

RP 100-B
RP 300-B

RIDGID®



GB	p. 1
DE	p. 4
FR	p. 7
NL	p. 10
IT	p. 13
ES	p. 16
PT	p. 19
SV	p. 22
DA	p. 25
NO	p. 28
FI	p. 31
HR	p. 34
PL	p. 37
RO	p. 40
CZ	p. 43
HU	p. 46
GR	p. 49
RU	p. 52
Figures	p. 55

RIDGE TOOL COMPANY

GB

RP 100-B, RP 300-B Operating Instructions



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

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

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

The RP 100-B is designed for use with special RIDGID Press Fit jaws for the RP 100-B only.

The RP 300-B is designed for use with the majority of Press Fit jaws available on the market.

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

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

Keep these instructions together with the tool.

Specifications:

Model:	RP 300-B	RP 100-B
Length w/out jaws:	360 mm	330 mm
Width:	100 mm	70 mm
Height:	330 mm	260 mm
Weight (including battery):	4.7 kg	3.4 kg

Technical Data:

Tool Rated power:	350 W	325 W
Crimping force:	.32 kN	24 kN
Capacity:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Operating temperature range:	-5°C to +50°C	-5°C to +50°C
Storage temperature range:	0°C to +30°C	0°C to +30°C
Battery		
Type:	Makita 14.4V Ni-MH 193101-2 or Ni-Cd	
Capacity:	2.6 Ah	
Charging time:	approx. 75 min	
Typical standard crimp cycles from fully charged battery:	150 (tested with a 15mm jaw)	

Refer to the specific instructions of Makita Corporation on the battery and charger for correct use, service and disposal of these parts.

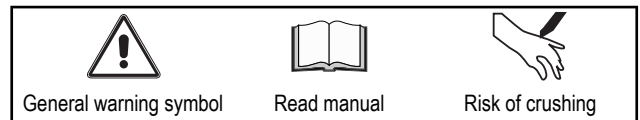
Before using your RIDGID Press Fit tool:

- Check for any transport damage. Any damage should be reported immediately to the forwarders.
- Check that all parts are included with the Press Fit tool.
- Check that the correct type of 14.4 V battery is used.
- Do not use any other type or make of battery with the Press Fit tool.

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

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

Explanation of pictograms



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

Operating the RP 100-B and RP 300-B Press Fit tools.

Fitting of the jaws (see Fig.1)

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

Note:- Use only RP 100-B RIDGID jaws with the RP 100-B

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

Performing the Press Fit action

- Check that the correct jaws have been fitted for the joint that is going to be pressed.
- Check that a charged battery is correctly inserted into the tool and place the jaws over the fitting.
- Press the ON switch (Fig.1, ref. 1) to switch on the electronic controls. A warning beep (300-B only) advises that the power is on and the green, red and orange LED's will light momentarily leaving only the green LED to indicate the tool is ready to be operated.
- Press the start trigger (Fig.1, ref. 3) to initiate the automatic press cycle.

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

- Wait until the complete pressing cycle has been completed.
- The tool features an automatic pressing facility. This ensures a full pressing cycle at all times. For safety reasons, the automatic pressing facility only engages after the electronic control has completed system checks.
- If the pressing cycle was not completed correctly, an audible warning will sound (300-B only) and the red LED will blink to inform the operator of the error. See TROUBLESHOOTING.

Rotation of the jaw holder

- The jaw holder can be rotated 90° (Fig.1, ref. 5).

TROUBLESHOOTING



LED display			Acoustics	Status	Action
green	red	yellow			
RP 100-B and RP 300-B					
lit	lit	lit	short beep (300-B)	ON/OFF switch being pressed	Machine activated
lit	-	-	-	All O.K.	-
lit	-	blinks	-	All O.K. after 20,000 pressings	Service required Inspection and maintenance by authorized service center
lit	blinks	-	-	Retaining bolt not inserted completely	Machine blocked Insert retaining bolt correctly
lit	blinks	-	-	Temperature out of range	Machine blocked Bring machine within temp. range of -5°C and +50°C
-	lit	lit	beeps 5 sec. (300-B)	6 consecutive times pressure not reached or time exceeded	Machine blocked = service Inspection and maintenance by authorized service center
RP 300-B ONLY					
blinks 3 times	-	-	-	Pressing O.K.	-
-	-	lit	-	Maintenance after 22,000 pressings	Machine blocked Inspection and maintenance by authorized service center
RP 100-B ONLY					
blinks	blinks	-	-	Low battery tool overheated or excess current	Replace or recharge battery. Allow tool to cool. If condition repeats inspection by authorized service center
lit	-	lit	-	Maintenance after 22,000 pressings	Machine blocked Inspection and maintenance by authorized service center

- If there is a power supply interruption during pressing procedure, the machine stops and the pistons will be brought into the original position after a few seconds.
- Note:- for 100-B press black release button on side of tool.**
- Whenever a pressing cycle is not fully completed the complete procedure must be repeated.
- It is strongly recommended to never attempt to repeat a pressing cycle that has been interrupted. This may lead to damage to the joint and possible leakage. The joint should be cut out and replaced by a new one.

- The use of jaws not specifically designed for pressing the fittings being used may lead to damage and incorrectly compressed fittings. Contact your RIDGID Press Fit Service Centre for any malfunction not covered in this instruction manual.

MAINTENANCE

Always remove the battery before performing any maintenance.

Daily

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

Every 20,000 pressings (or every 3 years)

- The Press Fit tool must be sent for inspection and maintenance to the nearest authorized RIDGID Press Fit repair centre. After 20,000 cycles a warning signal will indicate that the tool should be serviced (see troubleshooting).
- The repair centre will fully overhaul the tool and inspect that it is operating correctly.
- Any unauthorized modifications and/or repairs will invalidate the warranty.

Storage

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

Fig. 1

- 1 ON/OFF switch
- 2 LED display green, red and orange
- 3 Trigger switch – starts automatic pressing cycle
- 4 Tool identification plate with serial number
- 5 Press jaw holder with 90° rotation
- 6 Press rolls
- 7 Lock pin
- 8 Press jaw
- 9 Plastic housing
- 10 Battery 14.4 V / 2.6 Ah



WARNING!

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

IMPORTANT:

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

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

JAW INSPECTION AND MAINTENANCE

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

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

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

Always discard the entire assembly. Never replace individual components.

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

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

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

DE

RP 100-B, RP 300-B Bedienungsanleitung



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

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

BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG AUF!

Das Werkzeug RP 100-B ist für die Verwendung der speziellen RIDGID Pressbacken ausschließlich für RP 100-B vorgesehen.

Das Werkzeug RP 300-B eignet sich für die Verwendung der meisten auf dem Markt erhältlichen Pressbacken.

Die Werkzeuge sind für die Herstellung von Pressverbindungen an Anschlüssen mit Backen vorgesehen, die den Spezifikationen des Fittings-Herstellers entsprechen. Verfahren Sie nach den Empfehlungen des Herstellers für sachgemäße Pressverfahren.

Die Benutzung dieser Werkzeuge für Zwecke, die nicht ausdrücklich von RIDGID genehmigt wurde, kann zu Schäden an Werkzeug, Backen oder Fittings und/oder zu Verletzungen führen.

Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung zusammen mit dem Werkzeug auf.

Technische Angaben:

Modell:	RP 300-B	RP 100-B
Länge mit/ohne Backen:	360 mm	330 mm
Breite:	100 mm	70 mm
Höhe:	330 mm	260 mm
Gewicht (einschließlich Akku):	4,7 kg	3,4 kg

Technische Daten:

Nennleistung des Werkzeugs:	350 W	325 W
Presskraft:	32 kN	24 kN
Kapazität:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Betriebstemperaturbereich:	-5°C bis +50°C	-5°C bis +50°C
Lagertemperaturbereich:	0°C bis +30°C	0°C bis +30°C
Akku		
Typ:	Makita 14,4 V Ni-MH 193101-2 oder Ni-Cd	
Kapazität:	2,6 Ah	
Ladedauer:	ca. 75 Min.	
Typische Standardpressvorgänge mit voll geladenem Akku:	150 (mit einer 15mm Backe getestet)	

Bitte befolgen Sie die dem Akku und dem Ladegerät beiliegenden Bedienungs-, Wartungs- und Entsorgungsanweisungen der Makita Corporation.

Bevor Sie das RIDGID Presswerkzeug einsetzen:

- Überprüfen Sie das Werkzeug auf Transportschäden. Jeder Transportschaden ist dem Spediteur umgehend zu melden.
- Überprüfen Sie, ob alle Teile mit dem Presswerkzeug mitgeliefert wurden.
- Überprüfen Sie, ob der korrekte 14,4 V Akku verwendet wird.
- Setzen Sie kein anderes Akku-Modell und keine andere Akku-Marke in Ihr Presswerkzeug ein.

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

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

Erläuterung der Piktogramme



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

Benutzung der Presswerkzeuge RP 100-B und RP 300-B.

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

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

Hinweis:- Nur RP 100-B RIDGID Backen bei RP 100-B verwenden

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

Verpressung durchführen

- Kontrollieren Sie, ob die korrekten Pressbacken für das zu verpressende Fitting eingesetzt wurden.
- Kontrollieren Sie, ob ein geladener Akku in das Werkzeug eingesetzt wurde, und setzen Sie die Pressbacken auf das zu verpressende Fitting.
- Drücken Sie den EIN/AUS-Schalter (Abb.1, Punkt 1)(Fig.1, ref 1), um die Elektronik einzuschalten. Ein Warnton (nur 300-B) macht Sie darauf aufmerksam, dass die Stromversorgung eingeschaltet wurde, die grüne, rote und orangefarbene LED leuchten kurz auf, zuletzt leuchtet nur noch die grüne LED, um anzuzeigen, dass das Werkzeug betriebsbereit ist.
- Drücken Sie den Auslöser (Abb.1, Punkt 3)(Fig.1, ref 3), um den automatischen Pressvorgang einzuleiten.

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

- Warten Sie, bis der vollständige Pressvorgang beendet ist.
- Das Werkzeug ist mit einer automatischen Pressvorrichtung versehen.

Dadurch wird sichergestellt, dass der Pressvorgang immer vollständig abläuft. Aus Sicherheitsgründen schaltet sich die automatische Pressvorrichtung erst ein, nachdem die Elektronik eine Reihe von Systemtests durchgeführt hat.

- Wenn der Pressvorgang nicht korrekt abgeschlossen wurde, ertönt ein akustisches Warnsignal (nur 300-B), und die rote Leuchtdiode blinkt auf, um den Benutzer auf den Fehler hinzuweisen. Siehe FEHLERBEHEBUNG.

Drehen des Pressbackenkopfes

- Der Pressbackenkopf lässt sich um 90° drehen (Abb.1, Punkt 5) (Fig.1, ref 5).

FEHLERBEHEBUNG



LED-Anzeige			Akustisch	Status	Maßnahme	
grün	rot	gelb				
RP 100-B und RP 300-B						
leuchtet	leuchtet	leuchtet	kurzer Piepton (300-B)	ON/OFF-Schalter wird gedrückt	Maschine aktiviert	-
leuchtet	-	-	-	Alles in Ordnung		-
leuchtet	-	blinkt	-	Alles in Ordnung nach 20.000 Pressvorgängen	Wartung erforderlich	Inspektion und Wartung durch autorisiertes Service-Center
leuchtet	blinkt	-	-	Haltebolzen nicht ganz eingeschoben	Maschine gesperrt	Haltebolzen korrekt einschieben
leuchtet	blinkt	-	-	Temperatur außerhalb des Bereichs	Maschine gesperrt	Maschine in Temperaturbereich von -5°C bis +50°C bringen
-	leuchtet	leuchtet	Piepton 5. Sek. (300-B)	6 x in Folge Druck nicht erreicht oder Zeit überschritten	Maschine gesperrt = Wartung	Inspektion und Wartung durch autorisiertes Service-Center
NUR RP 300-B						
blinkt 3 Mal	-	-	-	Pressvorgang in Ordnung		-
-	-	leuchtet	-	Wartung nach 22.000 Pressvorgängen	Maschine gesperrt	Inspektion und Wartung durch autorisiertes Service-Center

LED-Anzeige			Akustisch	Status	Maßnahme
grün	rot	gelb			
NUR RP 100-B					
blinkt	blinkt	-	-	Akku schwach, Werkzeug überhitzt oder Überstrom	Akku wechseln oder aufladen. Werkzeug abkühlen lassen. Wenn sich Zustand wiederholt, Inspektion durch autorisiertes Service-Center
leuchtet	-	leuchtet	-	Wartung nach 22.000 Pressvorgängen	Maschine gesperrt Inspektion und Wartung durch autorisiertes Service-Center

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

Hinweis:- Bei 100-B die schwarze Freigabetaste seitlich am Werkzeug drücken.

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

WARTUNG

Vor Wartungsarbeiten immer den Akku herausnehmen!

Täglich

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

Nach jeweils 20.000 Pressvorgängen (oder alle 3 Jahre)

- Das Presswerkzeug muss zwecks Inspektion und Wartung an einen autorisierten RIDGID Press Fit Reparaturbetrieb eingeschickt werden. Nach je 20.000 Pressvorgängen zeigt ein Warnsignal an, dass das Werkzeug gewartet werden muss (siehe Fehlerbehebung).
- In der Reparaturwerkstatt wird das Werkzeug komplett überholt und auf einwandfreie Funktion überprüft.
- Nicht genehmigte Änderungen und/oder Reparaturen führen zum Erlöschen der Garantie.

Lagerung

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

Abb. 1 (Fig. 1)

- 1 ON/OFF-Schalter
- 2 LED-Anzeige grün, rot und orange
- 3 Auslöser - leitet den automatischen Pressvorgang ein
- 4 Typenschild mit Seriennummer
- 5 Pressbackenkopf (um 90° drehbar)
- 6 Presswalzen
- 7 Sicherungsstift
- 8 Pressbacke
- 9 Kunststoffgehäuse
- 10 Akku 14,4V/2,6Ah

WARNUNG!



Halten Sie Ihre Finger und Hände während des Pressvorgangs von den Pressbacken fern! Finger oder Hände können, gequetscht, gebrochen oder abgetrennt werden, wenn sie zwischen die Backen geraten.

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

WICHTIG:

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

Verfahren Sie nach den Empfehlungen des Herstellers zur sachgemäßen Installation.

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

INSPEKTION UND WARTUNG DER BACKEN

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

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

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

Immer die gesamte Baugruppe entsorgen. Niemals einzelne Komponenten ersetzen.

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

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

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

FR

RP 100-B, RP 300-B

Instructions d'utilisation



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

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

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS DANS UN ENDROIT SUR!

La sertisseuse RP 100-B est conçue pour être utilisée exclusivement avec des mâchoires de sertisseuse RIDGID pour modèle RP 100-B.

La sertisseuse RP 300-B, par contre, est conçue pour être utilisée avec la plupart des mâchoires pour sertisseuse disponibles sur le marché.

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

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

Conservez ces instructions avec l'outil.

Caractéristiques:

Modèle:	RP 300-B	RP 100-B
Longueur sans mâchoires:	360 mm	330 mm
Largeur:	100 mm	70 mm
Hauteur:	330 mm	260 mm
Poids (batterie incluse):	4,7 kg	3,4 kg

Données techniques:

Puissance nominale de l'outil:	350 W	325 W
Force de sertissage:	32 kN	24 kN
Capacité:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Plage de température de fonctionnement:	-5°C à +50°C	-5°C à +50°C
Plage de température de stockage:	0°C à +30°C	0°C à +30°C
Batterie		
Type:	Makita 14,4 V Ni-MH 193101-2 ou Ni-Cd	
Capacité:	2,6 Ah	
Durée de chargement:	environ 75 min	
Cycles de sertissage standard typique à partir d'une batterie complètement chargée: ...	150 (testé avec mâchoires de 15 mm)	

Reportez-vous aux instructions de Makita Corporation spécifiques à la batterie et au chargeur pour utiliser, entretenir et mettre correctement ces pièces au rebut.

Avant d'utiliser votre sertisseuse RIDGID:

- Assurez-vous que l'outil n'a pas été endommagé pendant le transport. Tout dommage doit être immédiatement signalé à l'expéditeur.
- Contrôlez la présence de toutes les pièces accompagnant la sertisseuse.
- Veillez à utiliser le type correct de batterie (14,4 volts).
- N'utilisez pas d'autre type ou marque de batterie avec la sertisseuse.

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

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

Explication des pictogrammes



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

Fonctionnement des sertisseuses RP 100-B et RP 300-B.

Montage des mâchoires (voir Fig.1)

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

Remarque:- Utilisez les mâchoires RIDGID RP 100-B uniquement avec l'outil RP 100-B

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

Exécution du sertissage

- Assurez-vous que la mâchoire adaptée au raccord à sertir est montée sur l'outil.
- Assurez-vous qu'une batterie chargée est correctement installée dans l'outil, puis placez la mâchoire sur le raccord.
- Enfoncez l'interrupteur ON (Fig.1, réf. 1) pour mettre sous tension les commandes électroniques. Un signal sonore d'avertissement (300-B uniquement) indique que l'outil est sous tension, les LED verte, rouge et orange s'allument momentanément, puis seule la LED verte demeure allumée pour indiquer que l'outil est prêt à fonctionner.
- Enfoncez la gâchette de démarrage (Fig.1, réf. 3) pour initialiser le cycle de sertissage automatique.

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

- Attendez l'achèvement complet du cycle de sertissage.
- L'outil est doté d'un équipement de compression automatique. Cela assure un cycle de sertissage complet dans tous les cas. Pour des raisons de sécurité, l'équipement de sertissage automatique ne s'enclenche qu'une fois que le contrôle électronique a terminé les vérifications du système.
- Si le cycle de sertissage ne s'est pas achevé correctement, un signal d'avertissement sonore retentit (300-B seulement) et la LED rouge clignote pour avertir l'opérateur de l'erreur. Voir le chapitre RECHERCHE DE PANNES.

Rotation du porte-mâchoire

- Le porte-mâchoire peut pivoter de 90° (Fig.1, réf. 5).

RECHERCHE DES PANNES



Affichage des LED			Acoustique	Etat	Action	
verte	rouge	jaune				
RP 100-B et RP 300-B						
allumée	allumée	allumée	bref signal sonore (300-B)	Interrupteur ON/OFF enfoncé	Outil activé	-
allumée	-	-	-	Tout est OK		-
allumée	-	clignote	-	Tout est OK après 20000 sertissages	Service requis	Inspection et entretien par un centre de service autorisé
allumée	clignote	-	-	Le boulon de retenue n'est pas inséré à fond	Outil bloqué	Insérez correctement le boulon de retenue
allumée	clignote	-	-	Température hors plage	Outil bloqué	Déplacez l'outil dans un endroit où la température est comprise entre -5°C et +50°C
-	allumée	allumée	signal sonore 5 sec. (300-B)	6 fois consécutives, la pression n'a pas été obtenue ou la limite de temps a été dépassée	Outil bloqué = service	Inspection et entretien par un centre de service autorisé
RP 300-B SEULEMENT						
clignote 3 fois	-	-	-	Sertissage OK		-
-	-	allumée	-	Entretien après 22000 sertissages	Outil bloqué	Inspection et entretien par un centre de service autorisé
RP 100-B SEULEMENT						
clignote	clignote	-	-	Batterie faible, surchauffe de l'outil ou tension excessive		Remplacez ou rechargez la batterie. Laissez refroidir l'outil. Si l'état se reproduit, faites contrôler l'outil par un centre de service autorisé.
allumée	-	allumée	-	Entretien après 22000 sertissages	Outil bloqué	Inspection et entretien par un centre de service autorisé

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

Remarque: - Pour le modèle 100-B, appuyez sur le bouton noir de déverrouillage situé sur le côté de l'outil.

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

ENTRETIEN

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

Quotidiennement

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

Tous les 20000 sertissages (ou tous les 3 ans)

- Confiez la sertisseuse au centre de service RIDGID autorisé le plus proche à des fins d'inspection et d'entretien. Après 20000 cycles, un signal d'avertissement indique que le moment est venu de procéder à l'entretien de l'outil (voir le chapitre relatif à la recherche de pannes).
- Le centre de service procédera à un entretien complet de l'outil et vérifiera son bon fonctionnement.
- Toute modification et/ou réparation non autorisée annule la garantie.

Stockage

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

Fig. 1

- 1 Interrupteur ON/OFF
- 2 Affichage des LED verte, rouge et orange
- 3 Gâchette - démarrage automatique du cycle de sertissage
- 4 Plaquette d'identification de l'outil avec numéro de série
- 5 Porte-mâchoire avec rotation de 90°
- 6 Galets de pression
- 7 Broche de verrouillage
- 8 Mâchoire de compression
- 9 Boîtier en plastique
- 10 Batterie 14,4 v/2,6 Ah

AVERTISSEMENT!

Maintenez les doigts et les mains à l'écart des mâchoires pendant le cycle de sertissage!
Les doigts ou les mains peuvent être écrasés, fracturés ou amputés s'ils restent coincés entre les mâchoires.

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

IMPORTANT:

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

Suivez les recommandations du fabricant pour effectuer une installation correcte.

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

INSPECTION ET ENTRETIEN DES MÂCHOIRES

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

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

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

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

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

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

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

NL

RP 100-B, RP 300-B Gebruiksaanwijzing



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

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

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES!

De RP 100-B werd ontworpen voor gebruik met speciale RIDGID-persbekken die uitsluitend bestemd zijn voor de RP 100-B.

De RP 300-B werd ontworpen voor gebruik met de meeste in de handel verkrijgbare persverbindingen.

De machines werden ontworpen voor het maken van persverbindingen op koppelingen met behulp van een persbek die voldoet aan de specificaties van de persverbindingfabrikant.

Volg de aanbevelingen van die fabrikant inzake de correcte procedures.

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

Bewaar deze gebruiksaanwijzing samen met de machine.

Specificaties:

Model:	RP 300-B	RP 100-B
Lengte zonder persbek:	360 mm	330 mm
Breedte:	100 mm	70 mm
Hoogte:	330 mm	260 mm
Gewicht (inclusief batterij):	4,7 kg	3,4 kg

Technische gegevens:

Nominaal vermogen van de machine:	350 W	325 W
Perskracht:	32 kN	24 kN
Capaciteit:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Bedrijfstemperatuurbereik:	-5°C tot +50°C	-5°C tot +50°C
Opbergtemperatuurbereik:	0°C tot +30°C	0°C tot +30°C
Batterij		
Type:	Makita 14,4 V Ni-MH 193101-2 of Ni-Cd	
Capaciteit:	2,6 Ah	
Laadduur:	ongev. 75 min	
Normaal aantal perscycli met een volledig opgeladen batterij:	150 (getest met een persbek van 15 mm)	

Raadpleeg de bijzondere instructies van Makita Corporation op de batterij en de lader voor het gebruik, het onderhoud en de verwijdering van deze onderdelen.

Vóór het gebruik van de RIDGID-persmachine:

- Controleer de verpakking op transportschade. Als er schade is, moet deze onmiddellijk aan de verzenders worden gemeld.
- Controleer of alle onderdelen bij de persmachine gevoegd zijn.
- Controleer of het juiste type van 14,4 V-batterij wordt gebruikt.
- Gebruik voor de persmachine geen ander type of merk van batterij.

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

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

Verklaring van de symbolen



Algemeen

waarschuwingssymbool

Lees de

handleiding

Risico van

verplettering

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

Bedienen van de persmachines RP 100-B en RP 300-B.

Monteren van de persbek (zie Fig.1)

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

Opmerking: - gebruik uitsluitend RP 100-B RIDGID-persbekken met de RP 100-B

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

Uitvoeren van een persverbinding

- Controleer of de juiste persbek werd gemonteerd voor de verbinding die zal worden geverst.
- Controleer of er een geladen batterij correct in de machine is geplaatst, en plaats de persbek over de fitting.

- Druk op de ON-schakelaar (Fig.1, ref. 1) om de elektronische besturing in te schakelen. Een pieptoon (uitsluitend 300-B) geeft aan dat de stroom is ingeschakeld, de groene, rode en oranje LEDs gaan eventjes aan maar alleen de groene LED blijft branden om aan te geven dat de machine gebruiksklaar is.
- Druk op de starttrekker (Fig.1, ref. 3) om de automatische perscyclus te starten.

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

- Wacht tot de perscyclus volledig is voltooid.
- De machine is uitgerust met een automatische persfunctie. Die zorgt ervoor dat er altijd een volledige perscyclus wordt uitgevoerd. Om veiligheidsredenen wordt de automatische persfunctie pas ingeschakeld nadat de elektronische sturing de systeemcontroles heeft uitgevoerd.
- Als de perscyclus niet correct werd uitgevoerd, klinkt er een waarschuwingssignaal en zal de rode LED knipperen om de operator op de hoogte te brengen van de fout. Zie FOUTOPSPORING.

Rotatie van de persbekhouder

- De persbekhouder kan 90° worden gedraaid (Fig.1, ref. 5)

FOUTOPSPORING



LED-display			Geluids-signalen	Status	Actie	
groen	rood	geel				
RP 100-B en RP 300-B						
brandt	brandt	brandt	korte bieptoon (300-B)	ON/OFF-schakelaar werd ingedrukt	machine geactiveerd	
brandt	-	-	-	alles O.K.	-	
brandt	-	knip-pert	-	alles O.K. na 20000 persingen	onderhoud nodig	controle en onderhoud door erkende service-instelling
brandt	knip-pert	-	-	opsluitbout niet volledig ingeschoven	machine geblokkeerd	breng opsluitbout correct aan
brandt	knip-pert	-	-	temperatuur buiten bereik	machine geblokkeerd	machine in temperatuurbereik tussen 5°C en +50°C brengen
-	brandt	brandt	biept 5 sec. (300-B)	6 x na elkaar druk niet bereikt of tijd overschreden	machine geblokkeerd = onderhoud	controle en onderhoud door erkende service-instelling

LED-display			Geluids-signalen	Status	Actie	
groen	rood	geel				
ALLEEN RP 300-B						
knip-pert 3 keer	-	-	-	persing O.K.	-	
-	-	brandt	-	na 22000 persingen onderhoud	machine geblokkeerd	controle en onderhoud door erkende service-instelling
ALLEEN RP 100-B						
knip-pert	knip-pert	-	-	Batterij bijna leeg, machine oververhit of overstroom	-	Vervang of herlaad batterij. Laat machine afkoelen. Als dit zich opnieuw voordoet, inspectie door erkende service-instelling
brandt	-	brandt	-	na 22000 persingen onderhoud	machine geblokkeerd	controle en onderhoud door erkende service-instelling

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

Opmerking: - voor 100-B druk op zwarte ontgrendelknop op zijkant van machine.

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

ONDERHOUD

Verwijder steeds de batterij alvorens een onderhoudstaak uit te voeren.

Dagelijks

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

Om de 20000 persingen (of om de 3 jaar)

- De persmachine moet om veiligheidsredenen naar het dichtstbijzijnde erkende Ridgid-centrum voor de reparatie van persmachines worden gestuurd voor inspectie en onderhoud. Na 20000 cycli geeft een waarschuwingssignaal aan dat de machine een onderhoudsbeurt moet krijgen (zie foutopsporing).
- Het reparatiecentrum zal de machine volledig nakijken en controleren of ze correct functioneert.
- Ongeoorloofde wijzigingen en/of reparaties aan de machine doen de garantie teniet.

Opbergen

- Reinig de machine grondig en veeg ze schoon indien u ze voor een lange periode opbergt.
- Houd de machine uit de omgeving van vocht en warmte en stel ze niet bloot aan extreme temperaturen.
- Buiten het bereik van kinderen bewaren.

- De RIDGID-persmachine is gemaakt van tal van metalen en kunststofonderdelen. Zorg ervoor dat ze correct en overeenkomstig de plaatselijke reglementeringen worden verwijderd.

Fig. 1

- 1 ON/OFF-schakelaar
- 2 LED-display groen, rood en oranje
- 3 Trekkerschakelaar – start de automatische perscyclus
- 4 Kenplaat van de machine met het serienummer
- 5 Persbekhouder - kan 90° draaien
- 6 Drukrollen
- 7 Borgpen
- 8 Persbek
- 9 Plastic behuizing
- 10 Batterij 14,4 V / 2,6 Ah

WAARSCHUWING!



Houd vingers en handen tijdens de perscyclus uit de buurt van de persbek!
 Persbekken kunnen vingers of handen verpletteren, breken of afrukken.
 Controleer steeds of de persbek op correcte wijze gemonteerd is en of de borgpen stevig gesloten is.

BELANGRIJK:

Deze persbek werd ontworpen voor het maken van persverbindingen voor het specifieke systeem en de specifieke maat vermeld op de persbek en de verpakking.

Volg tijdens de installatie nauwgezet de aanbevelingen van de persverbindingfabrikant.

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

PERSBEKINSPECTIE EN -ONDERHOUD

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

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

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

Vervang altijd de volledige persbek. Vervang nooit afzonderlijke onderdelen.

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

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

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

IT

RP 100-B, RP 300-B

Istruzioni operative



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

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

CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI

La RP 100-B è progettata per essere utilizzata solo con le ganasce per pressare speciali RIDGID per la RP 100-B.
 La RP 300-B è progettata per essere utilizzata con la maggior parte delle ganasce per pressare disponibili sul mercato.
 La macchina è progettata per eseguire giunzioni a pressatura con raccordi utilizzando ganasce idonee per soddisfare le specifiche tecniche del produttore di raccordi. Seguire le raccomandazioni del produttore del raccordo sulle corrette procedure di pressatura.
 L'uso di questa attrezzatura per applicazioni diverse, non specificatamente approvate da RIDGID, può danneggiare l'utensile, le ganasce o il raccordo e/o causare danni a cose o persone.

Conservate queste istruzioni assieme allo strumento.

Caratteristiche tecniche:

Modello:	RP 300-B	RP 100-B
Lunghezza senza ganasce:	360 mm	330 mm
Larghezza:	100 mm	70 mm
Altezza:	330 mm	260 mm
Peso (batteria inclusa):	4,7 kg	3,4 kg

Dati tecnici:

Potenza utensile:	350 W	325 W
Forza di pressatura:	32 kN	24 kN
Capacità:	12-108 mm	12-32 mm
Temperatura di esercizio:	da -5°C a +50°C	da -5°C a +50°C
Custodire l'utensile a temperatura:	da 0°C a +30°C	da 0°C a +30°C
Batteria		
Tipo:	Makita 14,4 V Ni-MH 193101-2 o Ni-Cd	
Capacità:	2,6 Ah	
Tempo di ricarica:	circa 75 min	
Numero di cicli di pressatura standard con batteria completamente carica:	150 (collaudato con una ganasca da 15 mm)	

Consultate le istruzioni specifiche della Makita Corporation relative alla batteria e al caricabatteria per la procedura corretta di utilizzo, manutenzione ed eliminazione delle parti.

Prima di utilizzare la pressatrice RIDGID:

- Controllare che non vi siano danni causati dal trasporto. Comunicare immediatamente eventuali danni al trasportatore.
- Controllare che l'attrezzatura sia completa di tutte le parti.
- Controllare che venga utilizzato il tipo corretto di batteria da 14,4 V.
- Non utilizzare nessun altro tipo o marca di batteria con la pressatrice.

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

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

Spiegazione dei pittogrammi

Simbolo di allarme generico	Leggete il manuale	Rischio di schiacciamento

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

Come utilizzare le Pressatrici RP 100-B e RP 300-B.

Montaggio delle ganasce (consultare Fig. 1)

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

Nota:- Con la PR 100-B devono essere utilizzate esclusivamente ganasce RP 100-B RIDGID

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

Operazione di pressatura

- Controllare che siano state montate le ganasce idonee per il giunto che deve essere pressato.
- Controllare che nell'utensile sia stata correttamente inserita una batteria carica e posizionare le ganasce sul raccordo
- Premere l'interruttore di accensione 'ON' (Fig.1, rif. 1)(Fig.1, ref. 1) per attivare i comandi elettronici. Un segnale acustico (solo le 300-B) avverte della presenza di alimentazione mentre i LED verde, rosso e arancio si accenderanno momentaneamente, poi resterà acceso solo il LED verde ad indicare che l'attrezzatura è pronta ad operare.
- Premere l'interruttore di avvio (Fig.1, rif. 3)(Fig.1, ref. 3) per iniziare il ciclo di pressatura automatico.

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

- Attendere fino al completamento del ciclo di pressatura.
- L'attrezzatura è dotata di un programma di pressatura automatico. Questo garantisce sempre un ciclo di pressatura completo. Per motivi di sicurezza, il programma di pressatura automatico si attiva soltanto quando il controllo elettronico ha completato i controlli del sistema.
- Se il ciclo di pressatura non è stato completato correttamente, si attiverà un segnale di allarme acustico (solo le 300-B) e il LED rosso lampeggerà per informare l'operatore dell'errore. Consultare la sezione **PROBLEMI E SOLUZIONI**.

Rotazione del portaganascia

- Il portaganascia può essere ruotato di 90° (Fig.1, rif. 5)(Fig.1, ref. 5).

IN CASO DI PROBLEMI



Display LED			Acustica	Stato	Azione	
verde	rosso	arancione				
RP 100-B e RP 300-B						
acceso	acceso	acceso	breve segnale acustico (300-B)	interruttore ON/OFF premuto	Utensile attivato	-
acceso	-	-	-	tutto O.K.		-
acceso	-	lampeggia	-	Tutto O.K. dopo 20000 compressioni	Servizio necessario	Ispezione e manutenzione tramite centro di servizio autorizzato
acceso	lampeggia	-	-	Perno di fissaggio non inserito completamente	Utensile bloccato	Inserire correttamente il perno di fissaggio
acceso	lampeggia	-	-	temperatura non O.K.	Utensile bloccato	Riportare l'utensile ad una temperatura entro la gamma da -5°C a +50°C
-	acceso	acceso	Emette segnali acustici per 5 sec. (300-B)	Per 6 volte di seguito pressione non raggiunta o sorpassato il limite di tempo	Utensile bloccato = service	Ispezione e manutenzione tramite centro di servizio autorizzato
SOLO RP 300-B						
lampeggia 3 volte	-	-	-	Pressatura O.K.		-
-	-	acceso	-	Manutenzione dopo 22000 pressature	Utensile bloccato	Ispezione e manutenzione tramite centro di servizio autorizzato
SOLO RP 100-B						
lampeggia	lampeggia	-	-	Batteria bassa utensile surriscaldato o troppa corrente		Sostituire o ricaricare la batteria. Permettere all'utensile di raffreddarsi. Se la condizione si ripete, inviare la pressatrice per controllo al Centro di Assistenza Autorizzato
acceso	-	acceso	-	Manutenzione dopo 22000 pressature	Utensile bloccato	Ispezione e manutenzione tramite centro di servizio autorizzato

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

Nota:- per la 100-B premere il pulsante di rilascio nero sul lato dell'utensile.

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

MANUTENZIONE

Rimuovere sempre la batteria prima di un intervento di manutenzione.

Quotidianamente

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

Ogni 20000 operazioni di pressatura (od ogni 3 anni)

- Inviare la pressatrice per controllo e manutenzione al Centro di Assistenza Autorizzato RIDGID più vicino. Dopo 20000 cicli di pressatura, un segnale acustico indicherà che la pressatrice deve essere sottoposta ad assistenza (cfr. Problemi e Soluzioni)
- Il Centro di Assistenza effettuerà una revisione completa della pressatrice e ne verificherà il funzionamento.
- Eventuali modifiche e/o riparazioni non autorizzate annulleranno la garanzia.

Come conservare la pressatrice

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

Fig. 1

- 1 Interruttore di accensione/spengimento "ON/OFF"
- 2 LED verde, rosso e arancione
- 3 Interruttore di avvio - avvia il ciclo di pressatura automatico
- 4 Targhetta di identificazione utensile con numero di serie
- 5 Porta ganasce con rotazione di 90°
- 6 Rulli di pressatura
- 7 Perno di bloccaggio
- 8 Ganasce
- 9 Corpo esterno in plastica
- 10 Batteria 14,4 V / 2,6 Ah

AVVERTENZA!

Tenere dita e mani lontano dalle ganasce durante il ciclo di pressatura!
Dita e mani possono essere schiacciate, fratturate o amputate se restano intrappolate tra le ganasce.
Verificate sempre che la ganasca sia inserita correttamente sulla pressatrice e che il perno sia inserito fino a fine corsa.

IMPORTANTE:

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

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

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

CONTROLLO E MANUTENZIONE DELLE GANASCE

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

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

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

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

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

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

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

ES

RP 100-B, RP 300-B

Instrucciones de funcionamiento



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

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

¡CONSERVE ESTAS INSTRUCCIONES!

La RP 100-B está diseñada para ser utilizada exclusivamente con mordazas de encastre a presión especiales RIDGID para dicha herramienta.

La RP 300-B está diseñada para ser utilizada con la mayoría de mordazas de encastre a presión del mercado.

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

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

Guarde siempre estas instrucciones junto con la herramienta.

Especificaciones:

Modelo:	RP 300-B	RP 100-B
Longitud sin mordazas:	360 mm	330 mm
Anchura:	100 mm	70 mm
Altura:	330 mm	260 mm
Peso (incluyendo la batería):	4,7 kg	3,4 kg

Datos técnicos:

Potencia nominal de la herramienta:	350 W	325 W
Fuerza de engarce:	32 kN	24 kN
Capacidad:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Márgenes de temperatura de funcionamiento:	-5°C a +50°C	-5°C a +50°C
Márgenes de temperatura de almacenamiento:	0°C a +30°C	0°C a +30°C
Batería		
Tipo:	Makita 14,4 V Ni-MH 193101-2 o Ni-Cd	
Capacidad:	2,6 Ah	
Tiempo de carga:	aprox. 75 min	
Ciclos de engarce estándar habituales a partir de una batería totalmente cargada:	150 (probados con una mordaza de 15 mm)	

Consulte las instrucciones específicas de Makita Corporation que figuran en la batería y el cargador para asegurar el uso, mantenimiento y desecho de dichos elementos.

Antes de utilizar la herramienta de encastre a presión RIDGID:

- Asegúrese de que no ha sufrido ningún daño durante el transporte. Si es así, informe inmediatamente al transportista.
- Asegúrese de que no falta ninguna pieza.
- Asegúrese de que utiliza el tipo correcto de batería de 14,4 V.
- No utilice ningún otro tipo o marca de batería con la herramienta de encastre a presión.

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

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

Explicación de los pictogramas

Símbolo de advertencia general	Consulte el manual	Peligro de aplastamiento

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

Funcionamiento de las herramientas de encastre a presión RP 100-B y RP 300-B.

Fijación de las mordazas (consulte la Fig.1)

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

Nota:- Utilice exclusivamente mordazas RP 100-B RIDGID con la RP 100-B

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

Cómo realizar el encastre a presión

- Compruebe si se han instalado las mordazas correctas para la junta que va a encastrar.
- Asegúrese de que ha introducido correctamente la batería cargada en la herramienta y coloque las mordazas sobre el accesorio.
- Apriete el interruptor ON (Fig.1, ref. 1) para encender los controles electrónicos. Un pitido le avisa de que la herramienta está encendida (sólo en la 300-B) y los indicadores verde, rojo y ámbar se encenderán momentáneamente, manteniéndose encendido sólo el verde para indicar que la herramienta está lista para ser utilizada.
- Apriete el activador de arranque (Fig.1, ref. 3) para iniciar el ciclo automático de presión.

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

- Espere hasta que el ciclo de presión esté totalmente terminado.
- Esta herramienta cuenta con una función automática de presión que asegura un ciclo completo de presión en todo momento. Por razones de seguridad, la función de presión automática sólo se activa después de que el control electrónico haya completado las comprobaciones del sistema.
- En caso de que el ciclo de presión no estuviera completo, sonará un pitido (sólo en la 300-B) y el indicador rojo parpadeará para informar al operario del error. Consulte la sección SOLUCIÓN DE PROBLEMAS.

Rotación del soporte de la mordaza

- El soporte de la mordaza puede girar 90° (Fig.1, ref. 5).

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS



Indicadores luminosos			Acústicos	Estado	Medida	
verde	rojo	ámbar				
RP 100-B y RP 300-B						
encendido	encendido	encendido	pitido breve (300-B)	Pulsando el interruptor de ON/OFF	Máquina en marcha	-
encendido	-	-	-	Todo correcto		-
encendido	-	parpadea	-	Todo correcto después de 20000 compresiones	Mantenimiento necesario	Inspección y mantenimiento en establecimiento autorizado
encendido	parpadea	-	-	Perno de retención mal introducido	Máquina bloqueada	Introduzca bien el perno de retención
encendido	parpadea	-	-	Temperatura fuera de los límites	Máquina bloqueada	Fije la temperatura entre los límites de -5°C y +50°C
-	encendido	encendido	pitido de 5 seg. (300-B)	No se alcanzó la presión por sexta vez consecutiva o se ha superado el tiempo	Máquina bloqueada = mantenimiento	Inspección y mantenimiento en establecimiento autorizado
SÓLO RP 300-B						
parpadea 3 veces	-	-	-	Compresión correcta		-
-	-	encendido	-	Mantenimiento después de 22000 compresiones	Máquina bloqueada	Inspección y mantenimiento en establecimiento autorizado
SÓLO RP 100-B						
parpadea	parpadea	-	-	Herramienta con batería baja, recalentada o corriente excesiva		Cambie o recargue la batería. Deje que se enfríe la herramienta. Si se repite el problema, llévela al establecimiento de mantenimiento autorizado
encendido	-	encendido	-	Mantenimiento después de 22000 compresiones	Máquina bloqueada	Inspección y mantenimiento en establecimiento autorizado

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

Nota: - para el 100-B, pulse el botón negro de desbloqueo del lateral de la herramienta.

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

MANTENIMIENTO

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

Mantenimiento diario

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

Mantenimiento cada 20000 compresiones (o cada 3 años)

- La herramienta de encastre a presión debe enviarse al centro de reparación de herramientas de encastre autorizado RIDGID más cercano, el cual se encargará de su inspección y mantenimiento. Cuando hayan pasado 20000 ciclos, una señal de aviso le indicará que debe llevar la herramienta a mantenimiento (consulte la sección Solución de problemas)
- El centro de reparación llevará a cabo una inspección exhaustiva de la herramienta para comprobar su correcto funcionamiento.
- Cualquier reparación o modificación no autorizada invalidará la garantía.

Almacenamiento

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

Fig. 1

- 1 Interruptor ON/OFF
- 2 Pantalla de indicadores luminosos verde, rojo y ámbar
- 3 Interruptor de accionamiento - inicia el ciclo de presión automático
- 4 Placa de identificación de la herramienta con número de serie
- 5 Soporte de la mordaza de presión con rotación de 90°
- 6 Rodillos de presión
- 7 Perno de cierre
- 8 Mordaza de presión
- 9 Alojamiento de plástico
- 10 Batería de 14,4 V/2,6 Ah

¡ATENCIÓN!



¡Mantenga las manos y los dedos alejados de las mordazas durante el ciclo de presión!
Podrían resultar aplastados, fracturados o amputados si quedaran atrapados entre las mordazas.
Asegúrese siempre de que la mordaza está bien ajustada en la herramienta de presión y de que el perno de cierre está bien cerrado.

IMPORTANTE:

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

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

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

INSPECCIÓN Y MANTENIMIENTO DE LA MORDAZA

1. Compruebe diariamente el diámetro interno de la mordaza. Si estuviera oxidada, sucia u observara material de encastre acumulado en la mordaza, límpiela con tampones para pulir (o utensilios equivalentes), lana de acero o una brocha metálica de cerdas de acero.

No utilice tela esmerilada, papel de lija ni cualquier otro material abrasivo similar, ya que podría dañar partes importantes de la mordaza de engarce.

2. Las mordazas y placas laterales deben inspeccionarse diariamente para ver si presentan grietas visibles o cualquier signo de desgaste o daño. Si observa grietas en cualquier pieza o componente, deberán ser descartadas y sustituidas.

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

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

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

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

PT

RP 100-B, RP 300-B

Instruções de Funcionamento



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

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

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES!

A RP 100-B foi concebida para ser utilizada com os mordentes da ferramenta de prensagem RIDGID especiais para apenas a RP 100-B.

A RP 300-B foi concebida para ser utilizada com a maior parte dos mordentes da ferramenta de prensagem disponíveis no mercado.

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

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

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

Guarde estas instruções juntamente com a ferramenta.

Especificações:

Modelo:	RP 300-B	RP 100-B
Comprimento s/ mordentes:	360 mm	330 mm
Largura:	100 mm	70 mm
Altura:	330 mm	260 mm
Peso (incluindo pilhas):	4,7 kg	3,4 kg

Dados Técnicos:

Classificação da potência da ferramenta: ..	350 W	325 W
Força de aperto:	32 kN	24 kN
Capacidade:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Intervalo da temperatura de funcionamento:	-5°C a +50°C	-5°C a +50°C
Intervalo da temperatura de armazenamento:	0°C a +30°C	0°C a +30°C
Pilhas		
Tipo:	Makita 14,4 V Ni-MH 193101-2 ou Ni-Cd	
Capacidade:	2,6 Ah	
Tempo de carregamento:	aprox. 75 min	
Ciclos de aperto padrão típicos das pilhas totalmente carregadas:	150 (testadas com um mordente de 15 mm)	

Consulte as instruções específicas da Makita Corporation relativamente à utilização correcta das pilhas e do carregador, à assistência técnica e à eliminação destas peças.

Antes de utilizar a sua ferramenta de prensagem RIDGID:

- Verifique se existem quaisquer danos devido ao transporte. Quaisquer danos devem ser comunicados imediatamente aos agentes transportadores.
- Verifique se todas as peças estão incluídas com a ferramenta de prensagem.
- Verifique se se utiliza o tipo correcto das pilhas de 14,4 V.
- Não utilize pilhas de tipo ou marca diferente com a ferramenta de prensagem.

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

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

Explicação dos ícones

Símbolo de aviso geral	Ler o manual	Risco de esmagamento

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

Utilizar as ferramentas de prensagem RP 100-B e RP 300-B.

Instalar os mordentes (veja a Fig.1)

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

Nota:- Utilize apenas mordentes RP 100-B RIDGID com a RP 100-B

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

Para realizar a acção de prensagem

- Verifique se foram encaixados os mordentes correctos para a junta que vai ser prensada.
- Verifique se as pilhas carregadas foram introduzidas correctamente na ferramenta e coloque os mordentes sobre o engaste.
- Pressione o botão ON (Fig.1, ref. 1) para ligar os controlos electrónicos. Um bip de aviso (apenas a 300-B) avisa que a alimentação está ligada e que os LED verde, vermelho e cor-de-laranja acender-se-ão momentaneamente, deixando apenas o LED verde aceso para indicar que a ferramenta está pronta a ser utilizada.
- Pressione o gatilho de arranque (Fig.1, ref. 3) para iniciar o ciclo de prensagem automática.

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

- Aguarde até todo o ciclo de prensagem terminar.
- A ferramenta tem uma função de prensagem automática. Isto garante sempre um ciclo de prensagem completo. Por razões de segurança, a função de prensagem automática apenas fica accionada após o controlo electrónico ter terminado as verificações do sistema.
- Se o ciclo de prensagem não tiver sido concluído correctamente, ouvir-se-á um aviso (apenas a 300-B) e o LED vermelho piscará para informar o operador do erro. Veja RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS.

Rotação do suporte do mordente

- É possível rodar o suporte do mordente 90° (Fig.1, ref. 5).

RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS



Indicador LED			Sistema acústico	Estado	Acção	
verde	vermelho	amarelo				
RP 100-B e RP 300-B						
aceso	aceso	aceso	bip curto (300-B)	Botão ON/OFF a ser pressionado	Máquina activada	-
aceso	-	-	-	Tudo O.K.		-
aceso	-	pisca	-	Tudo O.K. após 20000 prensagens	Assistência técnica necessária	Inspeção e manutenção por um centro de assistência técnica autorizado
aceso	pisca	-	-	Perno de fixação não introduzido completamente	Máquina bloqueada	Introduza o perno de fixação retenção
aceso	pisca	-	-	Temperatura fora do intervalo	Máquina bloqueada	Coloque a máquina no intervalo de temperatura entre -5°C e +50°C
-	aceso	aceso	emite um bip de 5 seg (300-B)	6 vezes consecutivas, pressão não atingida ou tempo excedido	Máquina bloqueada = assistência técnica	Inspeção e manutenção por um centro de assistência técnica autorizado
APENAS A RP 300-B						
pisca 3 vezes	-	-	-	Prensagem O.K.		-
-	-	aceso	-	Manutenção após 22000 prensagens	Máquina bloqueada	Inspeção e manutenção por um centro de assistência técnica autorizado
APENAS A RP 100-B						
pisca	pisca	-	-	Ferramenta sobreaquecida com pilhas fracas ou com corrente excessiva		Substitua ou recarregue as pilhas. Deixe a ferramenta arrefecer. Se este estado se repetir, é necessária a inspeção por um centro de assistência técnica autorizado
aceso	-	aceso	-	Manutenção após 22000 prensagens	Máquina bloqueada	Inspeção e manutenção por um centro de assistência técnica autorizado

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

Nota:- Para a 100-B, pressione o botão de libertação preto no lado da ferramenta.

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

MANUTENÇÃO

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

Diariamente

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

Todas as 20000 prensagens (ou de 3 em 3 anos)

- A ferramenta de prensagem tem de ser enviada para inspeção e manutenção para o centro de reparações autorizado mais próximo da ferramenta de prensagem RIDGID. Após 20000 ciclos, um sinal de aviso indicará que é necessário prestar assistência técnica à ferramenta (veja Resolução de Problemas)
- O centro de reparações fará uma revisão geral da ferramenta e inspecionará se está a funcionar correctamente.
- Quaisquer modificações e/ou reparações não autorizadas invalidarão a garantia.

Armazenamento

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

Fig. 1

- 1 Botão ON/OFF
- 2 Indicador LED verde, vermelho e cor-de-laranja
- 3 Interruptor de disparo – inicia o ciclo de prensagem automática
- 4 Chapa de identificação da ferramenta com o número de série
- 5 Suporte do mordente de prensagem com rotação de 90°
- 6 Rolos de prensagem
- 7 Pino de travamento
- 8 Mordente de prensagem
- 9 Invólucro de plástico
- 10 Pilhas de 14,4 V / 2,6 Ah

AVISO!

Mantenha os dedos e as mãos afastados dos mordentes durante o ciclo de prensagem!
Os dedos e as mãos podem ficar esmagados, fracturados ou ser amputados se ficarem presos entre os mordentes.
Verifique sempre se o mordente está encaixado correctamente na ferramenta de prensagem e se o pino de travamento está fechado firmemente.

IMPORTANTE:

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

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

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

INSPECÇÃO E MANUTENÇÃO DOS MORDENTES

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

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

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

Elimine sempre todo o conjunto. Nunca substitua componentes individuais.

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

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

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

SV

RP 100-B, RP 300-B Bruksanvisning



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

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

SPARA DE HÄR INSTRUKTIONERNA!

RP 100-B har konstruerats för användning tillsammans med särskilda RIDGID-presskäftar som endast är till för RP 100-B. RP 300-B har konstruerats för användning tillsammans med majoriteten av de presskäftar som finns på marknaden. Verktygen har konstruerats för att skapa pressförbindningar på kopplingar med hjälp av käftar som uppfyller skarvtillverkarens specifikationer. Följ de rekommendationer som skarvtillverkaren ger för korrekt pressmetoder.

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

Förvara dessa instruktioner tillsammans med verktyget.

Egenskaper:

Modell:	RP 300-B	RP 100-B
Längd utan käftar:	360 mm	330 mm
Bredd:	100 mm	70 mm
Höjd:	330 mm	260 mm
Vikt (inklusive batteri):	4,7 kg	3,4 kg

Tekniska data:

Verktygets märkeffekt:	350 W	325 W
Presskraft:	32 kN	24 kN
Kapacitet:	12-108 mm	12-32 mm
Driftstemperatur:	-5 °C till +50 °C	-5 °C till +50 °C
Förvaringstemperatur:	0 °C till +30 °C	0 °C till +30 °C
Batteri		
Sort:	Makita 14,4 V NiMH 193101-2 eller NiCd	
Kapacitet:	2,6 Ah	
Laddningstid:	cirka 75 min.	
Typiskt antal vanliga pressningar från fulladdat batteri:	150 (testat med en 15 mm käft)	

Se de specifika instruktionerna från Makita Corporation på batteriet och laddaren för korrekt användning, service och bortskaffande av dessa delar.

Innan du använder ditt RIDGID-pressverktyg:

- Kontrollera att verktyget inte har skadats under transporten. Eventuella skador skall omedelbart rapporteras till speditören.
- Kontrollera att alla delar har levererats med pressverktyget.
- Kontrollera att rätt sorts 14,4 V batteri används.
- Använd inte batterier av någon annan sort eller annat märke i pressverktyget.

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

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

Förklaring av illustrationerna



Varningssymbol

Läs manualen

Risk för krosskador

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

Använda pressverktygen RP 100-B och RP 300-B.

Sätta fast käftarna (se Fig.1)

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

Obs: Använd bara RP 100-B RIDGID-käftar till RP 100-B.

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

Utföra pressning

- Kontrollera att rätt käftar används för den skarv som skall tryckas ihop.
- Kontrollera att ett laddat batteri är korrekt isatt i verktyget och placera käftarna över skarven.

- Tryck på ON-knappen (Fig.1, ref. 1) för att sätta igång de elektroniska reglagen. Med en varningssignal (endast 300-B) markeras att strömmen är på, och den gröna, röda och orangefärgade lysdioden tänds ett ögonblick. När endast den gröna lysdioden lyser är verktyget klart för användning.
- Tryck på startknappen (Fig.1, ref. 3) för att sätta igång den automatiska presscykeln.

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

- Vänta tills presscykeln helt har avslutats.
- Verktyget har försetts med en automatisk pressmekanism som säkerställer att alla presscykler blir kompletta. Av säkerhetsskäl sätts inte den automatiska pressningen igång förrän den elektroniska regleringen har kontrollerat systemet.
- Om presscykeln inte slutförs ordentligt hörs en ljudsignal (endast 300-B) och den röda lysdioden blinkar för att informera användaren om felet. Se FELSÖKNING.

Rotera käfthållaren

- Käfthållaren kan roteras 90° (Fig.1, ref. 5).

FELSÖKNING



LYSDIOD			Ljud-signal	Status	Åtgärd	
Grön	Röd	Gul				
RP 100-B och RP 300-B						
Tänd	Tänd	Tänd	Kort pip (300-B)	ON/OFF-knappen trycks ned	Aktiverad maskin	–
Tänd	–	–	–	Allt ok	–	–
Tänd	–	Blinkar	–	Allt ok efter 20000 pressningar	Service krävs	Inspektion och underhåll av auktoriserat service-center
Tänd	Blinkar	–	–	Låsbult ej korrekt isatt	Maskinen spärrad	Sätt i låsbulten korrekt
Tänd	Blinkar	–	–	Fel temp. på maskinen	Maskinen spärrad	Återställ temp. mellan -5 °C och +50 °C
–	Tänd	Tänd	Piper 5 sek. (300-B)	6 felaktiga pressningar	Maskinen spärrad = service	Inspektion och underhåll av auktoriserat service-center

LYSDIOD			Ljud-signal	Status	Åtgärd	
Grön	Röd	Gul				
ENDAST RP 300-B						
Blinkar 3 gånger	–	–	–	Pressning ok	–	
–	–	Tänd	–	Underhåll efter 22000 pressningar	Maskinen spärrad	Inspektion och underhåll av auktoriserat service-center
ENDAST RP 100-B						
Blinkar	Blinkar	–	–	Svagt batteri, verktyget överhettat eller överström	–	Byt ut eller ladda batteriet. Låt svalna. Inspektion av auktoriserat servicecenter om problemet kvarstår.
Tänd	–	Tänd	–	Underhåll efter 22000 pressningar	Maskinen spärrad	Inspektion och underhåll av auktoriserat service-center

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

Obs: Tryck på den svarta utlösarknappen på verktygets sida när du använder 100-B.

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

UNDERHÅLL

Avlägsna alltid batteriet före underhåll.

Dagligen

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

Var 20000:e pressning (eller vart tredje år)

- Pressverktyget måste skickas för inspektion och underhåll till närmaste auktoriserat RIDGID-reparationscenter. Efter 20000 cykler kommer en varningssignal att ange att verktyget bör servas (se Felsökning).
- Reparationscentret kommer att se över hela verktyget och inspektera att det fungerar som det skall.
- Eventuella icke auktoriserade ändringar och/eller reparationer medför att garantin blir ogiltig.

Förvaring

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

Fig. 1

- 1 ON/OFF-knapp
- 2 Display med grön, röd och orange lysdiod
- 3 Startknapp – sätter igång den automatiska presscykeln
- 4 Identifieringsplatta med serienummer
- 5 Presskäfthållare med 90° rotering
- 6 Pressrullar
- 7 Låsbult
- 8 Presskäft
- 9 Plasthölje
- 10 14,4 V / 2,6 Ah batteri

VARNING!



Håll fingrar och händer borta från käftarna under presscykeln!
 Fingrar eller händer kan krossas, brytas eller amputeras om de fastnar mellan käftarna.
 Kontrollera alltid att käften är rätt monterad i pressverktyget samt att låsbulten har stängts ordentligt.

VIKTIGT:

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

Följ de rekommendationer som skarvtillverkaren ger för korrekt montering.

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

INSPEKTION OCH UNDERHÅLL AV KÄFTAR

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

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

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

Kasta alltid bort hela enheten. Byt aldrig ut enskilda komponenter.

En käftkomponent som har svetsats, slipats, borrats eller ändrats på något annat vis, kan komma att splittras under pressningen och medföra att vassa objekt slungas ut och orsakar personskador eller dödsfall.

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

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

DA

RP 100-B, RP 300-B Betjeningsvejledning



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

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

GEM DISSE ANVISNINGER!

RP 100-B er kun beregnet til brug sammen med RIDGID-pressekæber, der er specielt beregnet til RP 100-B.
RP 300-B er beregnet til brug sammen med hovedparten af de pressekæber, som findes på markedet.
Værktøjerne er beregnet til fremstilling af presseforbindelser på koblinger ved hjælp af kæber, som overholder fittingproducentens specifikationer. Følg fittingproducentens anbefalinger med hensyn til korrekte presseprocedurer.
Anvendelse af disse værktøjer til ethvert andet formål, som ikke er specifikt godkendt af RIDGID, kan beskadige værktøjet, kæberne eller fittingen og/eller forårsage personskade.

Opbevar disse anvisninger sammen med værktøjet.

Specifikationer:

Model:	RP 300-B	RP 100-B
Længde uden kæber:	360 mm	330 mm
Bredde:	100 mm	70 mm
Højde:	330 mm	260 mm
Vægt (inkl. batteri):	4,7 kg	3,4 kg

Tekniske data:

Værktøjets mærkeeffekt:	350 W	325 W
Pressekraft:	32 kN	24 kN
Kapacitet:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Driftstemperaturområde:	-5° C til +50° C	-5° C til +50° C
Opladningstemperaturområde:	0° C til +30° C	0° C til +30° C
Batteri		
Type:	Makita 14,4 V Ni-MH 193101-2 eller Ni-Cd	
Kapacitet:	2,6 Ah	
Opladningstid:	ca. 75 min	
Typiske standardpressecyklusser ved helt opladet batteri:	150 (testet med en 15 mm kæbe)	

Se de særlige anvisninger fra Makita Corporation på batteriet og opladeren m.h.t. korrekt anvendelse, vedligeholdelse og bortskaffelse af disse dele.

- Kontrollér, om der er transportskader. Speditøren bør straks underrettes om alle eventuelle beskadigelser.
- Kontrollér, at alle dele er leveret sammen med presseværktøjet.
- Kontrollér, at der bruges et 14,4 V batteri af korrekt type.
- Brug ikke batterier af andre typer eller mærker sammen med presseværktøjet.

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

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

Piktogrammernes betydning



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

Betjening af presseværktøjerne RP 100-B og RP 300-B.

Montering af kæberne (se Fig.1)

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

Bemærk: Brug kun RP 100-B RIDGID-kæber sammen med RP 100-B

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

Udførelse af presseprocessen

- Kontrollér, at de korrekte kæber er monteret for den samling, der skal presses.
- Kontrollér, at et opladet batteri er sat ind i værktøjet på korrekt måde, og placér kæberne over fittingen.
- Tryk på kontakten Tænd (Fig.1, pos. 1)(Fig.1, ref. 1) for at tænde for den elektroniske styring. En advarselstone (kun 300-B) lyder som tegn på, at der er tændt for strømmen, og den grønne, den røde og den orange LED lyser et øjeblik, hvorefter kun den grønne LED er tændt for at angive, at værktøjet er klart til brug.
- Tryk på startudløseren (Fig.1, pos. 3)(Fig.1, ref. 3) for at igangsætte den automatiske pressecyklus.

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

- Vent, indtil hele pressecyklussen er afsluttet.
- Værktøjet er forsynet med en automatisk pressefunktion. Dette sikrer, at en komplet pressecyklus altid kan udføres. Af hensyn til sikkerheden aktiveres den automatiske pressefunktion først efter, at den elektroniske styring har afsluttet systemkontrollerne.
- Hvis pressecyklussen ikke blev afsluttet korrekt, lyder der en akustisk advarsel (kun 300-B), og den røde LED blinker for at orientere operatøren om fejlen. Se FEJLFINDING.

Drejning af kæbeholderen

- Kæbeholderen kan drejes 90° (Fig.1, pos. 5)(Fig.1, ref. 5).

FEJLFINDING



LED-display			Lyd	Status	Afhjælpning	
grøn	rød	gul				
RP 100-B og RP 300-B						
Tændt	Tændt	Tændt	Kort bip (300-B)	ON/OFF-kontakt trykket ind	Maskinen er aktiveret	-
Tændt	-	-	-	Alt O.K.		-
Tændt	-	Blinker	-	Alt O.K. efter 20000 presse-cykluser	Skal til service	Sendes til undersøgelse/vedligeholdelse hos aut. servicecenter
Tændt	Blinker	-	-	Låsebolt ikke sat helt i	Maskine blokeret	Indsæt låsebolten korrekt
Tændt	Blinker	-	-	Maskinen anvendes ved høj/lave temp.	Maskine blokeret	Maskinen kan kun arbejde i temperaturer mellem -5° C og +50° C
-	Tændt	Tændt	Bipper i 5 sekunder (300-B)	6 presse-cykluser i træk ikke fuldført, eller tiden er udløbet	Maskine blokeret = service	Sendes til undersøgelse/vedligeholdelse hos aut. servicecenter
KUN RP 300-B						
Blinker 3 gange	-	-	-	Pres O.K.		-
-	-	Tændt	-	Service efter 22000 presse-cykluser	Maskine blokeret	Sendes til undersøgelse/vedligeholdelse hos aut. servicecenter
KUN RP 100-B						
Blinker	Blinker	-	-	Batteriet er fladt, værktøjet er overophedet eller der er for stærk strøm		Udskift eller genoplad batteriet. Lad værktøjet køle af. Hvis det gentager sig, kræves der eftersyn hos autoriseret servicecenter
Tændt	-	Tændt	-	Service efter 22000 presse-cykluser	Maskine blokeret	Sendes til undersøgelse/vedligeholdelse hos aut. servicecenter

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

Bemærk: Ved 100-B – tryk på den sorte udløserknap på værktøjets side.

- Hvis en pressecyklus ikke er helt afsluttet, skal hele proceduren gentages.

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

VEDLIGEHOLDELSE

Fjern altid batteriet, inden der udføres vedligeholdelsesarbejde.

Dagligt

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

Efter 20000 pressecykluser (eller hvert 3. år)

- Presseværktøjet skal sendes til det nærmeste autoriserede RIDGID-servicecenter for eftersyn og vedligeholdelse. Efter 20000 cyklusser angiver en akustisk advarsel, at værktøjet skal sendes til vedligeholdelse.
- Servicecenteret vil udføre et komplet eftersyn af værktøjet og kontrollere, at det fungerer korrekt.
- Uautoriserede ændringer og/eller reparationer medfører, at garantien bliver ugyldig.

Opbevaring

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

Fig. 1

- 1 ON/OFF-kontakt
- 2 LED-display – grøn, rød og orange
- 3 Udløserkontakt – starter den automatiske pressecyklus
- 4 Værktøjets typeskilt med serienummer
- 5 Pressekæbeholder med 90° drejning
- 6 Trykruller
- 7 Låsestift
- 8 Pressekæbe
- 9 Plasthus
- 10 Batteri 14,4 V / 2,6 Ah

ADVARSEL!



Hold fingrene og hænderne væk fra kæberne under pressecyklussen!
Fingre eller hænder kan blive knust, amputeret eller brække, hvis de kommer i klemme mellem kæberne.
Kontrollér altid, at kæben er monteret korrekt i presseværktøjet, og at låsestiften er lukket ordentligt.

VIGTIGT:

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

Følg fittingproducentens anbefalinger med hensyn til korrekt montering.

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

EFTERSYN OG VEDLIGEHOLDELSE AF KÆBER

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

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

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

Kassér altid hele enheden. Udskift aldrig enkelte komponenter.

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

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

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

NO

RP 100-B, RP 300-B

Bruksanvisning



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

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

TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSJONENE

RP 100-B er beregnet på bruk sammen med spesielle RIDGID Compact-presskjevener kun for RP 100-B.
 RP 300-B er beregnet på bruk sammen med de fleste presskjevener som finnes på markedet.
 Verktøyene er utviklet for pressing av koblinger med kjevener som imøtekommer spesifikasjonene fra fittingprodusenten. Følg fittingprodusentens anbefalinger for pressprosedyrer.
 Bruk av pressverktøyet til andre formål enn de som er godkjent av RIDGID, kan føre til skade på verktøy, kjevener og fitting og/eller personskader.

Oppbevar disse instruksjonene sammen med verktøyet.

Spesifikasjoner:

Modell:	RP 300-B	RP 100-B
Lengde u/kjevener:	360 mm	330 mm
Bredde:	100 mm	70 mm
Høyde:	330 mm	260 mm
Vekt (Inkludert batteri):	4,7 kg	3,4 kg

Tekniske data:

Verktøyetts merkeeffekt:	350 W	325 W
Presskraft:	32 kN	24 kN
Kapasitet:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Driftstemperatur:	-5 °C til +50 °C	-5 °C til +50 °C
Lagringstemperatur:	0 °C til +30 °C	0 °C til +30 °C
Batteri		
Type:	Makita 14,4 V Ni-MH 193101-2 eller Ni-Cd	
Kapasitet:	2,6 Ah	
Ladetid:	ca. 75 min	
Normal pressesyklus med fulladet batteri:	150 (testet med en 15 mm-kjeve)	

Se instruksjoner for Makita Corporation på batteriet og laderen, for korrekt bruk, service og deponering av disse delene.

Før du tar i bruk ditt RIDGID-pressverktøy:

- Kontroller om verktøyet er blitt skadet under transport. Eventuelle skader skal umiddelbart meddeles speditøren.
- Kontroller at alle deler leveres med pressverktøyet.
- Kontroller at korrekt 14,4 V-batteri medfølger.
- Bruk ikke andre batterityper eller -merker sammen med pressverktøyet.

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

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

Symbolforklaring



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

Bruk av RP 100-B- og RP 300-B-pressverktøy.

Tilpassing av kjevener (se Fig.1)

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

Merke: Bruk kun RP 100-B RIDGID-kjevener med RP 100-B.

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

Pressing

- Kontroller at korrekte kjevener brukes for koblingen som skal presses.
- Kontroller at et oppladet batteri er satt korrekt på plass i verktøyet, og sett kjevener over fittingen.
- Trykk på PÅ-knappen (Fig.1, ref. 1) for å slå på de elektroniske kontrollene. En varsellyd (kun 300 B) indikerer at strømmen er på, og de grønne, røde og oransje lysdiodene lyser et øyeblikk. Til slutt lyser bare den grønne lampen for å indikere at verktøyet er klart til bruk.
- Trykk på start-knappen (Fig.1, ref. 3) for å starte den automatiske pressesyklusen.

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

- Vent til hele pressesyklusen er fullført
- Verktøyet har en automatisk presse mekanisme. Dette sikrer alltid konstant pressesyklus. Av sikkerhetsmessige årsaker starter den automatiske presse mekanismen først etter at den elektroniske kontrollen har utført en fullstendig systemsjekk.
- Hvis pressesyklusen ikke ble korrekt avsluttet, gis et lydsignal (kun 300-B), og den røde lysdioden blinker for å informere brukeren om feilen. Se FEILSØKING.

Rotering av kjevholderen

- Kjevholderen kan roteres 90° (Fig.1, ref. 5).

FEILSØKING



LED-display			Lydsignal	Status	Handling	
grønn	rød	gul				
RP 100-B og RP 300-B						
Lyser	Lyser	Lyser	Kort pip (300-B)	ON/OFF-bryter blir trykket inn	Maskinen aktivert	-
Lyser	-	-	-	Alt OK		-
Lyser	-	Blinker	-	Alt OK etter 20000 pressinger	Trenger service	Inspeksjon og vedlikehold av autorisert servicesenter
Lyser	Blinker	-	-	Festebolt ikke helt på plass	Maskinen blokkert	Sett inn festebolten korrekt
Lyser	Blinker	-	-	Temperatur utenfor tillatt område	Maskinen blokkert	Bring maskinen innenfor temp.område -5 °C og +50 °C
-	Lyser	Lyser	Piper 5 sekunder (300-B)	6 etterfølgende ganger har trykket ikke blitt nådd eller det har tatt for lang tid	Maskinen blokkert = Service	Inspeksjon og vedlikehold av autorisert servicesenter
KUN RP 300-B						
Blinker 3 ganger	-	-	-	Pressing OK		-
-	-	Lyser	-	Vedlikehold etter 22000 pressinger	Maskinen blokkert	Inspeksjon og vedlikehold av autorisert servicesenter
KUN RP 100-B						
Blinker	Blinker	-	-	Lavt batterinivå – overopphetet verktøy eller overskuddsstrøm		Skift eller lad opp batteriet. La verktøyet kjøle seg ned. Hvis det gjentar seg, skal autorisert servicesenter foreta inspeksjon
Lyser	-	Lyser	-	Vedlikehold etter 22000 pressinger	Maskinen blokkert	Inspeksjon og vedlikehold av autorisert servicesenter

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

Merk: For 100-B, trykk på den svarte utløserknappen på siden av verktøyet.

- Når en pressesyklus ikke er helt fullført, må hele prosedyren gjentas.
- Det anbefales på det sterkeste å aldri gjenta en pressesyklus som er blitt avbrutt. Dette kan føre til skade på skjøten og mulig lekkasje. Skjøten bør kuttes bort og erstattes med en ny skjøt.

- Bruk av kjever som ikke er spesielt beregnet på å presse aktuelle fittinger, kan føre til skade og feil sammenpresset fitting. Kontakt ditt RIDGID-servicesenter for feil som ikke er beskrevet i denne bruksanvisningen.

VEDLIKEHOLD

Fjern alltid batteriet før utføring av vedlikehold.

Daglig

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

Etter 20000 pressesykluser (eller etter 3 år)

- Pressverktøyet må av sikkerhetsmessige årsaker sendes inn til inspeksjon og vedlikehold til nærmeste autoriserte RIDGID-servicesenter. Etter 20000 sykluser gis et varselsignal som indikerer at verktøyet trenger service (se feilsøking).
- Servicesenteret vil overhale verktøyet fullstendig og kontrollere at det fungerer korrekt.
- Uautoriserte modifikasjoner og/eller reparasjoner opphever garantien.

Lagring

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

Fig. 1

- 1 ON/OFF-bryter
- 2 LED-display grønn, rød og oransje
- 3 Startknapp – starter automatisk pressesyklus
- 4 Verktøyets serieplate med serienummer
- 5 Trykkjeveholder med 90° rotering
- 6 Pressruller
- 7 Låsesplint
- 8 Trykkjever
- 9 Plastkropp
- 10 Batteri 14,4 V / 2,6 Ah



ADVARSEL!

Hold fingre og hender borte fra kjevener under pressesyklus!

Fingre og hender kan bli knust, brukket eller amputert hvis de kommer i klem mellom kjevener.

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

VIKTIG:

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

Følg monteringsinstruksjonene fra fittingprodusenten.

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

INSPEKSJON OG VEDLIKEHOLD AV KJEVER

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

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

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

Kast alltid hele settet. Erstatt aldri bare enkeltkomponenter.

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

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

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

FI

RP 100-B, RP 300-B Käyttöohjeet



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

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

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET

RP 100-B on suunniteltu käytettäväksi ainoastaan erityisesti RP 100-B:lle tarkoitettujen RIDGID Press Fit -leukojen kanssa. RP 300-B on suunniteltu käytettäväksi useimpien markkinoilla olevien puristusliitosleukojen kanssa.

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

Noudata liitoksen valmistajan puristusohjeita.

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

Säilytä nämä ohjeet työkalun mukana.

Mitat:

Malli:	RP 300-B	RP 100-B
Pituus ilman leukoja:	360 mm	330 mm
Leveys:	100 mm	70 mm
Korkeus:	330 mm	260 mm
Paino (akku mukaan luettuna):	4,7 kg	3,4 kg

Tekniset tiedot:

Puristustyökalun nimellisteho:	350 W	325 W
Puristusvoima:	32 kN	24 kN
Ulottuma:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Toimintalämpötila-alue:	-5 °C...+50 °C	-5 °C...+50 °C
Varastointilämpötila-alue:	0 °C...+30 °C	0 °C...+30 °C
Akku		
Tyyppi:	Makita 14,4 V Ni-MH 193101-2 tai Ni-Cd	
Kapasiteetti:	2,6 Ah	
Latausaika:	noin 75 min	
Tyyppillinen tavallisten puristusjaksojen määrä täydellä latauksella:	150 (testattu 15 mm:n leualla)	

Katso akussa ja laturissa olevista Makita Corporationin ohjeista näiden osien oikea käyttö, huolto ja hävittäminen.

Ennen RIDGID Press Fit -puristustyökalun käyttöä:

- Tarkasta kuljetusvauriot. Kaikista vaurioista on ilmoitettava heti huolitsijalle.
- Tarkista, että Press Fit -puristustyökalun mukana on toimitettu kaikki osat.
- Varmista, että käytössä on oikean tyyppinen 14,4 V:n akku.
- Älä käytä Press Fit -puristustyökalussa muun tyyppistä tai muun valmistajan akkua.

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

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

Käytettyjen symbolien selitykset



Yleinen varoitusmerkki

Lue käyttöopas

Puristusvaara

! Älä käytä työkalua ilman puristusleukaa.
Työkalu saattaa vahingoittua.

RP 100-B- ja RP 300-B Press Fit -puristustyökalujen käyttö.

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

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

Huom. RP 100-B:n kanssa saa käyttää ainoastaan RP 100-B RIDGID -leukoja.

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

Puristusliitoksen valmistus

- Varmista, että työkaluun on asennettu puristettavaan liitokseen sopivat leuat.
- Tarkista, että työkalun akku on ladattu, ja aseta leuat liitoksen ympärille.
- Kytke elektronisiin säätimiin virta painamalla ON-kytkintä (Kuva 1, kohta 1)(Fig.1, ref. 1). Varoitusääni (vain 300-B) ilmoittaa, että virta on kytketty, ja vihreä, punainen ja keltainen merkkivalo syttyvät hetkeksi. Kun vihreä merkkivalo jää palamaan, työkalua voidaan käyttää.
- Aloita automaattinen puristusjakso painamalla liipaisinta (Kuva 1, kohta 3)(Fig.1, ref. 3).

Tärkeää: Pidä sormet ja kädet etäällä leuoista puristusjakson aikana.

- Odota, kunnes koko puristusjakso on suoritettu loppuun.
- Työkalussa on automaattinen puristustoiminto. Se varmistaa, että puristusjakso suoritetaan aina kokonaan. Turvallisuussyistä automaattinen puristustoiminto kytkeytyy vasta sen jälkeen, kun elektroniset säätimet ovat suorittaneet loppuun järjestelmän tarkastukset.
- Jos puristusjaksoa ei suoritettu loppuun, käyttäjälle ilmoitetaan virheestä varoitusäänellä (vain 300-B) ja vilkkuvalla punaisella merkkivalolla. Katso VIANETSINTÄ.

Leuan pidikkeen kierto

- Leuan pidikettä voidaan kiertää 90° (Kuva 1, kohta 5)(Fig.1, ref. 5).

VIANETSINTÄ



Merkkivalo			Ääni- merkki	Tila	Toimenpide	
vihreä	punai- nen	keltai- nen				
RP 100-B ja RP 300-B						
Palaa	Palaa	Palaa	Lyhyt äänimerkki (300-B)	ON/OFF-kytkintä painettu	Laitte aktivoitu	-
Palaa	-	-	-	Kaikki OK		-
Palaa	-	Vilkkuu	-	Kaikki OK 20000 puristuksen jälkeen	Huollettava	Tarkastus ja huolto valtuutetussa huollossa
Palaa	Vilkkuu	-	-	Pitopultti ei ole kunnolla paikallaan	Laitte lukossa	Asenna pitopultti oikein
Palaa	Vilkkuu	-	-	Lämpötila toimintalämpötila-alueen ulkopuolella	Laitte lukossa	Käytä laitetta lämpötilassa -5 °C...+50 °C
-	Palaa	Palaa	5 s kestävä äänimerkki (300-B)	Painetta ei saavutettu tai aikaraja ylittyi kuusi kertaa peräkkäin	Laitte lukossa = huolto	Tarkastus ja huolto valtuutetussa huollossa
VAIN RP 300-B						
Vilkkuu 3 kertaa	-	-	-	Puristus OK		-
-	-	Palaa	-	Huolto 22000 puristuksen jälkeen	Laitte lukossa	Tarkastus ja huolto valtuutetussa huollossa
VAIN RP 100-B						
Vilkkuu	Vilkkuu	-	-	Akun varaus alhainen, työkalu ylikuumentunut tai ylivirta		Vaihda tai lataa akku. Anna jäähtyä. Jos vika ilmenee uudelleen, tarkastus valtuutetussa huollossa
Palaa	-	Palaa	-	Huolto 22000 puristuksen jälkeen	Laitte lukossa	Tarkastus ja huolto valtuutetussa huollossa

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

Huom. Paina mallissa 100-B työkalun sivulla olevaa mustaa vapautuspainiketta.

- Jos puristusjaksoa ei ole suoritettu kokonaan loppuun, koko toimenpide on suoritettava uudelleen.
- On erittäin tärkeää, että keskeytettyä puristusjaksoa ei yritetä suorittaa uudelleen. Siitä voi olla seurauksena liitosvika ja mahdollinen vuoto. Liitos on leikattava irti ja korvattava uudella.

- Jos käytetään leukoja, joita ei ole suunniteltu erityisesti käytettävien liitososien puristukseen, seurauksena voi olla vaurioita ja väärin puristettuja liitososia. Ota yhteys RIDGID Press Fit -huoltoon, jos kysymyksessä on vika, jota ei ole kuvattu tässä käyttöoppaassa.

HUOLTO

Irrota akku aina ennen huoltoa.

Päivittäin

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

20000 puristuksen välein (tai kolmen vuoden välein)

- Press Fit -puristustyökalu on toimitettava valtuutettuun RIDGID Press Fit -huoltoon tarkastusta ja huoltoa varten. Varoitussignaali ilmoittaa 20000 puristusjakson jälkeen, että työkalu on huollettava (katso vianetsintä).
- Valtuutetussa huollossa työkalu huolletaan läpikotaisin ja sen toiminta tarkistetaan huolellisesti.
- Kaikki valtuuttamattomat muutokset ja/tai korjaukset mitätöivät takuun.

Varastointi

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

Kuva 1 (Fig. 1)

- ON/OFF-kytkin
- Vihreä, punainen ja keltainen merkkivalo
- Liipaisin – käynnistää automaattisen puristusjakson
- Työkalun tyyppikilpi ja sarjanumero
- 90° kierrettävä puristusleuan pidike
- Painetelat
- Lukkotappi
- Puristusleuat
- Muovikotelo
- Akku 14,4 V/2,6 Ah

VAROITUS!



Pidä sormet ja kädet etäällä leuoista puristusjakson aikana.

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

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

TÄRKEÄÄ:

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

Noudata liitoksen valmistajan asennusohjeita.

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

LEUKOJEN TARKASTUS JA HUOLTO

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

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

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

Vaihda aina kokoonpano kerrallaan. Älä vaihda yksittäisiä osia. Hitsattu, hiottu, porattu tai muulla tavalla muutettu leuan osa voi murtua puristuksen aikana ja singota teräviä osia, jotka voivat aiheuttaa vakavan loukkaantumisen tai kuoleman.

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

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

HR

RP 100-B, RP 300-B Upute za rukovanje



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

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

ČUVAJTE OVE UPUTE!

Stroj RP 100-B je oblikovan za uporabu samo sa specijalnim RIDGID 'Press Fit' čeljustima za RP 100-B.

Stroj RP 300-B je oblikovan za uporabu s većinom 'Press Fit' čeljusti dostupnih na tržištu.

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

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

Čuvajte ove upute zajedno s alatom.

Značajke:

Model:	RP 300-B	RP 100-B
Duljina sa/bez čeljusti:	360 mm	330 mm
Širina:	100 mm	70 mm
Visina:	330 mm	260 mm
Masa (uključujući bateriju):	4,7 kg	3,4 kg

Tehnički podaci:

Nazivna snaga alata:	350 W	325 W
Sila gnječenja:	32 kN	24 kN
Kapacitet:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Raspon radne temperature:	-5°C do +50°C	-5°C do +50°C
Raspon temperature skladištenja:	0°C do +30°C	0°C do +30°C
Baterija:		
Tip:	Makita 14,4 V Ni-MH 193101-2 ili Ni-Cd	
Kapacitet:	2,6 Ah	
Vrijeme punjenja:	približno 75 min	
Tipičan broj standardnih ciklusa gnječenja s posve napunjenom baterijom: 150 (ispitano s 15mm čeljustima)		

Za pravilnu uporabu, servisiranje i zbrinjavanje baterije i punjača pogledajte posebne upute Makita Corporation o tim dijelovima.

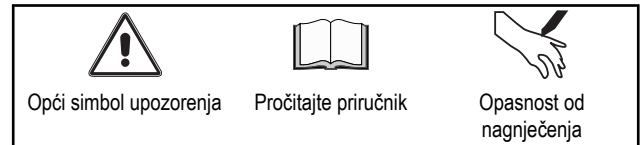
Prije uporabe vašeg RIDGID 'Press Fit' alata za prešane spojeve:

- Provjerite je li u prijevozu došlo do bilo kakvog oštećenja. Svako oštećenje treba odmah prijaviti prijevoznicima.
- Provjerite jesu li uz 'Press Fit' alat za prešane spojeve isporučeni svi dijelovi.
- Provjerite upotrebljava li se ispravan tip baterija od 14,4 V.
- S 'Press Fit' alatom za prešane spojeve nemojte upotrebljavati baterije ni jednog drugog tipa ili drugog proizvođača.

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

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

Objašnjenje piktograma (simbola)



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

Rukovanje 'Press Fit' alatima za prešane spojeve RP 100-B i RP 300-B.

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

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

Napomena:- Sa strojem RP 100-B upotrijebite samo RP 100-B RIDGID čeljusti.

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

Izvođenje postupka 'Press Fit' prešanja spojeva.

- Provjerite jesu li postavljene ispravne čeljusti za spoj koji namjeravate prešati.
- Provjerite je li napunjena baterija ispravno umetnuta u alat i stavite čeljusti preko spoja.
- Pritisnite sklopku 'ON' (sl.1, poz. 1)(Fig.1, ref. 1) da se uključi elektronsko upravljanje. Upozoravajući ton (samo kod 300-B) dojavljuje da je napajanje uključeno, a zelena, crvena i narančasta svjetleća dioda (LED) će nakratko zasvijetliti ostavljajući samo zelenu diodu da pokazuje da je alat spreman za uporabu.
- Pritisnite okidač za pokretanje (sl.1, poz. 3)(Fig.1, ref. 3) da se pokrene automatski ciklus gnječenja.

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

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

- Ukoliko ciklus gnječenja nije ispravno završen, oglasit će se zvučno upozorenje (samo kod 300-B) i crvena svjetleća dioda (LED) će treptati da rukovaocu dojadi grešku. Vidi OTKLANJANJE SMETNJI.

Zakretanje glave čeljusti

- Glava čeljusti se može zakrenuti za 90° (sl.1, poz. 5)(Fig.1, ref. 5).

OTKLANJANJE SMETNJI



Svjetleće diode			Zvučno	Stanje	Postupak	
zelena	crvena	žuta				
RP 100-B i RP 300-B						
svijetli	svijetli	svijetli	kratki ton (300-B)	'ON/OFF' sklopka pritisnuta	Stroj aktivan	-
svijetli	-	-	-	Sve u redu		-
svijetli	-	trepće	-	Sve u redu nakon 20000 gnječenja	Potreban servis	Pregled i održavanje u ovlaštenom servisnom centru.
svijetli	trepće	-	-	Trn čeljusti nije umetnut do kraja	Stroj je blokiran	Ispravno utaknite trn čeljusti
svijetli	trepće	-	-	Temperatura izvan opsega	Stroj je blokiran	Dovedite stroj u temp. opseg od -5°C do +50°C
-	svijetli	svijetli	ton 5 sek. (300-B)	6 puta uzastopno nije postignut pritisak ili je prekoračeno vrijeme	Stroj je blokiran = servis	Pregled i održavanje u ovlaštenom servisnom centru.
SAMO RP 300-B						
trepće 3 puta	-	-	-	Gnječenje O.K.		-
-	-	svijetli	-	Održavanje nakon 22000 gnječenja	Stroj je blokiran	Pregled i održavanje u ovlaštenom servisnom centru.
SAMO RP 100-B						
trepće	trepće	-	-	Slaba baterija alat pregrijan ili prejaka struja		Zamijenite ili napunite bateriju. Pustite da se alat ohladi. Ako se stanje ponovi pregled u ovlaštenom servisnom centru
svijetli	-	svijetli	-	Održavanje nakon 22000 gnječenja	Stroj je blokiran	Pregled i održavanje u ovlaštenom servisnom centru.

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

Napomena:- kod 100-B pritisnite crni gumb za otpuštanje na bočnoj strani alata.

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

ODRŽAVANJE

Prije izvođenja bilo kakvog održavanja uvijek izvadite bateriju.

Svakodnevno

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

Svaki 20000 gnječenja (ili svake 3 godine)

- 'Press Fit' alat mora se poslati na pregled i održavanje u najbliži ovlašteni RIDGID servisni centar za 'Press Fit' alate. Nakon 20000 ciklusa upozoravajući signal će pokazati da alat treba servisirati (vidi 'otklanjanje smetnji').
- U servisnom centru će potpuno rastaviti alat i pregledati radi li ispravno.
- Bilo koja neovlaštena preinaka i/ili popravak poništiti će jamstvo.

Skladištenje

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

Sl. 1 (Fig. 1)

- 1 'ON/OFF' sklopka
- 2 Predočnik sa zelenom, crvenom i narančastom svjetlećom diodom (LED)
- 3 Okidač sklopke – pokreće automatski ciklus gnječenja
- 4 Identifikacijska pločica alata sa serijskim brojem
- 5 Glava čeljusti sa zakretanjem za 90°
- 6 Valjci za gnječenje
- 7 Trn čeljusti
- 8 Čeljusti za gnječenje
- 9 Plastično kućište
- 10 Baterija 14,4V / 2,6Ah

UPOZORENJE!



Držite prste i ruke dalje od čeljusti tijekom ciklusa gnječenja!

Prsti ili ruke mogu biti zgnječeni, slomljeni ili otkinuti ako ih zahvate čeljusti.

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

VAŽNO:

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

Za ispravno izvođenje instalacije pridržavajte se preporuka proizvođača spojnica.

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

PREGLED I ODRŽAVANJE ČELJUSTI

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

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

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

Uvijek bacite kompletan sklop. Nikada nemojte zamjenjivati pojedinačne komponente.

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

3. Stožerni trnovi na čeljustima moraju se barem jedanput godišnje čistiti i podmazivati mašću opće namjene. Dovoljan je lagani premaz na trnovima i provrtima.
4. Provjerite povratne opruge na čeljustima kod svake uporabe. Čeljusti se moraju moći slobodno otvarati i zatvarati samo uz umjereni pritisak prsta.

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

PL

RP 100-B, RP 300-B

Zalecenia eksploatacyjne



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

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

NALEŻY ZACHOWAĆ TE ZALECENIA!!

Konstrukcja zaciskarki RP 100-B wymaga stosowania specjalnych szczęk do połączeń zaciskanych RIDGID, przeznaczonych tylko dla RP 100-B.

W przypadku zaciskarki RP 300-B można stosować większość szczęk do połączeń zaciskanych, jakie są dostępne na rynku.

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

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

Te zalecenia należy przechowywać razem z narzędziem.

Warunki techniczne:

Model:	RP 300-B	RP 100-B
Długość ze szczękami/ bez szczęk:	360 mm	330 mm
Szerokość:	100 mm	70 mm
Wysokość:	330 mm	260 mm
Masa (łącznie z akumulatorem):	4,7 kg	3,4 kg

Dane techniczne:

Moc znamionowa narzędzia:	350 W	325 W
Siła zaciskania:	32 kN	24 kN
Zakres średnic rur:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Zakres temperatur pracy:	-5°C do +50°C	-5°C do +50°C
Zakres temperatur przechowywania: 0°C do +30°C	0°C do +30°C	0°C do +30°C
Akumulator		
Typ:	Makita 14,4 V Ni-MH 193101-2 lub Ni-Cd	
Pojemność:	2,6 Ah	
Czas ładowania:	około 75 min	
Typowa ilość standardowych cykli zaciskania przy w pełni naładowanym akumulatorze:		
	150 (testowano ze szczękami 15 mm)	

Należy zapoznać się ze szczegółowymi zaleceniami firmy Makita Corporation dotyczącymi prawidłowego użytkowania, obsługi oraz likwidacji akumulatora i ładowarki.

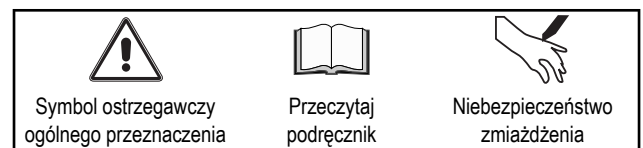
Przed rozpoczęciem użytkowania zaciskarki do rur firmy RIDGID:

- Sprawdź, czy nie występują uszkodzenia transportowe. Wszelkie uszkodzenia należy zgłosić niezwłocznie spedytorowi.
- Sprawdź, czy do zaciskarki do rur dołączono wszystkie części.
- Sprawdź, czy zastosowano odpowiedniego typu akumulator o napięciu 14,4 V.
- W tej zaciskarce do rur nie należy stosować akumulatora innego typu lub marki.

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

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

Objaśnienia piktogramów



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

Obsługa zaciskarek do rur RP 100-B i RP 300-B.

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

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

Uwaga:- W zaciskarce RP 100-B używać tylko szczęk przeznaczonych do zaciskarki RP 100-B firmy RIDGID.

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

Wykonywanie operacji zaciskania połączenia

- Sprawdzić, czy zostały założone szczęki odpowiednie dla połączenia, jakie ma być zaciśnięte.
- Sprawdzić, czy naładowany akumulator został poprawnie założony w narzędziu oraz ułożyć szczęki na złączce.
- Nacisnąć przełącznik ON (WŁĄCZ) (Rys.1, poz. 1)(Fig.1, ref. 1) w celu włączenia elektronicznego układu sterującego. Ostrzegawczy sygnał dźwiękowy (tylko model 300-B) zasygnalizuje włączenie zasilania, a zielona, czerwona i pomarańczowa dioda LED zaświecą się na chwilę, pozostawiając świecąca tylko zieloną diodę LED, która sygnalizuje gotowość narzędzia do uruchomienia.
- Nacisnąć przełącznik spustowy (Rys.1, poz. 3)(Fig.1, ref. 3) w celu zainicjowania automatycznego cyklu zaciskania.

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

- Poczekać na zakończenie pełnego cyklu zaciskania.
- Narzędzie jest wyposażone w funkcję automatycznego zaciskania. Zapewnia to wykonywanie pełnego cyklu zaciskania za każdym razem. Ze względów bezpieczeństwa funkcja automatycznego zaciskania włącza się tylko po wykonaniu kontroli systemu przez elektroniczny układ sterujący.
- Gdy cykl zaciskania nie zakończył się poprawnie, zostanie wydany dźwiękowy sygnał ostrzegawczy (tylko model 300-B) i będzie migotać czerwona dioda LED, aby poinformować operatora o błędzie. Zobacz ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW.

Obrót obsady szczęk

- Obsadę szczęk można obrócić o 90° (Rys.1, poz. 5)(Fig.1, ref. 5).

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW



Diody LED			Sygnał akustyczny	Status	Działanie	
zielona	czerwona	żółta				
RP 100-B i RP 300-B						
świeci	świeci	świeci	krótki sygnał (300-B)	naciśnięcie przełącznika ON/OFF (Włącz-Wyłącz)	uaktywnienie urządzenia	
świeci	-	-	-	stan prawidłowy	-	
świeci	-	migocze	-	stan prawidłowy po 20000 zaciśniętych połączeń	wymagana obsługa serwisowa	przeгляд i konserwacja w autoryzowanym centrum serwisowym
świeci	migocze	-	-	sworzeń ustalający nie jest wsunięty całkowicie	urządzenie zablokowane	należy wsunąć prawidłowo sworzeń ustalający
świeci	migocze	-	-	przekroczenie zakresu temperatury	urządzenie zablokowane	przenieść urządzenie do środowiska o temperaturze w zakresie -5°C do +50°C
-	świeci	świeci	wydawanie sygnału dźwiękowego przez 5 sekund (300-B)	przez 6 kolejnych operacji nie zostało osiągnięte właściwe zaciśnięcie lub został przekroczony czas	urządzenie zablokowane = obsługa serwisowa	przeгляд i konserwacja w autoryzowanym centrum serwisowym
TYLKO RP 300-B						
migocze 3 razy	-	-	-	zaciskanie przebiegło pomyślnie	-	-
-	-	świeci	-	konserwacja po wykonaniu 22000 zaciśnięć	urządzenie zablokowane	przeгляд i konserwacja w autoryzowanym centrum serwisowym
TYLKO RP 100-B						
migocze	migocze	-	-	rozładowany akumulator, przegrzanie narzędzia lub nadmierny prąd	-	wymienić lub naładować akumulator; pozostawić narzędzie do ostygnięcia; jeżeli taki stan będzie powtarzał się, należy przeprowadzić przeгляд w autoryzowanym centrum serwisowym
świeci	-	świeci	-	konserwacja po wykonaniu 22000 zaciśnięć	urządzenie zablokowane	przeгляд i konserwacja w autoryzowanym centrum serwisowym

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

Uwaga:- W przypadku zaciskarki 100-B należy nacisnąć czarny przycisk umieszczony z boku narzędzia.

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

KONSERWACJA

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

Konserwacja codzienna

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

Konserwacja wykonywana co 20000 zaciśnień (lub co 3 lata)

- Zaciskarkę do rur należy odesłać w celu przeprowadzenia przeglądu oraz konserwacji do najbliższego, autoryzowanego centrum napraw zaciskarek do rur firmy RIDGID. Po wykonaniu 20000 cykli, sygnał ostrzegawczy będzie wskazywał konieczność wykonania czynności serwisowych narzędzia (patrz ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW).
- Centrum napraw wykona pełny przegląd i kontrolę prawidłowości działania urządzenia.
- Wszelkie nieautoryzowane modyfikacje i/lub naprawy spowodują unieważnienie gwarancji.

Przechowywanie

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

Rys. 1 (Fig. 1)

- 1 Przełącznik ON/OFF (Włącz/Wyłącz)
- 2 Zielona, czerwona i pomarańczowa dioda LED
- 3 Przełącznik spustowy – uruchamia automatyczny cykl zaciskania
- 4 Tabliczka znamionowa narzędzia z numerem seryjnym
- 5 Obsada szczęk o możliwości obrotu o 90°
- 6 Rolki dociskowe
- 7 Sworzeń ustalający
- 8 Szczęka zaciskowa
- 9 Obudowa z tworzywa sztucznego
- 10 Akumulator 14,4 V/2,6 Ah

OSTRZEŻENIE!

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

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

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

WAŻNE:

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

Należy stosować się do zaleceń producenta dotyczących poprawnej instalacji.

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

PRZEGLĄD I KONSERWACJA SZCZĘK

1. Codziennie należy sprawdzać stan szczęk na średnicy wewnętrznej. W razie stwierdzenia obecności rdzy, zanieczyszczeń lub osadzenia materiału złączy się na szczękach, należy je oczyścić drobnociąmiastą przy użyciu tarczy polerskiej do metalu (lub odpowiednikiem), waty stalowej lub szczotki drucianej.

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

2. Szczęki i płytki boczne należy poddawać codziennym oględzinom pod względem wystąpienia pęknięć lub innych oczywistych objawów zużycia bądź uszkodzenia. Jeżeli na jakiegokolwiek części występuje pęknięcie, należy taką część odrzucić i wymienić.

Zawsze należy odrzucać cały zespół. Nigdy nie wymieniać poszczególnych części składowych.

Część składowa szczęki, która była spawana, szlifowana, nawiercana lub modyfikowana w jakikolwiek inny sposób, może zostać rozerwana podczas zaciskania, czego skutkiem będą fruwające, ostre przedmioty, które mogą spowodować poważne obrażenia lub nawet śmierć.

3. Sworznie osi obrotu na szczękach należy czyścić i smarować przynajmniej jeden raz w roku smarem ogólnego przeznaczenia. Wystarczy nałożenie cienkiej warstwy na sworznie i otwory.
4. Sprężyny powrotne szczęk należy sprawdzać po każdym użyciu. Szczęki powinny otwierać i zamykać się swobodnie przy umiarkowanym nacisku palcami.

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

RO

RP 100-B, RP 300-B

Instrucțiuni de exploatare



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

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

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI!

RP 100-B este destinat utilizării cu fălci speciale RIDGID de îmbinare prin presare numai pentru RP 100-B.

RP 300-B este destinat utilizării cu majoritatea fălcilor de îmbinare prin presare disponibile pe piață.

Instrumentele sunt destinate executării îmbinărilor prin presare la racorduri, utilizând fălci ce se conformează specificațiilor fabricantului de îmbinări. Urmați recomandările fabricantului îmbinării pentru procedurile de sertizare corespunzătoare.

Utilizarea acestor instrumente pentru orice alte aplicații care nu sunt aprobate în mod specific de RIDGID poate deteriora instrumentul, fălcile sau îmbinarea și/sau cauza accidente.

Păstrați aceste instrucțiuni împreună cu instrumentul

Specificații:

Model:	RP 300-B	RP 100-B
Lungime fără fălci:	360 mm	330 mm
Lățime:	100 mm	70 mm
Înălțime:	330 mm	260 mm
Greutate (inclusiv baterie):	4,7 kg	3,4 kg

Date tehnice:

Puterea nominală a instrumentului:	350 W	325 W
Forța de sertizare:	32 kN	24 kN
Capacitate:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Domeniul de temperaturi		
de exploatare:	-5°C la +50°C	-5°C la +50°C
Domeniul de temperaturi		
de depozitare:	0°C la +30°C	0°C la +30°C
Baterie		
Tip:	Makita 14,4 V Ni-MH 193101-2 sau Ni-Cd	
Capacitate:	2,6 Ah	
Timp de încărcare:	aprox. 75 min	
Cicluri standard tipice de sertizare		
cu bateria încărcată complet: ...	150 (testat cu o fălcă de 15 mm)	

Consultați instrucțiunile specifice pentru baterie și încărcător ale Makita Corporation pentru utilizarea, deservirea și eliminarea corectă a acestor componente.

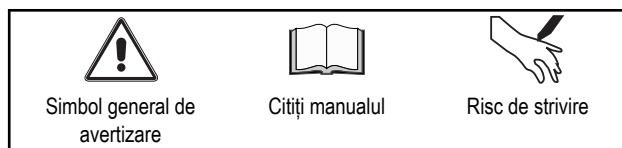
Înainte de utilizarea instrumentului RIDGID de îmbinare prin presare:

- Controlați pentru a depista orice deteriorare din timpul transportului. Orice deteriorare trebuie semnalată imediat expeditorilor.
- Controlați ca toate componentele să fie incluse cu instrumentul de îmbinare prin presare.
- Controlați dacă este utilizat tipul corect de baterie de 14,4 V.
- Nu folosiți nici un alt tip sau fabricație de baterie cu instrumentul de îmbinare prin presare.

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

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

Explicarea pictogramelor



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

Exploatarea instrumentelor de îmbinare prin presare RP 100-B și RP 300-B.

Instalarea fălcilor (a se vedea Fig.1)

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

Notă:- Utilizați cu RP 100-B numai fălci RP 100-B RIDGID

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

Efectuarea acțiunii de îmbinare prin presare

- Controlați să fie instalată falca corectă pentru îmbinarea care urmează a fi presată.
- Controlați ca bateria încărcată să fie introdusă corect în instrument și plasați fălcile pe îmbinare.
- Apăsați întrerupătorul ON (Fig.1, ref. 1) pentru a cupla comenzile electronice. Un bip de avertizare (numai 300-B) anunță cuplarea alimentării și LED-urile verde, roșu și portocaliu se vor lumina momentan, rămânând numai LED-ul verde pentru a indica faptul că instrumentul este gata de funcționare.
- Apăsați trăgaciul de pornire (Fig.1, ref. 3) pentru a iniția ciclul automat de presare.

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

- Așteptați până la finalizarea ciclului complet de presare.
- Instrumentul este dotat cu o facilităate de presare automată. Aceasta asigură permanent un ciclu de presare complet. Din motive de siguranță, facilităatea de presare automată se cuplează numai după ce comanda electronică a finalizat verificarea sistemului.
- Dacă ciclul de presare nu a fost finalizat corect, se va auzi o avertizare sonoră (numai 300-B) și LED-ul roșu va clipi informând operatorul cu privire la eroare. A se vedea DEPANAREA.

Rotirea suportului fălcii

- Suportul fălcii poate fi rotit cu 90° (Fig.1, ref. 5).

DEPANAREA



Afișaj cu LED-uri			Sonor	Situție	Acțiune	
verde	roșu	galben				
RP 100-B și RP 300-B						
lumi-nat	lumi-nat	lumi-nat	bip scurt (300-B)	Este apăsat întrerupătorul ON/OFF	Mașina activată	-
lumi-nat	-	-	-	Totul în regulă		-
lumi-nat	-	clipește	-	Totul în regulă după 20000 presări	Service necesar	Inspecție și întreținere de către un centru autorizat de service
lumi-nat	clipește	-	-	Bolțul de siguranță nu este introdus complet	Mașina blocată	Introduceți corect bolțul de siguranță
lumi-nat	clipește	-	-	Temperatura în afara limitelor	Mașina blocată	Aduceți mașina în interiorul limitelor de temperatură între -5°C și +50°C
-	lumi-nat	lumi-nat	bip-uri 5 sec. (300-B)	De 6 ori consecutiv presiunea nu a fost atinsă sau timpul a fost depășit	Mașina blocată = service	Inspecție și întreținere de către un centru autorizat de service
NUMAI RP 300-B						
clipește de 3 ori	-	-	-	Presarea în regulă		-
-	-	lumi-nat	-	Întreținere după 22000 presări	Mașina blocată	Inspecție și întreținere de către un centru autorizat de service
NUMAI RP 100-B						
clipește	clipește	-	-	Baterie descărcată, supraîncălzire sau curent în exces		Înlocuire sau reîncărcare baterie. Lăsați instrumentul să se răcească. Dacă situația se repetă, inspecție de către un centru autorizat de service
lumi-nat	-	lumi-nat	-	Întreținere după 22000 presări	Mașina blocată	Inspecție și întreținere de către un centru autorizat de service

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

Notă:- pentru 100-B apăsați butonul negru de eliberare pe partea laterală a instrumentului.

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

ÎNTREȚINEREA

Îndepărtați întotdeauna bateriile înainte de efectuarea oricărei lucrări de întreținere.

Zilnic

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

După fiecare 20000 presări (sau la fiecare 3 ani)

- Instrumentul de îmbinare prin presare trebuie trimis pentru inspecție și întreținere la cel mai apropiat centru de reparații aprobat RIDGID pentru îmbinare prin presare. După 20000 cicluri un semnal de avertizare va indica faptul că instrumentul trebuie trimis la service (a se vedea depanarea).
- Centrul de reparații va face revizia generală a instrumentului și va verifica dacă funcționează corect.
- Orice modificare și/sau reparație neautorizată va anula garanția.

Depozitarea

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

Fig. 1

- 1 Întrerupător ON/OFF
- 2 Afișaj LED verde, roșu și portocaliu
- 3 Întrerupător declanșator – începe ciclul automat de presare
- 4 Placa de identificare a instrumentului cu seria
- 5 Suportul fâlcii de presare cu rotație 90°
- 6 Role de presare
- 7 Știft de blocare
- 8 Falcă de presare
- 9 Carcasă din material plastic
- 10 Baterie 14,4V/2,6Ah

AVERTIZARE!



Feriți-vă degetele și mâinile de fâlcii în timpul ciclului de presare!
 Degete sau mâinile pot fi strivite, fracturate sau amputate dacă sunt prinse între fâlcii.
 Verificați întotdeauna ca falca să fie instalată corect în instrumentul de presare și ca știftul de blocare să fie închis ferm.

IMPORTANT:

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

Urmați recomandările fabricantului îmbinării pentru o instalare corespunzătoare.

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

INSPECȚIA ȘI ÎNTREȚINEREA FÂLCILOR

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

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

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

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

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

3. Axele de pivotare de pe fâlcii trebuie curățate și unse cel puțin odată pe an cu o unsoare de tip uz general. Un strat subțire pe axe și orificii este suficient.

4. Controlați arcurile de rapel din fâlcii la fiecare utilizare. Fâlcile trebuie să se deschidă și închidă neîngrădit doar cu un efort moderat al degetului.

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

CZ

RP 100-B, RP 300-B Návod k obsluze



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

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

TENTO NÁVOD USCHOVEJTE!

RP 100-B je zkonstruován pouze pro používání se speciálními lisovacími čelistmi RIDGID, které jsou výslovně pro RP 100-B určeny.

RP 300-B je zkonstruován pro používání s většinou lisovacích čelistí, které jsou na trhu k dispozici.

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

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

Tyto pokyny uchovávejte společně s nářadím.

Specifikace:

Model:	RP 300-B	RP 100-B
Délka bez čelistí:	360 mm	330 mm
Šířka:	100 mm	70 mm
Výška:	330 mm	260 mm
Hmotnost (včetně akumulátoru):	4,7 kg	3,4 kg

Technické údaje:

Jmenovitý výkon nářadí:	350 W	325 W
Lisovací síla:	32 kN	24 kN
Kapacita:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Rozsah provozní teploty:	-5°C až +50°C	-5°C až +50°C
Rozsah skladovací teploty:	0°C až +30°C	0°C až +30°C
Akumulátor		
Typ:	Makita 14,4 V Ni-MH 193101-2 nebo Ni-Cd	
Kapacita:	2,6 Ah	
Doba nabíjení:	asi 75 minut	
Typické standardní lisovací cykly při plně nabitém akumulátoru:	150 (testováno s čelistí 15 mm)	

Při obsluze akumulátoru a nabíječky a likvidaci těchto dílů dodržujte specifické pokyny společnosti Makita.

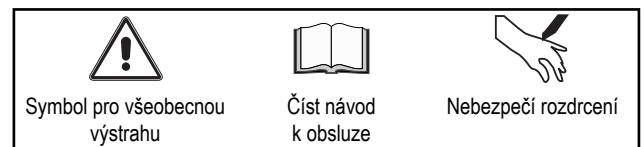
Před použitím lisovacího nářadí RIDGID:

- Zkontrolujte, zda nedošlo k poškození při přepravě. Jakékoli poškození musí být neprodleně oznámeno přepravcům.
- Zkontrolujte, zda s lisovacím nářadím byly dodány všechny díly.
- Zkontrolujte, zda je použit správný typ akumulátoru 14,4 V.
- U lisovacího nářadí nepoužívejte jiný typ nebo druh akumulátoru.

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

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

Vysvětlivky k piktogramům



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

Uvedení lisovacích čelistí RP 100-B a RP 300-B do provozu.

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

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

Poznámka:- Pro RP 100-B používejte pouze čelisti RIDGID RP 100-B

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

Provedení slisování

- Zkontrolujte, zda pro spoj, který se má slisovat, byly namontovány správné čelisti.
- Zkontrolujte, zda je v nářadí správně namontován akumulátor a nastavte čelisti na fitinku.
- Stiskněte spínač ON (ZAPNUTO) (Obr.1, pos. 1)(Fig.1, ref. 1) pro zapnutí elektronického ovládání. Varovný zvukový signál (pouze u 300-B) oznámí, že nářadí je pod napětím a dočasně se rozsvítí zelená, červená a oranžová dioda LED, načež zůstane svítit pouze zelená dioda LED, která udává, že nářadí je připraveno ke spuštění.

- Pro spuštění automatického lisovacího cyklu stiskněte spouštěadlo (Obr.1, pos. 3)(Fig.1, ref. 3).

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

- Počkejte až do ukončení lisovacího cyklu.
- Nářadí je vybaveno samodrzným zapojením. To vždy zajišťuje úplný lisovací cyklus. Z bezpečnostních důvodů spíná samodrzné zapojení teprve potom, když elektronické ovládání provedlo kontroly systému.
- Když cyklus lisování nebyl proveden správně, zazní zvukový výstražný signál (pouze u 300-B) a červená dioda LED bliká, aby upozornila obsluhu na chybu. Viz ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD.

Otáčení držáku čelisti

- Držák čelisti lze otáčet o 90° (Obr.1, pos. 5)(Fig.1, ref. 5).

ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD



Signál LED			Zvukový	Stav	Opatření
zelený	červený	žlutý			
RP 100-B a RP 300-B					
svítil	svítil	svítil	krátké pípnutí (300-B)	Při stisknutí spínače ON/OFF	Nářadí je aktivováno
svítil	-	-	-	Vše je v pořádku.	-
svítil	-	bliká	-	Po 20000 lisovacích cyklech je vše v pořádku	Je třeba provést servis
svítil	bliká	-	-	Pojišťovací kolík není úplně zasunutý	Nářadí je zablokováno
svítil	bliká	-	-	Teplota není normální	Nářadí je zablokováno
-	svítil	svítil	pípa 5 sekund (300-B)	6x po sobě nebyl dosažen tlak nebo byl překročen čas	Nářadí je zablokováno =servis
POUZE RP 300-B					
bliká 3x	-	-	-	Lisování je v pořádku.	-
-	-	svítil	-	Údržba po 22000 lisovacích cyklech	Nářadí je zablokováno

Signál LED			Zvukový	Stav	Opatření
zelený	červený	žlutý			
POUZE RP 100-B					
bliká	bliká	-	-	Vybitý akumulátor, nástroj je přehřátý nebo nadbytek proudu	Vyměnit nebo znovu nabit akumulátor. Nářadí nechat vychladnout. Pokud se stav opakuje, inspekce pověřeným servisním střediskem
svítil	-	svítil	-	Údržba po 22000 lisovacích cyklech	Nářadí je zablokováno

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

Poznámka:- U 100-B stiskněte černé uvolňovací tlačítko na boku nářadí.

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

ÚDRŽBA

Před prováděním jakékoli údržby vyjměte akumulátor.

Denně

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

Po každých 20000 lisovacích cyklech (nebo každé 3 roky)

- Lisovací nářadí musí být odesláno na provedení inspekce a údržby do nejbližší pověřené opravny lisovacích nářadí RIDGID. Po 20000 cyklech oznámí výstražný signál, že nářadí má být předáno do servisu (viz odstraňování závad).
- Opravna provede generální opravu nářadí a zkontroluje, zda pracuje správně.
- Jakékoli neschválené úpravy nebo opravy zruší platnost záruky.

Skladování

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

Obr. 1 (Fig. 1)

- 1 Spínač ON/OFF (zapnuto/vypnuto)
- 2 Zelená, červená a oranžová dioda LED
- 3 Spouštěč - spouští automatický lisovací cyklus
- 4 Typový štítek nástroje se sériovým číslem
- 5 Držák lisovací čelisti, otočný o 90°
- 6 Lisovací válečky
- 7 Pojišťovací kolík
- 8 Lisovací čelist
- 9 Plastový plášť
- 10 Akumulátor 14,4 V/2,6 Ah

UPOZORNĚNÍ!

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

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

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

DŮLEŽITÉ:

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

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

INSPEKCE A ÚDRŽBA ČELISTÍ

1. Denně kontrolujte vnitřní stranu čelistí. Když jsou rezavé, znečištěné, nebo když je na čelistích patrné hromadění materiálu z lisovaných armatur, očistěte je polštářky na leštění kovu (nebo podobně), ocelovou vlnou nebo drátěným kartáčem.

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

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

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

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

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

HU

RP 100-B, RP 300-B Használati útmutató



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

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

ŐRIZZÜK MEG EZT AZ ÚTMUTATÓT!

Az RP 100-B kialakítása miatt csak a speciális RIDGID csak az RP 100-B-hez szolgáló présfóákkal használható.

Az RP 300-B úgy van kialakítva, hogy a kereskedelemben kapható Press Fit pófák többségével használható legyen.

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

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

Ezt az útmutatót tartsuk a készülékkel egy helyen.

Specifikációk:

Modell:	RP 300-B	RP 100-B
Hosszúság pófákkal/pófák nélkül:	360 mm	330 mm
Szélesség:	100 mm	70 mm
Magasság:	330 mm	260 mm
Súly (akkumulátorral):	4,7 kg	3,4 kg

Műszaki adatok:

A készülék névleges teljesítménye:	350 W	325 W
Szorítóerő:	32 kN	24 kN
Átfogás:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Üzemi hőmérsékleti tartomány:	-5°C és +50°C között	-5°C és +50°C között
Tárolási hőmérsékleti tartomány:	0°C és +30°C között	0°C és +30°C között
Akkumulátor		
Típus:	Makita 14,4 V Ni-MH 193101-2 vagy Ni-Cd	
Kapacitás:	2,6 Ah	
Töltési idő:	kb. 75 perc	
A szorítási ciklusok tipikus száma teljesen feltöltött akkumulátorral: 150 (15 mm-es pófával vizsgálva)		

Az akkumulátor és a töltő előírás használatával, szervizével és alkatrész-ellátásával kapcsolatban lásd a Makita Corporation külön útmutatóját.

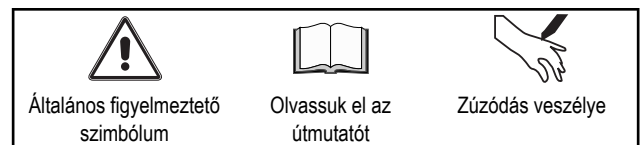
A RIDGID prészszer szám használatba vétele előtt:

- Ellenőrizzük, hogy nincsenek-e rajta szállítási sérülések. Minden sérülést azonnal közölni kell a szállítványozóval.
- Ellenőrizzük, hogy a Press Fit készülék összes alkatrésze a csomagban van-e.
- Ellenőrizzük, hogy az előírásos típusú 14,4 V-os akkumulátor rendelkezésre áll-e.
- A prészszer számhoz ne használjunk semmilyen más gyártmányú vagy típusú akkumulátort.

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

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

A piktogramok magyarázata



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

Az RP 100-B és az RP 300-B prészszer szám használata.

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

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

Megjegyzés:- Csak RP 100-B RIDGID pofákat használjunk az RP 100-B készülékhez

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

Az illesztő préselési művelet elvégzése

- Ellenőrizzük, hogy a préseléssel létrehozandó csatlakozásnak megfelelő pofákat helyeztük-e be.
- Ellenőrizzük, hogy a feltöltött akkumulátor előírásosan van-e behelyezve a készülékbe, és tegyük rá a pofákat a szerelvényre.
- Nyomjuk meg az ON (BE) kapcsolót (1. ábra, ref. 1)(Fig.1, ref. 1), az elektronikus vezérlés bekapcsolása céljából. Egy sípszó (csak a 300-B-nél) jelzi, hogy a tápáram be van kapcsolva, és egy pillanatra felgyulladnak a zöld, a vörös és a narancsszínű LED'ek, de csak a zöld LED marad égve, ami azt jelzi, hogy a készülék készen áll a használatra.
- Nyomjuk meg az indítógombot (1. ábra, ref. 3)(Fig.1, ref. 3), ezzel elindítjuk az automatikus préselő ciklust.

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

- Várjuk meg, amíg a teljes préselési ciklus befejeződik.
- A készülék a préselést teljesen automatikusan végzi. Ez mindenkor biztosítja a teljes préselési ciklus elvégzését. Biztonsági okokból, az automatikus préselés csak az után kapcsolódik be, miután az elektronikus vezérlés befejezi a rendszer ellenőrzését.
- Ha a préselési ciklus nem fejeződik be tökéletesen, egy figyelmeztető hang szólal meg (csak a 300-B-nél), és a vörös LED villogni kezd, ami a hibára figyelmeztet. Lásd HIBAELHÁRÍTÁS.

A pofatartó elforgatása

- A pofatartó 90° szögben elforgatható (1. ábra, ref. 5)(Fig.1, ref. 5).

HIBAELHÁRÍTÁS



LED kijelző			Hangjelzés	Státusz	Teendő	
zöld	vörös	sárga				
RP 100-B, és RP 300-B						
ég	ég	ég	rövid sípszó (300-B)	ON/OFF kapcsoló lenyomva	A gép aktiválva van	-
ég	-	-	-	Minden rendben		-
ég	-	villog	-	Minden rendben 20000 préselés után	Szerviz szükséges	Felülvizsgálat és karbantartás hivatalos szervizközpontban
ég	villog	-	-	A rögzítőcsavar nincs teljesen behelyezve	A gép blokkolva van	Tegyük be előírásosan a csavart
ég	villog	-	-	A hőmérséklet kívül van a határértéken	A gép blokkolva van	Vigyünk a hőmérsékletet a -5°C és +50°C közötti tartományba
-	ég	ég	sípol 5 sec. (300-B)	6 egymást követő alkalommal a nyomás nem érte el, vagy az idő túllépte az előírt értéket	A gép blokkolva van = szerviz	Felülvizsgálat és karbantartás hivatalos szervizközpontban
CSAK AZ RP 300-B-nél						
villog 3-szor	-	-	-	Préselés rendben		-
-	-	ég	-	Karbantartás 22000 préselés után	A gép blokkolva van	Felülvizsgálat és karbantartás hivatalos szervizközpontban
CSAK AZ RP 100-B-nél						
villog	villog	-	-	Akkumulátor kimerült, készülék túlmelegedett vagy túláram		Cseréljük ki vagy töltjük fel az akkumulátort Hagyjuk lehűlni a készüléket. Ha a jelenség ismétlődik, ellenőrzés hivatalos szervizközpontban
ég	-	ég	-	Karbantartás 22000 préselés után	A gép blokkolva van	Felülvizsgálat és karbantartás hivatalos szervizközpontban

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

Megjegyzés:-a 100-B esetében nyomjuk meg a készülék oldalán található fekete kioldó gombot.

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

KARBANTARTÁS

Minden karbantartási munka megkezdése előtt feltétlenül vegyük ki az akkumulátort.

Napi karbantartás

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

Minden 20000 préselés (vagy minden 3 év) után

- A prészerszámot feltétlenül küldjük ellenőrzésre és karbantartásra a legközelebbi hivatalos RIDGID Press Fit Szervizközpontba. 20000 ciklus után egy figyelmeztető jelzés hívja fel a figyelmet arra, hogy a készüléket vigyük szervizbe (lásd hibaelhárítás).
- A szervizközpont elvégzi a készülék teljes átvizsgálását, és ellenőrzi azt, hogy az tökéletesen működik-e.
- Bármely jogosulatlan módosítás és/vagy javítás érvényteleníti a garanciát.

Tárolás

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

1. ábra (Fig. 1)

- 1 ON/OFF (Be/Ki) kapcsoló
- 2 LED kijelző zöld, vörös és narancsszínű
- 3 Indítógomb – elindítja az automatikus préselési ciklust
- 4 A készülék adattáblája a sorozatszámával
- 5 Présfofa-tartó 90° elforgatással
- 6 Préselő görgők
- 7 Reteszelő csap
- 8 Présfofa
- 9 Műanyag ház
- 10 Akkumulátor 14,4 V/2,6 Ah

FIGYELMEZTETÉS!

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

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

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

FONTOS:

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

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

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

A POFÁK ELLENŐRZÉSE ÉS KARBANTARTÁSA

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

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

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

A szerelési egységet mindig teljes egészében cseréljük.

Egyedi alkatrészt soha ne cseréljünk.

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

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

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

GR

RP 100-B, RP 300-B

Οδηγίες χρήσης



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

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

ΦΥΛΑΞΤΕ ΑΥΤΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ!

Το RP 100-B έχει σχεδιαστεί για χρήση μόνο με τις ειδικές σιαγόνες πρεσαριστής σύνδεσης RIDGID που προορίζονται για το RP 100-B.

Το RP 300-B έχει σχεδιαστεί για χρήση με τις περισσότερες από τις σιαγόνες πρεσαριστής σύνδεσης που διατίθενται στο εμπόριο.

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

Ακολουθείτε τις συστάσεις του κατασκευαστή εξαρτημάτων για τη σωστή πρεσαριστή σύνδεση.

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

Φυλάσσετε αυτές τις οδηγίες μαζί με το εργαλείο.

Προδιαγραφές:

Μοντέλο:	RP 300-B	RP 100-B
Μήκος χωρίς σιαγόνες:	360 mm	330 mm
Πλάτος:	100 mm	70 mm
Ύψος:	330 mm	260 mm
Βάρος (με μπαταρία):	4,7 kg	3,4 kg

Τεχνικά χαρακτηριστικά:

Όνομ. ισχύς εργαλείου:	350 W	325 W
Δύναμη πρεσαριστής σύνδεσης:	32 kN	24 kN
Δυνατότητα:	12 – 108 mm	12 – 32 mm
Εύρος θερμ. λειτουργίας:	-5°C έως +50°C	-5°C έως +50°C
Εύρος θερμ. αποθήκευσης:	0°C έως +30°C	0°C έως +30°C
Μπαταρία		
Τύπος:	Makita 14,4V Ni-MH 193101-2 ή Νικελίου-Καδμίου	
Ισχύς:	2,6 Ah	
Χρόνος φόρτισης:	περίπου 75 min	
Τυπικοί στάνταρ κύκλοι πρεσαριστής σύνδεσης με πλήρως φορτισμένη μπαταρία:	150 (ελεγμένοι με σιαγόνα 15mm)	

Ανατρέξτε στις σχετικές οδηγίες της Makita Corporation σχετικά με την μπαταρία και το φορτιστή για τη σωστή χρήση, συντήρηση και απόρριψη αυτών των εξαρτημάτων.

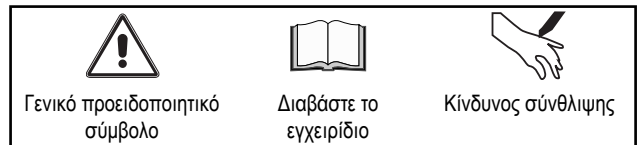
Πριν χρησιμοποιήσετε την πρέσα σύσφιξης RIDGID:

- Ελέγξτε εάν έχει προκληθεί ζημιά κατά τη μεταφορά. Τυχόν ζημιά πρέπει να αναφερθεί αμέσως στους αρμοδίους.
- Βεβαιωθείτε ότι η πρέσα σύσφιξης συνοδεύεται από όλα τα σχετικά εξαρτήματα.
- Βεβαιωθείτε ότι χρησιμοποιείται ο σωστός τύπος μπαταρίας 14,4 V.
- Μη χρησιμοποιείτε άλλον τύπο ή μάρκα μπαταρίας με την πρέσα σύσφιξης.

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

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

Επεξήγηση γραφημάτων



Γενικό προειδοποιητικό σύμβολο

Διαβάστε το εγχειρίδιο

Κίνδυνος σύνθλιψης

! Μη θέτετε το εργαλείο σε λειτουργία χωρίς σιαγόνα πρεσαριστής σύνδεσης.

Το εργαλείο ενδέχεται να υποστεί ζημιά.

Χειρισμός των πρεσών σύσφιξης RP 100-B και RP 300-B.

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

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

Σημείωση:- Χρησιμοποιείτε μόνο σιαγόνες RP 100-B RIDGID με το εργαλείο RP 100-B

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

Εφαρμογή της λειτουργίας πρεσαριστής σύνδεσης

- Βεβαιωθείτε ότι έχετε τοποθετήσει τις σωστές σιαγόνες για το σύνδεσμο που πρόκειται να πρεσάρετε.
- Βεβαιωθείτε ότι στο εργαλείο έχει τοποθετηθεί φορτισμένη μπαταρία, και τοποθετήστε τη σιαγόνα στο εξάρτημα.
- Πατήστε το διακόπτη ON (εικ.1, σημ. 1)(Fig.1, ref. 1) για να ενεργοποιήσετε τα ηλεκτρονικά χειριστήρια. Θα ακουστεί ένας προειδοποιητικός ήχος (μόνο στο μοντέλο 300-B) ως ένδειξη ότι το εργαλείο τροφοδοτείται με ρεύμα, και στιγμιαία θα ανάψει η πράσινη, η κόκκινη και η πορτοκαλί λυχνία LED, αλλά θα παραμείνει αναμμένη μόνο η πράσινη λυχνία LED ως ένδειξη ότι το εργαλείο είναι έτοιμο να χρησιμοποιηθεί.
- Πατήστε τη σκανδάλη εκκίνησης (εικ.1,σημ. 3)(Fig.1, ref. 3) για να αρχίσει ο κύκλος αυτόματης πρεσαριστής σύνδεσης.

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

- Περιμένετε έως ότου ολοκληρωθεί ο κύκλος πρεσαριστής σύνδεσης.
- Το εργαλείο διαθέτει λειτουργία αυτόματης πρεσαριστής σύνδεσης. Με αυτό τον τρόπο διασφαλίζεται πάντοτε η ολοκλήρωση του κύκλου πρεσαριστής σύνδεσης. Για λόγους ασφαλείας, η λειτουργία αυτόματης πρεσαριστής σύνδεσης ενεργοποιείται μόνο όταν η ηλεκτρονική μονάδα ελέγχου ολοκληρώσει τους ελέγχους του συστήματος.
- Εάν ο κύκλος πρεσαριστής σύνδεσης δεν ολοκληρωθεί σωστά, θα ακουστεί ένας προειδοποιητικός ήχος (μόνο στο μοντέλο 300-B) και θα αρχίσει να αναβοσβήνει η κόκκινη λυχνία LED, προκειμένου ο χειριστής να ενημερωθεί για το σφάλμα. Βλ. ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

Περιστροφή της κεφαλής της σιαγόνας

- Η κεφαλή της σιαγόνας μπορεί να περιστραφεί κατά 90° (εικ.1, σημ. 5) (Fig.1, ref. 5).

ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ



Οθόνη λυχνιών LED			Ηχητικά σήματα	Κατάσταση	Ενέργεια	
πράσ.	κόκκινη	κίτρινη				
RP 100-B και RP 300-B						
αναμ.	αναμ.	αναμ.	σύντομος ήχος (300-B)	Διακόπτης ON/OFF πατημένος	Πρέσα ενεργ/ίνη	-
αναμ.	-	-	-	Όλα OK	-	-
αναμ.	-	ανα-βοσβ.	-	Όλα OK μετά από 20000 πρεσαριστές συνδέσεις	Απαιτείται σέρβις	Επιθεώρηση και συντήρηση από εξουσιοδοτημένο κέντρο σέρβις
αναμ.	ανα-βοσβ.	-	-	Η βίδα συγκράτησης δεν έχει εισαχθεί σωστά	Πρέσα μπλοκαρισμένη	Εισάγετε τη βίδα συγκράτησης σωστά
αναμ.	ανα-βοσβ.	-	-	Θερμοκρασία εκτός ορίων	Πρέσα μπλοκαρισμένη	Η θερμ. της πρέσας πρέπει να επανέλθει μεταξύ -5°C και +50°C
-	αναμ.	αναμ.	αναβοσβ. 5 δευτ. (300-B)	Μη επίτευξη πίεσης ή υπέρβαση χρόνου 6 συνεχ. φορές	Πρέσα μπλοκαρισμένη = σέρβις	Επιθεώρηση και συντήρηση από εξουσιοδοτημένο κέντρο σέρβις
RP 300-B MONO						
ανα-βοσβ. 3 φορές	-	-	-	Πρεσαριστή σύνδεση OK	-	-
-	-	αναμ.	-	Συντήρηση μετά από 22000 πρεσ. συνδ.	Πρέσα μπλοκαρισμένη	Επιθεώρηση και συντήρηση από εξουσιοδοτημένο κέντρο σέρβις
RP 100-B MONO						
ανα-βοσβ.	ανα-βοσβ.	-	-	Αποφόρτιση μπαταρίας, υπερθέρμανση εργαλείου ή πολύ υψηλή ένταση ρεύματος	-	Αντικατ. ή επαναφορτ. την μπαταρία. Αφήστε το εργαλείο να κρυώσει. Εάν επαναληφθεί, χρειάζεται επιθ. από εξουσ. κέντρο σέρβις
αναμ.	-	αναμ.	-	Συντήρηση μετά από 22000 πρεσ. συνδ.	Πρέσα μπλοκαρισμένη	Επιθεώρηση και συντήρηση από εξουσιοδοτημένο κέντρο σέρβις

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

Σημείωση:- για το μοντέλο 100-B, πατήστε το μαύρο κουμπί απασφάλισης στην πλευρική επιφάνεια του εργαλείου.

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

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Αφαιρείτε πάντοτε την μπαταρία πριν πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε διαδικασία συντήρησης.

Καθημερινά

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

Κάθε 20000 πρεσαριστές συνδέσεις (ή κάθε 3 χρόνια)

- Η πρέσα σύσφιξης πρέπει να αποσταλεί για επιθεώρηση και συντήρηση στο πλησιέστερο κέντρο επισκευών πρεσών σύσφιξης της RIDGID. Μετά από 20000 κύκλους πρεσαρίσματος, ενεργοποιείται ένας προειδοποιητικός ήχος ως ένδειξη ότι το εργαλείο πρέπει να υποβληθεί σε σέρβις (βλ. Αντιμετώπιση προβλημάτων).
- Το κέντρο επισκευών πραγματοποιεί γενική συντήρηση στο εργαλείο και ελέγχει εάν λειτουργεί σωστά.
- Σε περίπτωση μη εγκεκριμένων τροποποιήσεων ή/και επισκευών, η εγγύηση ακυρώνεται.

Αποθήκευση

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

εικ. 1 (Fig. 1)

- 1 Διακόπτης ON/OFF
- 2 Οθόνη πράσινης, κόκκινης και πορτοκαλί λυχνίας LED
- 3 Διακόπτης ενεργοποίησης – ενεργοποιεί τον αυτόματο κύκλο πρεσαριστής σύνδεσης
- 4 Πινακίδα στοιχείων αναγνώρισης εργαλείου με το σειριακό αριθμό
- 5 Κεφαλή σιαγόνας πρέσας περιστρεφόμενη κατά 90°
- 6 Πείροι πρεσαρίσματος
- 7 Πείρος ασφάλισης
- 8 Σιαγόνα πρέσας
- 9 Πλαστικό κέλυφος
- 10 Μπαταρία 14,4V/2,6Ah

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

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

Εάν τα δάκτυλα ή τα χέρια σας πιαστούν ανάμεσα στις σιαγόνες, μπορεί να συνθλιβούν, να υποστούν κάταγμα ή να ακρωτηριαστούν.

Πρέπει πάντοτε να βεβαιώνετε ότι η σιαγόνα έχει τοποθετηθεί σωστά στην πρέσα σύσφιξης και ότι ο πείρος ασφάλισης έχει ασφαλίσει σωστά.

ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:

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

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

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

ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΣΙΑΓΟΝΩΝ

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

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

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

Πρέπει πάντοτε να πετάτε ολόκληρο το συγκρότημα.

Ποτέ μην αντικαθιστάτε τα εξαρτήματα μεμονωμένα.

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

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

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

RU

RP 100-B, RP 300-B

Инструкции по эксплуатации



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

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

СОХРАНИТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ!

Модель RP 100-B предназначена для использования с применением специальных клещей для пресс-фитинга RIDGID только для RP 100-B.

Модель RP 300-B предназначена для использования с применением большинства клещей для пресс-фитинга, доступных на рынке.

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

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

Храните эти инструкции вместе с инструментом.

Спецификации:

Модель:	RP 300-B	RP 100-B
Длина с клещами/без клещей:	360 мм	330 мм
Ширина:	100 мм	70 мм
Высота:	330 мм	260 мм
Масса (вместе с аккумулятором):	4,7 кг	3,4 кг

Технические данные:

Номинальная мощность инструмента: 350 Вт	325 Вт
Усилие обжатия:	32 кН 24 кН
Способность:	12 – 108 мм 12 – 32 мм
Интервал рабочих температур:	от -5°C до +50°C от -5°C до +50°C
Интервал температур хранения:	от 0°C до +30°C от 0°C до +30°C
Аккумулятор	
Тип:	Makita, 14,4 В, Ni-MH 193101-2 или Ni-Cd
Емкость:	2,6 А-ч
Время зарядки:	примерно 75 мин
Кол-во обычных стандартных циклов обжатия при полностью заряженном аккумуляторе: ..	150 (испытано на клещах 15 мм)

Смотрите специальные инструкции компании Makita Corporation по аккумулятору и зарядному устройству относительно правильного использования, обслуживания и утилизации этих деталей.

Перед использованием инструмента для пресс-фитинга RIDGID:

- Проверьте на наличие каких-либо повреждений, полученных при транспортировке. О любом повреждении необходимо немедленно сообщить экспедиторам.
- Убедитесь в том, что в инструменте для пресс-фитинга присутствуют все детали.
- Убедитесь в том, что используется правильный тип аккумулятора на 14,4 В.
- Не используйте в инструменте для пресс-фитинга какие-либо другие типы или модели аккумуляторов.

Любой ремонт или техническое обслуживание инструмента для пресс-фитинга RIDGID должно выполняться только центром с правом обслуживания оборудования для пресс-фитинга RIDGID. Все люди, вовлеченные в рабочий процесс, должны держать руки и пальцы подальше от клещей! Снимайте аккумулятор с инструмента, когда он не используется, перед техническим обслуживанием или во время установки или замены принадлежностей. Избегайте случайных запусков. Не допускайте людей в рабочую зону.

Пояснение к пиктограммам



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

Эксплуатация инструментов для пресс-фитинга RP 100-B и RP 300-B.

Установка клещей (см. рис.1)(Fig.1)

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

Внимание: Для RP 100-B используйте только клещи RP 100-B RIDGID

- Вставьте стопорный штифт в отверстие, расположенное в боковой обшивке клещей, и прочно заблокируйте стопорный штифт, вдавив его в исходное положение (рис.2)(Fig.2).

Выполнение операции пресс-фитинга

- Убедитесь в том, что установлены клещи, соответствующие обжимаемому соединению.
- Убедитесь в том, что в инструмент правильно вставлен заряженный аккумулятор, и расположите клещи по месту посадки.
- Нажмите переключатель ON(Вкл.) (рис.1, поз. 1)(Fig.1.ref. 1), чтобы включились электронные элементы управления. Раздастся сигнал предупреждения (только 300-B), сообщая о включении питания, и на мгновение загорятся зеленый, красный и оранжевый светодиоды, после чего остается гореть только зеленый светодиод, указывая на готовность инструмента к эксплуатации.
- Нажмите курок пуска (рис.1, поз. 3)(Fig.1.ref.3), чтобы начать автоматический цикл обжима.

Важно: Во время цикла обжима держите пальцы и руки подальше от клещей!

- Подождите, пока полный цикл обжима не будет завершен.
- Инструмент обладает функцией устройства автоматического обжима. Это гарантирует то, что всегда будет выполняться полный цикл обжима. Из соображений безопасности устройство автоматического обжима включается только после того, как электронный элемент управления завершает системные проверки.
- Если цикл обжима не был правильно завершен, раздастся звуковое предупреждение (только 300-B) и замигает красный светодиод, информируя оператора об ошибке. Смотрите "ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ".

Поворот держателя клещей

- Держатель клещей может поворачиваться на 90° (рис.1, поз. 5) (Fig.1.ref.5).

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ



Светодиодный индикатор			Акустика	Состояние	Действие	
зеленый	красный	желтый				
RP 100-B и RP 300-B						
горит	горит	горит	короткий сигнал (300-B)	Нажат переключатель ON/OFF (Вкл-Выкл)	Машина активирована	-
горит	-	-	-	Все в порядке	-	-
горит	-	мигает	-	Все в порядке после 20000 обжатий	Требуется обслуживание	Проверка и обслуживание авторизованным центром ТО
горит	мигает	-	-	Стопорный болт вставлен не полностью	Машина заблокирована	Вставить стопорный болт полностью
горит	мигает	-	-	Температура вне интервала	Машина заблокирована	Поместить машину в температурный интервал от -5°C до +50°C
-	горит	горит	зуммер 5 сек. (300-B)	6 раз подряд не достигнуто давление или превышено время	Машина заблокирована = обслуживание	Проверка и обслуживание авторизованным центром ТО
ТОЛЬКО RP 300-B						
мигает 3 раза	-	-	-	Обжим в порядке	-	-
-	-	горит	-	Обслуживание после 22000 обжатий	Машина заблокирована	Проверка и обслуживание авторизованным центром ТО
ТОЛЬКО RP 100-B						
мигает	мигает	-	-	Перегрев инструмента из-за разряда аккумулятора или избыточного тока	-	Замените или перезарядите аккумулятор. Дайте инструменту остыть. При повторении обстоятельств проверить в авторизованном центре ТО
горит	-	горит	-	Обслуживание после 22000 обжатий	Машина заблокирована	Проверка и обслуживание авторизованным центром ТО

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

Внимание: Для модели 100-B нажмите черную кнопку расцепления на боковой стороне инструмента.

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

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед выполнением любого обслуживания всегда снимайте аккумулятор.

Ежедневно

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

Через каждые 20000 обжатий (или каждые 3 года)

- Инструмент для пресс-фитинга необходимо отправить для проверки и обслуживания в ближайший авторизованный центр ремонта оборудования для пресс-фитинга RIDGID. Через 20000 циклов раздается сигнал предупреждения, указывающий на необходимость технического обслуживания инструмента (смотрите "Поиск и устранение неисправностей").
- Центр ремонта проведет полный капитальный ремонт инструмента и проверит правильность его функционирования.
- Любые несанкционированные модификации и/или ремонт аннулируют гарантию.

Хранение

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

рис.1 (Fig. 1)

- 1 Переключатель ON/OFF (Вкл/Выкл)
- 2 Светодиодные индикаторы: зеленый, красный и оранжевый
- 3 Курковый переключатель – запускает автоматический цикл обжима
- 4 Табличка с паспортными данными инструмента и серийным номером
- 5 Держатель обжимных клещей с поворотом на 90°
- 6 Обжимные валики
- 7 Стопорный штифт
- 8 Обжимные клещи
- 9 Пластиковый корпус
- 10 Аккумулятор на 14,4 В/2,6 А-ч

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!



Во время цикла обжима держите пальцы и руки подальше от клещей!

Может произойти раздробление, перелом или ампутация пальцев и рук, если они будут захвачены между клещами.

Всегда проверяйте правильность установки клещей в обжимном инструменте и надежность блокировки стопорного штифта.

ВАЖНО:

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

Для правильной установки выполняйте рекомендации производителя фитингов.

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

ПРОВЕРКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ КЛЕЩЕЙ

1. Ежедневно проверяйте внутренний диаметр клещей. Если имеется ржавчина, грязь или признаки отложения материала фитинга на клещах, очистите мелкозернистыми полировальниками для металла (или эквивалентом), тонкой стальной стружкой или стальной проволочной щеткой.

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

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

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

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

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

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



Fig. 1 RP 100-B

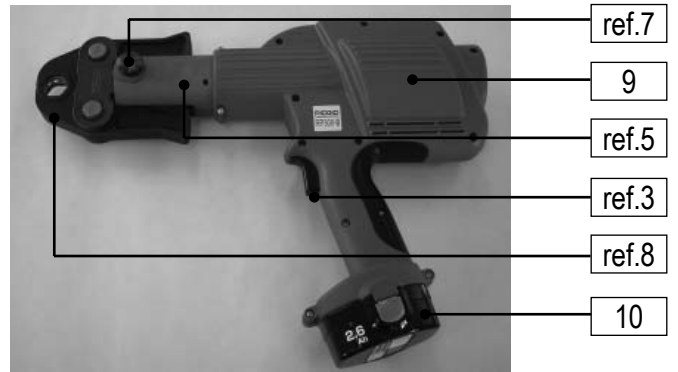


Fig. 1 RP 300-B

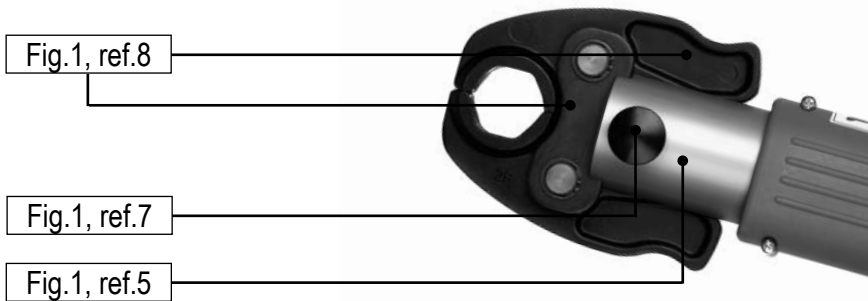


Fig. 2 RIDGID RP 100-B Compact jaw

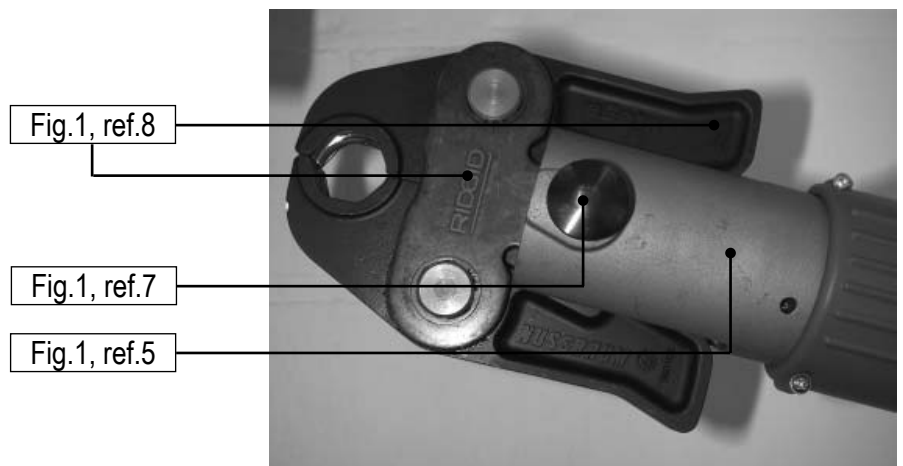


Fig. 2 RIDGID Standard jaw



ref.1



Fig.1, ref.4



Fig.1, ref.6

RIDGID
Tools For The Professional™

Ridge Tool Europe
Research Park Haasrode, Interleuvenlaan 50, 3001 Leuven
Belgium
Phone.: + 32 (0)16 380 280
Fax: + 32 (0)16 380 381
www.ridgid.eu


EMERSON
Professional Tools

RP 100-B
RP 300-B

RIDGID®



GB	p. 1
DE	p. 4
FR	p. 7
NL	p. 10
IT	p. 13
ES	p. 16
PT	p. 19
SV	p. 22
DA	p. 25
NO	p. 28
FI	p. 31
HR	p. 34
PL	p. 37
RO	p. 40
CZ	p. 43
HU	p. 46
GR	p. 49
RU	p. 52
Figures	p. 55

RIDGE TOOL COMPANY