

## STRUTSLAYR™ Strut Shear Head Instructions

### WARNING



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

### SAVE THESE INSTRUCTIONS!

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

If you have any question concerning this RIDGID® product:

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

### Description

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

### Specifications

Cutting Capability.....Up to 12ga 1<sup>5</sup>/<sub>8</sub>" x 1<sup>5</sup>/<sub>8</sub>" (41mm x 41mm x 2.5mm) or 1<sup>5</sup>/<sub>8</sub>" x 1<sup>3</sup>/<sub>16</sub>" (41mm x 21mm x 2.5mm) strut channel to the MFMA-4 Standard. **Not for use with Stainless Steel strut.**

Weight of Head .....12 lbs. (5.4 kg) (including dies, not including press tool)

Press Tool

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

Cut

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

Shearing Dies.....1<sup>5</sup>/<sub>8</sub>" x 1<sup>3</sup>/<sub>16</sub>" (41mm x 21mm) Dedicated Die (Cat. No. 64033)

1<sup>5</sup>/<sub>8</sub>" x 1<sup>5</sup>/<sub>8</sub>" (41mm x 41mm) Dedicated Die (Cat. No. 64038)

1<sup>5</sup>/<sub>8</sub>" x 1<sup>3</sup>/<sub>16</sub>" (41mm x 21mm) and 1<sup>5</sup>/<sub>8</sub>" x 1<sup>5</sup>/<sub>8</sub>" (41mm x 41mm) Combo Die (Cat. No. 64043)

See RIDGID.com for a complete listing.

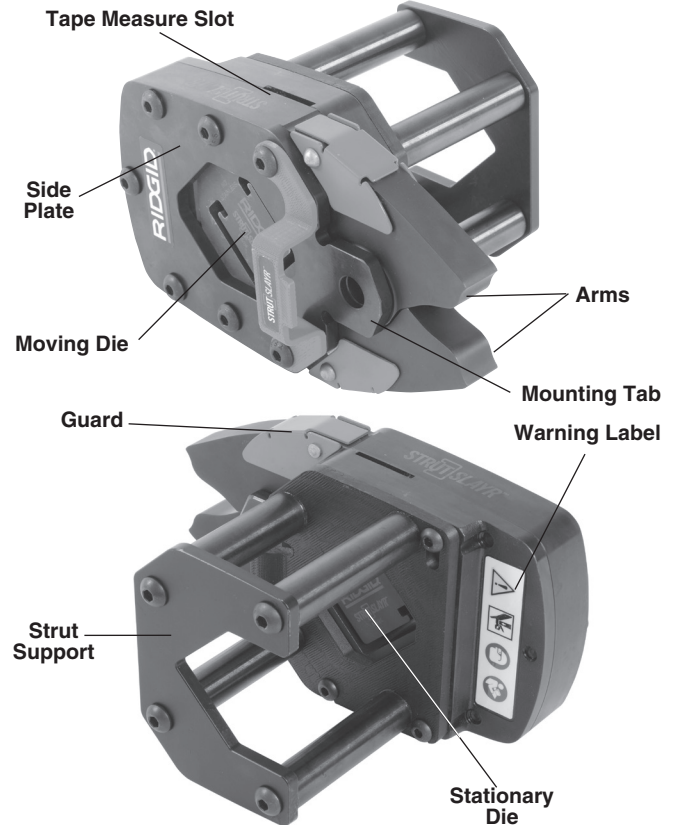


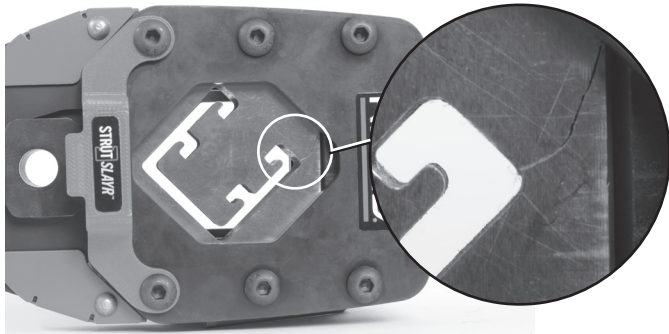
Figure 1 – STRUTSLAYR Shear Head

### Inspection/Maintenance

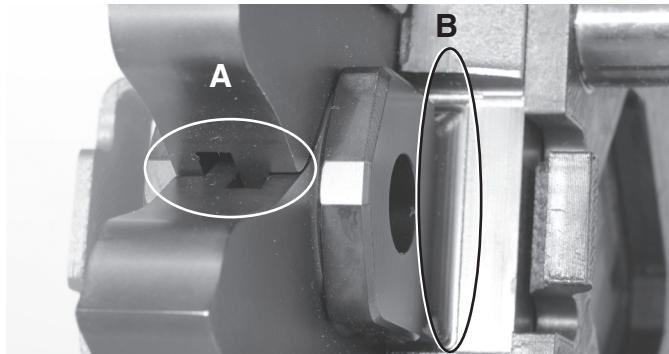
Before each use, inspect the strut shear head for issues that could affect safe use.

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

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



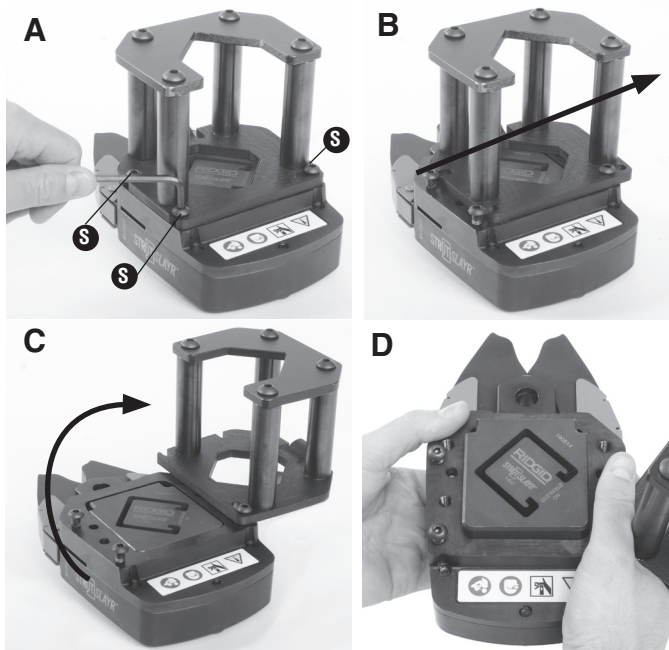
**Figure 2A – Example of Die Cracking**



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

**Removing/Changing Dies**

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



**Figure 3 – Changing Dies (A, B, C, D)**

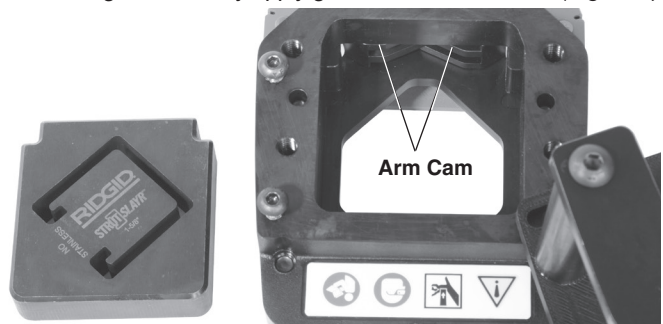
3. Push dies from the opposite side of the head to remove (Figure 3D). If needed, use a soft face hammer or a block of wood to tap the dies out. Do not pound on the dies, this can damage the tool.

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

**Lubrication**

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

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



**Figure 4 – Lubricating the Strut Shear Head**

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

**Set-Up/Operation**

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

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



**Figure 5 – Strut Shear Head Mounted in Chain Vise**

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

**Cutting Strut with the Strut Shear Head Attachment**

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



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

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

Shear Plane

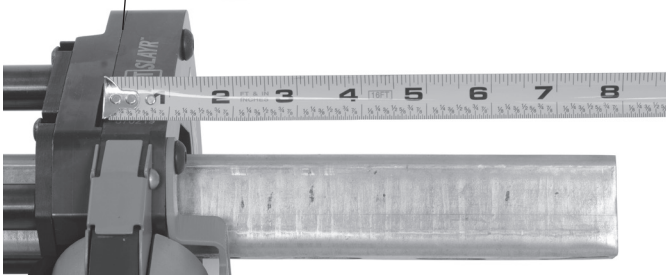


Figure 6A – Measuring Strut Length

Shear Plane

← 1" (2.5 cm)

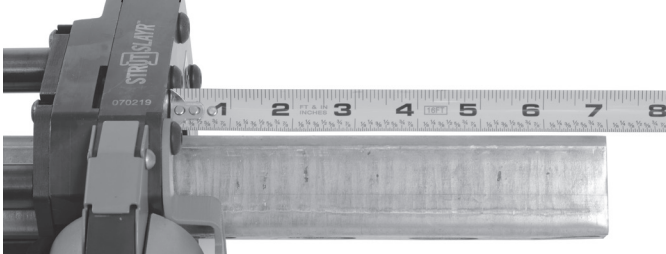


Figure 6B– Measuring Strut Length

Shear Plane

← 4" (10 cm)

← 2" (5 cm)

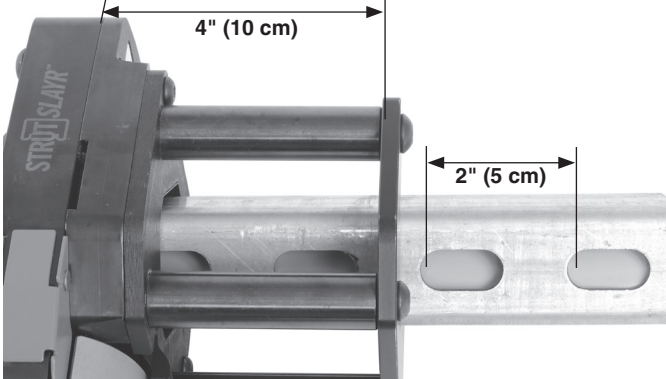


Figure 7 – Aligning Cut with Channel Slots

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

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



Figure 8 – Shear In Use

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

## Utilisation de la cisaille de chemins de câble STRUTSLAYER™

### ⚠ AVERTISSEMENT



Avant d'utiliser l'appareil, familiarisez-vous avec les consignes ci-présentes, le manuel de la sertisseuse utilisée, ainsi que l'ensemble

des avertissements et consignes visant les matériaux et le matériel utilisés. Le non-respect de l'ensemble de ces avertissements et consignes augmenterait les risques de dégâts matériels et de graves blessures corporelles.

### CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS !

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

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

En cas de question visant ce produit RIDGID® :

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

**Description**

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

**Caractéristiques techniques**

Capacité de coupe .....	Chemin de câble conforme à la norme MFMA-4 de 12ga d'épaisseur et 1 <sup>5</sup> / <sub>8</sub> " x 1 <sup>5</sup> / <sub>8</sub> " de section (2,5 mm x 41 mm x 41 mm). <b>A ne pas utiliser sur les chemins de câble en acier inoxydable.</b>
Poids de la cisaille .....	12 lbs. (5,4 kg) compris lames (sans sertisseuse)
Sertisseuses compatibles .....	Sertisseuses RIDGID® 32 kN de la série Standard telles que la RP340 et la RP330. <b>Ne pas utiliser les sertisseuses RIDGID 320-E ou CT-400.</b>
Equerrage de coupe .....	+/- 2° (Le chemin de câble doit s'étendre au-delà du guide).
Lames de coupe ...	Lame dédiée no 64033 de 1 <sup>5</sup> / <sub>8</sub> " x 1 <sup>3</sup> / <sub>16</sub> " (41 mm x 21 mm) Lame dédiée no 64038 de 1 <sup>5</sup> / <sub>8</sub> " x 1 <sup>5</sup> / <sub>8</sub> " (41 mm x 41 mm) Lame combinée no 64043 de 1 <sup>5</sup> / <sub>8</sub> " x 1 <sup>3</sup> / <sub>16</sub> " (41 mm x 21 mm) et 1 <sup>5</sup> / <sub>8</sub> " x 1 <sup>5</sup> / <sub>8</sub> " (41 mm x 41 mm) <i>Allez à RIDGID.com pour la liste complète.</i>

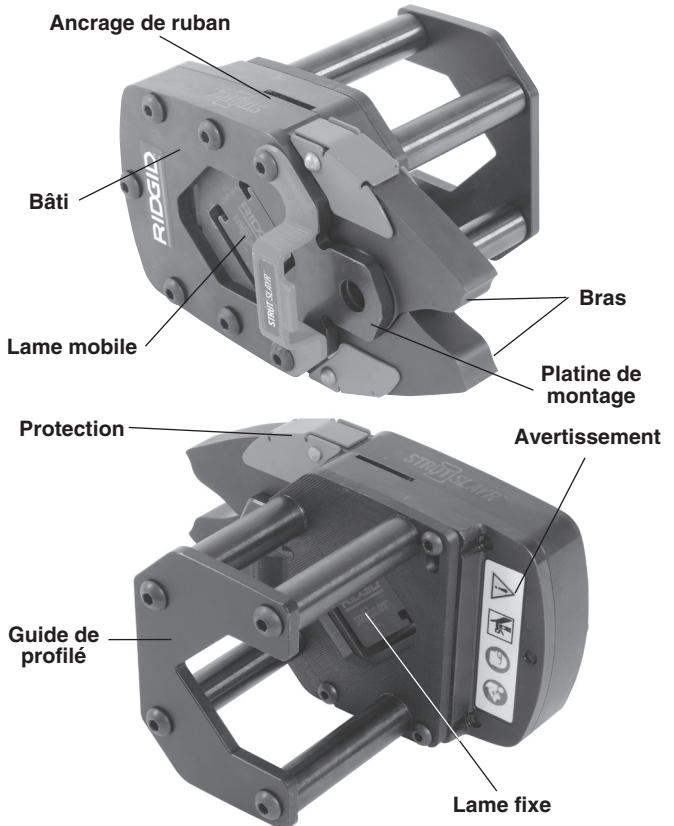


Figure 1 – Cisaille de chemins de câble STRUTSLAYR

**Inspection et entretien**

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

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



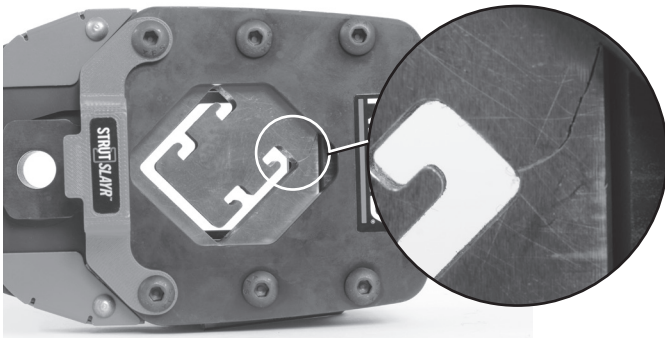


Figure 2A – Exemple de fissuration de lame

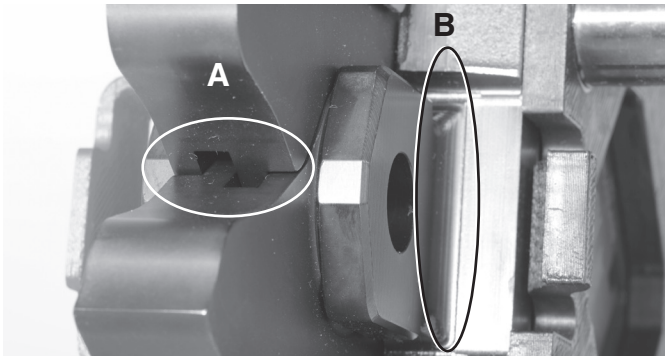


Figure 2B – Zones à examiner pour signes de déformation des bras (A) ou de la platine de montage (B)

### Retrait et remplacement des lames

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

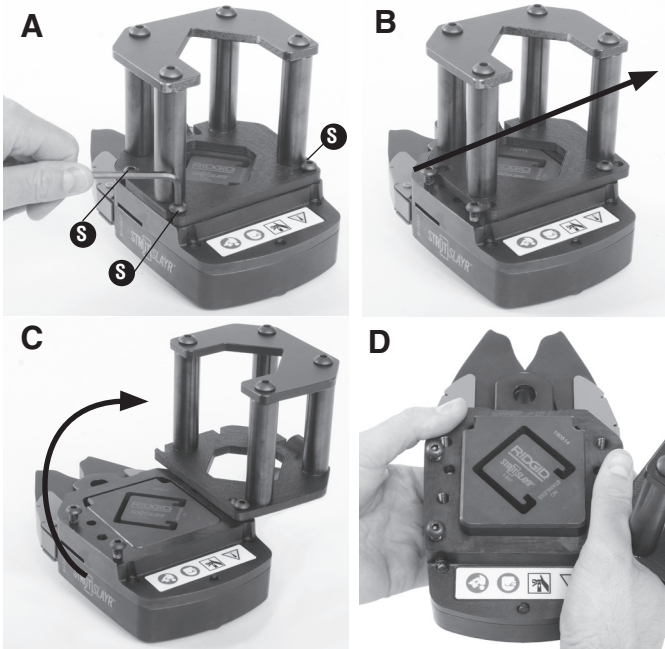


Figure 3 – Changement de lames (A, B, C, D)

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

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

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

### Lubrification

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

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

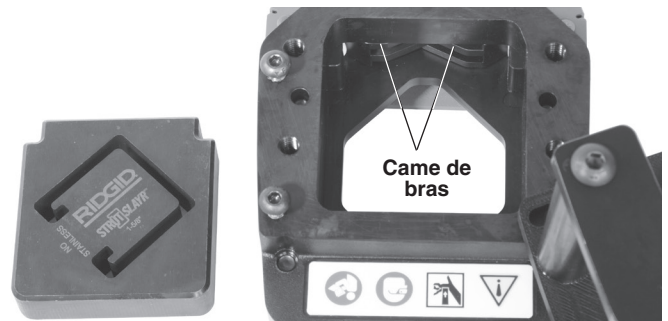


Figure 4 – Lubrification de la cisaille de chemins de câble

4. Réinstallez les lames et essayez la cisaille.

### Montage et utilisation

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

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



Figure 5 – Strut Shear Head Mounted in Chain Vise

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

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

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

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

Coupe

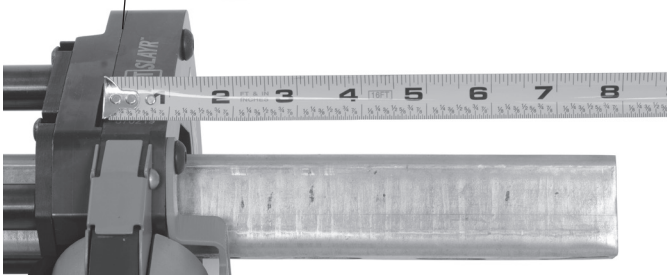


Figure 6A – Mesure de la longueur du chemin de câble

Coupe

← 1" (2,5 cm)

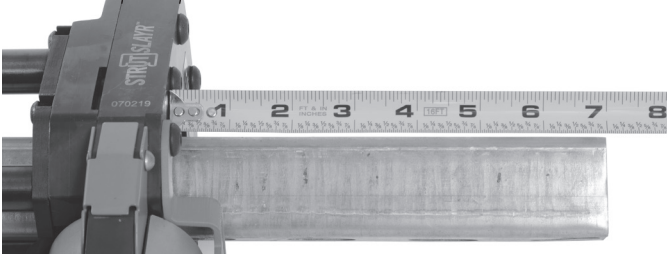


Figure 6B– Mesure de la longueur du chemin de câble

Coupe

4" (10 cm)

2" (5 cm)

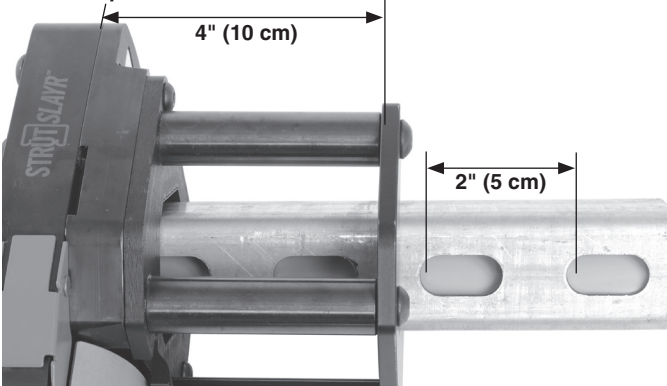


Figure 7 – Alignement de la coupe sur les orifices de suspen

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

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



Figure 8 – Cisaille en cours d'opération

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



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

### ⚠ ¡ADVERTENCIA!



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

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

### ¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

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

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

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

### Descripción

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

### Especificaciones

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

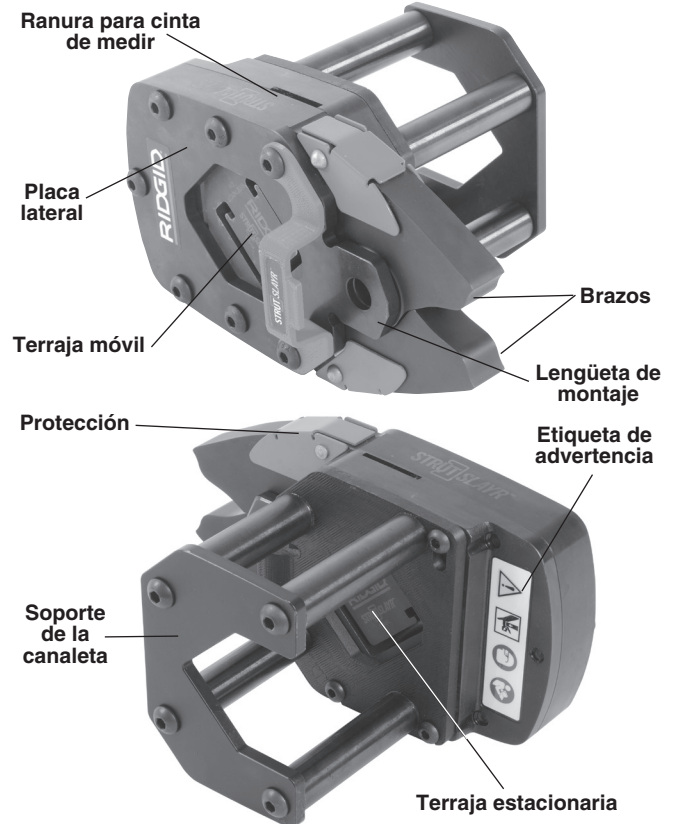


Figura 1 – Cabezal de corte STRUTSLAYR

### Inspección y mantenimiento

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

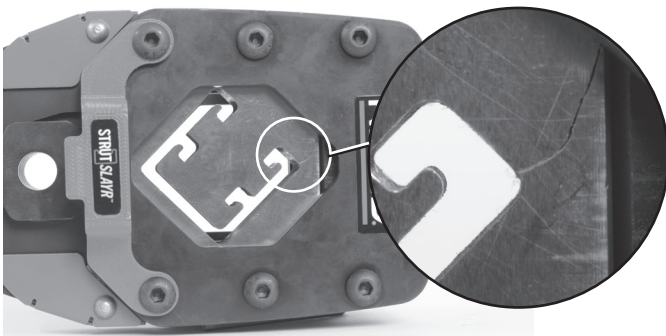
1. Extraiga de la selladora el cabezal de corte.
2. Limpie la herramienta y el cabezal, incluyendo los mangos y controles, para quitar el aceite, grasa o suciedad. Esto

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

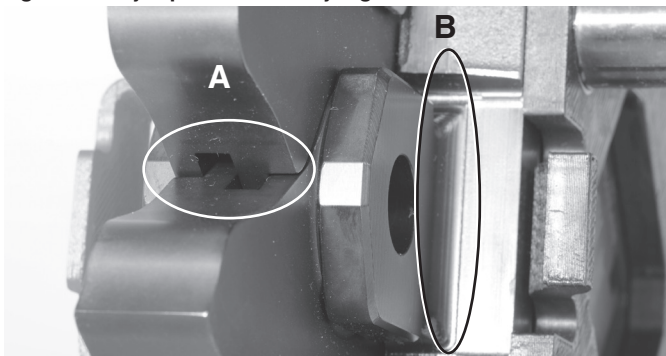
3. Inspeccione el cabezal para verificar lo siguiente:

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

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



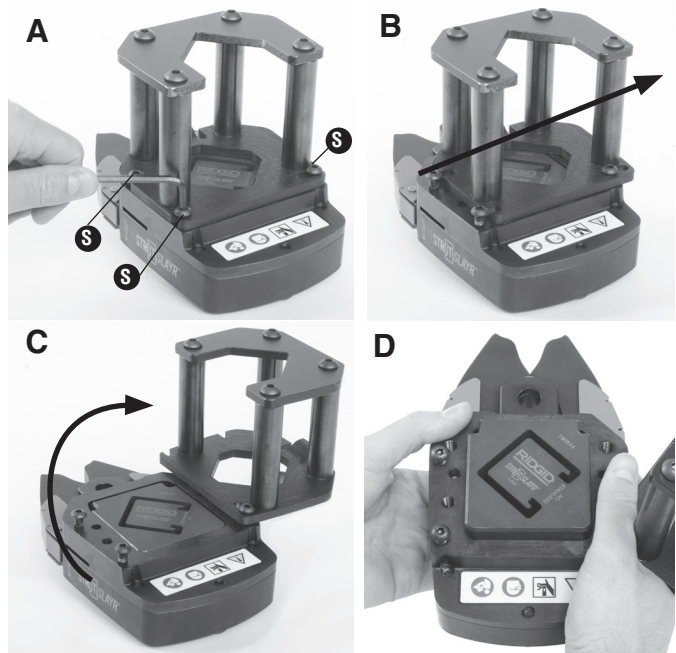
**Figura 2A – Ejemplo de una terraja agrietada**



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

### Extracción y cambio de las terrajas

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



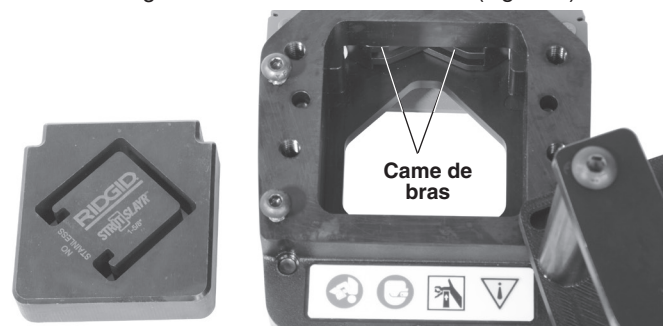
**Figura 3 – Cambio de terrajas (A, B, C, D)**

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

### Lubricación

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

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



**Figura 4 – Lubricación del cabezal de corte de canaletas**

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



## Montaje y operación

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

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



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

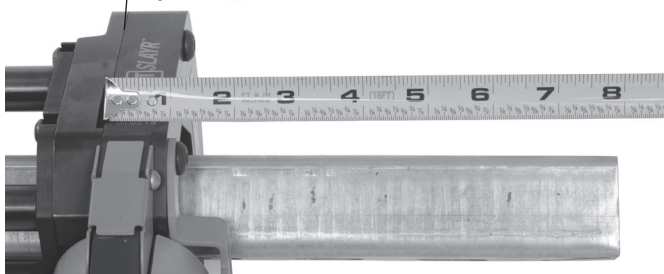
2. Instale la selladora en el cabezal de corte de canaletas, conforme al manual del operario de la selladora.

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

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

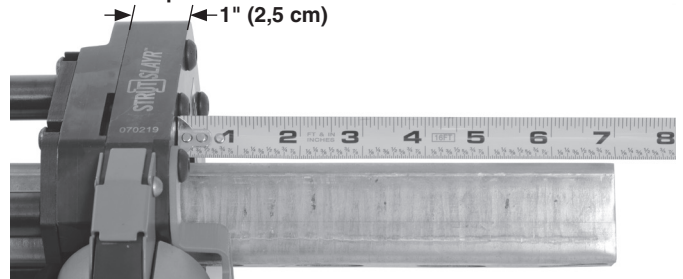
Los agujeros en la base de la canaleta generalmente se repiten cada 2" (5 cm). En ese caso, se puede usar la placa de apoyo de la canaleta para alinear los cortes con el agujero. Vea la *Figura 7*.

### Plano de corte por cizalla



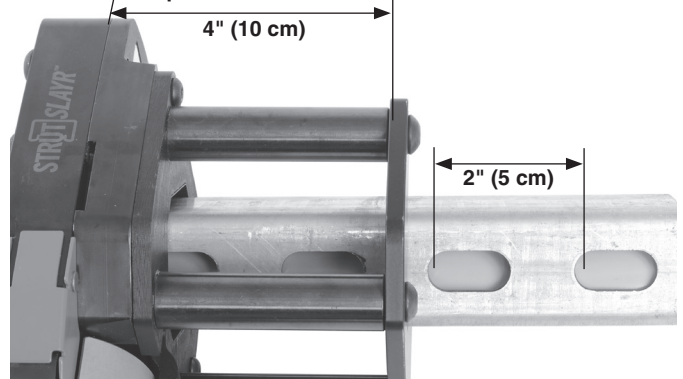
**Figura 6A – Medición de la longitud de la canaleta**

### Plano de corte por cizalla



**Figura 6B– Medición de la longitud de la canaleta**

### Plano de corte por cizalla



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

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

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



**Figura 8 – Uso del cabezal de corte por cizalla**

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

No siga usando el cabezal de corte de canaletas si no es capaz de cortar el material.







THORNE &  
**DERRICK**  
INTERNATIONAL

Thorne & Derrick  
+44 (0) 191 410 4292  
[www.powerandcables.com](http://www.powerandcables.com)