орналастырыңыз.
6. Созылған болтты тесілетін материалдағы тесік арқылы енгізіңіз.



2-сурет – Пуансон басын орнату

7. Матрицаның сәйкес пуансон жартысын кесу қырлары материалға қаратылған созылатын болтқа өткізіңіз. Бас, төсем(дер), матрица, материал және пуансон арасында бос орын қалмайтындай етіп, қолыңызбен тартыңыз. Бөлшектер арасында бос орын қалса, матрицалар материалға тік бұрышпен орналаспайды және жабдыққа зақым келтіруі немесе жарақатқа себеп болуы мүмкін.

Пуансон созылған болтқа толықтай оралғандығын тексеріңіз. Болтқа жартылай оралған пуансонды қолданбаңыз, бұл тістерді зақымдауы мүмкін. Пуансон созылған болтқа толық оралмаса, төсем алып тастау қажет болуы мүмкін.

8. Батареяны құралдан алып тастаңыз. Электр құралындағы QCS тығынын басып, пуансон басын енгізіңіз. Басты сақтау үшін тығынды шығарыңыз. ҚОСУДАН бұрын бас толық енгізілгенін және құралға құлыпталғанын растаңыз. (Бас QCS ішіне құлыпталмаса, шығару түймесін басу арқылы құрал жылжымасының толық бөлінгендігін тексеріңіз.) Құрғақ қолмен құрал батареясын орнатыңыз.
9. Қолдарыңызды бастан және басқа қозғалатын бөлшектерден алыста ұстап, нұсқаулары бойынша электр құралын басқарыңыз. Тесік пайда болғаннан қосқышты босатыңыз.

ЕСКЕРТПЕ Құрал автоматты түрде алынбағанша қосқышты ұстамаңыз. Бұл пуансонның жерге соғылуына және пуансонның/матрицаның зақымдалуына себеп болуы мүмкін. Жылжыманы алу үшін үшін электр құралының қысымын босату түймесін басыңыз.

10. Электр құралын ӨШІРІП, пуансонды тесіктен алып тастаңыз. Барлық өткір жүздерден абай болыңыз.

Керек-жарақтар

Каталог нөмірі	Сипаттама
23478	Қатты пуансон матрицасының жинағы w/1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2" және қорап
23492	Қатты пуансон матрицасының жинағы w/2 1/2", 3", 3 1/2", 4" және қорап
44133	Қатты пуансон матрицасының жинағы w/ M 16, 20, 25, 32, 40, 2 созылатын болттар, 3 төсем және бұрғы

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

CE Conformity

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

Conformité CE

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

Conformidad CE

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

CE-Konformität

Dieses Instrument entspricht der EU-Richtlinie über elektromagnetische Kompatibilität 2004/108/EG unter Anwendung folgender Normen: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

EG-conformiteit

Dit instrument voldoet aan de Elektromagnetische-compatibiliteitsrichtlijn van de Europese Raad, die gebaseerd is op de volgende normen: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Conformità CE

Questo strumento soddisfa la Direttiva sulla Compatibilità Elettromagnetica 2004/108/EC del Consiglio Europeo descritta dalle seguenti normative: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Conformidade CE

Este instrumento está em conformidade com a Directiva de Compatibilidade Electromagnética do 2004/108/CE Conselho Europeu utilizando as normas seguintes: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE-märkning

Det här instrumentet uppfyller det europeiska direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet enligt följande standarder: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE-overensstemmelse

Dette instrument overholder Det Europæiske Råds direktiv 2004/108/EF om elektromagnetisk kompatibilitet med følgende standarder: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE-samsvar

Dette instrumentet er i samsvar med Europarådets direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet 2004/108/EC som retter seg etter følgende standarder: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE-vastaavuus

Tämä laite on sähkömagneettista yhteensopivuutta koskevan Euroopan yhteisön direktiivin 2004/108/EC mukainen käyttäen seuraavia standardeja: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Zgodność z dyrektywami Unii Europejskiej

Ten przyrząd spełnia wymagania Dyrektywy Zgodności Elektromagnetycznej Komisji Europejskiej 2004/108/EC, zgodnie z następującymi normami: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Shoda CE

Tento přístroj vyhovuje Směrnici Rady Evropy o elektromagnetické kompatibilitě 2004/108/EC a odpovídá těmto normám: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Označenie zhody CE

Tento nástroj je v súlade s ustanoveniami Smernice 2004/108/ES Európskej rady o elektromagnetickej kompatibilite s použitím týchto noriem: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Conformitate CE

Acest aparat se conformează Directivei Consiliului European privind compatibilitatea electromagnetică 2004/108/EC utilizând următoarele standarde: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE konform

Ez a műszer megfelel az Európai Tanács Elektromágneses kompatibilitási direktívájára 2004/108/EC alábbi szabványainak: EN 61326-1:2006 és EN 61326-2-1:2006.

Δήλωση συμμόρφωσης CE

Η παρούσα συσκευή συμμορφώνεται με την Οδηγία 2004/108/EK του Ευρωπαϊκού Συμβουλίου περί Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας σύμφωνα με τα παρακάτω πρότυπα: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE sukladnost

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

Oznaka skladnosti CE

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

CE usaglašenost

Ovaj instrument ispunjava zahteve Direktive Evropskog saveta o elektromagnetnoj usklađenosti 2004/108/EC preko sledećih standarda: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Соответствие требованиям Евросоюза (CE)

Настоящий прибор соответствует требованиям по электромагнитной совместимости 2004/108/ЕС Директивы Европейского Союза с применением следующих стандартов: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE Uygunluğu

Bu cihaz, aşağıdaki standartları kullanan Avrupa Konseyi Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi 2004/108/EC ile uyumludur: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE сәйкестігі

Бұл құрал келесі стандарттардың көмегімен Еуропалық одақтың электромагниттік үйлесімділік директивасына 2004/108/ЕС сәйкес келеді: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

