



## MULTICOVER 940



**Schéma d'assemblage et guide d'utilisation**  
**Assembly diagram and user guide**

## 1) Contenu des 2 cartons / Contents of the two boxes

### Carton # 1/2

3 éléments de châssis,  
visserie et cutter (hors 2  
pieds support)

### Box # 1/2

3 frame components,  
screws and knife  
(excluding 2 support legs)



### Carton # 2/2

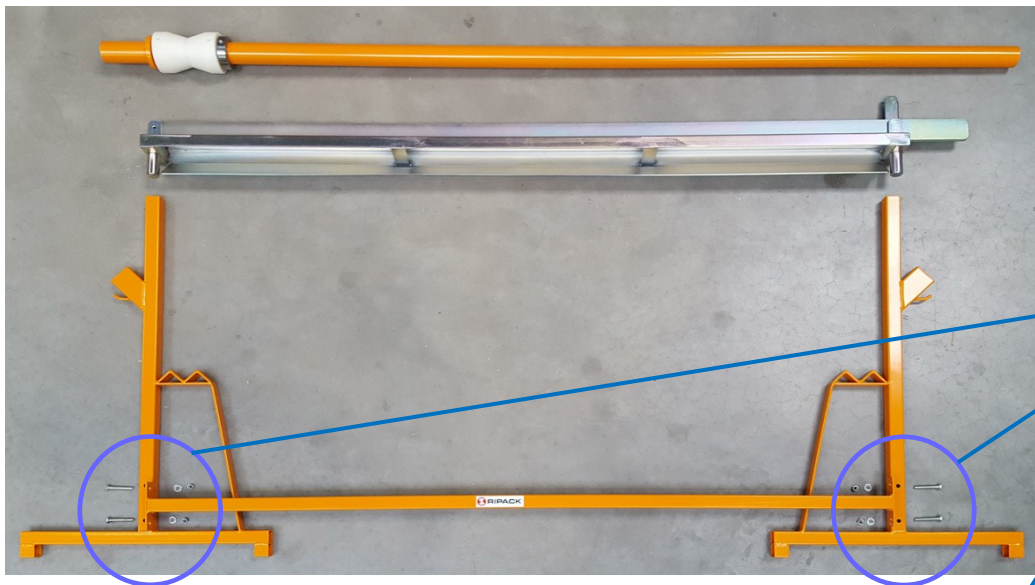
2 pieds support

### Box # 2/2

2 support legs



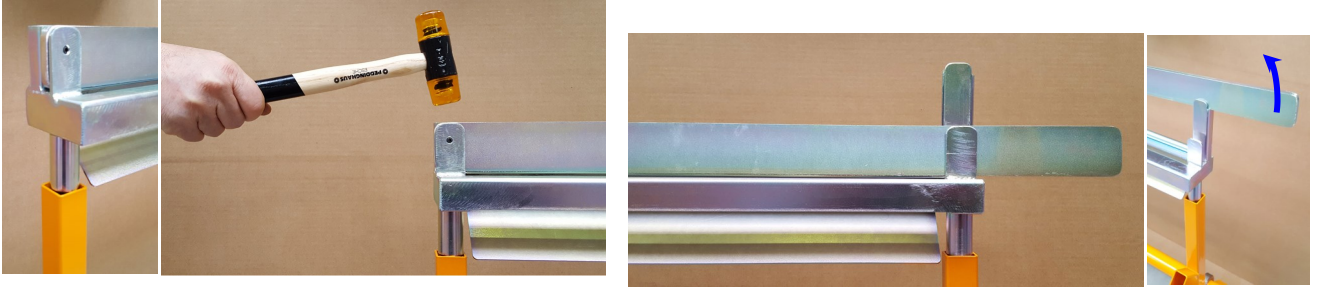
## 2) Vue générale d'assemblage / General view of assembly boxes



**N.B**  
à ce moment de  
l'assemblage,  
serrer juste un  
peu les 4 boulons  
du piétement.

**N.B**  
At this step of  
assembly, tighten  
just a little the 4  
bolts of the frame  
feet.

### 3) Terminer l'assemblage / Finish the assembly



Côté Gauche / Left side

Côté Droit / Right side

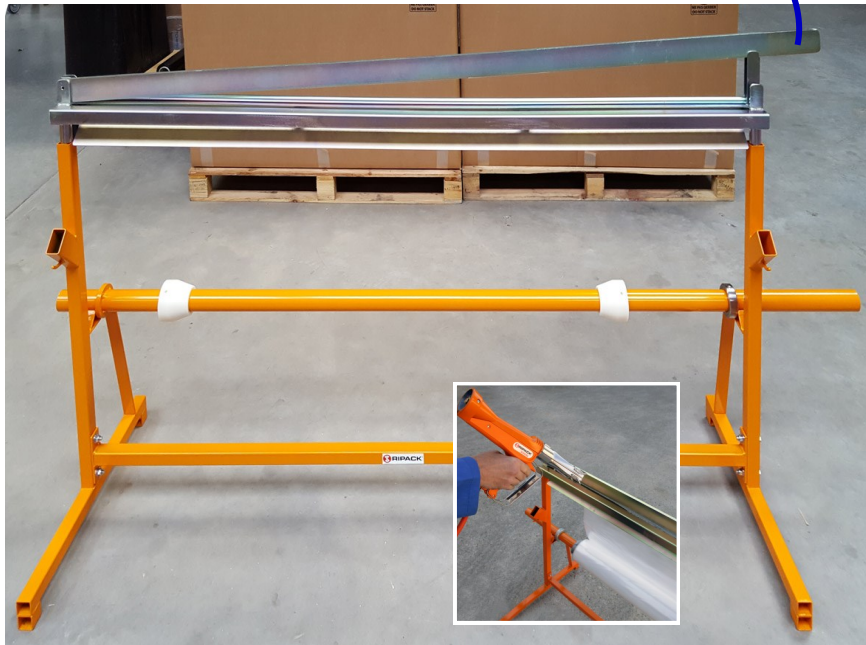
Emboîter le cadre des barres de serrage dans le châssis en utilisant une petite masse caoutchouc et en respectant le sens de pose Gauche/Droite.

Insert the clamping bars into the chassis using a small hammer and respecting the Left & Right installation direction.

Puis terminer le serrage des 4 boulons du châssis.

Then finish tightening the 4 bolts of the chassis.

### 4) Guide d'utilisation / User guide



Il ne reste plus qu'à installer votre bobine de gaine thermo-rétractable sur le mandrin entre les centreurs en nylon et caler la butée-rondelle contre le châssis pour maintenir le mandrin en place.

Engager la gaine thermo-rétractable entre la table fixe et les barres de pression (ronde) et de serrage (plate) sur 3 à 4 centimètres, puis effectuer la soudure de la gaine à l'aide votre pistolet de rétraction RIPACK®. Pour faciliter le passage de la gaine sous la barre articulée de serrage, soulever l'extrémité droite et caler la barre sur le haut de son support.

Une fois la soudure effectuée, tirer en mesurant la longueur de gaine désirée (mètre ruban non fourni) puis couper la gaine le long de la table à l'aide du cutter fourni. Reposer le cutter dans son logement.

Vous pouvez maintenant utiliser la gaine ainsi confectionnée.



#### *Petite astuce:*

Coupez la gaine devant la table (comme indiqué sur la photo), il restera ainsi environ 3 à 4 cm de gaine engagés pour faire la soudure de la prochaine gaine. La prochaine gaine sera froide et donc immédiatement utilisable. Il ne vous restera qu'à tirer, mesurer et couper.

All you have to do is install your shrink-cover roll on the chuck between the nylon centers and screw the adjustment ring against the chassis to hold the chuck in place. Insert 3 to 4 centimeters of the shrink-cover sheath between the fixed table and the two bars of pressure (round) and of clamping (flat) then weld the sheath with your RIPACK® heat shrink tool. To facilitate the passage of the sheath under the articulated clamping bar, lift the right end and secure the bar to the top of its support. Once the welding done, pull by measuring the desired sheath length and cut the sheath along with the supplied knife. Refit the knife in its housing. You can now use the sheath thus made.

#### *little tip:*

Cut the sheath in front of the table (as shown in the picture), so it will remain about 3 to 4 cm of sheath engaged to make the welding of the next sheath.

The next sheath will be cold and therefore immediately usable. All you have to do is pull, measure and cut.