



Instruction Leaflet
 Bedienungsanleitung
 Hojas de instrucciones
 Feuille d'instructions
 Foglio d'istruzioni

Pistol Wire Stripper **GB**

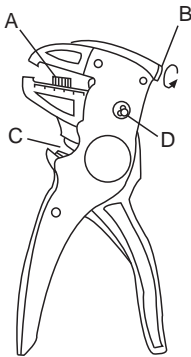
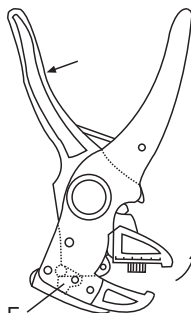
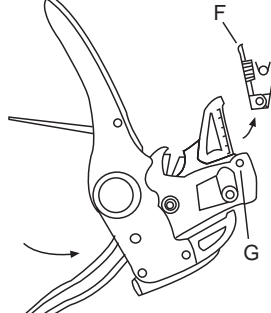
Drahtabisolier-Pistole **D**

Pistola pelacables **E**

Pistolet dénudeur de fil **F**

Pistola spelafili **I**

Figures / Abbildung / Figura

①	②	③
		
GB	D	E
A. Stripping length adjustment B. Friction adjustment knob C. Wire cutter D. Frame pivot pin E. Friction pin and cam F. Stripping jaws and spring G. Jaw retaining pin	A. Abisolierlänge B. Reibungseinstellung C. Drahtschneider D. Rahmendrehstift E. Reibstift und -nocken F. Abisolierbacken und Feder G. Backenarretierstift	A. Longitud de desforramiento B. Ajuste por fricción C. Cortador de cables D. Pasador de pivotaje del bastidor E. Pasador y leva de fricción F. Garras y muelle de desforramiento G. Pasador de retención de las garras
F	I	
A. Réglage de la longueur du dénudage B. Bouton de réglage de la friction C. Coupe-fil D. Goupille de pivot de cadre E. Goupille et came de friction F. Mors de dénudage et ressort G. Goupille de retenue de mors	A. Lunghezza di spelatura B. Regolazione attrito C. Tagliafili D. Perno di articolazione telaio E. Perno e camma di attrito F. Ganasce e molla di spelatura G. Perno di fissaggio ganascia	



RS Stock No.

613-044
 & Stripping jaws 613-050

Operation

The stripper will prepare flexible, multistrand wires between 0.2mm² and 6.0mm² c.s.a. To strip, slide the adjustment stop along the bottom jaw to give the required stripping length. Feed the wire in between the jaws up to the stop and close the handles. The stripper will automatically remove insulation without any adjustment. To remove insulation from the multicore cables, some friction adjustment may be necessary. In such cases, rotate the friction adjustment knob anti-clockwise to reduce friction.

Stripping jaw replacement

1. Release jaw friction completely by turning the adjustment knob anti-clockwise (fig. 1).
2. Remove the circlip and extract the frame pivot pin (fig.1).
3. Invert the stripper as in fig. 2 and carefully push the moulded handle through the frame as indicated. Do not disturb the positioning of the friction pin and cam.
4. Remove the moulded handle, by lifting the stripping jaw out of the top half of the jaw frame. Remove the jaw retaining pin and extract the old jaws and spring (fig. 3)
5. Fit replacement jaws (RS stock no. 613-050) ensuring that the jaw spring is set in its original position.
6. Re-assemble the stripper in reverse order and check for correct operation.

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components' negligence) which may result from the use of any information provided in RS technical literature.

D**RS Best-Nr.**613-044
und Abisolierbacken 613-050**Betrieb**

Der Abisolierer bereitet flexible, mehrdrätige Kabel zwischen 0,2mm² und 6,0mm² Leiteroberflächen vor. Um abzuisolieren, schieben Sie den Einstellschlag die untere Backe entlang, um die benötigte Abisolierlänge zu erhalten. Führen Sie den Draht zwischen den Backen bis zum Anschlag und schließen Sie die Griffe. Der Abisolierer entfernt automatisch Isolierung ohne jegliche Einstellung. Um Isolierung von mehradrigen Kabeln zu entfernen, kann einige Reibungseinstellung nötig sein. In solchen Fällen rotieren Sie den Reibungs-Einstellknopf gegen den Uhrzeiger, um Reibung zu verringern.

Austausch der Abisolierbacken

1. Lassen Sie Backenreibung vollständig durch Drehen des Einstellknopfes gegen den Uhrzeiger (siehe Abb. 1) frei.
2. Entfernen Sie den Sprengring und ziehen Sie den Rahmen-Drehpunktstift (siehe Abb. 1) heraus.
3. Drehen Sie den Abisolierer wie in Abb. 2 herum und schieben Sie den Formteilgriff vorsichtig wie gezeigt durch den Rahmen. Stören Sie nicht die Positionierung des Reibungsstifts und -nocken.
4. Entfernen Sie den Formteilgriff durch Abheben der Abisolierbacke aus der oberen Hälfte des Backenrahmens. Entfernen Sie den Rahmen-Sicherungsstift und ziehen Sie die alten Backen und Feder (Abb. 3) heraus.
5. Bauen Sie Austauschbacken **RS Best-Nr. 613-050** ein, sicherstellend, daß die Backenfeder sich in ihrer Originalstellung befindet.
6. Montieren Sie den Abisolierer wieder in umgekehrter Reihenfolge und prüfen Sie auf korrekten Betrieb.

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von **RS** enthaltenen Informationen ergeben.

E**Código RS.**613-044
y mordazas pelacalbes 613-050**Funcionamiento**

El pelacables permite preparar cables multifilares flexibles entre 0,2mm² y 6,0mm² de sección. Para efectuar el pelado, deslice el tope de regulación a lo largo de la mordaza inferior hasta obtener la longitud de pelado deseada. Introduzca el cable entre las mordazas hasta el tope y cierre las empuñaduras. El pelacables quitará automáticamente el aislante sin tener que hacer ninguna regulación. Para quitar el aislante de los cables multifilares quizá necesite efectuar cierta regulación de la fricción. En esos casos, gire el botón de regulación de la fricción a izquierdas para reducir la fricción.

Sustitución de las mordazas pelacables

1. Suelte completamente el mecanismo de fricción de las mordazas, girando para ello el mando de regulación a izquierdas (figura 1).
2. Retire el anillo de retención y saque el pasador de articulación del bastidor (figura 1).
3. Invierta la posición del pelacables tal como se indica en la figura 2 y empuje cuidadosamente la empuñadura moldeada a través del bastidor, tal como se indica. No altere la posición del pasador de fricción y de la leva.
4. Retire la empuñadura moldeada, levantando para ello la mordaza de pelado fuera de la mitad superior del bastidor de la mordaza. Retire el pasador de sujeción de la mordaza y saque las mordazas viejas y el muelle (figura 3).
5. Coloque las mordazas de repuesto, código **RS 613-050**, asegurándose de que el muelle de las mordazas está colocado en su posición original.
6. Vuelva a montar el pelacables siguiendo el orden inverso, y compruebe que funciona correctamente.

RS Components no será responsable de ningún daño o responsabilidad de cualquier naturaleza (cualquiera que fuese su causa y tanto si hubiese mediado negligencia de RS Components como si no) que pudiese derivar del uso de cualquier información incluida en la documentación técnica de **RS**.

F**Code commande RS.**613-044
et mors de dénudage 613-050**Fonctionnement**

Le dénudeur prépare des fils souples multitorons de 0,2 mm² à 6,0 mm² de coupe. Pour dénuder, faire glisser la butée de réglage le long du mors inférieur pour donner la longueur de dénudage voulue. Entrer le fil entre les mors, jusqu'à la butée et fermer les poignées. Le dénudeur enlève automatiquement l'isolant sans réglage. Pour enlever l'isolant des câbles multiconducteurs, on peut avoir à régler la friction. Dans ce cas, tourner le bouton de réglage de la friction dans le sens antihoraire pour réduire la friction.

Remplacement des mors de dénudage

1. Relâcher complètement la friction du mors en tournant le bouton de réglage dans le sens antihoraire (figure 1).
2. Enlever la pièce à ressort et extraire la goupille de pivot du cadre (figure 1).
3. Inverser le dénudeur, comme dans la figure 2, et pousser délicatement la poignée moulée dans le cadre, tel qu'indiqué. Ne pas modifier la position de la goupille et de la came de friction.
4. Enlever la poignée moulée en relevant le mors de dénudage hors de la moitié supérieure du cadre du mors. Enlever la goupille de retenue du mors et extraire les anciens mors et le ressort (figure 3).
5. Poser les mors de remplacement (Code commande **RS 613-050**), en s'assurant que le ressort du mors soit à sa position originale.
6. Remonter le dénudeur en inversant la procédure de démontage, et vérifier s'il fonctionne correctement.

La société RS Components n'est pas responsable des dettes ou pertes de quelle que nature que ce soit (quelle qu'en soit la cause ou qu'elle soit due ou non à la négligence de la société RS Components) pouvant résulter de l'utilisation des informations données dans la documentation technique de **RS**.

I**RS Codici.**613-044
e ganasce di strippaggio 613-050**Funzionamento**

Questo attrezzo consente la preparazione di cavi multifilo flessibili con sezioni di 0,2mm² e 6,00mm². Per denudare il filo, spostare il limitatore di regolazione lungo la ganascia inferiore fino ad ottenere la lunghezza di strippaggio desiderata. Far passare il filo tra le ganasce fino al limitatore e stringere le maniglie. Lo spelafili eliminerà automaticamente il materiale isolante senza bisogno di regolazione. Per rimuovere l'isolante da cavi multifilo, può essere necessario regolare leggermente la frizione.

Sostituzione della ganascia di strippaggio

1. Rilasciare completamente la frizione della ganascia girando la manopola di regolazione in senso antiorario (vedi fig. 1).
2. Rimuovere l'anello di arresto ed estrarre il perno di articolazione del telaio (vedi fig. 1).
3. Invertire lo spelafili come in fig. 2 e spingere attentamente la maniglia sagomata attraverso il telaio come indicato. Non disturbare il posizionamento del perno e della camma di frizione.
4. Rimuovere la maniglia sagomata, sollevando la ganascia di strippaggio dalla metà superiore del telaio della ganascia. Rimuovere il perno di serraggio della ganascia ed estrarre le vecchie ganasce e molla (fig. 3).
5. Montare le ganasce di ricambio (**RS codici 613-050**), assicurandosi che la molla della ganascia sia nella propria posizione originaria.
6. Rimontare lo spelafili in senso inverso e controllarne il funzionamento.

La RS Components non si assume alcuna responsabilità in merito a perdite di qualsiasi natura (di qualunque causa e indipendentemente dal fatto che siano dovute alla negligenza della RS Components), che possono risultare dall'uso delle informazioni fornite nella documentazione tecnica.