



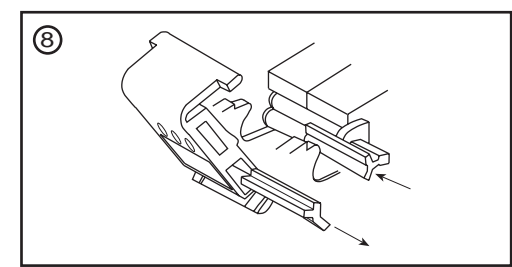
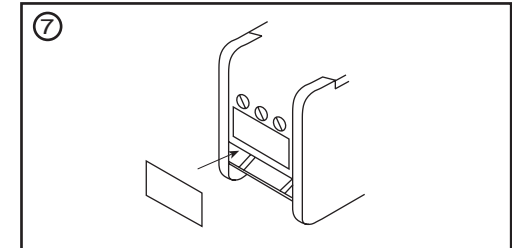
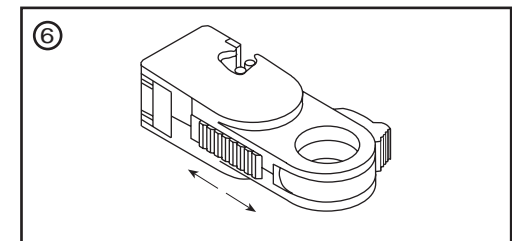
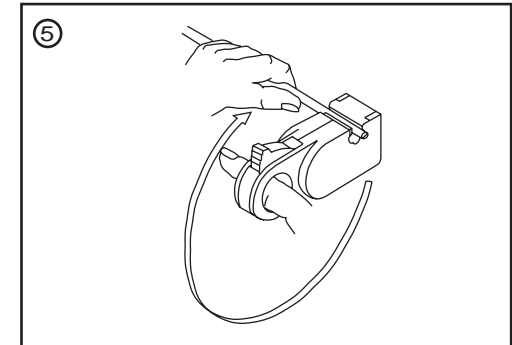
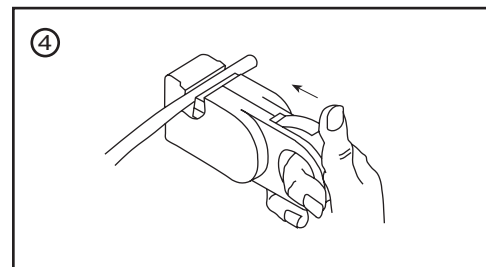
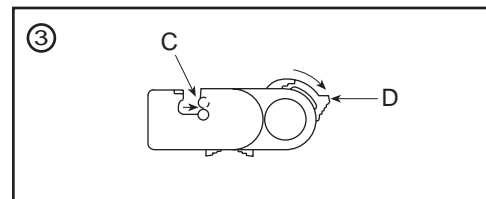
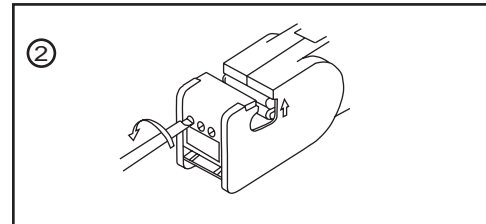
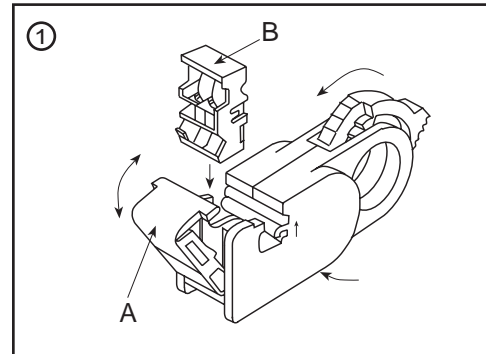
Instruction Leaflet
Feuille d'instructions
Foglio d'istruzioni

Rapid Action Coaxial Cable Stripper **GB**

Dénudeur de câble coaxial à action rapide **F**

Spelafili ad azione rapida per cavi coassiali **I**

Figures / Figures / Figura





RS Stock No.

739-540, 739-556, 739-562,
739-578 and 739-584

1. Setting the Coaxial Cable Stripper:-

- Lift the screw holder (A) and swing back, see figure 1.
- Insert the required cutter cassette (B) into the tool and close the screw holder, see figure 1.
- Ensure that all cutter blades are fully retracted by turning the screws anticlockwise, see figure 2.

2. Retract the pressure rollers (C) by use of the cam wheel (D), see figure 3. Push slide on base of tool towards cassette holder, see figure 6.

3. Insert cable into the tool, making sure that the cable does not touch the cutters. Advance the pressure rollers by means of the cam wheel until the cable is just touching the 'V' of the cutter cassette, and set the maximum position of the cam wheel by means of the slide (see figure 6) by moving backwards towards the cam wheel.

The cable should be free to rotate showing no signs of friction.

4. Setting the cutting blades:-

Always start this operation with setting the deepest cut first, and only adjust one blade at a time by turning the screws in a clockwise direction.

To test the setting of the blades, insert index finger through the opening in the cam wheel and turn the tool several times around the axis of the cable (holding the cable as shown in figure 5).

Repeat this action with advanced pressure rollers (figure 4) until the optimum setting is achieved.

5. To remove the stripped cable, retract the pressure rollers by using the cam wheel, and remove the stripped pieces of insulating and braid materials from the cable and check that all cuts are of the required depth.

When the settings are found to be correct, apply one of the enclosed stickers under the screws on the screw holder and mark with the cable type for repeat operations, see figure 7.

6. For cable diameters smaller than 3.5mm the 'Y' block contained in the base of the screw holder should be placed between the pressure rollers as shown in figure 8.

7. Use of the pre-set tool:-

- Set back the pressure rollers by adjusting the cam wheel.
- Insert the cable, push the cam wheel forward step by step, to push the cable against the cutters (note that pressure should not be excessive).
- Rotate the tool around the axis of the cable several times. Repeating step (b) until the final position of the cam wheel is achieved.
- Retract the cam wheel, remove cable and peel off the stripped insulation and braiding, and remove any residue from the body of the tool.

Note: If using the tool on several differing cable sizes and types it is recommended that to save time a selection of pre-set and identified screwholders are held ready for use.

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.



Code commande RS.

739-540, 739-556, 739-562,
739-578 and 739-584

1. Réglage du dénudeur de câble coaxial

- Relever le porte-vis (A) et le basculer vers l'arrière, voir figure 1.
- Introduire la cassette de coupe voulue (B) dans l'outil et fermer le porte-vis, voir figure 1.
- S'assurer que toutes les lames de coupe soient bien rétractées en tournant les vis dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, voir figure 2.

2. Rétracter les rouleaux à pression (C) en utilisant la molette à came (D), voir figure 3. Pousser la glissière sur la base de l'outil, vers le porte-cassette, voir figure 6.

3. Insérer le câble dans l'outil, en s'assurant qu'il ne touche pas les lames de coupe. Avancer les rouleaux à pression au moyen de la molette à came jusqu'à ce que le câble touche légèrement le V de la cassette de coupe, et régler la position maximale de la molette à came au moyen de la glissière (voir figure 6), en reculant vers la molette à came. Le câble doit pouvoir tourner en ne montrant aucun signe de friction.

4. Réglage des lames de coupe :

Toujours commencer cette opération en réglant d'abord la coupe la plus profonde, et en ajustant une seule lame à la fois, en tournant les vis dans le sens des aiguilles d'une montre.

Pour vérifier le réglage des lames, insérer l'index dans l'ouverture de la molette à came et tourner l'outil plusieurs fois autour de l'axe du câble (en tenant le câble tel qu'illustré à la figure 5).

Répéter ce mouvement avec les rouleaux à pression avancés (figure 4), jusqu'à ce que le réglage optimal soit atteint.

5. Pour enlever le câble dénudé, rétracter les rouleaux à pression en utilisant la molette à came enlever les morceaux d'isolant dénudé et de tresse du câble, et vérifier si toutes les coupures ont la profondeur voulue.

Quand les réglages sont bons, poser un des autocollants fournis sous les vis du porte-vis, et inscrire le type de câble pour les opérations à répéter, voir figure 7.

6. Pour les câbles de diamètre inférieur à 3,5 mm, il faut placer le bloc Y, qui se trouve dans la base du porte-vis, entre les rouleaux à pression, tel qu'illustré à la figure 8.

7. Utilisation de l'outil de pré-réglage.

- Reculer les rouleaux à pression en ajustant la molette à came.
- Introduire le câble, pousser la molette à came, un cran à la fois, pour pousser le câble contre les lames de coupe (noter que la pression ne doit pas être excessive).
- Faire tourner l'outil autour de l'axe du câble plusieurs fois. Répéter l'étape b. jusqu'à ce que la position finale de la molette à came soit atteinte.
- Rétracter la molette à came retirer l'isolant dénudé et la tresse, et enlever tous les résidus du corps de l'outil.

Nota: Si on utilise l'outil pour des câbles de types et de diamètres différents, on recommande de tenir prêts une série de porte-vis pré-réglés et identifiés pour gagner du temps.

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.



RS Codici.

739-540, 739-556, 739-562,
739-578 and 739-584

1. Impostazione dello spelafili per cavi coassiali:-

- Alzare il portaviti (A) ruotandolo all'indietro, vedere figura 1.
- Inserire la cassetta di lame desiderata (B) nell'utensile e chiudere il portaviti, vedere figura 1.
- Assicurarsi che tutte le lame siano completamente rientrate girando le viti in senso antiorario, vedere figura 2.

2. Ritirare i rulli di pressione (C) usando la ruota a camma (D), vedere figura 3. Spingere l'elemento scorrevole nella base dell'utensile verso il portacassetta, vedere figura 6.

3. Inserire il cavo nell'utensile, controllando che il cavo non tocchi le lame. Far avanzare i rulli di pressione mediante la ruota a camma fino a quando il cavo tocca appena la "V" della cassetta lame e impostare la posizione massima della ruota spostando all'indietro l'elemento scorrevole (vedere figura 6). Il cavo deve essere libero di ruotare senza attrito.

4. Impostazione delle lame:-

Cominciare sempre questa operazione impostando prima di tutto il taglio più profondo e regolare una sola lama alla volta girando le viti in senso orario.

Per controllare la regolazione delle lame, inserire il dito indice attraverso l'apertura nella ruota a camma e ruotare l'utensile più volte sull'asse del cavo (tenendo il cavo come indicato nella figura 5). Ripetere questa operazione con i rulli di pressione in avanti (figura 4) fino a quando si ottiene la regolazione ottimale.

5. Per togliere il cavo spelato, ritirare i rulli di pressione usando la ruota a camma, asportare i pezzi di materiale isolante e di calza dal cavo, controllando che tutti i tagli siano della profondità desiderata.

Quando le regolazioni risultano giuste applicare una delle etichette in dotazione sotto le viti sul portaviti e marcare con il tipo di cavo per ripetere le operazioni, vedere figura 7.

6. Per i cavi con diametro minore di 3,5 mm, il blocco a "Y" nella base del portaviti deve essere posto tra i rulli di pressione come indicato nella figura 8.

7. Uso dell'utensile preimpostato:-

- Tirare indietro i rulli di pressione regolando la ruota a camma.
- Inserire il cavo, spingere la ruota in avanti passo passo per spingere il cavo contro le lame (notare che la pressione non deve essere eccessiva).
- Ruotare più volte l'utensile sull'asse del cavo. Ripetere il punto (b) fino a quando si raggiunge la posizione finale della ruota a camma.
- Ritirare la ruota a camma, togliere il cavo, staccare l'isolamento e calza strappati e togliere eventuali residui da corpo dell'utensile.

Nota: Se si usa l'utensile su cavi di diversi tipi e dimensioni, per risparmiare tempo si consiglia di tenere pronta per l'uso una selezione di portaviti preimpostati ed identificati.

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.