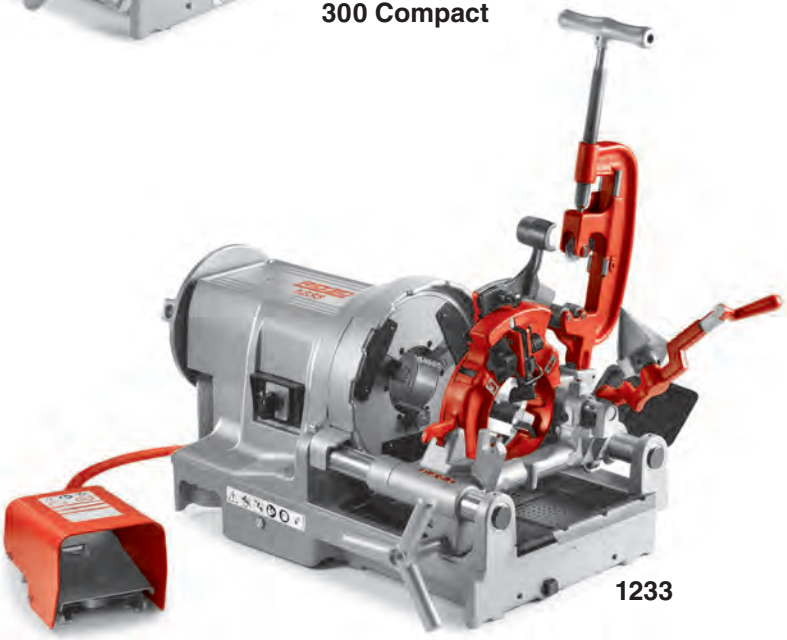
RIDGID

Threading Machines Manual

300 Compact/1233



300 Compact



1233

EN P. 1
FR P. 21
ES P. 45
DE P. 69
NL P. 93
IT P. 117
PT P. 139
SV P. 163
DA P. 185
NO P. 207
FI P. 229
PL P. 249
CZ P. 271
SK P. 293
RO P. 315
HU P. 337
EL P. 359
HR P. 383
SL P. 405
SR P. 427
RU P. 449
TR P. 475
BG P. 497
KK P. 521

RIDGID.com/qr/tm300C

RIDGID.com/qr/tm1233

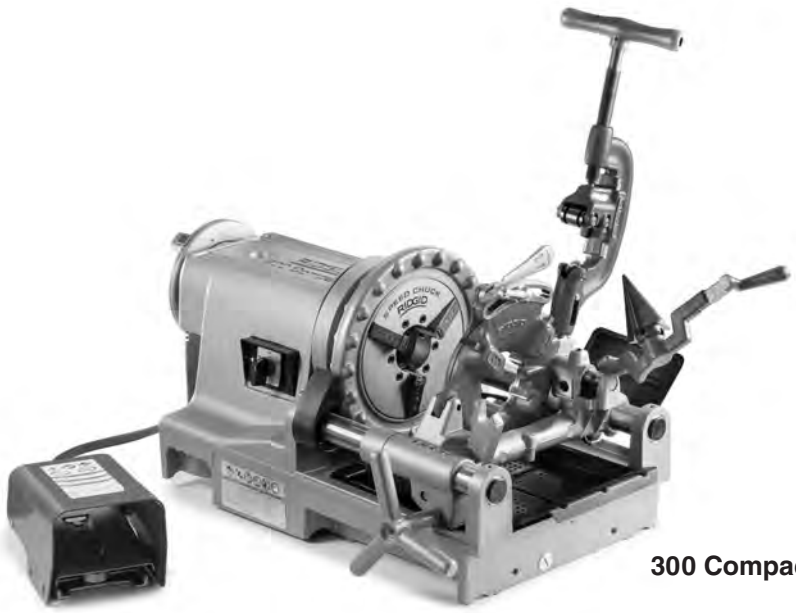
Table of Contents

Recording Form For Machine Serial Number 1
Safety Symbols 2
General Power Tool Safety Warnings
Work Area Safety 2
Electrical Safety 2
Personal Safety 3
Tool Use And Care 3
Service 4
Specific Safety Information
Safety Instructions for Transportable Threading Machines 4
Description, Specifications And Standard Equipment
Description 4
Specifications 5
Standard Equipment 6
Machine Assembly
Mounting on Stands 6
Mounting on Bench 6
Mounting on Pipe Legs 6
Pre-Operation Inspection 7
Machine and Work Area Set-Up 7
Die Head Set-Up and Use
Removing/Installing Die Head 9
Quick-Opening Die Heads 9
Inserting/Changing the Dies 9
Adjusting Thread Size 9
Opening the Die Head at the End of the Thread 10
Self-Opening Die Heads 10
Inserting/Changing the Dies 10
Adjusting Thread Size 10
Trigger Slide Adjustment 10
Opening the Die Head at the End of the Thread 10
Receding Self-Opening Die Heads 11
Inserting/Changing the Dies 11
Adjusting Thread Size 11
Adjusting Thread Length 11
Preparing the Die Head to Thread 12
Opening the die head at the end of the Thread 12
Operating Instructions
Cutting 13
Reaming 13
Threading Pipe 14
Threading Bar Stock/Bolt Threading 14
Left Hand Threading 14
Removing Pipe from the Machine 15
Inspecting Threads 15
Preparing Machine for Transport 16
Maintenance Instructions
Cleaning 16
Lubrication 16
Oil System Maintenance 16
Replacing Cutter Wheel 17
Replacing Jaw Inserts 17
Replacing Carbon Brushes 17
Optional Equipment 18
Thread Cutting Oil Information 18
Machine Storage 18
Service And Repair 18
Disposal 18
Troubleshooting 19
Declaration of Conformity ..... Inside Back Cover
Lifetime Warranty ..... Back Cover

*Original Instructions - English

Threading Machines

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ WARNING!

Read this Operator's Manual carefully before using this tool. Failure to understand and follow the contents of this manual may result in electrical shock, fire and/or serious personal injury.

300 Compact/1233 Threading Machines	
Record Serial Number below and retain product serial number which is located on nameplate.	
Serial No.	

Safety Symbols

In this operator's manual and on the product, safety symbols and signal words are used to communicate important safety information. This section is provided to improve understanding of these signal words and symbols.

This is the safety alert symbol. It is used to alert you to potential personal injury hazards. Obey all safety messages that follow this symbol to avoid possible injury or death.

⚠ DANGER DANGER indicates a hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

⚠ WARNING WARNING indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

⚠ CAUTION CAUTION indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.

NOTICE NOTICE indicates information that relates to the protection of property.


This symbol means read the operator's manual carefully before using the equipment. The operator's manual contains important information on the safe and proper operation of the equipment.


This symbol means always wear safety glasses with side shields or goggles when handling or using this equipment to reduce the risk of eye injury.


This symbol indicates the risk of fingers, hands, clothes and other objects catching on or between gears or other rotating parts and causing crushing injuries.


This symbol indicates the risk of fingers, legs, clothes and other objects catching and/or wrapping on rotating shafts causing crushing or striking injuries.


This symbol indicates the risk of electrical shock.


This symbol indicates the risk of machine tipping, causing striking or crushing injuries.


This symbol means do not wear gloves while operating this machine to reduce the risk of entanglement.


This symbol means always use a foot switch when using a threading machine/power drive to reduce the risk of injury.


This symbol means do not disconnect foot switch to reduce the risk of injury.


This symbol means do not block foot switch (lock in ON position) to reduce the risk of injury.

General Power Tool Safety Warnings*

⚠ WARNING

Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this power tool. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

SAVE ALL WARNINGS AND INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE!

The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

Work Area Safety

- **Keep work area clean and well lit.** Cluttered or dark areas invite accidents.
- **Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases, or dust.** Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
- **Keep children and by-standers away while operating a power.** Distractions can cause you to lose control.

Electrical Safety

- **Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with earthed (grounded) power tools.**

* The text used in the General Safety Rule section of this manual is verbatim, as required, from the applicable UL/CSA 62841-1 edition standard. This section contains general safety practices for many different types of power tools. Not every precaution applies to every tool, and some do not apply to this tool.

Unmodified plugs and matching outlets will reduce risk of electric shock.

- **Avoid body contact with earthed or grounded surfaces such as pipes, radiators, ranges and refrigerators.** There is an increased risk of electrical shock if your body is earthed or grounded.
- **Do not expose power tools to rain or wet conditions.** Water entering a power tool will increase the risk of electrical shock.
- **Do not abuse the cord. Never use the cord for carrying, pulling or unplugging the power tool. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts.** Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.
- **When operating a power tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use.** Use of a cord suitable for outdoor use reduces the risk of electric shock.
- **If operating a power tool in a damp location is unavoidable, use a ground fault circuit interrupter (GFCI) protected supply.** Use of a GFCI reduces the risk of electric shock.

Personal Safety

- **Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol, or medication.** A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.
- **Use personal protective equipment. Always wear eye protection.** Protective equipment such as dust mask, non-skid safety shoes, hard hat, or hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.
- **Prevent unintentional starting. Ensure the switch is in the OFF-position before connecting to power source and/or battery pack, picking up or carrying the tool.** Carrying power tools with your finger on the switch or energizing power tools that have the switch ON invites accidents.
- **Remove any adjusting key or wrench before turning the power tool ON.** A wrench or a key left attached to a rotating part of the power tool may result in personal injury.
- **Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times**. This enables better control of the power tool in unexpected situations.
- **Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Keep your hair, and clothing away from moving parts.** Loose clothes, jewelry, or long hair can be caught in moving parts.
- **If devices are provided for the connection of dust extraction and collection facilities, ensure these are connected and properly used.** Use of dust collection can reduce dust-related hazards.
- **Do not let familiarity gained from frequent use of tools allow you to become complacent and ignore tool safety principles.** A careless action can cause severe injury within a fraction of a second.

Power Tool Use and Care

- **Do not force power tool. Use the correct power tool for your application.** The correct power tool will do the job better and safer at the rate for which it is designed.
- **Do not use power tool if the switch does not turn it ON and OFF.** Any power tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.
- **Disconnect the plug from the power source and/or the battery pack, if detachable, from the power tool before making any adjustments, changing accessories, or storing power tools.** Such preventive safety measures reduce the risk of starting the power tool accidentally.
- **Store idle power tools out of the reach of children and do not allow persons unfamiliar with the power tool or these instructions to operate the tool.** Power tools are dangerous in the hands of untrained users.
- **Maintain power tools and accessories. Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts and any other condition that may affect the power tool's operation. If damaged, have the power tool repaired before use.** Many accidents are caused by poorly maintained power tools.
- **Keep cutting tools sharp and clean.** Properly maintained cutting tools with sharp cutting edges are less likely to bind and are easier to control.
- **Keep handles and grasping surfaces dry, clean and free from oil and grease.** Slippery handles and grasping surfaces do not allow for safe handling and control of the tool in unexpected situations.
- **Use the power tool, accessories and tool bits etc. in accordance with these instructions, taking into account the working conditions and the work to be performed.** The use of the power tool for operations different from those intended could result in a hazardous situation.

Service

- **Have your power tool serviced by a qualified repair person using only identical replacement parts.** This will ensure that the safety of the power tool is maintained.

Specific Safety Information

⚠ WARNING

This section contains important safety information that is specific to these tools.

Read these precautions carefully before using the 300 Compact/1233 Threading Machines to reduce the risk of electrical shock or other serious injury.

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

Keep this manual with machine for use by the operator.

Safety Instructions for Transportable Threading Machines

- **Keep floor dry and free of slippery materials such as oil.** Slippery floors invite accidents.
- **Restrict access or barricade the area when work piece extends beyond machine to provide a minimum of one meter clearance from the work piece.** Restricting access or barricading the work area around the work piece will reduce the risk of entanglement.
- **Do not wear gloves.** Gloves may be entangled by the rotating pipe or machine parts leading to personal injury.
- **Do not use for other purposes such as drilling holes or turning winches.** Other uses or modifying this machine for other applications may increase the risk of serious injury.
- **Secure machine to bench or stand. Support long heavy pipe with pipe supports.** This practice will prevent tipping.
- **While operating the machine, stand on the side where the operator controls are located.** Operating the machine from this side eliminates need to reach over the machine.
- **Keep hands away from rotating pipe and fittings. Stop the machine before wiping pipe threads or screwing on fittings. Allow the machine to come to a complete stop before touching the pipe.** This practice will reduce the chance of entanglement in rotating parts.
- **Do not use this machine to install or remove (make or break) fittings, it is not an intended use of the** machine. This practice could lead to trapping, entanglement and loss of control.
- **Keep covers in place. Do not operate the machine with covers removed.** Exposing moving parts increases the probability of entanglement.
- **Do not use this machine if the foot switch is broken or missing.** The foot switch provides safe control of the machine, such as shut-off in case of entanglement.
- **One person must control the work process, machine operation and foot switch.** Only the operator should be in the work area when the machine is running. This helps reduce the risk of injury.
- **Never reach into the machine front chuck or rear centering head.** This will reduce the risk of entanglement.
- **Read and understand these instructions and the instructions and warnings for all equipment and materials being used before operating this tool to reduce the risk of serious personal injury.**

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 ProToolsTechService@Emerson.com, or in the U.S. and Canada call 844-789-8665.

Description, Specifications And Standard Equipment

Description

The RIDGID® Model 300 Compact and 1233 Threading Machines are electric motor-driven machines that center and chuck pipe, conduit and bolt stock and rotates it while cutting, reaming and threading operations are performed. Threading dies are mounted in a variety of available die heads. An integral oiling system with adjustable flow rate is provided to flood the work with thread cutting oil during the threading operation.

With proper optional equipment, RIDGID® Model 300 Compact and 1233 Threading Machines can be used to thread 2½" – 4" pipe, short or close nipples or for roll grooving.

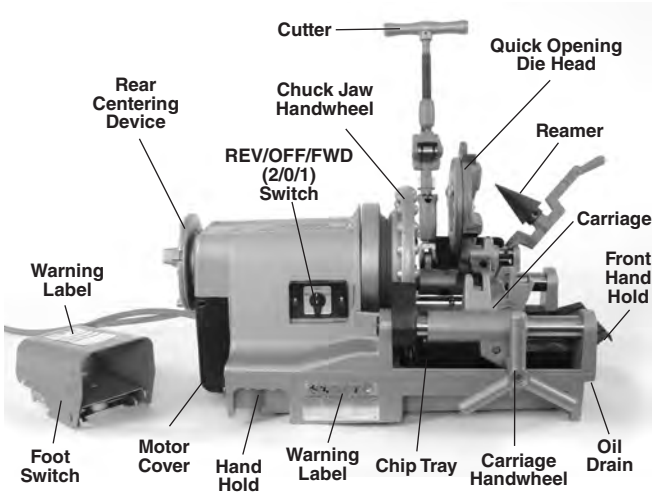


Figure 1 – 300 Compact Threading Machine

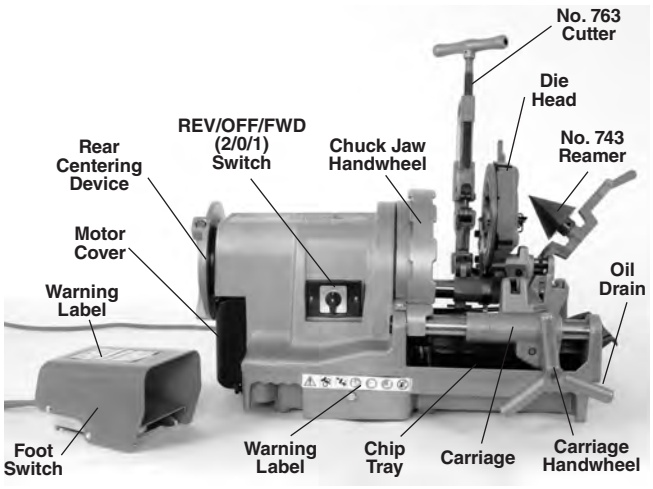


Figure 2 – 1233 Threading Machine

Specifications

Parameter	300 Compact Threading Machine		1233 Threading Machine
Pipe Threading Capacity (Nominal Pipe Size)	1/8 to 2 inch (3 to 50 mm)		1/8 to 3 inch (3 to 80 mm)
Bolt Threading Capacity (Actual Stock Diameter)	1/4 to 2 inch (6 to 50 mm)		3/8 to 2 inch (9,5 to 50 mm)
LH Threads	Yes (units with REV only)		No
Rated Motor Power (HP)	1/2 HP (0.37 kW)		1/2 HP (0.37 kW)
Motor Type	Universal Motor, Single Phase		Universal Motor, Single Phase
Electrical Information	36 RPM 110-120V, 50/60 Hz, 14 AMP 220-240V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 RPM 110-120V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	110-120V, 50/60 Hz, 15 AMP 220-240V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W
Operating Speed	36 RPM (52 RPM version available)		36 RPM
Controls	Rotary Type REV/OFF/FWD (2/0/1) switch and ON/OFF foot switch, Some units use an OFF/ON Rocker Switch in place of the Rotary Switch.		Rotary Type REV/OFF/FWD (2/0/1) switch and ON/OFF foot switch, Some units use an OFF/ON Rocker Switch in place of the Rotary Switch.
Front Chuck	Hammer-Type with replaceable Rocker-Action Jaw Inserts		Hammer-Type with replaceable Rocker-Action Jaw Inserts
Rear Centering Device	Scroll operated, rotates with Chuck		Scroll operated, rotates with Chuck
Die Heads	See RIDGID Catalog for available Die Heads		See RIDGID Catalog for available Die Heads
Cutter	Model 360, 1/8" - 2" Full Floating, Self Centering Cutter		Model 763, 1/4" - 3", Self Centering Cutter
Reamer	Model 344, 1/8" - 2" Reamer		Model 743, 1/4" - 3", 5-Fluted Reamer
Oil System	Reservoir Capacity 3.2 qt (3 l), with integrated Gerotor Pump, adjustable flow rate		Reservoir Capacity 3.2 qt (3 l), with integrated Gerotor Pump, adjustable flow rate
Weight (Unit with Die Head)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

Sound Pressure (L_{PA})*.....< 84.6 dB(A), K=3
Sound Power (L_{WA})*..... < 89.6 dB(A), K=3

* Sound measurements are measured in accordance with a standardized test per Standard EN 62481-1.
- Sound emissions may vary due to your location and specific use of these tools.
- Daily exposure levels for sound need to be evaluated for each application and appropriate safety measures taken when needed. Evaluation of exposure levels should consider the time a tool is switched OFF and not in use. This may significantly reduce the exposure level over the total working period.

Standard Equipment

Refer to the RIDGID catalog for details on equipment supplied with specific machine catalog numbers.

The Threading Machine serial number plate is located on the end of the base or the back of the base. The last 4 digits indicate the month and year of the manufacture (MMYY).

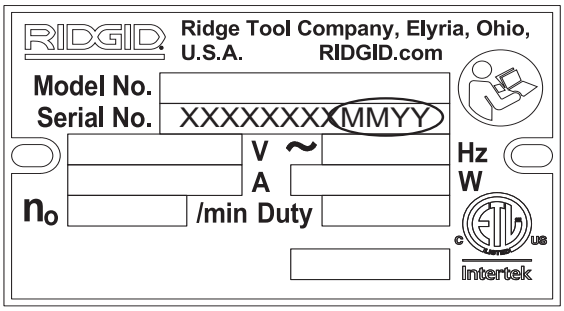


Figure 3 – Machine Serial Number

NOTICE Selection of appropriate materials and installation, joining and forming methods is the responsibility of the system designer and/or installer. Selection of improper materials and methods could cause system failure.

Stainless steel and other corrosion resistant materials can be contaminated during installation, joining and forming. This contamination could cause corrosion and premature failure. Careful evaluation of materials and methods for the specific service conditions, including chemical and temperature, should be completed before any installation is attempted.

Machine Assembly

⚠ WARNING



To reduce the risk of serious injury during use, follow these procedures for proper assembly.

Failure to mount the threading machine to a stable stand or bench may result in tipping and serious injury.

REV/OFF/FWD switch should be OFF and machine unplugged before assembly.

Use proper lifting techniques. The RIDGID 300 Compact weighs 141 lb (64 kg) and the 1233 weighs 165 lb (75 kg).

Mounting on Stands

The Threading Machines can be mounted on various RIDGID Threader Stands. *Refer to RIDGID catalog* for stand information and *to the respective Stand Instruction Sheet* for mounting instructions.

Mounting on Bench

The machines can be mounted on a level, stable bench. To mount the unit on a bench, use four ¼" - 20 UNC bolts in holes provided at each corner of the machine base. Base hole spacing is 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Tighten securely.

Mounting on Pipe Legs

Four equal lengths of 1" (25 mm) pipe can be used as a stand for both the machines. Pipes cut to 33" (0.84 m) length will place the machine rails approximately 36" (0.91 m) off the ground. Fully insert the pipes into leg sockets provided on the underside of the base at the corners. Secure with four provided 10 mm hex bolts through the base. *See Figure 4.*

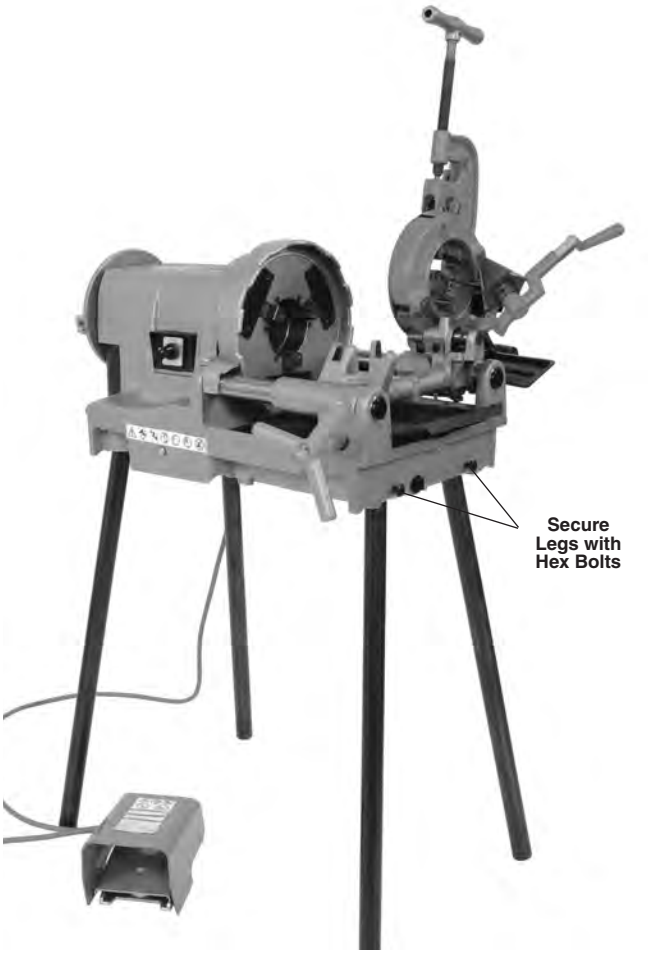


Figure 4 – Threading Machine Mounted On Pipe Legs

Pre-Operation Inspection

⚠ WARNING



Before each use, inspect your threading machine and correct any problems to reduce the risk of serious injury from electric shock, crushing injuries and other causes, and to help prevent threading machine damage.

1. Make sure that the threading machine is unplugged and the REV/OFF/FWD switch is in OFF position.
2. Clean any oil, grease or dirt from the threading machine, including the handles and controls. This aids inspection and helps prevent the machine or control from slipping from your grip. Clean and maintain the machine per the maintenance instructions.
3. Inspect the threading machines for the following:
   - Condition of the cords and plug for damage or modification.
   - Proper assembly, maintenance and completeness.
   - Any broken, worn, missing, misaligned or binding parts or other damage.
   - Presence and operation of the foot switch. Confirm that foot switch is attached, in good condition, that it cycles smoothly and does not stick.
   - Presence and readability of warning labels *(Figures 1 & 2).*
   - Condition of the dies, cutter wheel and reamer cutting edges. Dull or damaged cutting tools increase required force, produce poor results and increase the risk of injury.
   - Any other condition which may prevent safe and normal operation.

   If any problems are found, do not use the threading machine until the problems have been repaired.
4. Inspect and maintain any other equipment being used per its instructions to make sure it is functioning properly.

Machine and Work Area Set-Up

⚠ WARNING



Set up the Threading Machine and the work area according to these procedures to reduce the risk of injury from electric shock, machine tipping, entanglement, crushing and other causes, and to help prevent threading machine damage.

Secure machine to stable stand or bench. Properly support pipe. This will reduce the risk of falling pipe, tipping and serious injury.

Do not use the Threading Machines without a properly operating foot switch. A foot switch provides better control by letting you shut off the machine motor by removing your foot.

1. Check work area for:
   - Adequate lighting.
   - Flammable liquids, vapors or dust that may ignite. If present, do not work in area until source is identified, removed or corrected, and area is completely ventilated. The threading machine is not explosion proof and can cause sparks.
   - Clear, level, stable, dry location for all equipment and operator.
   - Good ventilation. Do not use extensively in small, enclosed areas.
   - Properly grounded electrical outlet of the correct voltage. Check the machine serial plate for required voltage. A three-prong or GFCI outlet may not be properly grounded. If in doubt, have outlet inspected by a licensed electrician.
2. Inspect the pipe to be threaded and associated fittings. Determine the correct equipment for the job, see specifications. Do not use to thread anything other than straight stock. Do not thread pipe with fittings or other attachments. This increases the risk of entanglement.
3. Transport equipment to work area. *See Preparing Machine for Transport* for information.
4. Confirm equipment to be used has been properly inspected and assembled.
5. Confirm that the REV/OFF/FWD switch is in the OFF position.
6. Check that the correct dies are in the die head and are properly set. If needed, install and/or adjust the

dies in the die head. See Die Head Set-Up and Use section for details.

7. Swing the cutter, reamer and die head away up away from the operator. Make sure they are stable and will not fall in the work area.

8 If pipe will extend past the chip tray in the front of the machine or more than 2' (0.6 m) out of the rear of the machine, use pipe stands to support the pipe and prevent the pipe and threading machine from tipping or falling. Place the pipe stands in line with machine chucks, approximately 1/3 of distance from end of the pipe to the machine. Longer pipe may need more than one pipe stand. Only use pipe stands designed for this purpose. Improper pipe supports or supporting the pipe by hand can cause tipping or entanglement injuries.

9. Restrict access or set-up guards or barricades to create a minimum of 3' (1 m) clearance around the threading machine and pipe. This helps prevent non-operators from contacting the machine or pipe and reduces the risk of tipping or entanglement.

10. Position the foot switch as shown in *Figure 21* to allow a proper operating position.

11. Check the level of RIDGID Thread Cutting Oil. Remove the chip tray and oil pan liner; see that the filter screen assembly is fully submerged in oil. See Oil System Maintenance. If the machine is equipped with the drip tray, make sure it properly placed to direct oil dripping off the die head into the chip tray *(see Figure 5).*

12. With the REV/OFF/FWD switch in OFF position, run the cord along a clear path. With dry hands, plug the power cord into the properly grounded outlet. Keep all connections dry and off the ground. If the power cord is not long enough use an extension cord that:
    - Is in good condition.
    - Has a three-prong plug like on the threading machine.
    - Is rated for outdoor use and contains a W or W-A in the cord designation (e.g. SOW).
    - Has sufficient wire size. For extension cords up to 50' (15.2 m) long use 14 AWG (2.5 mm^2) or heavier. For extension cords 50'-100' (15.2 m - 30.5 m) long use 12 AWG (2.5 mm^2) or heavier.

13. Check the threading machine for proper operation. With hands clear:
    - Move the REV/OFF/FWD switch to the FWD position. Press and release the foot switch. Chuck should rotate counter-clockwise when viewed from the carriage end *(see Figure 23.)* Repeat for REV position – chuck should rotate clockwise. If the threading machine does not rotate in the correct direction, or the foot switch does not control the machine operation, do not use the machine until it has been repaired.
    - Depress and hold the foot switch. Inspect the moving parts for misalignment, binding, odd noises or any other unusual conditions. Remove foot from the foot switch. If any unusual conditions are found, do not use the machine until it has been repaired
    - Place die head in the use position. Depress and hold the foot switch. Check for oil flow through the die head. Remove foot from the foot switch. The oil flow can be adjusted with the control valve on carriage *(Figure 5).* Clockwise rotation decreases flow and counterclockwise increases flow. Do not adjust while the machine is running.

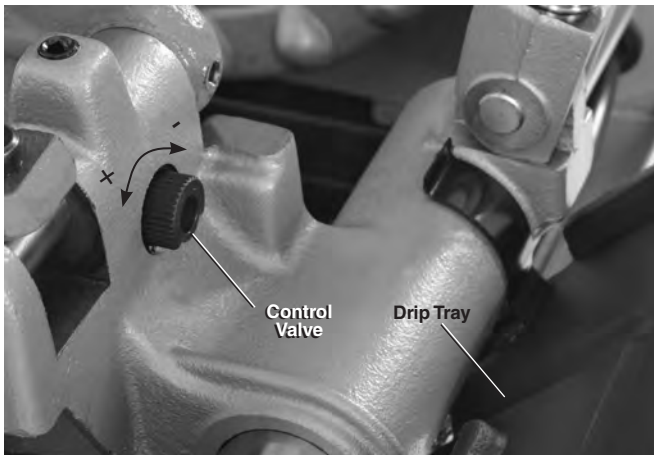


Figure 5 – Adjusting Oil Flow

14. Move the REV/OFF/FWD switch to the OFF position, and with dry hands unplug the machine.

Die Head Set-Up and Use

The 300 Compact and 1233 Threading Machines can be used with a variety of RIDGID Die Heads to cut pipe and bolt threads. Information is included here for Quick-Opening, Self-Opening and Receding Self-Opening Die Heads (1233 only). *See the RIDGID catalog* for other available die heads.

Die Heads using Universal Dies for pipe require one set of dies for each of the following pipe size ranges: (1/8"), (1/4" and 3/8"), (1/2" and 3/4") and (1" through 2"). NPT/NPSM dies must be used in NPT die heads and BSPT/BSPP dies must be used n BSPT die heads – The size bar is marked for each.

Die heads using Mono or Bolt dies require a dedicated

set of dies for each specific thread size. High speed dies are recommended for use on 52 rpm machines.

See the RIDGID catalog for dies available for your die head.

Always cut a test thread to confirm proper thread size after changing/adjusting the dies.

Removing/Installing Die Head

Insert/remove Die Head Post into mating hole in carriage. When fully inserted, the Die Head will be held in place. When it is installed, the Die Head can be pivoted on post to align it with pipe or it can be swung up and out of the way to allow use of cutter or reamer.

Quick-Opening Die Heads

Quick opening die heads include Model 811A and 531/532 Bolt. Quick opening die heads are manually opened and closed for user specified thread length.

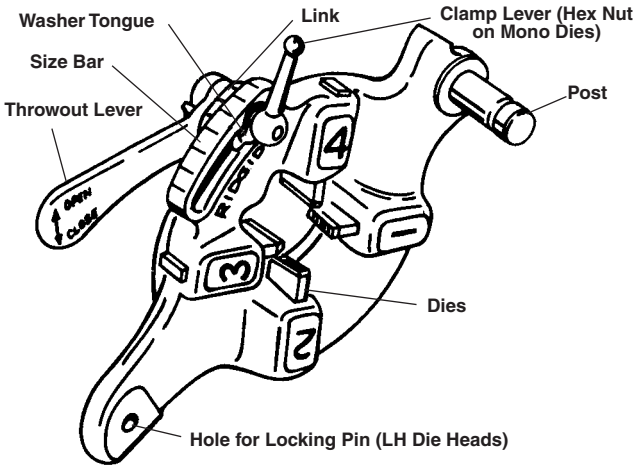


Figure 6 – Quick-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

1. Place the die head with numbers facing up.
2. Move throwout lever to OPEN position *(Figure 7)*.

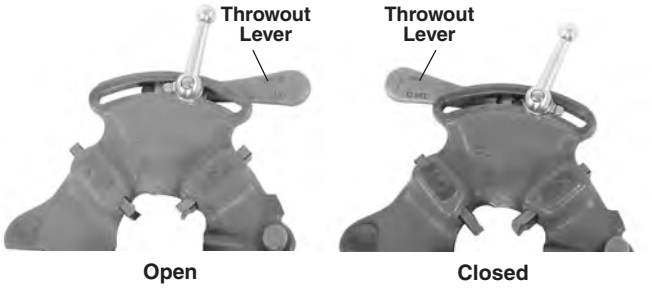


Figure 7 – Open/Closed Lever Position

3. Loosen clamp lever (Hex nut on Mono die heads) approximately three turns.
4. Lift tongue of washer out of slot in size bar. Move washer to end of slot *(Figure 8)*.
5. Remove dies from the die head.
6. Insert appropriate dies into the die head, numbered edge up until the indicator line is flush with the edge of the die head *(see Figure 8)*. Numbers on the dies must correspond with those on the die head slots. Always change dies as sets – do not mix dies from different sets.

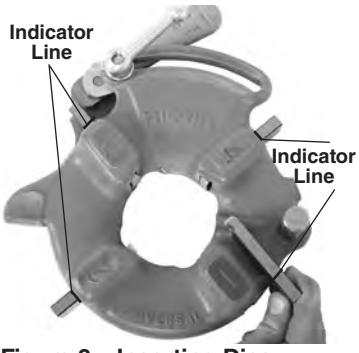


Figure 8 – Inserting Dies

7. Move link index mark to align with desired size mark on size bar. Adjust die insertion as needed to allow movement. Washer tongue should be in slot to left.
8. Tighten clamp lever (Hex nut on Mono die heads).

Adjusting Thread Size

1. Install the die head per the Threading Machine instructions and move the die head into threading position.
2. Loosen clamp lever (Hex nut on Mono die heads).
3. Start with link index mark aligned with desired size mark on size bar. On Mono and Bolt die heads, set link mark at line in size bar. For bolt threads with Universal die head, set all bolt dies at BOLT line on size bar *(Figure 9)*.

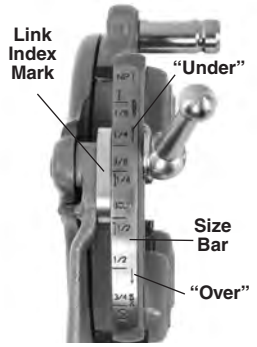


Figure 9 – Adjusting Thread Size

4. If thread size needs to be adjusted, set the link index mark slightly off the mark on size bar in the direction of OVER (larger diameter thread, less turns of fitting engagement) or UNDER (smaller thread diameter, more turns of fitting engagement) markings.
5. Tighten clamp lever.

Opening the Die Head at the End of the Thread

At the end of the thread:

- Pipe Threads – End of threaded pipe is flush with the end of the number 1 die.
- Bolt Threads – Thread the desired length – watch closely for any interference between the parts.

Move the throwout lever to the OPEN position, retracting dies.

Self-Opening Die Heads

The Model 815A Die Heads are self-opening die heads. For 1/2" through 2" pipe sizes, a trigger can be used to open the die head when the thread is complete. For 1/8" to 3/8" sizes, bolt and straight threads, and if desired for the other sizes, the die head is manually opened when the thread is complete.

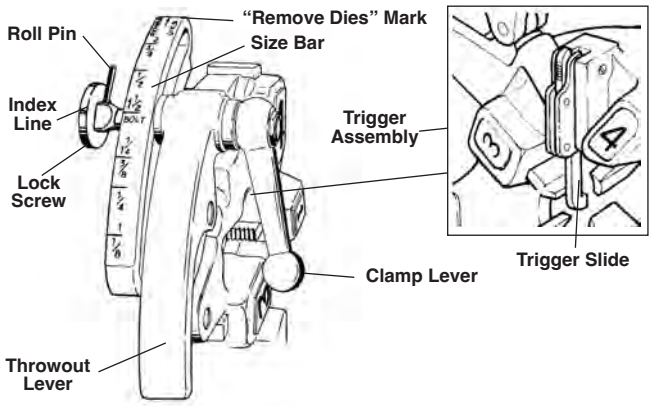


Figure 10 – Universal Self-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

1. Place the die head with numbers facing up.
2. Make sure the trigger assembly is released and die head OPEN by pulling the trigger slide away from the die head. Stay clear of the spring loaded Throwout Lever while releasing trigger assembly.

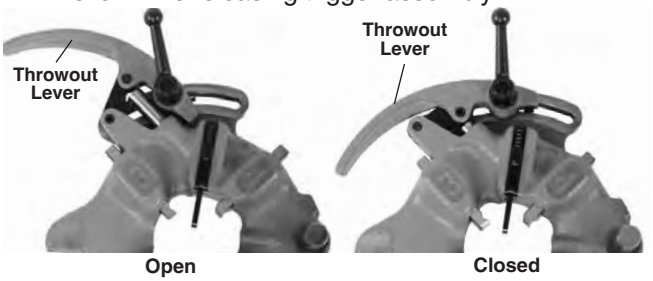


Figure 11 – Open/Closed Position

3. Loosen clamp lever approximately six full turns.
4. Pull lock screw out of size bar slot so roll pin will bypass slot. Position size bar so that the index line on lock screw is aligned with the REMOVE DIES mark.
5. Remove dies from the die head.
6. Insert appropriate dies into the die head, numbered edge up until the indicator line is flush with the edge of the die head *(see Figure 12)*. Numbers on the dies must correspond with those on the die head slots. Always change dies as sets – do not mix dies from different sets.
7. Move size bar so index line on lock screw is aligned with desired size mark. Adjust die insertion as needed to allow movement.
8. Make sure roll pin points toward REMOVE DIES mark.
9. Tighten the clamp lever.

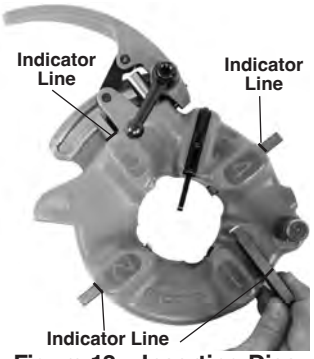


Figure 12 – Inserting Dies

Adjusting Thread Size

1. Install the die head per the Threading Machine Instructions and move the die head into threading position.
2. Loosen clamp lever.
3. Position size bar so index line on lock screw is aligned with desired size mark on size bar.
4. If thread size needs to be adjusted, set the lock screw index line slightly off the mark on size bar in the direction of OVER (larger diameter thread, less turns of fitting engagement) or UNDER (smaller thread diameter, more turns of fitting engagement) markings.
5. Tighten clamp lever.

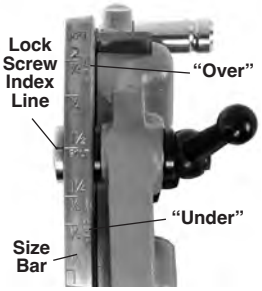


Figure 13 – Adjusting Thread Size

Trigger Slide Adjustment

Position the Trigger Slide for the size of pipe being threaded *(see Figure 14)*.

- 1/2" and 3/4" – End of pipe should hit foot of Trigger Slide.
- 1" to 2" – End of pipe should hit the shank of the Trigger Slide.

For

- 1/8", 1/4" and 3/8" pipe
- Longer or shorter threads
- Bolt threading

Push trigger slide up and out of the way. Die head must be opened manually.

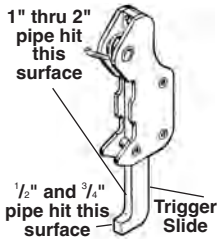


Figure 14 – Setting the Trigger

Opening the Die Head at the End of the Thread

When using trigger it will contact the end of pipe, causing the die head to automatically open. Stay clear of the spring loaded Throwout Lever when it releases.

To open the die head manually (with trigger slide up), at the end of the thread:

- Tapered Pipe Threads – End of pipe is flush with the end of the number 1 die.
- Bolt and Straight Threads – Thread the desired length – watch closely for any interference between the parts.

Move the throwout lever to the OPEN position, retracting dies.

Receding Self-Opening Die Heads

The Model 728 and 928 receding self-opening die heads are used on 1233 threading machine for 2½" and 3" pipe sizes. A trigger is used to open the die head when the thread is complete, and is adjustable to change thread length.

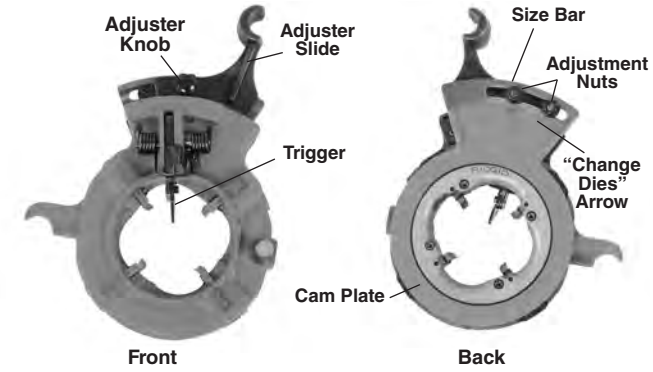


Figure 15 – Receding Self-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

1. Place the die head with numbers facing up.
2. Pull back on adjuster knob on die head and fully open die head by sliding cam plate in direction of CHANGE DIES arrow on cam plate.

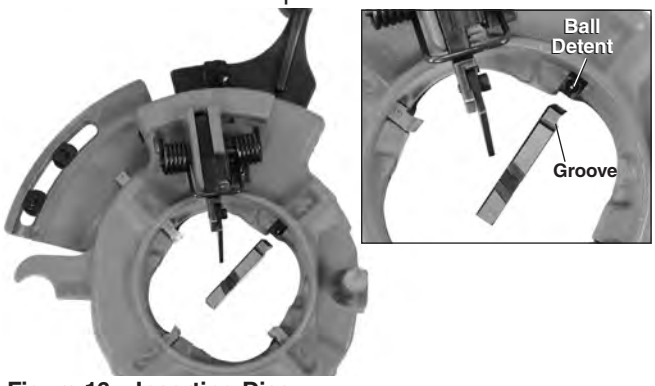


Figure 16 – Inserting Dies

3. Remove dies from die head.

   Insert appropriate dies into the die head, numbered edge up. Numbers on the dies must correspond with those on the die head slots *(see Figure 16)*. The die slots have a ball detent that engages with the groove on dies when properly installed. Always change dies as sets – do not mix dies from different sets.

4. Pull back on adjuster knob and rotate cam plate to desired size setting.
5. Engage adjuster knob into slot.

Adjusting Thread Size

1. Loosen the adjustment nut for the desired pipe size.
2. When setting for new dies, start with the adjusting slide index line aligned with the size mark on the size bar.
3. If thread size needs to be adjusted, set the index line slightly off the mark on the size bar in the + direction (larger thread diameter, less turns of fitting engagement) or in the - direction (smaller thread diameter, more turns of fitting engagement) as shown on the size bar.

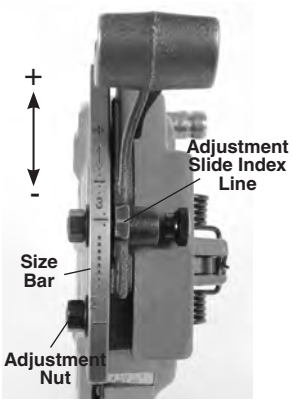


Figure 17 – Adjusting Thread Size

4. Tighten the adjustment nut.

Adjusting Thread Length

1. Loosen the screw on bottom trigger.
2. For short threads, shift the bottom trigger towards the machine spindle. For long threads, shift it away from the spindle (*see Figure 18* – factory settings shown). Long threads are typically preferred in Far East and short threads in Europe. Set as desired.
3. Re-tighten the screw.

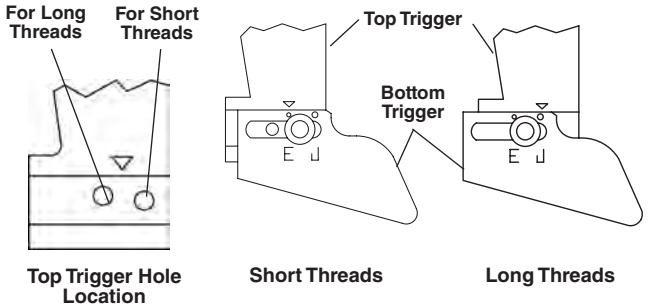


Figure 18 – Adjusting Thread Length

Preparing the Die Head to Thread

Lower the die head down into the threading position. Firmly push on adjusting slide to set/close the die head *(Figure 19).*

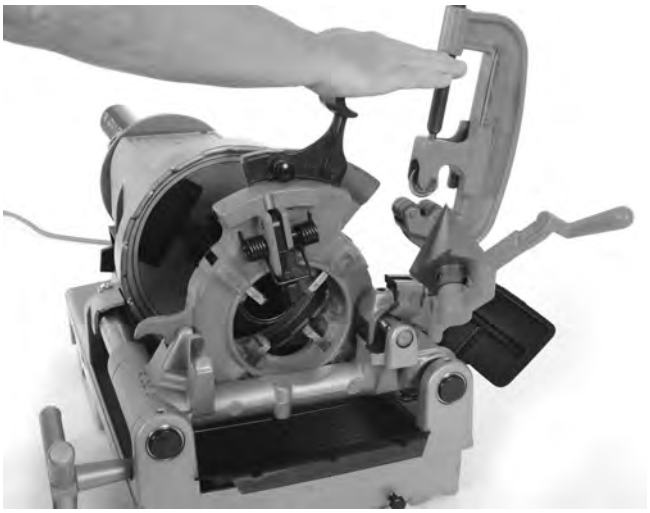


Figure 19 – Closing the Receding Die Head

Opening the Die Head at the End of the Thread

The die head trigger will contact end of pipe causing the die head to automatically open.

Operating Instructions

⚠ WARNING



Do not wear gloves or loose clothing. Keep sleeves and jackets buttoned. Loose clothing can become entangled in rotating parts and cause crushing and striking injuries.

Keep hands away from rotating pipe and parts. Stop the machine before wiping threads or screwing on fittings. Do not reach across the machine or pipe. To prevent entanglement, crushing or striking injuries, allow machine to come to a complete stop before touching the pipe or machine chucks.

Do not use this machine to make or break (tighten or loosen) fittings. This can cause striking or crushing injuries.

Do not use a threading machine without a properly operating foot switch. Never block a foot switch in the ON position so that it does not control the threading machine. A foot switch provides better control by letting you shut off the machine motor by removing your foot. If entanglement should occur and power is maintained to the motor, you will be pulled into the machine. This machine has high torque and can cause clothing to bind around your arm or other body parts with enough force to crush or break bones or cause striking or other injuries.

One person must control both the work process and the foot switch. Do not operate with more than one person. In case of entanglement, the operator must be in control of the foot switch.

Follow operating instructions to reduce the risk of injury from entanglement, striking, crushing and other causes.

1. Make sure that machine and work area is properly set up and that the work area is free of bystanders and other distractions. The operator should be the only person in the area while the machine is operated.

   The cutter, reamer and die head should be up away from the operator, do not place in the operating position. Make sure they are stable and will not fall. Fully open the chucks of the threading machine.

2. Insert pipe shorter than 2' (0,6 m) from the front of the machine. Insert longer pipes through either end so that the longer section extends out beyond the rear of the Threading Machine. Confirm that pipe stands are properly placed.

3. If needed, mark the pipe. Place pipe so that the area to be cut or end to be reamed or threaded is approximately 4" (100 mm) from the front of the chuck. If closer, the carriage may strike the machine during the threading and damage the machine.

4. Turn the rear centering device counterclockwise (viewed from rear of machine) to close down onto pipe. Make sure that the pipe is centered in the inserts. This improves pipe support and gives better results.

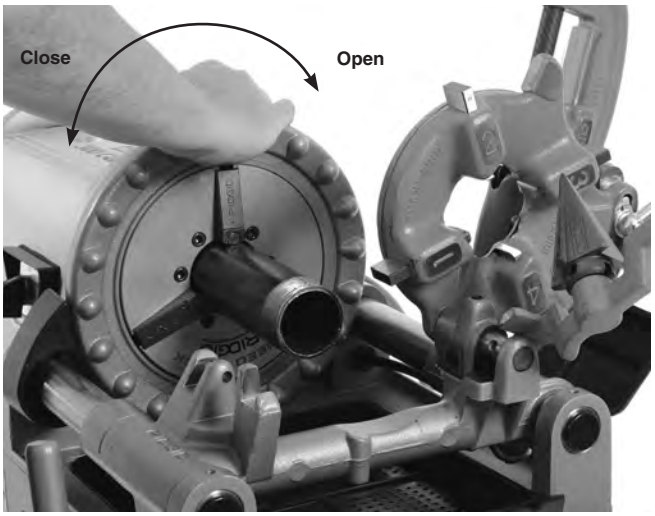


Figure 20 – Chucking Pipe

5. Turn the front chuck handwheel counterclockwise (viewed from front of machine) to close down onto pipe. Make sure that the pipe is centered in the inserts.

Use repeated and forceful counterclockwise spins of the handwheel to secure the pipe in front chuck.

6. Assume a proper operating position to help maintain control of the machine and pipe *(See Figure 21).*
   - Stand on the REV/OFF/FWD switch side of the machine with convenient access to the tools and switch.
   - Be sure that you can control the foot switch. Do not step on foot switch yet.
   - Be sure that you have good balance and do not have to overreach.



Figure 21 – Operating Position

Cutting

1. Open cutter by turning the feed screw counterclockwise. Lower the cutter into cutting position over the pipe. Use the carriage handwheel to move the cutter over the area to be cut, and align the cutter wheel with the mark on the pipe. Cutting threaded or damaged sections of pipe can damage the cutter wheel.
2. Tighten the cutter feed screw handle to bring the cutter wheel firmly in contact with the pipe while keeping the cutter wheel aligned with the mark on the pipe.
3. Move the REV/OFF/FWD switch to the FWD position.
4. With both hands, grasp the pipe cutter feed handle.
5. Depress the foot switch.
6. Tighten the feed screw handle one-half turn per rotation of the pipe until the pipe is cut. More aggressive tightening of the handle reduces cutter wheel life and increases pipe burr formation. Do not support the pipe by hand. Let the cut off piece be supported by the threading machine carriage and pipe stand.

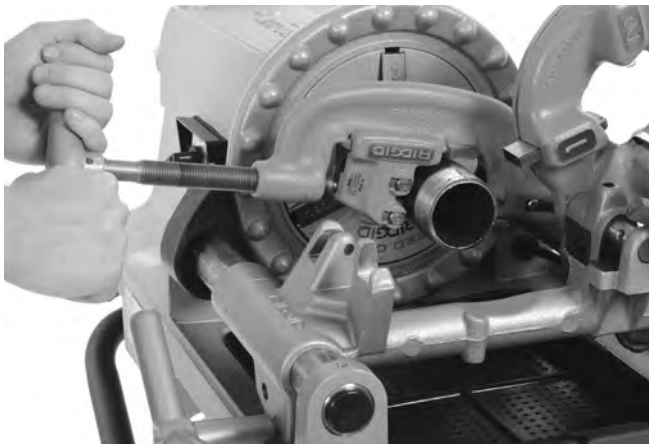


Figure 22 – Cutting Pipe with Cutter

7. Remove foot from the foot switch.
8. Move the REV/OFF/FWD switch to the OFF position.
9. Raise cutter into position up away from operator.

Reaming

1. Move the reamer into reaming position. Make sure that it is securely positioned to prevent it from moving during use.
2. Move the REV/OFF/FWD switch to the FWD position.
3. With both hands, grasp the carriage handwheel.
4. Depress the foot switch.
5. Turn carriage handwheel to move the reamer to the

end of the pipe. Apply slight pressure to the handwheel to feed the reamer into pipe to remove the burr as desired.

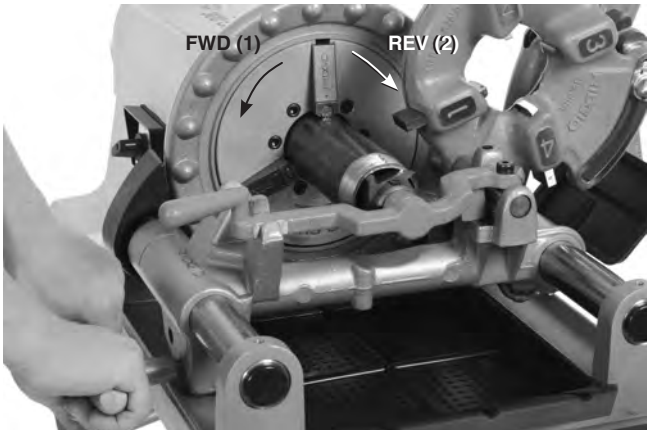


Figure 23 – Reaming Pipe with Reamer, Machine Rotation

6. Remove foot from the foot switch.
7. Move the REV/OFF/FWD switch to the OFF position.
8. Move the reamer up away from the operator.

Threading Pipe

Due to differing pipe characteristics, a test thread should always be performed before the first thread of the day or when changing pipe size, schedule or material.

1. Lower the die head into the threading position. Confirm that the dies are correct for the pipe being threaded and properly set. See the "Die Head Set-Up and Use" section for information on changing and adjusting dies.



Figure 24 – Threading Pipe (811-A Quick Opening Die Head shown)

2. Close the die head.
3. Move the REV/OFF/FWD switch to the FWD position.
4. With both hands, grasp the carriage handwheel.
5. Depress the foot switch.
6. Confirm cutting oil flow through the die head.
7. Turn carriage handwheel to move the die head to the end of the pipe *(Figure 24)*. Apply slight force to the handwheel to start the die head onto the pipe. Once the die head starts threading the pipe, no more force is required on the carriage handwheel.
8. Keep your hands away from the rotating pipe. Make sure the carriage does not hit the machine. When the thread is complete, open the die head. Do not run machine in Reverse (REV) with dies engaged.
9. Remove foot from the foot switch.
10. Move the REV/OFF/FWD switch to the OFF position.
11. Turn the carriage handwheel to move the die head past the end of the pipe. Raise the die head into position up away from the operator.
12. Remove the pipe from the machine and inspect the thread. Do not use the machine to tighten or loosen fittings on the thread.

Threading Bar Stock/Bolt Threading

Bolt threading is similar to the pipe threading process. The stock diameter should never exceed the thread major diameter.

When cutting bolt threads, the correct dies and die head must be used. Bolt threads may be cut as long as needed, but make sure the carriage does not hit the machine. If long threads are required:

1. At the end of carriage travel, leave the die head closed, remove foot from the foot switch and move the REV/OFF/FWD switch to the OFF position.
2. Open the chuck and move the carriage and workpiece to the end of the machine.
3. Re-chuck the rod and continue threading.

Left Hand Threading

Cutting left hand threads is similar to the right hand threading process. Left hand threading is possible with 300 Compact threading machine with REV/OFF/FWD switch only. To cut left hand threads, left hand die heads and dies are required.

1. Change the oil pump connections to allow oil flow when the machine is run in reverse (REV). *See Figure 25*. Be sure to return the connections to their original configuration when returning to right hand threading. Always replace cover before use.

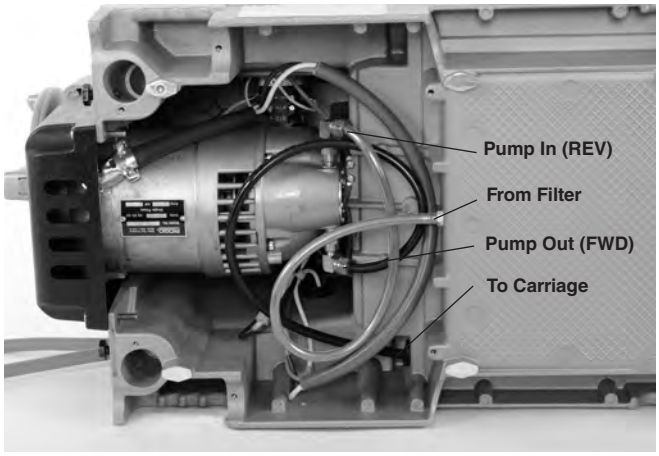


Figure 25A – Oil Pump Connections for Left Hand Threading (Switch in REV)

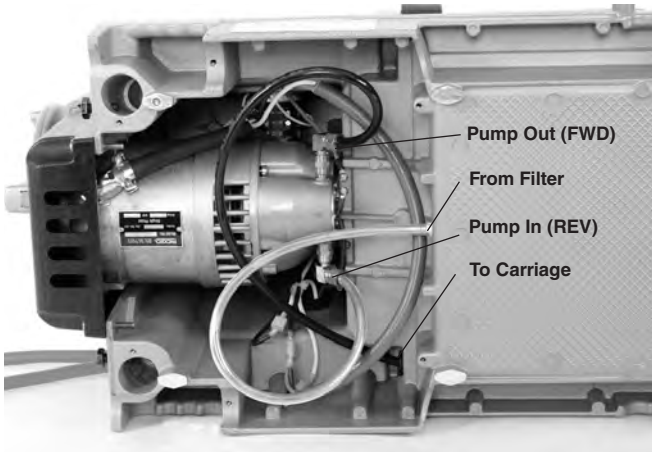


Figure 25B – Oil Pump Connections for Right Hand Threading (Switch in FWD)

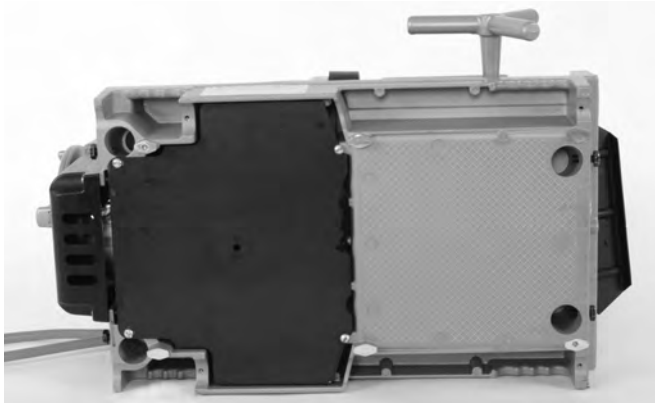


Figure 25C – Cover in Place

2. Place a $^{5}/_{16}$" pin 2" long through the holes in carriage rest and left hand die head to retain in place *(see Figure 26)*.

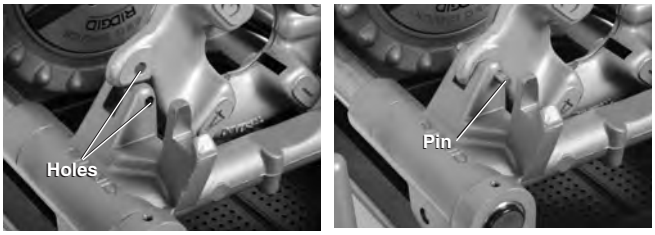


Figure 26 – Retaining LH Die Head in Place

Removing Pipe from the Machine

1. With the REV/OFF/FWD switch in the OFF position and the pipe stationary, use repeated and forceful clockwise spins of the handwheel to loosen the pipe in the chuck. Open the front chuck and the rear-centering device. Do not reach into chuck or centering device.
2. Firmly grip the pipe and remove from the machine. Carefully handle the pipe as the thread may still be hot and there may be burrs or sharp edges.

Inspecting Threads

1. After removing the pipe from the machine, clean the thread.
2. Visually inspect thread. Threads should be smooth and complete, with good form. If issues such as thread tearing, waviness, thin threads, or pipe out-of-roundness are found, the thread may not seal. *Refer to the Troubleshooting Chart* for help in diagnosing these issues.
3. Inspect the size of the thread.
   - The preferred method of checking thread size is with a ring gauge. There are various styles of ring gauges, and their usage may differ from that shown here.
   - Screw ring gauge onto the thread hand tight.
   - Look at how far the pipe end extends through the ring gage. The end of the pipe should be flush with the side of the gauge plus or minus one turn. If thread does not gauge properly, cut off the thread, adjust the die head and cut another thread. Using a thread that does not gauge properly can cause leaks.

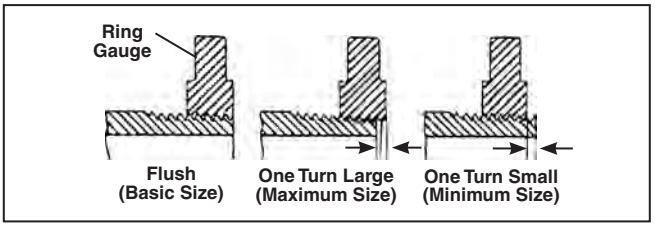


Figure 27 – Checking Thread Size

- If a ring gauge is not available to inspect thread size, it is possible to use a new clean fitting representative of those used on the job to gauge thread size. For 2" and under NPT threads, the threads should be cut to obtain 4 to 5 turns to hand tight engagement with the fitting and for BSPT it should be 3 turns. For 2½" to 3" NPT threads the hand tight engagement should be 5.5 to 6 threads, and for BSPT it should be 4 threads.

4. *See "Adjusting Thread Size" under "Die Head Set-Up and Use"* heading to adjust thread size.
5. Test the piping system in accordance with local codes and normal practice.

Preparing Machine for Transport

1. Make sure that the REV/OFF/FWD switch is in the OFF position and the cord is unplugged from the outlet.
2. Clean the chips and other debris from the chip tray. Remove or secure all equipment and material from the machine and stand prior to moving to prevent falling or tipping. Clean up any oil or debris on the floor.
3. Place the cutter, reamer and die head in the operating position.
4. Coil up the power cord and foot switch cord.



Figure 28 – Machine prepared for Transport

5. If needed, remove the machine from the stand. Use proper lifting techniques, be aware of the machine weight. Machine is equipped with four hand grips at corners. Use care in lifting and moving.

Maintenance Instructions

⚠ WARNING

Make sure that the REV/OFF/FWD switch is in the OFF position and the machine is unplugged before performing any maintenance or making any adjustments.

Always wear eye protection.

Maintain threading machine according to these procedures to reduce the risk of injury from electrical shock, entanglement and other causes

Cleaning

After each use, empty the threading chips from the chip tray and wipe out any oil residue. Wipe oil off exposed surfaces, especially areas of relative motion like the carriage rails.

If the jaw inserts do not grip and need to be cleaned, use a wire brush to remove any build up of pipe scale, etc.

Lubrication

On a monthly basis (or more often if needed) lubricate all exposed moving parts (such as carriage rails, cutter wheels and rollers, cutter feed screw, jaw inserts and pivot points) with a light lubricating oil. Wipe any excess oil from exposed surfaces.

Clean the lubrication points to remove dirt and prevent contamination of the oil or grease. Lubricate on a monthly basis.

300 Compact: Use a grease gun to add a Lithium EP (Extreme Pressure) grease through the grease fittings in the lubrication points.

1233: Fill the lubrication points with lubricating oil. Press the ball in the lubrication point to allow the oil to reach bearings.

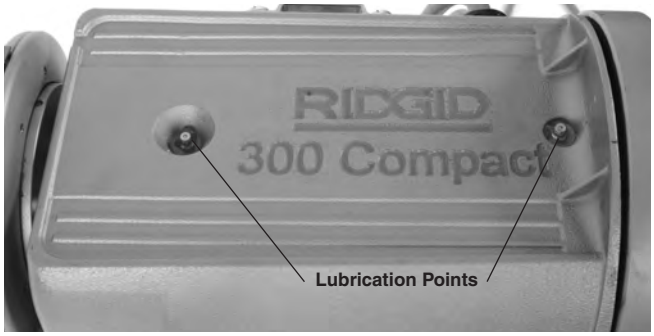


Figure 29 – Lubrication Points

Oil System Maintenance

Keep the oil filter screen clean for sufficient oil flow. Oil filter screen is located in the bottom of oil reservoir. Loosen the screw that secures filter to base, remove filter from oil line and clean. Do not operate machine with oil filter screen removed.

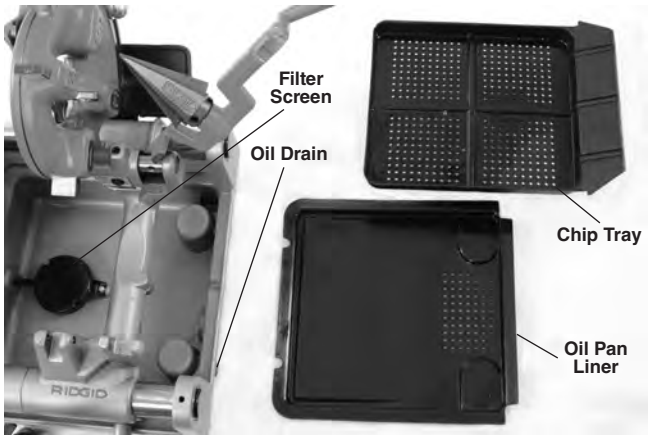


Figure 30 – Filter Screen Assembly

Replace thread cutting oil when it becomes dirty or contaminated. To drain the oil, position a container under drain plug at end of reservoir and remove plug. Follow all local laws and regulations when disposing of oil. Clean build up from the bottom of the reservoir. Use RIDGID Thread Cutting Oil for high quality threads and maximum die life. See the Specification section for reservoir oil capacity.

The oil pump should self-prime if the system is clean. If it does not, this indicates that the pump is worn and should be serviced. Do not attempt to prime the pump.

Replacing Cutter Wheel

If the cutter wheel becomes dull or broken, push cutter wheel pin out of frame and check for wear. Replace pin if worn and install new Cutter Wheel *(see catalog)*. Lubricate pin with light lubricating oil.

Replacing Jaw Inserts

If Jaw inserts are worn out and do not grip pipe, they need to be replaced.

1. Place screwdriver in insert slot and turn 90 degrees in either direction. Remove insert *(Figure 31)*.
2. Place insert sideways on locking pin and press down as far as possible *(Figure 31)*.

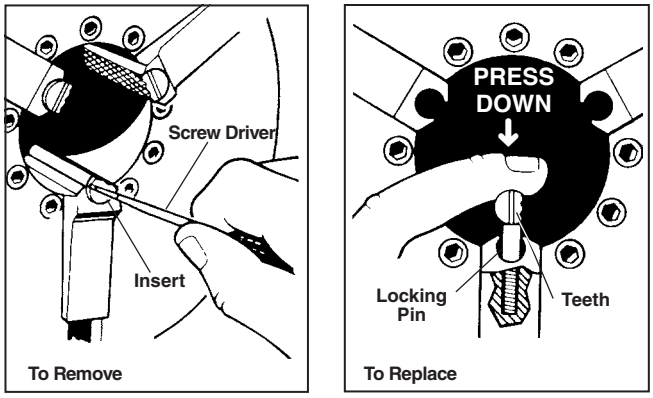


Figure 31 – Replacing Jaw Inserts

3. Hold insert down firmly, and with screwdriver, turn so teeth face up.

Replacing Carbon Brushes

Check motor brushes every 6 months. Replace when worn to less than ½".

1. Unplug the machine from power source.
2. Loosen the two motor cover screws and remove motor cover at rear of machine.



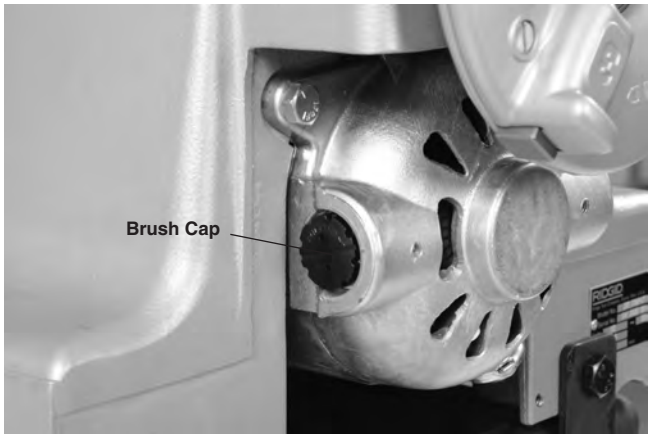


Figure 32 – Removing Motor Cover/Changing Brushes

3. Unscrew brush caps. Remove and inspect brushes. Replace when worn to less than 1/2". Inspect the commutator for wear. If excessively worn, have machine serviced.
4. Re-install brushes/install new brushes. Reassemble unit. Install all covers before operating machine.

Optional Equipment

⚠ WARNING

To reduce the risk of serious injury, only use equipment specifically designed and recommended for use with the RIDGID Threading Machines.

Catalog No.	Model No,	Description
97075	815A	1/8" - 2" NPT, Self-Opening, RH Die Head
97065	811A	1/8" - 2" NPT, Quick-Opening, RH Die Head
97080	815A	1/8" - 2" BSPT, Self-Opening, RH Die Head
45322	815A	1/8" - 2" BSPT, Self-Opening, RH EUR. RT
97070	811A	1/8" - 2" BSPT, Quick-Opening, RH Die Head
97045	531	1/4" - 1" Bolt, Quick-Opening, RH/LH Die Head
97050	532	1 1/4" - 2" Bolt, Quick-Opening, RH/LH Die Head
67657	250	Folding Wheel Stand
58077	250	Folding Wheel Stand
92457	100A	Universal Leg & Tray Stand
92462	150A	Universal Wheel & Tray Stand
92467	200A	Universal Wheel & Cabinet Stand
51005	819	Nipple Chuck, 1/2" - 2" NPT
68160	819	Nipple Chuck, 1/2" - 2" BSPT
For 300 Compact Only		
84537	816	1/8" - 3/4" Semi-Automatic Die Head
84532	817	1" - 2" Semi-Automatic Die Head
67662	—	916 Groover Adapter Bracket
For 1233 Only		
54437	728	2 1/2" - 3" NPT, Receding Self-Opening, RH Die Head
93562	928	2 1/2" - 3" BSPT, Receding Self-Opening, RH Die Head
—	419	Nipple Chuck

For a complete listing of RIDGID equipment available for the 300 Compact or 1233 Threading Machine, see the Ridge Tool Catalog online at RIDGID.com or call Ridge Tool Technical Service Department 844-789-8665, from the U.S. and Canada

Thread Cutting Oil Information

Read and follow all instructions on the threading oil label and Safety Data Sheet (SDS). Specific information about RIDGID Thread Cutting Oils, including Hazard Identification, First Aid, Fire Fighting, Accidental Release Measures, Handling and Storage, Personal Protective Equipment, Disposal and Transportation, is included on the container and SDS. SDS is available at RIDGID.com or by contacting Ridge Tool Technical Service Department at 844-789-8665 in U.S. and Canada or ProToolsTechService@Emerson.com.

Machine Storage

⚠ WARNING The Threading Machines must be kept in-doors or well covered in rainy weather. Store the machine in a locked area that is out of reach of children and people unfamiliar with threading machines. This machine can cause serious injury in the hands of untrained users.

Service And Repair

⚠ WARNING

Improper service or repair can make machine unsafe to operate.

The Maintenance Instructions will take care of most of the service needs of this machine. Any problems not addressed by this section should only be handled by an authorized RIDGID service technician.

Tool should be taken to a RIDGID Authorized Independent Service Center or returned to the factory. Only use RIDGID service Parts.

For information on your nearest RIDGID Authorized Independent Service Center or any service or repair questions:

- Contact your local RIDGID distributor.
- Visit RIDGID.com to find your local RIDGID contact point.
- Contact Ridge Tool Technical Service Department at ProToolsTechService@Emerson.com, or in the U.S. and Canada call 844-789-8665.

Disposal

Parts of the Threading Machine contain valuable materials and can be recycled. There are companies that specialize in recycling that may be found locally. Dispose of the components and any waste oil in compliance with all applicable regulations. Contact your local waste management authority for more information.



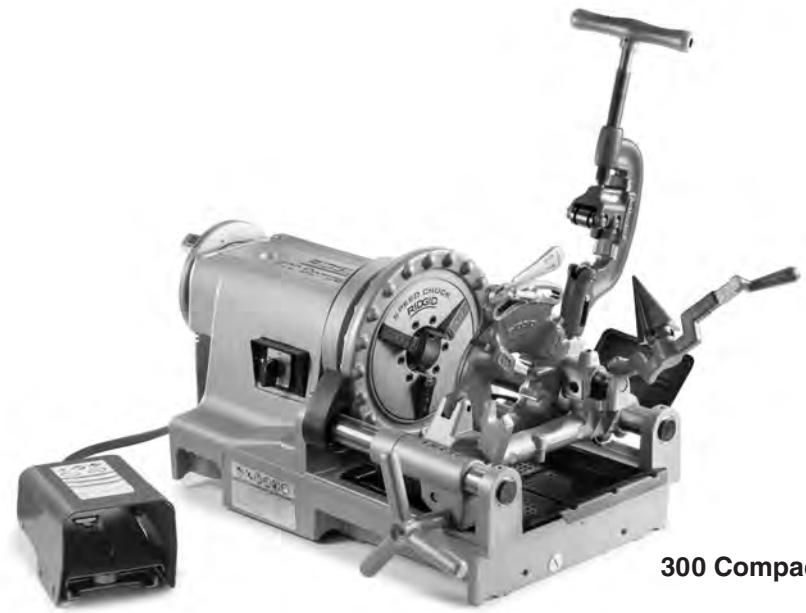
For EC Countries: Do not dispose of electrical equipment with household waste!

According to the European Guideline 2012/19/EU for Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation into national legislation, electrical equipment that is no longer usable must be collected separately and disposed of in an environmentally correct manner.

Troubleshooting

PROBLEM	POSSIBLE REASONS	SOLUTION
Torn threads.	Damaged, chipped or worn out dies.	Replace dies.
	Incorrect cutting oil.	Only use RIDGID® Thread Cutting Oil.
	Insufficient cutting oil.	Check oil flow rate and adjust as needed.
	Dirty or contaminated oil.	Replace the RIDGID® Thread Cutting Oil.
	Die head not properly aligned with pipe.	Clean chips, dirt or other foreign material from between die head and carriage.
	Improper pipe.	Recommend using with black or galvanized steel pipe.
		Pipe wall too thin – use schedule 40 or heavier pipe.
	Die head not properly set.	Adjust die head to give proper size thread.
	Carriage not moving freely on rails.	Clean and lubricate carriage rails.
Out-of-round or crushed threads.	Die head set undersize.	Adjust die head to give proper size thread.
	Pipe wall thickness too thin.	Use schedule 40 or heavier pipe.
Thin threads.	Dies inserted into head in wrong order.	Put dies in proper position in die head.
	Forcing carriage feed handle during threading.	Once dies have started thread, do not force carriage feed handle. Allow carriage to self-feed.
	Die head cover plate screws are loose.	Tighten screws.
No cutting oil flow.	Low or no cutting oil.	Fill oil reservoir.
	Machine set up for Left Hand Threading.	Reverse the oil pump hoses (see section on Left Hand Threading).
	Oil Screen Plugged.	Clean Screen.
	Oil flow rate not properly set.	Adjust oil flow rate.
	Die head not in the threading (DOWN) position.	Move die head to the threading position.
Machine will not run.	Motor brushes worn out.	Replace brushes.
Pipe slips in jaws.	Jaw inserts loaded with debris.	Clean jaw inserts with wire brush.
	Jaws inserts worn out.	Replace jaw inserts.
	Pipe not properly centered in jaw inserts.	Make sure pipe is centered in jaw inserts, use the rear centering device.
	Chuck not tight on pipe.	Use repeated and forceful counterclockwise spins of the handwheel to secure the pipe in front chuck.

300 Compact et 1233



300 Compact



1233

⚠ AVERTISSEMENT

Familiarisez-vous avec le mode d'emploi ci-présent avant d'utiliser l'appareil. Tout manquement aux consignes avancées dans ce manuel augmenterait les risques de choc électrique, d'incendie et/ou de blessure grave.

Fileteuses 300 Compact et 1233	
Enregistrez ici le numéro de série indiqué sur la plaque signalétique de l'appareil pour future référence.	
N° de série.	

Table des matières

Fiche d'enregistrement du numéro de série de la machine 21
Symboles de sécurité 23
Consignes de sécurité générales visant les appareils électriques
Sécurité des lieux 23
Sécurité électrique 24
Sécurité individuelle 24
Utilisation et entretien des appareils 24
Service après-vente 25
Consignes de sécurité spécifiques
Sécurité des fileteuses transportables 25
Description, caractéristiques techniques et équipements de base
Description 26
Equipements de base 27
Caractéristiques techniques 27
Montage des machines
Montage sur support 28
Montage sur établi 28
Montage sur jambages tubulaires 28
Inspection préalable 28
Préparation de la machine et du chantier 29
Préparation et utilisation des têtes de filière
Dépose et montage des têtes de filière 31
Têtes de filière à ouverture rapide 31
Installation et remplacement des filières 31
Réglage du pas de filetage 31
Ouverture de la tête de filière en fin de filetage 32
Têtes de filière à ouverture automatique 32
Installation et remplacement des filières 33
Réglage du pas de filetage 33
Réglage de la glissière de déclenchement 33
Ouverture de la tête de filière en fin de filetage 33
Têtes de filière rétractables à ouverture automatique 33
Installation et remplacement des filières 33
Réglage du pas de filetage 34
Réglage de la longueur de filetage 34
Préparation de la tête de filière 34
Ouverture de la tête de filière en fin de filetage 34
Consignes d'utilisation
Coupe 36
Alésage 36
Filetage des tuyaux 37
Filetage des ronds et boulons 37
Filetage à gauche 37
Retrait des tuyaux de la machine 38
Contrôle des filetages 38
Préparation de la machine au transport 39
Consignes d'entretien
Nettoyage 39
Lubrification 39
Entretien du système de lubrification 40
Remplacement du galet de coupe 40
Remplacement des mors de mandrinage 40
Remplacement des balais 40
Accessoires 41
Huile de coupe 41
Stockage de la machine 42
Révisions et réparations 42
Recyclage 42
Dépannage 43
Déclaration de Conformité ..... Recto de page de garde
Garantie à vie ..... Page de garde

*Traduction de la notice originale

Symboles de sécurité

Les symboles et mots clés utilisés à la fois dans ce mode d'emploi et sur l'appareil lui-même servent à signaler d'importants risques de sécurité. Ce qui suit permettra de mieux comprendre la signification de ces mots clés et symboles.



Ce symbole sert à vous avertir de risques d'accident potentiels. Le respect des consignes qui le suivent vous permettra d'éviter les risques d'accident grave ou potentiellement mortel.

⚠ DANGER Le terme DANGER signifie une situation dangereuse qui, faute d'être évitée, provoquerait la mort ou de graves blessures corporelles.

⚠ AVERTISSEMENT Le terme AVERTISSEMENT signifie une situation dangereuse potentielle qui, faute d'être évitée, serait susceptible d'entraîner la mort ou de graves blessures corporelles.

⚠ ATTENTION Le terme ATTENTION signifie une situation dangereuse potentielle qui, faute d'être évitée, serait susceptible d'entraîner des blessures corporelles légères ou modérées.

AVIS IMPORTANT Le terme AVIS IMPORTANT indique des informations concernant la protection des biens.



Ce symbole indique la nécessité de bien se familiariser avec la notice d'emploi avant d'utiliser ce matériel. La notice d'emploi renferme d'importantes consignes de sécurité et d'utilisation du matériel.



Ce symbole indique la nécessité du port systématique de lunettes de sécurité fermées ou avec oeillères lors de la manipulation ou de l'utilisation de ce matériel afin de limiter les risques de lésions oculaires.



Ce symbole signale un risque de blessure par l'enchevêtrement des doigts, des mains, des vêtements ou autres objets portés dans les engrenages de l'appareil.



Ce symbole signale un risque de blessure par l'enveloppement des doigts, des jambes, des vêtements ou autres objets portés autour des arbres rotatifs du matériel.



Ce symbole signale un risque de choc électrique.



Ce symbole signale un risque de blessure en cas de renversement de l'appareil.



Ce symbole interdit le port de gants lors de l'utilisation de l'appareil afin de limiter les risques de blessure.



Ce symbole indique la nécessiter d'utiliser systématiquement la pédale de commande de l'appareil afin de limiter les risques de blessure.



Ce symbole interdit le débranchement de la pédale de commande afin de limiter les risques de blessure.



Ce symbole interdit de bloquer de la pédale de commande en position MARCHE afin de limiter les risques de blessure.

Consignes générales de sécurité*

⚠ AVERTISSEMENT

Familiarisez-vous avec l'ensemble des consignes de sécurité, consignes d'utilisation, illustrations et caractéristiques techniques ci-présentes afin d'éviter les risques de choc électrique, d'incendie et/ou de grave blessure corporelle.

Conservez l'ensemble des consignes de sécurité et d'utilisation pour future référence!

Le terme « appareil électrique » utilisé dans les consignes de sécurité vise à la fois les appareils électriques sur secteur et les appareils à piles.

Sécurité du chantier

- **Assurez-vous de la propreté et du bon éclairage des lieux.** Les chantiers encombrés ou mal éclairés sont une invitation aux accidents.
- **N'utilisez pas d'appareils électriques en présence de substances volatiles telles que liquides, gaz ou poussières combustibles.** Ce type de matériel risque de produire des étincelles susceptibles d'enflammer les poussières et émanations combustibles.

* Le texte utilisé dans les Consignes générales de sécurité du présent manuel est issu, comme de droit, directement de la norme UL/CSA 62841-1 applicable Ce texte renferme des consignes de sécurité générales applicables à de nombreux types d'appareil différents. Toutes ces précautions ne sont pas applicables à tous les types d'appareil, et certaines ne s'appliquent pas à celui-ci.

- **Eloignez les enfants et les curieux durant l'utilisation des appareils électriques.** Les distractions risquent de vous faire perdre le contrôle de l'appareil.

Sécurité électrique

- **La fiche de l'appareil doit correspondre à la prise de courant utilisée. Ne jamais tenter de modifier la fiche d'une manière quelconque. Ne jamais utiliser d'adaptateur de prise sur les appareils équipés d'une fiche avec terre.** Les fiches et prises électriques non modifiées limitent les risques de choc électrique.
- **Evitez tout contact avec des objets reliés à la terre tels que canalisations, radiateurs, cuisinières et réfrigérateurs.** Tout contact avec la terre augmenterait les risques de choc électrique.
- **N'exposez pas les appareils électriques aux intempéries.** La moindre pénétration d'eau à l'intérieur de ces appareils augmenterait les risques de choc électrique.
- **Ne maltraitez pas le cordon d'alimentation de l'appareil. Ne jamais utiliser le cordon pour porter, tirer ou débrancher l'appareil. Eloignez le cordon de la chaleur, des matières grasses, des objets tranchants et des mécanismes.** Les cordons d'alimentation endommagés ou entortillés augmentent les risques de choc électrique.
- **Lors de l'utilisation de l'appareil à l'extérieur, prévoyez une rallonge électrique homologuée pour ce type d'emploi.** Ce type de rallonge limitera les risques de choc électrique.
- **S'il est inévitable d'utiliser l'appareil dans des endroits humides, prévoyez une source d'alimentation protégée par disjoncteur différentiel.** La présence d'un disjoncteur différentiel limitera les risques de choc électrique.

Sécurité individuelle

- **Soyez attentif, restez concentré et faites preuve de bon sens lors de l'utilisation de ce type d'appareil. Ne jamais utiliser ce matériel lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, de l'alcool ou de médicaments.** Lors de l'utilisation d'un appareil électrique, un instant d'inattention risque d'entraîner de graves lésions corporelles.
- **Prévoyez les équipements de protection individuelle appropriés. Portez systématiquement une protection oculaire.** Selon le cas, le port d'un masque à poussière, de chaussures de sécurité antidérapantes, du casque ou d'une protection auriculaire peut aider à limiter les risques de lésion corporelle.
- **Evitez les risques de démarrage accidentel de l'appareil. Assurez-vous que son interrupteur marche/arrêt se trouve en position « arrêt » avant Fileteuses 300 Compact et 1233 de le brancher, d'y installer un bloc-piles ou de le manipuler.** Porter un appareil électrique avec son doigt sur la gâchette, ou bien brancher un appareil électrique lorsque son interrupteur est en position « marche », serait une invitation aux accidents.
- **Retirez toute clé ou dispositif de réglage éventuel avant de mettre l'appareil en marche. Maintenez une bonne assiette et un bon équilibre à tout moment.** Une clé ou tout autre dispositif de réglage engagé sur un élément mécanique pourrait provoquer un accident.
- **Ne vous mettez pas en porte-à-faux. Maintenez une bonne assiette et un bon équilibre à tout moment.** Cela assurera un meilleur contrôle de l'appareil en cas d'imprévu.
- **Habillez-vous de manière appropriée. Ne portez pas de vêtements trop amples ou de bijoux. Eloignez vos cheveux et vos vêtements des mécanismes lorsque l'appareil fonctionne.** Les vêtements amples, les bijoux et les cheveux longs risquent d'être entraînés par les mécanismes en rotation.
- **Lorsque l'appareil est pourvu d'un système de récupération de poussière, s'assurer que le système est correctement connecté et utilisé.** Les systèmes de récupération de poussière peuvent limiter les risques associés à l'inhalation des poussières.
- **Ne laissez pas votre familiarité avec un appareil se développer en complaisance vis-à-vis des règles de sécurité applicables.** La moindre inattention peut occasionner un accident grave en un clin d'oeil.

Utilisation et entretien de l'appareil

- **Ne pas forcer l'appareil. Prévoyez l'appareil le mieux adapté aux travaux envisagés.** Un appareil adapté produira de meilleurs résultats et un meilleur niveau de sécurité lorsqu'il fonctionne au régime prévu.
- **Ne pas utiliser d'appareil dont l'interrupteur marche/arrêt ne fonctionne pas correctement.** Tout appareil qui ne peut pas être contrôlé par son interrupteur est considéré dangereux et doit être réparé.
- **Débrancher l'appareil ou retirez son bloc-piles avant tout réglage, remplacement d'outils ou stockage.** De telles mesures préventives aideront à limiter les risques de démarrage accidentel de l'appareil.
- **Ranger tout appareil non utilisé hors de la portée des enfants. L'utilisation de cet appareil doit être**

strictement réservé à du personnel compétent disposant d'une formation adéquate. Ce type d'appareil peut devenir dangereux entre les mains d'un novice.

- **Assurer l'entretien approprié de l'appareil. S'assurer de l'absence d'éléments grippés ou endommagés, voire toute autre anomalie susceptible de nuire au bon fonctionnement et à la sécurité de l'appareil. Ne pas utiliser d'appareil endommage avant sa réparation.** De nombreux accidents sont le résultat d'appareils mal entretenus.
- **Assurer l'affutage et la propreté des outils de coupe.** Des outils de coupe correctement entretenus et affutés sont moins susceptibles de se gripper et sont plus faciles à contrôler.
- **Assurer la parfaite propreté de toutes surfaces manipulables.** Lorsqu'ils sont encrassés, les leviers et autres points de prise en main peuvent nuire à la sécurité d'utilisation de l'appareil en cas d'imprévu.
- **Utiliser l'appareil, ses accessoires et ses outils de coupe selon les consignes ci-présentes, tout en tenant compte des conditions de travail et d'exécution envisagées.** Toute déviation de l'emploi prévu pour cet appareil électrique augmenterait les risques d'accident grave.

Service après-vente

- **Confiez la révision de votre appareil électrique à un réparateur qualifié utilisant exclusivement des pièces de rechange identiques.** Cela assurera la sécurité opérationnelle de l'appareil.

Consignes de sécurité spécifiques

⚠ AVERTISSEMENT

La section suivante contient d'importantes consignes de sécurité visant ce type d'appareil en particulier.

Afin de limiter les risques de choc électrique et autres lésions corporelles graves, familiarisez-vous avec celles-ci avant d'utiliser les fileteuses 300 Compact et 1233.

CONSERVEZ CES CONSIGNES !

Gardez cette notice à portée de main de tout utilisateur éventuel.

Sécurité des fileteuses transportables

- **Nettoyez les sols de la zone de travail.** Les sols glissants sont une invitation aux accidents.
- **Assurez un périmètre de sécurité d'un mètre autour de la zone de travail dès que l'ouvrage dépasse le gabarit de la machine.** Une barrière ou barricade périmétrique positionnée au-delà de l'ouvrage limitera les risques d'enchevêtrement.
- **Ne portez pas de gants lors de l'utilisation de l'appareil. Gardez vos manches et vos blousons boutonnés. Ne vous penchez pas sur l'appareil ou le tuyau.** Les vêtements risquent d'être entraînés par le tuyau ou par l'appareil et de les entortiller.
- **Respectez les consignes d'utilisation de cette machine. Ne pas l'utiliser pour le perçage de trous, l'entraînement de treuils ou autres applications non prévues.** L'application non prévue ou la modification de ce système d'entraînement augmenterait les risques d'accident grave.
- **Arrimez la machine à un banc ou support. Soutenez les tuyaux de grande longueur à l'aide de porte-tubes.** Cela limitera les risques de renversement de l'ensemble.
- **En cours d'opération, tenez-vous du côté de l'interrupteur de la machine.** Cela vous permettra de la contrôler sans avoir à vous pencher de l'autre côté.
- **Eloignez vos mains des tuyaux et raccords en rotation. Arrêtez l'appareil avant d'essuyer ou de visser les raccords. Attendez que la machine soit complètement arrêtée avant de manipuler le tuyau.** Ceci limitera les risques d'enchevêtrement dans les mécanismes rotatifs.
- **Ne pas utiliser cette machine pour le montage ou démontage forcé des raccords. Cette machine n'est pas prévue pour ça.** Une telle pratique pourrait entraîner le blocage, l'enchevêtrement et la perte de contrôle de la machine.
- **Assurez-vous de la présence des carters de protection de la machine. Ne jamais utiliser cette machine sans ses carters de protection.** L'exposition de ses mécanismes augmenterait la probabilité d'enchevêtrement.
- **N'utilisez pas cette machine en l'absence d'une pédale de commande en bon état de marche.** La pédale de commande est un dispositif de sécurité qui, en cas d'urgence, permet d'arrêter le moteur de la machine en levant le pied. Par exemple, si vos vêtements devaient être pris dans le mécanisme, le couple élevé de la machine pourrait vous entraîner aussi. Les vêtements à eux seuls pourraient alors s'entortiller autour d'un de vos membres avec suffisamment de force pour écraser ou briser les os.

- **Un seul individu doit se charger à la fois du fonctionnement de la machine et de sa pédale de commande.** Seul cet opérateur doit se trouver dans la zone de travail lorsque la machine tourne. Cela aidera à limiter les risques d'accident.
- **Ne jamais mettre les mains dans le mandrin avant ou le mandrin de centrage de la machine.** Cela augmenterait les risques d'enchevêtrement.
- **Avant d'utiliser cet appareil, et afin de limiter les risques d'accident grave, familiarisez-vous avec les consignes d'utilisation et de sécurité applicables à l'ensemble du matériel et des matériaux utilisés.**

En cas de questions concernant ce produit RIDGID® veuillez :

– Consulter le distributeur RIDGID le plus proche ;

– Visiter le site RIDGID.com afin de localiser le représentant RIDGID le plus proche ;

– Consulter les services techniques Ridge Tool par mail adressé à ProToolsTechService@Emerson.com, voire, à partir des Etats-Unis ou du Canada, en composant le 844-789-8665.

Description, fiche technique et équipements de base

Description

Les fileteuses RIDGID® 300 Compact et 1233 sont des machines à moteur électrique qui assurent le centrage, maintien et rotation des tuyaux, conduits et ronds pleins pendant leur coupe, alésage et filetage. Leurs filières se montent sur une variété de têtes de filière disponibles. Leur système de lubrification à débit réglable assure la dispersion d'huile de coupe appropriée lors de l'opération de filetage.

Equipées des accessoires appropriés, les fileteuses RIDGID® 300 Compact et 1233 peuvent servir au filetage ou rainurage des tuyaux, raccords et manchons de 2½" à 4" de diamètre.

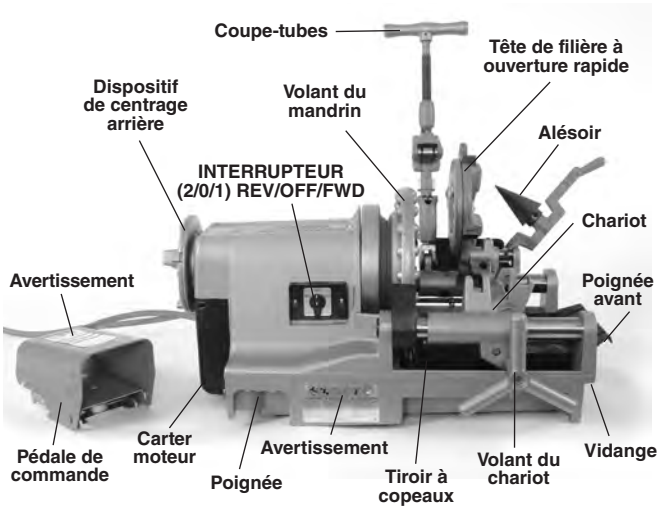


Figure 1 – Fileteuse 300 Compact

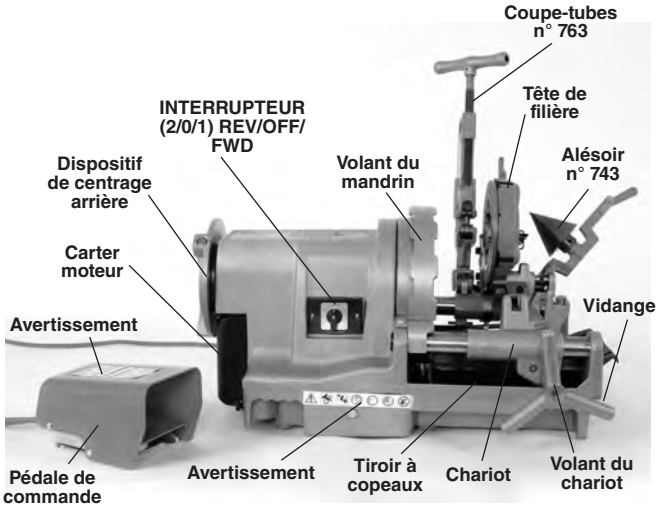


Figure 2 – Fileteuse 1233

Caractéristiques techniques

Paramètre	Fileteuse 300 Compact		Fileteuse 1233
Filetage des tuyaux (Ø nominal des tuyaux)	1/8 à 2 pouces (3 à 50 mm)		1/8 à 3 pouces (3 à 80 mm)
Filetage des boulons (Ø actuel des ronds)	1/4 à 2 pouces (6 à 50 mm)		3/8 à 2 pouces (9,5 à 50 mm)
Filetages à gauche	Oui (appareils avec « REV » uniquement)		Non
Puissance nominale (CV)	1/2 CV (0,37 kW)		1/2 CV (0,37 kW)
Type de moteur	Universel monophasé		Universel monophasé
Electrical Information	36 t/min 110-120V V, 50/60 Hz, 14A 220-240V, 50/60 Hz, 8A 1700 W	52t/min 110-120V, 50/60 Hz, 18A 2100 W	110-120V, 50/60 Hz, 15A 220-240V, 50/60 Hz, 8A 1700 W
Vitesse de rotation	36 t/min (52 t/min en option)		36 t/min
Commandes	Interrupteur REV/OFF/FWD (2/0/1)rotatif et pédale switch, de commande marche/arrêt. Certains appareils utilisent un interrupteur marche/arrêt à bascule au lieu de l'interrupteur rotatif.		Interrupteur REV/OFF/FWD (2/0/1) rotatif et apédalede commande marche/arrêt. Certains appareils utilisent un interrupteur marche/ arrêt à bascule au lieu de l'interrupteur rotatif.
Mandrin avant	Mandrin de serrage avec mors basculants remplaçables		Mandrin de serrage avec mors basculants remplaçables.
Dispositif de centrage arrière	A vis sans fin, relié au mandrin		A vis sans fin, relié au mandrin
Têtes de filière	Consulter le catalogue RIDGID pour les têtes de filière disponibles		Consulter le catalogue RIDGID pour les têtes de filière disponibles
Coupe-tubes	Coupe-tubes flottant à centrage automatique n° 360 pour Ø 1/8 à 2"		Coupe-tubes à centrage automatique n° 763 pour Ø 1/4 à 3"
Alésoir	Alésoir n° 344 pour Ø 1/8 à 2"		Alésoir 5 spires n° 743 pour Ø 1/4 à 3"
Système de lubrification	Carter d'huile de 3 l avec pompe Gerotor à débit réglable		Carter d'huile de 3 l avec pompe Gerotor à débit réglable
Poids (avec tête de filière)	141 livres (64 kg)		165 livres (75 kg)

Pression acoustique (L_{PA})* ..... < 84,6 dB(A), K=3
Puissance sonore (L_{WA})* ..... < 89,6 dB(A), K=3

* Les valeurs sonores ont été mesurées selon la norme standardisée EN 62481-1.
- Les niveaux sonores produits peuvent varier selon la localisation et l'utilisation spécifique de ces appareils.
- Les niveaux d'exposition sonore doivent être évalués en fonction de chaque application afin d'établir les mesures de protection éventuellement nécessaires. L'évaluation des niveaux d'exposition doit prendre en compte les temps morts durant lesquels l'appareil est éteint et non utilisé. Cela peut réduire les taux d'exposition au cours d'une période de travail donnée de manière considérable.

Equipements de base

Reportez-vous au catalogue RIDGID pour les détails concernant les équipements fournis avec chaque référence de machine particulière.

La plaque numéro de série de la fileteuse est située à l'extrémité de la base ou à l'arrière de la base. Les quatre derniers caractères du numéro de série (Serial No.) indiquent le mois et l'année de sa fabrication (MMAA).

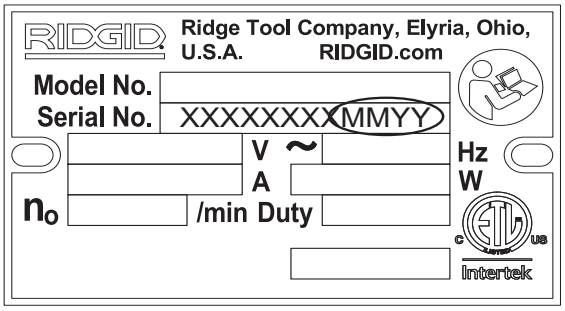


Figure 3 – Plaque signalétique de la machine

AVIS IMPORTANT Le choix des matériaux et des méthodes d'assemblage et installation appropriés appartient au concepteur et/ou installateur du réseau. La sélection de matériaux ou de méthodes inadaptés pourrait entraîner la défaillance du réseau.

L'acier inoxydable et autres matériaux anticorrosion peuvent être contaminés en cours d'installation, de rac-

cordement ou de façonnage. Une telle contamination pourrait entraîner la corrosion et la défaillance prématurée du réseau. Il convient donc d'effectuer une étude préalable approfondie des matériaux et des méthodes utilisés en fonction des conditions d'exploitation envisagées avant toute intervention.

Montage de la machine

⚠ AVERTISSEMENT



Afin de limiter les risques d'accident grave en cours d'utilisation, respectez les consignes suivantes visant le montage de la machine.

Une fileteuse mal arrimée ou montée sur support instable risque de se renverser et provoquer de graves blessures.

L'interrupteur REV/OFF/FWD doit être en position OFF et la machine débranchée avant son montage.

Soulevez la machine de manière appropriée. La RIDGID 300 Compact pèse 141 livres (64) et la 1233 pèse 165 livres (75 kg).

Montage sur support

Ces fileteuses peuvent être montées sur plusieurs types de supports de fileteuse RIDGID. Reportez-vous au catalogue RIDGID pour leurs caractéristiques, puis aux fiches techniques correspondantes pour leur emploi.

Montage sur établi

Ces appareils peuvent être montés sur établi stable et de niveau. Montez la fileteuse sur un établi à l'aide de quatre boulons UNC de ¼" – 20 passés par les orifices prévus à chaque coin de l'embase de la machine. Le gabarit des orifices d'embase est de 12,25" x 18" (311 x 457 mm). Serrez à fond.

Montage sur jambages tubulaires

Les deux machines peuvent être montées sur quatre longueurs égales de tube de 1" (25 mm) de diamètre. Des tubes de 33" (84 cm) de long mettront les rails de la machine à environ 36" (91 cm) du sol. Enfoncez les tubes à fond dans les quatre attentes prévus aux quatre coins de la sous-face de l'embase. Bloquez-les ensuite à l'aide de quatre boulons Allen de 10 mm filetés dans les joues de l'embase *(Figure 4).*

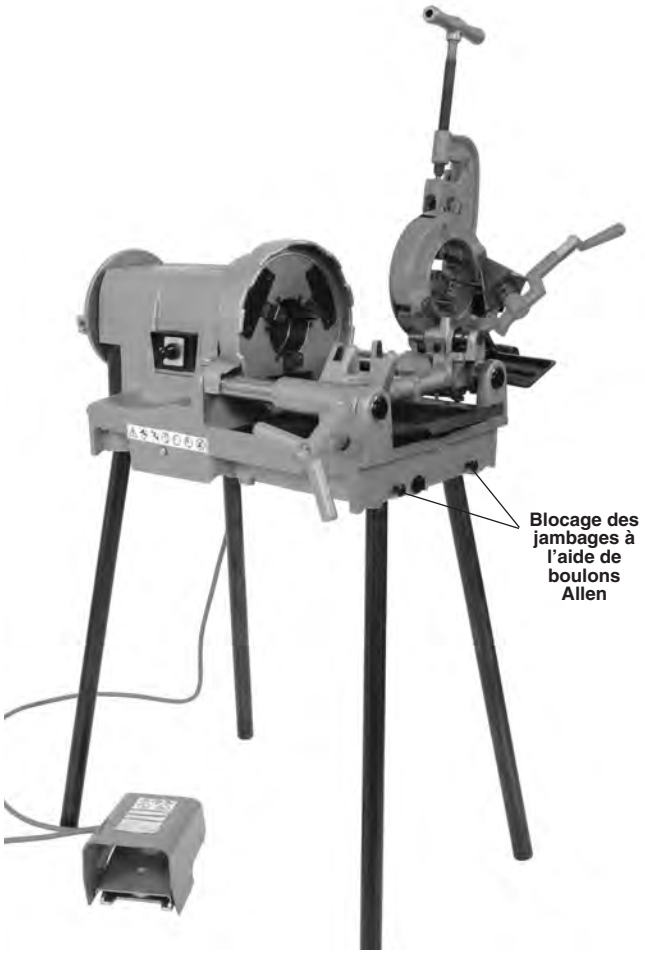


Figure 4 – Fileteuse montée sur jambages tubulaires

Inspection préalable

⚠ AVERTISSEMENT



Examinez la fileteuse avant chaque intervention et corrigez toute anomalie éventuelle afin d'assurer son bon fonctionnement et limiter les risques de choc électrique, d'écrasement et d'autres blessures graves.

1. Assurez-vous que la machine est débranchée et que son interrupteur REV/OFF/FWD se trouve en position OFF.
2. Nettoyez la fileteuse afin d'éliminer toutes traces d'huile, de cambouis et de crasse, y compris au niveau de ses leviers et commandes. Cela facilitera

l'inspection de la machine et assurera une meilleure prise en main de ses commandes et leviers. Nettoyez et entretenez la fileteuse selon les consignes d'entretien.

3. Examinez les points suivants :
   - L'état du cordon d'alimentation de la machine et de sa fiche pour signes de détérioration ou de modification.
   - L'assemblage, intégralité et bon entretien de la machine.
   - La présence d'éléments brisés, usés, manquants, désalignés, grippés ou autrement endommagés.
   - La présence et le fonctionnement de la pédale de commande. Vérifiez que la pédale de commande est branchée, en bon état, et que son mouvement est fluide (sans points durs).
   - La présence et la lisibilité des étiquettes de sécurité *(Figures 1 et 2).*
   - L'état des filières, du galet de coupe et des tranchants de l'alésoir. Les outils de coupe émoussés ou endommagés surchargent la machine, produisent de piètre résultats et augmentent les risques d'accident.
   - Toute autre anomalie susceptible de nuire au bon fonctionnement et à la sécurité de la machine.

   Le cas échéant, ne pas utiliser la fileteuse avant d'avoir corrigé toute anomalie éventuelle.
4. Examinez et maintenez l'ensemble du matériel accessoirement utilisé selon les consignes applicables afin d'assurer son bon fonctionnement.

Préparation de la machine et des lieux

⚠ AVERTISSEMENT



Préparer la fileteuse et le chantier selon les consignes suivantes afin d'assurer son bon fonctionnement et limiter les risques de choc électrique, renversement de la machine, enchevêtrement ou écrasement des membres et autres accidents.

La machine doit être montée sur un support ou établi stable. Soutenez les tuyaux de manière appropriée. Cela limitera les risques de chute des tuyaux, de renversement de la machine et de graves blessures corporelles.

Ne jamais utiliser de fileteuse qui n'est pas équipée d'une pédale de commande en bon état de fonctionnement. La pédale de commande assure un meilleur contrôle de la machine en l'arrêtant automatiquement dès que vous la lâchez.

1. Examinez les lieux pour :
   - Un éclairage suffisant.
   - La présence de liquides, émanations ou poussières inflammables. Le cas échéant, n'intervenez pas avant d'avoir identifié, neutralisé ou éliminé leur source, et que la zone ait été entièrement ventilée. Ces fileteuses ne sont pas blindées et risquent de produire des étincelles.
   - Un endroit dégagé, de niveau, stable et sec pour l'ensemble du matériel et l'opérateur.
   - Une bonne ventilation. Ne pas utiliser de manière prolongée dans des lieux exigus et renfermés.
   - La présence d'une prise de courant avec terre appropriée et de tension adaptée. Se reporter à la fiche signalétique de la machine pour la tension d'alimentation nécessaire. Toute prise de courant à trois orifices ou prise avec disjoncteur différentiel n'est pas obligatoirement reliée à la terre. En cas de doute, faites contrôler la prise par un électricien.
2. Inspectez le tuyau à fileter ainsi que les raccords associés. Sélectionnez le matériel approprié en vous reportant aux caractéristiques techniques. Ne filetez que des longueurs rectilignes. Ne pas tenter de fileter des tuyaux avec raccords ou autres accessoires déjà montés. Cela augmenterait les risques d'enchevêtrement.
3. Transportez le matériel jusqu'au lieu d'intervention. Reportez-vous au chapitre *Préparation de la machine au transport* pour les consignes applicables.
4. Vérifiez que l'ensemble du matériel utilisé a été correctement inspecté et assemblé.
5. Assurez-vous que l'interrupteur REV/OFF/FWD se trouve en position « OFF ».
6. Vérifiez que la tête de filière est équipée des filières appropriées. Au besoin, installez et/ou réglez les filières selon les indications du chapitre *Préparation et utilisation de la tête de filière.*
7. Relevez le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière pour les écarter du poste de travail. Assurez-vous que ces trois éléments sont stables et ne risqueront pas de retomber.
8 Si le tuyau doit dépasser le tiroir à copeau à l'avant de la machine ou saillir de plus de 2 pieds (60 cm) à l'arrière, prévoyez des porte-tubes pour le soutenir et éviter le renversement ou la chute de l'ensemble. Alignez les porte-tubes avec le mandrin de la

machine et à mi-chemin de la longueur du tuyau débordant. Le soutien des tuyaux de longueur plus importante pourra nécessiter l'emploi de plusieurs porte-tubes. Utilisez des porte-tubes spécifiquement prévus pour ce type d'application. L'emploi de portetubes inadaptés ou le soutien manuel du tuyau augmenterait les risques de renversement de l'ensemble et de blessures par enchevêtrement.

9. Limitez l'accès au chantier ou prévoyez des barrières ou barricades créant un périmètre de sécurité d'au moins 3 pieds (1 m) autour de la fileteuse et du tuyau. Cela aidera à éviter l'incursion d'autrui et les risques qu'ils pourraient courir en cas de contact ou d'enchevêtrement avec la machine ou le tuyau.
10. Placez la pédale de commande comme indiqué à la *Figure 21* afin d'assurer la position de travail appropriée.
11. Vérifiez le niveau d'huile de coupe RIDGID. Retirez le tiroir à copeaux et l'insert du carter d'huile pour vous assurer que le tamis d'huile est entièrement submergé. Reportez-vous au chapitre *Entretien du système de lubrification.* Si la machine est équipée d'un égouttoir, assurez-vous qu'il est positionné de manière à diriger l'huile qui retombe de la tête de filière vers le tiroir à copeaux *(Figure 5).*
12. Avec l'interrupteur REV/OFF/FWD en position « OFF », acheminez le cordon d'alimentation le long d'un passage dégagé. Avec les mains sèches, branchez le cordon dans une prise avec terre appropriée. Gardez toutes connexions électriques au sec et surélevées. Si le cordon d'alimentation n'est pas suffisamment long pour atteindre la prise de courant désignée, prévoyez une rallonge électrique:
    - En bon état,
    - Equipée d'une fiche à trois barrettes comme celle du cordon d'alimentation de la fileteuse,
    - Homologuée pour utilisation à l'extérieur et contenant les caractères « W » ou « W-A » dans sa désignation (i.e., « SOW »),
    - De section suffisante. Les rallonges d'une longueur maximale de 50 pieds (15,20 m) doivent avoir des fils conducteurs d'au moins 14 AWG (2,5 mm^2), et celles de 50 à 100 pieds (15,20 à 30,5 m), des fils conducteurs d'au moins 12 AWG (2,5 mm^2).
13. Vérifiez le bon fonctionnement de la fileteuse. Tout en gardant vos mains à l'écart des mécanismes :
    - Mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position « FWD », puis appuyez momentanément sur la pédale de commande. Le mandrin devrait alors se mettre à tourner en sens antihoraire (vu depuis le chariot). Répétez l'opération avec l'interrupteur en position « REV » pour vérifier que le mandrin tourne cette fois-ci en sens horaire. Si la fileteuse ne tourne pas dans le sens prévu ou que la pédale de commande ne fonctionne pas normalement, il sera nécessaire de faire réviser la machine avant toute utilisation future.
    - Appuyez sur la pédale de commande et tenez-la appuyée le temps nécessaire pour tenter de déceler d'éventuelles anomalies telles que le désalignement ou grippage de ses mécanismes, des bruits anormaux ou toute autre condition inhabituelle, puis levez le pied. Toute anomalie éventuelle devra être corrigée avant d'utiliser la machine à nouveau.
    - Rabattez la tête de filière, puis appuyez sur la pédale de commande et tenez-la appuyée le temps nécessaire pour évaluer le débit d'huile à travers la tête de filière avant de lever le pied. Le débit d'huile se règle à l'aide de la molette située sur le chariot *(Figure 5).* Tournez la molette en sens horaire pour diminuer le débit, et en sens antihoraire pour l'augmenter. Ne jamais modifier le débit d'huile en cours d'opération.

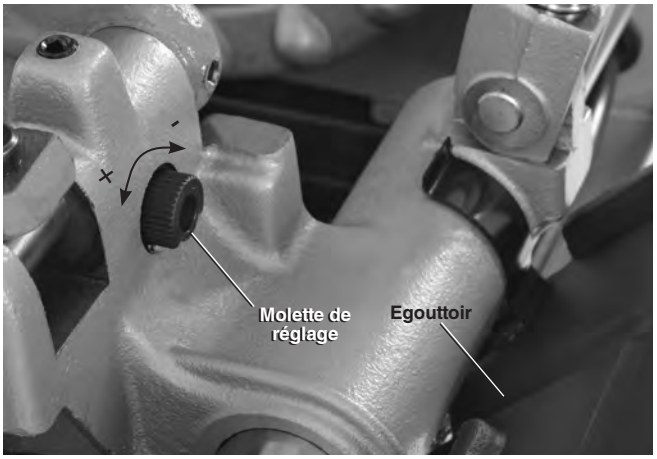


Figure 5 – Réglage du débit d'huile

14. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position « OFF », puis avec les mains sèches, débranchez la machine.

Préparation et utilisation des têtes de filière

Les fileteuses 300 Compact et 1233 peuvent recevoir une variété de têtes de filière RIDGID destinées au filetage des tuyaux et ronds. Les consignes suivantes couvrent les têtes de filière à ouverture rapide et à ouverture automatique, ainsi que les têtes à ouverture automatique rétractables réservées à la fileteuse 1233. *Consultez le catalogue RIDGID* pour l'ensemble des têtes de filière disponibles.

Les têtes de filière pour tuyaux équipées de filières universelles nécessitent un jeu de filières dédié à chacune des sections ou sections multiples de tuyau suivantes : (⅛"), (¼" et ⅜"), (½" et ¾"), (1" à 2"). Les filières NPT et NPSM sont réservées aux têtes de filières NPT, tandis que les filières BSPT et BSPP doivent être montées sur des têtes de filière BSPT. La barre graduée de la machine affiche les repères pour chaque type de tête.

Les têtes de filière utilisant des filières Mono ou Boulon nécessitent un jeu de filières spécifique pour chaque filetage. Des filières « haut régime » sont recommandées pour les machines tournant à 52 t/min.

Consultez le catalogue RIDGID pour les filières adaptées à votre tête de filière particulière.

Coupez systématiquement un filetage témoin après chaque changement ou réglage des filières afin de vérifier la conformité du pas.

Retrait et montage des têtes de filière

Engagez ou retirez l'axe de tête de filière du chariot. Lorsqu'il est engagé à fond, la tête de filière sera tenue en place. Une fois montée, la tête de filière peut soit pivoter sur l'axe afin de l'aligner sur le tuyau, soit être relevée et dégagée pour permettre l'utilisation du coupetubes ou de l'alésoir.

Têtes de filière à ouverture rapide

Les têtes de filière à ouverture rapide modèles 811A et 531/532 « Boulons » s'ouvrent manuellement et en fonction de longueurs de filetage prédéterminées par l'utilisateur.

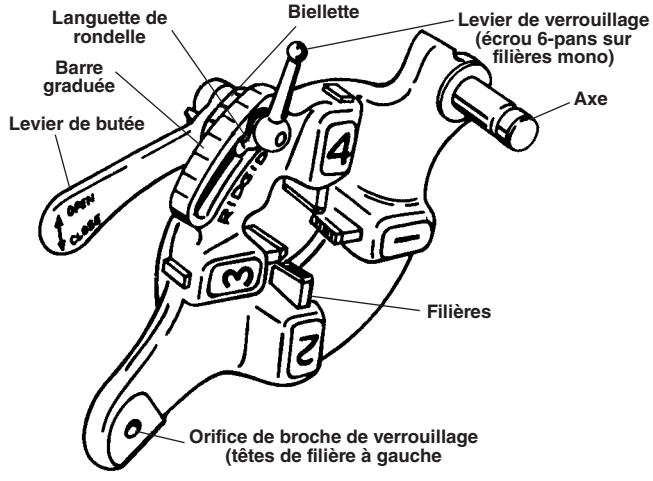


Figure 6 – Tête de filière à ouverture rapide

Insertion et remplacement des filières

1. Posez la tête de filière avec ses chiffres en haut.
2. Ouvrez le levier de butée *(Figure 7).*

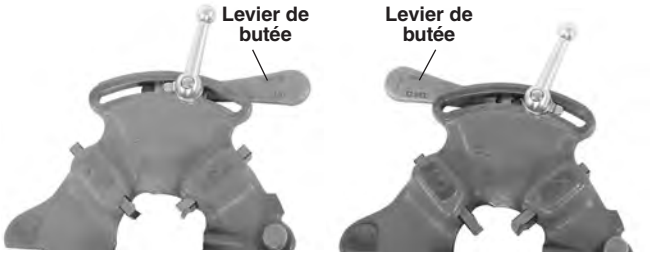


Figure 7 – Levier ouvert/fermé

3. Desserrez le levier de butée (ou l'écrou 6-pans des têtes de filière Mono) d'environ trois tours.
4. Dégagez la languette de la rondelle de la barre graduée, puis amenez la rondelle jusqu'en fin de course *(Figure 8).*

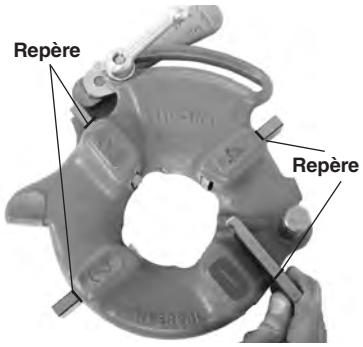


Figure 8 – Insertion des filières

5. Retirez les filières de la tête de filière.
6. Insérez les filières appropriées dans la tête de filière avec leur chiffre en haut jusqu'à ce que leur repère arrive à fleur de la tête *(Figure 8).* Les chiffres estampés sur les filières doivent correspondre à ceux des logements de la tête. Les filières doivent toujours être remplacées au complet. Ne jamais mélanger des filières issues de différent jeux.
7. Alignez l'index de la biellette sur le repère approprié de la barre graduée. Réglez l'insertion des filières selon besoin pour leur assurer un débattement suffisant. La languette de la rondelle devrait alors s'engager dans l'encoche de gauche.
8. Serrez le levier de verrouillage (ou l'écrou 6-pans des têtes de filière Mono).

Réglage du pas de filetage

1. Montez la tête de filière selon les consignes du mode d'emploi et mettez-la en position de filetage.
2. Desserrez le levier de verrouillage (ou l'écrou 6-pans des têtes de filière Mono).
3. Commencez par aligner le repère de la biellette avec le repère dimensionnel voulu de la barre graduée. Sur les têtes de filière Mono et Boulon, alignez le

repère de la biellette sur le repère de base de la barre graduée. Pour le filetage des boulons sur tête de filière universelle, alignez les filières de boulon sur le repère « BOLT » de la barre graduée *(Figure 9).*

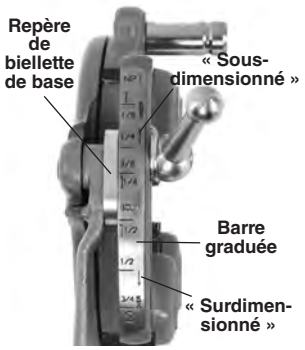


Figure 9 – Réglage du pas de filetage

4. Lorsqu'il est nécessaire d'ajuster le pas de filetage, amenez le repère de base de la biellette légèrement en direction de la marque « OVER » de la barre graduée pour élargir le pas de filetage (moins de tours d'engagement), ou bien en direction de la marque « UNDER » pour le resserrer (un nombre de tours d'engagement plus important).
5. Serrez le levier de verrouillage.

Ouverture de la tête de filière en fin de filetage

En fin de filetage :

- Filetage des tuyaux – L'extrémité du tuyau fileté arrive à fleur de la filière n° 1.
- Filetage des barres – Filetez la longueur voulue en faisant attention à une interférence éventuelle au niveau des mécanismes.

Ramenez le levier de butée à la position ouverte pour rétracter les filières.

Têtes de filière à ouverture automatique

Les têtes de filière type 815A s'ouvrent automatiquement. Pour les tuyaux de ½" à 2" de diamètre, une gâchette peut servir à ouvrir la tête lorsque le filetage du tuyau est terminé. Pour les tuyaux, les barres et les filetages droits de ⅛" à ⅜" de diamètre, ainsi que pour les autres diamètres si voulu, la tête de filière s'ouvre manuellement en fin de filetage.

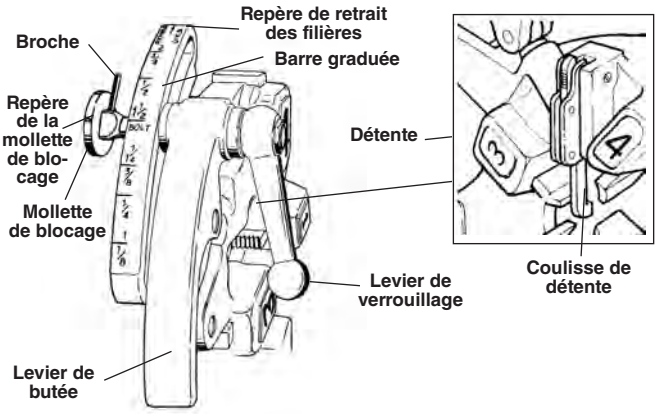


Figure 10 – Tête de filière à ouverture automatique universelle

Insertion et changement de filières

1. Posez la tête de filière sur son dos.
2. Vérifiez que la détente est désarmée et que la tête de filière est ouverte en tirant sur la coulisse de détente. Eloignez-vous du levier à ressort de la butée lorsque vous lâchez la détente.

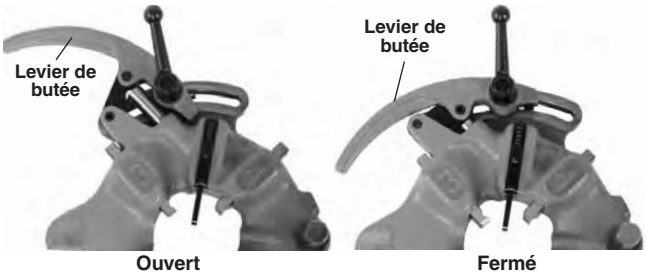


Figure 11 – Levier ouvert et fermé

3. Desserrez le levier de verrouillage d'environ six tours.
4. Tirez sur la mollette de blocage suffisamment pour l'extraire de la barre graduée et permettre à la broche de passer. Positionnez la barre graduée de manière à aligner le repère de la mollette sur le repère de retrait des filières.
5. Retirez les filières de la tête de filières.
6. Insérez les filières appropriées (chiffre en haut) en les enfonçant jusqu'à ce que leur repère arrive à fleur du rebord de la tête *(Figure 12).* Les chiffres des filières doivent correspondre à ceux des logements correspondants de la tête de filière. Remplacez systématiquement le jeu

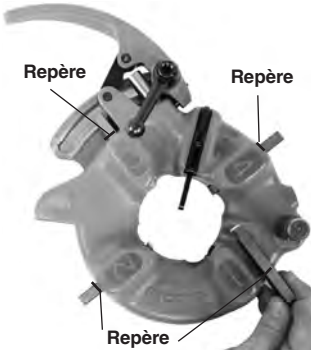


Figure 12 – Insertion des filières

de filières au complet. Ne mélangez pas les filières issues de différents jeux.

7. Tournez la barre graduée de manière à aligner le repère dimensionnel voulu sur le repère de la mollette de blocage. Au besoin, réglez la tension des filières afin d'assurer leur libre mouvement.
8. Vérifiez que la broche est orientée vers le repère de retrait des filières.
9. Fermez le levier de verrouillage.

Réglage du filetage

1. Montez la tête de filetage selon les consignes du mode d'emploi de la fileteuse, puis mettez la tête de filetage en position de filetage.
2. Desserrez le levier de verrouillage.
3. Positionnez la barre graduée de manière à aligner le repère de la mollette de blocage sur le diamètre voulu de la barre graduée.
4. S'il est nécessaire de modifier le pas du filetage, amenez le repère de la mollette de blocage légèrement en direction de la marque « OVER » pour obtenir un filetage plus large (moins de tours avant de buter) ou « UNDER » pour un filetage plus serré (plus de tours avant de buter).

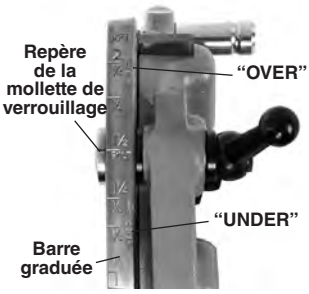


Figure 13 – Réglage du filetage

5. Resserrez le levier de verrouillage.

Réglage de la coulisse de détente

Positionnez la coulisse selon la section du tuyau à fileter *(Figure 14).*

- ½ et ¾ po – L'extrémité du tuyau doit toucher le talon de la coulisse de détente.
- 1 à 2 po – L'extrémité du tuyau doit toucher le bras de la coulisse de détente.

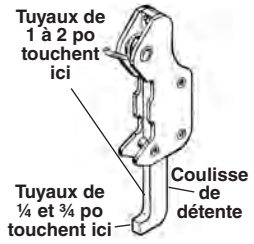


Figure 14 – Réglage de la détente

La tête de filière doit être ouverte manuellement pour :

- Les tuyaux de 1/8, ¼ et ¾ po
- Les filetages plus longs ou plus courts
- Le filetage des boulons

Repoussez la coulisse de détente dans son logement pour l'escamoter.

Ouverture de la tête de filière en fin de filetage

Lors de l'utilisation de la détente, celle-ci ouvrira la tête de filière automatiquement dès qu'elle touche l'extrémité du tuyau. Ecartez-vous du levier de butée à ressort lorsqu'il s'ouvre.

Pour ouvrir la tête de filière manuellement (coulisse de détente escamotée) en fin de filetage :

- Filetages coniques – L'extrémité du tuyau arrive à fleur de l'extrémité de la filière no 1.
- Barres et filetages droits – Filetez la longueur voulue en faisant attention aux interférences éventuelles.

Ouvrez le levier de butée pour désengager les filières.

Têtes de filière rétractables à ouverture automatique

Les têtes de filière rétractables à ouverture automatique types 728 et 928 sont utilisées sur la fileteuse 1233 pour les tuyaux de 2½" et 3" de diamètre. Une détente sert à ouvrir la tête de filière à la fin d'une longueur prédéterminée de filetage.

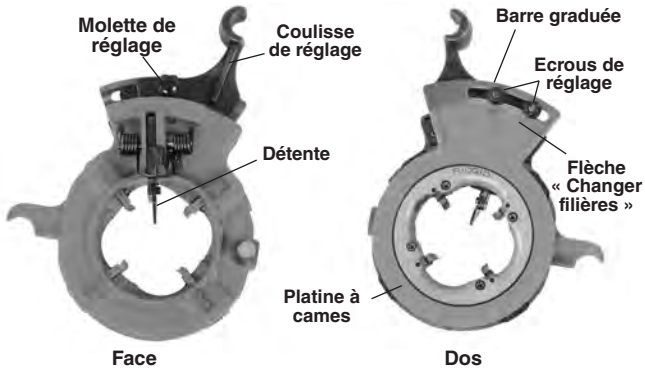


Figure 15 – Tête de filière rétractable à ouverture automatique

Insertion et remplacement des filières

1. Posez la tête de filière sur son dos et ses chiffres en haut.
2. Ramenez la molette de réglage de la tête de filière en arrière et ouvrez la tête entièrement en glissant la platine à cames en direction de la flèche « Changer filières » de la platine.

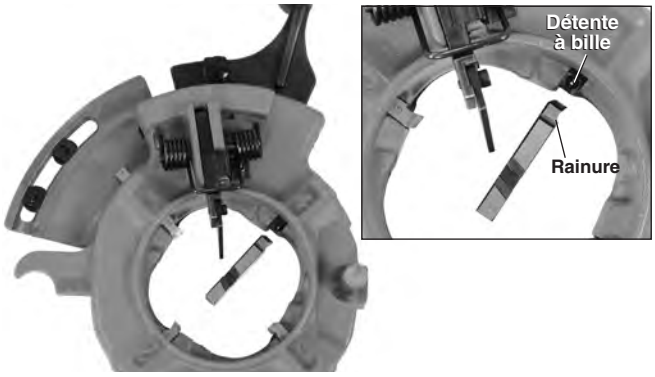


Figure 16 – Insertion des filières

3. Retirez les filières de la tête de filière.

   Introduisez les filières appropriées dans la tête de filière avec leurs chiffres en haut. Les chiffres des filières doivent correspondre à ceux des logements de la tête de filière *(Figure 16).* Les logements de filière sont équipés de détentes à bille qui s'engagent dans la rainure des filières lorsque celles-ci sont engagées à fond. Changez le jeu de filières au complet – Ne jamais mélanger les filières issues de différent jeux.

4. Ramenez la molette de réglage et tournez la platine à cames jusqu'au repère de diamètre voulu.

5. Engagez la molette de réglage dans l'encoche correspondante.

Réglage du pas de filetage

1. Desserrez l'écrou de réglage pour le diamètre de tuyau voulu.

2. Lors de l'installation de nouvelles filières, commencez par aligner le repère de la coulisse de réglage sur le repère dimensionnel de la barre graduée.

3. Si le filetage a besoin de réglage, amenez ce repère légèrement en direction du « + » de la barre graduée pour obtenir un pas plus large (moins de tours d'engagement du raccord) ou en direction du « - » de la barre pour un pas plus serré (plus de tours d'engagement du raccord) comme indiqué sur la barre graduée.

4. Serrez l'écrou de réglage.

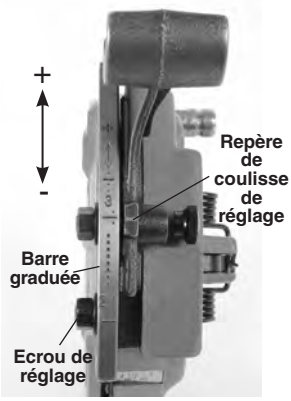


Figure 17 – Réglage du pas de filetage

Réglage de la longueur de filetage

1. Desserrez la vis de la détente inférieure.

2. Pour les filetages de petite longueur, amenez la détente inférieure vers l'axe de la machine. Pour les filetages longs, éloignez-la de l'axe (*la Figure 18* indique les réglages d'usine). Les filetages longs sont généralement préférés dans l'Extrême Orient, et les filetages courts en Europe. Réglez-les en conséquence.

3. Resserrez la vis.

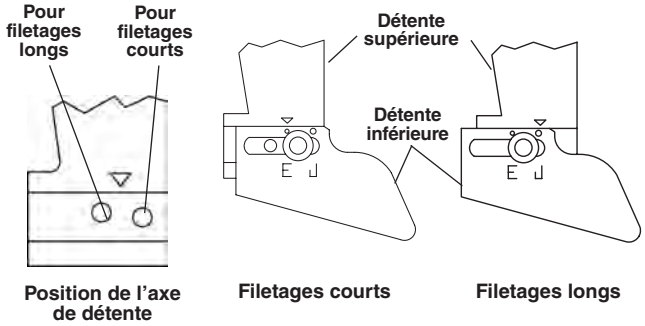


Figure 18 – Réglage de la longueur de filetage

Préparation au filetage de la tête de filière

Rabaissez la tête de filière pour la mettre en position. Appuyez fermement sur la coulisse de réglage pour engager et verrouiller la tête de filière *(Figure 19)*.

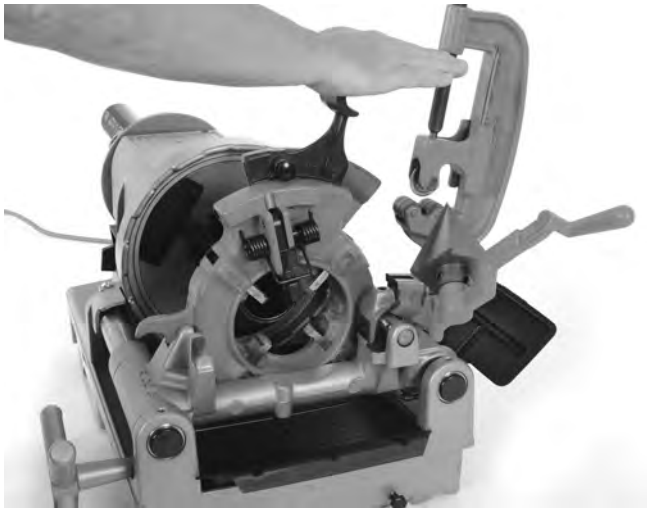


Figure 19 – Fermeture de la tête de filière rétractable

Ouverture de la tête de filière en fin de filetage

La tête de filière s'ouvre automatiquement dès que sa détente entre en contact avec l'extrémité du tuyau.

Consignes d'utilisation

⚠ AVERTISSEMENT



Ne jamais porter de gants ni de vêtements amples. Boutonner les manches et les blousons. Les vêtements amples risquent de s'enchevêtrer dans le mécanisme en rotation et entraîner l'écrasement ou le bris des membres.

Eloigner les mains des tuyaux et mécanismes en rotation. Arrêter la machine avant l'essuyage des filetages ou le montage des raccords. Ne jamais se pencher sur la machine ou le tuyau. Afin de limiter les risques d'écrasement et de bris des membres, attendre l'arrêt complet de la machine avant de toucher le tuyau ou ses mandrins.

Ne jamais utiliser cette machine pour l'engagement ou le déblocage forcé des raccords. Cela augmenterait les risques d'écrasement et de bris des membres.

Ne jamais utiliser de fileteuse qui n'est pas équipée d'une pédale de commande en bon état de marche. Ne jamais bloquer une pédale de commande en position de marche où elle ne pourra plus contrôler la fileteuse. Une pédale de commande assure un meilleur contrôle de la machine en assurant son arrêt immédiat dès qu'elle est relâchée. Si la machine continue de tourner dans le cas d'un enchevêtrement, son opérateur serait entraîné dans le mécanisme. Ce type d'appareil développe un couple suffisamment élevé pour écraser ou briser les os par simple entortillement d'un vêtement, voire provoquer d'autres lésions.

Un seul individu doit contrôler à la fois le processus de rainurage et la pédale de commande de la machine. Ne jamais tenter d'utiliser cette machine à plusieurs. En cas d'enchevêtrement, l'opérateur unique doit pouvoir contrôler la pédale de commande.

Respecter l'ensemble des consignes d'utilisation suivantes afin de limiter les risques d'enchevêtrement, de contusion, d'écrasement et autres blessures.

1. Assurez-vous que la machine et les lieux ont été correctement installés et que les curieux et autres distractions ont été écartés. L'utilisateur de la fileteuse doit être le seul individu présent lorsque la machine tourne.

   Le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière doivent tous être relevés et non en position opérationnelle. Assurez-vous que tous ces éléments restent stables et ne risquent pas de retomber. Ouvrez les mandrins de la fileteuse à fond.

2. Introduisez les tuyaux de moins de 2 pieds (60 cm) de long par l'avant de la machine. Tant que les tuyaux plus longs dépassent plus de l'arrière de la fileteuse, ils peuvent être introduits d'une extrémité ou l'autre. Vérifiez le bon positionnement des porte-tubes.

3. Au besoin, marquez le tuyau. Positionnez le tuyau de manière à ce que l'extrémité à couper, aléser ou fileter se trouve à environ 4" (10 cm) en avant du mandrin. S'il est trop rapproché, le chariot risque d'heurter la machine en cours de filetage et l'endommager.

4. Tournez le dispositif de centrage arrière en sens antihoraire (vu depuis l'arrière de la machine) pour engager le tuyau. Assurez-vous que le tuyau se trouve bien centré entre les mors. Cela améliorera le soutien du tuyau, ainsi que les résultats.

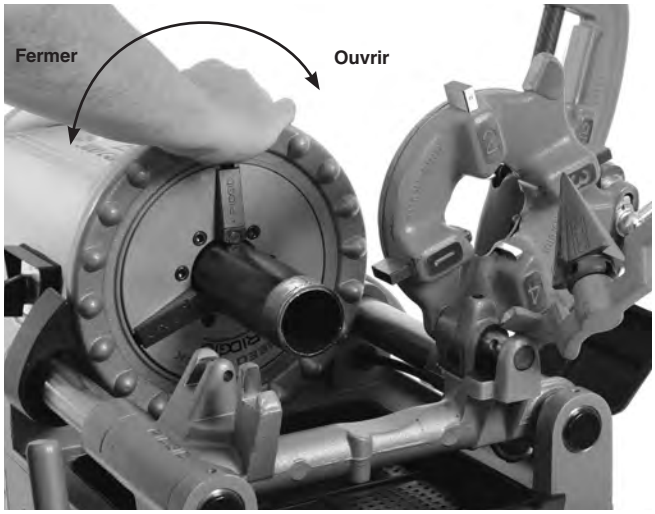


Figure 20 – Mandrinage des tuyaux

5. Tournez le volant du mandrin avant en sens antihoraire (vu depuis l'avant de la machine) afin de serrer le tuyau. Assurez-vous encore que le tuyau est bien centré entre les mors. Tournez le volant en sens antihoraire sèchement et à plusieurs reprises afin d'assurer la prise du mandrin avant sur le tuyau.

6. Assumez la position de travail indiquée à la *Figure 21* afin de mieux contrôler à la fois la machine et le tuyau en cours d'opération.
   - Positionnez-vous du côté interrupteur FOR/OFF/REV de la machine, avec accès immédiat aux outils et commandes de la fileteuse.
   - Assurez-vous de pouvoir accéder à la pédale de commande. Ne pas appuyez sur la pédale de commande à ce stage.
   - Assurez-vous de pouvoir maintenir votre équilibre et de ne pas avoir à vous pencher sur la machine.



Figure 21 – Position de travail

Coupe

1. Ouvrez le coupe-tubes en tournant la vis d'avancement en sens antihoraire. Rabaissez le coupe-tubes pour le mettre en position sur le tuyau. Servez-vous du volant du chariot pour amener le coupe-tubes sur le tracé de coupe, puis alignez le galet de coupe sur le repère du tuyau. La coupe de sections filetées ou endommagées d'un tuyau risque d'endommager le galet de coupe.
2. Serrez la poignée de la vis d'avancement du coupetubes afin d'appuyer le galet de coupe contre le tuyau, tout en le gardant aligné sur le repère précité.
3. Mettez l'interrupteur FOR/OFF/REV en position FOR.
4. Tenez la poignée de la vis d'avancement du coupe-tubes des deux mains.
5. Appuyez sur la pédale de commande.
6. Serrez la poignée de la vis d'avancement d'un demi-tour par rotation du tuyau jusqu'à ce que ce dernier soit sectionné. Un serrage plus agressif de la poignée nuirait à la longévité du galet de coupe et accentuerait la formation de bavures. Ne tentez pas de soutenir la partie sectionnée du tuyau vous-même. Laissez la fileteuse et le port-tubes la soutenir.

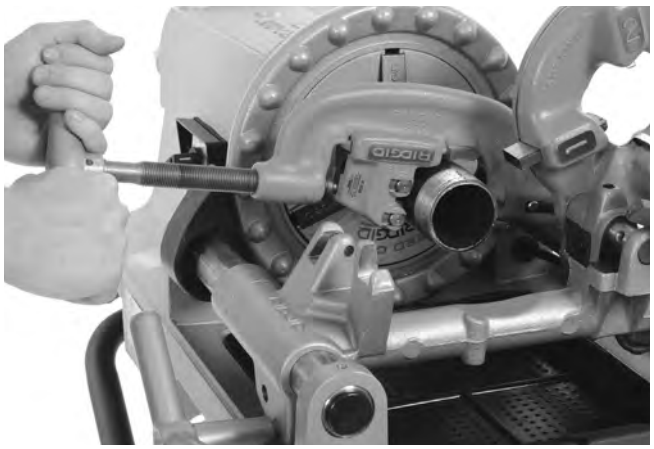


Figure 22 – Utilisation du coupe-tubes

7. Lâchez la pédale de commande.
8. Mettez l'interrupteur FOR/OFF/REV en position OFF.
9. Relevez le coupe-tubes et basculez-le en arrière.

Alésage

1. Mettez l'alésoir en position d'alésage. Assurez-vous qu'il est bien positionnez et qu'il ne se déplacera pas en cours d'opération.
2. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position FWD.
3. Prenez le volant du chariot des deux mains.
4. Appuyez sur la pédale de commande.
5. Tournez le volant du chariot pour faire avancer l'alésoir jusqu'en bout du tuyau. Appuyez un peu sur le volant du chariot pour engager l'alésoir dans le tuyau jusqu'à élimination des bavures.

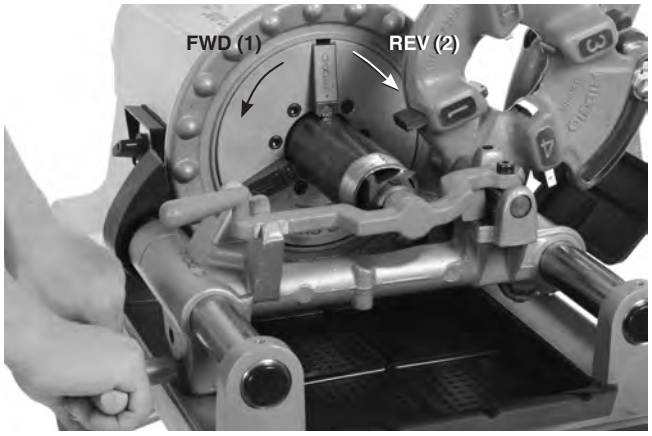


Figure 23 – Alésage du tuyau

6. Lâchez la pédale de commande.

7. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position OFF.
8. Relevez l'alésoir et basculez-le en arrière.

Filetage des tuyaux

En raison des caractéristiques variables des tuyaux, il convient d'effectuer un filetage témoin en début de journée et lors des changements de section, de type ou de composition de tuyau.

1. Rabaissez la tête de filière pour la mettre en position. Assurez-vous que les filières utilisées sont bien installées et compatibles avec le type de tuyau à fileter. Reportez-vous au chapitre « *Préparation et utilisation des têtes de filière* » pour les consignes de remplacement et réglage des filières.



Figure 24 – Filetage des tuyaux (ici, à l'aide d'une tête de filière à ouverture rapide)

2. Fermez la tête de filière.
3. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position FWD.
4. Prenez le volant du chariot des deux mains.
5. Appuyez sur la pédale de commande.
6. Vérifiez le débit d'huile de coupe à travers la tête de filière.
7. Tournez le volant du chariot pour faire avancer la tête de filière jusqu'à l'extrémité du tuyau *(Figure 24).* Appuyez légèrement sur le volant pour que la tête de filière puisse entamer le filetage du tuyau. Une fois le filetage entamé, il n'y aura plus besoin d'appuyer sur le volant du chariot.
8. Ecartez vos mains du tuyau en rotation. Faites attention de ne pas laisser le chariot heurter la machine. En fin de filetage, ouvrez la tête de filière. Ne jamais faire tourner la machine en marche arrière (REV) tant que les filières sont engagées.
9. Lâchez la pédale de commande.
10. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position OFF.
11. Tournez le volant du chariot jusqu'à ce que la tête de filière se dégage de l'extrémité du tuyau. Relevez la tête de filière et basculez-la en arrière.
12. Retirez le tuyau de la machine et examinez le filetage. Ne jamais utiliser cette machine pour le vissage ou dévissage des raccords.

Filetage des ronds et boulons

Le processus de filetage des boulons est semblable à celui utilisé pour le filetage des tuyaux. Le diamètre du rond ne doit jamais dépasser le diamètre extérieur du filetage.

Lors du filetage des boulons, il est impératif d'utiliser les filières et têtes de filières appropries. Les filetages de boulon peuvent être aussi longs que voulu, tant que le charriot ne heurte pas la machine. Pour effectuer un filetage de grande longueur :

1. En fin de course du chariot, laissez la tête de filière fermée, lâchez la pédale de commande, puis mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position OFF.
2. Ouvrez le mandrin et amenez le chariot et l'ouvrage en bout de la machine.
3. Refermez le mandrin sur le rond, puis reprenez son filetage.

Filetages à gauche

Le processus utiliser pour les filetages à gauche est semblable à celui utilisé pour les filetages à droite. Seules les fileteuses 300 Compact équipées d'un interrupteur REV/OFF/FWD peuvent produire des filetages à gauche. La coupe de filets à gauche sous-entend l'utilisation de filières et de têtes de filière « à gauche ».

1. En vous reportant à la *Figure 25,* modifiez le raccordement de la pompe à huile pour qu'elle puisse continuer à débiter lorsque la machine tourne en marche arrière (REV). N'oubliez pas de remettre les flexibles dans leur position d'origine avant de reprendre les filetages à droite.

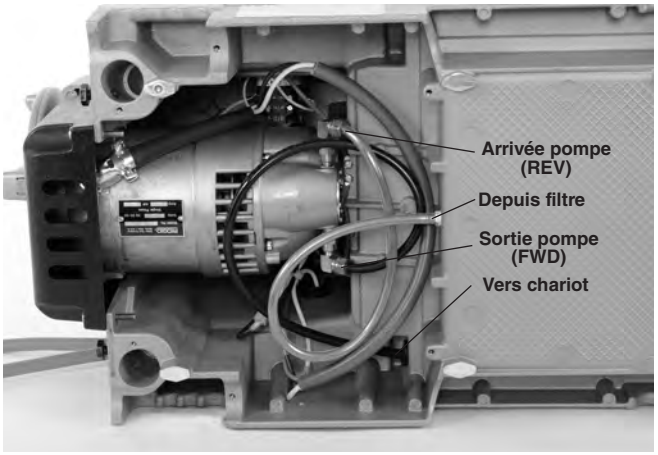


Figure 25A – Raccordement de pompe à huile pour filetages à gauche (interrupteur en position REV)

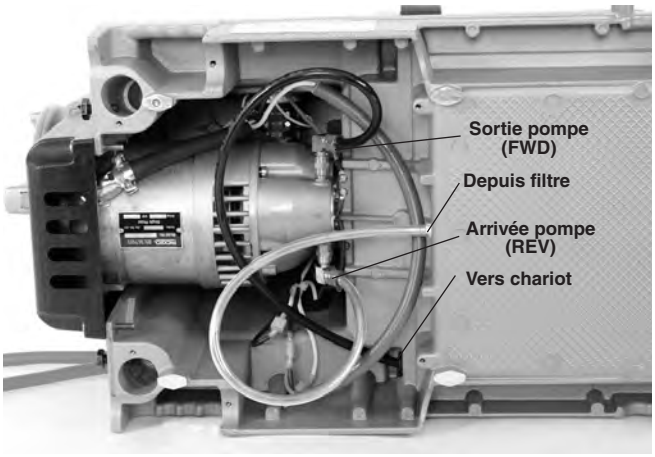


Figure 25B – Raccordement de pompe à huile pour filetages à droit (interrupteur en position FWD)

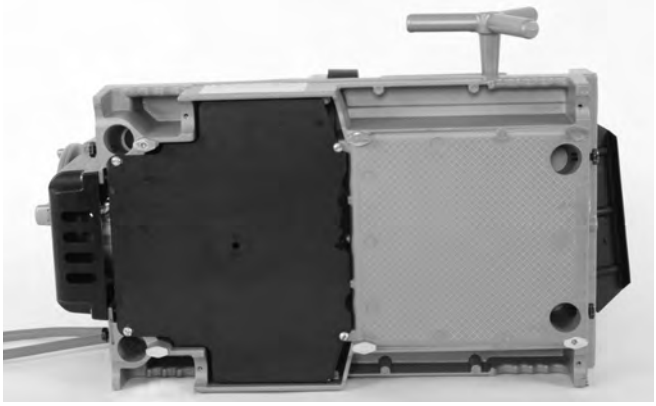


Figure 25C – Carter en place

2. Enfilez une broche de $^{5}/_{16}$" et de 2" de long à travers les orifices du support de chariot et de la tête de filière à gauche pour la retenir *(Figure 26).*

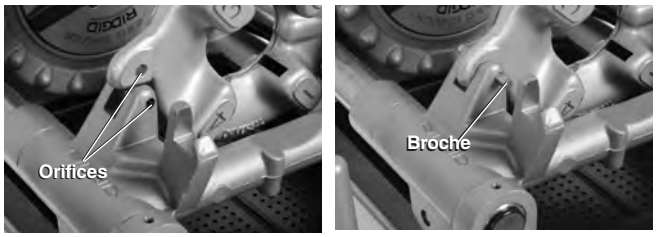


Figure 26 – Rétention de la tête de filière à gauche

Retrait du tuyau de la machine

1. Avec l'interrupteur REV/OFF/FWD en position OFF et le tuyau stationnaire, frappez le volant en sens horaire à plusieurs reprises pour libérer le tuyau du mandrin. Ouvrez le mandrin avant et le dispositif de centrage arrière. Ne jamais mettre la main dans le mandrin ou le dispositif de centrage.
2. Retirez le tuyau de la machine. Manipulez le tuyau précautionneusement, car son filetage risque d'être encore brûlant et son embout couvert de bavures tranchantes.

Inspection des filetages

1. Retirez le tuyau de la machine, puis nettoyez son filetage.
2. Examinez le filetage visuellement. Les filets devraient être lisses, intègres et bien formés. Des anomalies telles que déchirure, ondulation, finesse excessive ou ovalisation des filets pourrait nuire à l'étanchéité du raccord. Reportez-vous au chapitre *Dépannage* pour mieux évaluer de tels problèmes.
3. Contrôlez le pas de filetage.
   - La méthode préférée consiste en l'utilisation d'une jauge annulaire. Il existe plusieurs types de jauges annulaires, et leur utilisation peut varier de celle dans l'image suivante.
   - Vissez manuellement la jauge annulaire sur le filetage.
   - Notez le débordement du tuyau fileté en amont de la jauge. L'extrémité du tuyau devrait arriver à fleur de la jauge à plus ou moins un tour près. Si le filetage du tuyau s'avère hors norme, sectionnez ce filetage et filetez-en un nouveau. Tout filetage non conforme est susceptible de provoquer des fuites.

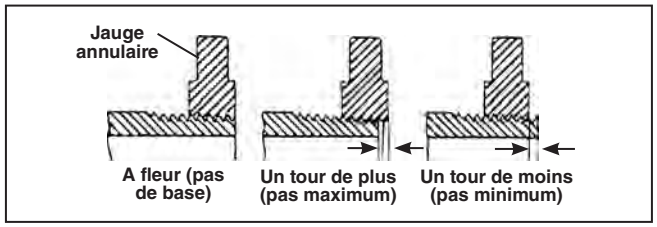


Figure 27 – Contrôle du pas de filetage

- En l'absence d'une jauge annulaire pour contrôler le pas de filetage, servez-vous éventuellement d'un raccord neuf, propre et représentatif des ceux qui seront utilisés sur chantier pour vérifier le pas. Pour les filetages NPT de 2 pouces ou moins, le filetage obtenu devrait permettre entre 4 et 5 tours de serrage à la main du raccord, et de 3 tours pour les raccords BSPT. Pour les filetages NPT de 2½ à 3 pouces, l'engagement manuel du raccord devrait être de 5,5 à 6 tours, et de 4 tours pour les raccords BSPT.

4. Réglez le pas de filetage selon les indications du paragraphe « *Réglage du pas de filetage* » du chapitre « *Préparation et utilisation des têtes de filière* ».
5. Effectuez les épreuves d'usage du réseau selon les normes en vigueur et les règles de l'art.

Préparation de la machine au transport

1. Assurez-vous que l'interrupteur REV/OFF/FWD est en position OFF et que la machine est débranchée.
2. Videz le tiroir à copeaux des copeaux et autres débris éventuels. Retirez ou arrimez l'ensemble du matériel et des matériaux se trouvant sur la machine ou son support avant de les déplacer afin d'éviter les risques de chute ou renversement. Eliminez toutes traces d'huile au niveau du sol.
3. Rabattez le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière en position opérationnelle.
4. Embobinez le cordon d'alimentation et celui de la pédale de commande.



Figure 28 – Machine prête au transport

5. Si nécessaire, retirez la machine de son support. Utilisez les méthodes de soulèvement appropriées en tenant compte du poids de la machine. La machine est équipée de poignées de manutention. Soyez prudent lors de son soulèvement et déplacement.

Consignes d'entretien

⚠ AVERTISSEMENT

Vérifier que l'interrupteur FOR/OFF/REV est en position OFF et que la machine est débranchée avant toute intervention ou réglage.

Porter systématiquement une protection oculaire.

Suivre les consignes d'entretien ci-après afin de limiter les risques de choc électrique, enchevêtrement ou autre blessure grave.

Nettoyage

En fin d'utilisation, videz et nettoyez soigneusement le tiroir à copeaux. Eliminez toutes traces d'huile des surfaces exposées, notamment au niveau des points de frottement tels que les rails du chariot.

Si les mors ne tiennent pas et ont besoin de nettoyage, servez-vous d'une brosse métallique pour éliminer les dépôts métalliques éventuels.

Lubrification

Lubrifiez l'ensemble des mécanismes (rails de chariot, galets de coupe, vis d'avancement du coupe-tubes, mors et axes) au moins une fois par mois (plus souvent si nécessaire) à l'aide d'une huile légère. Essuyez toute huile résiduelle des surfaces exposées.

Essuyez les endroits lubrifiés afin d'éviter leur contamination ultérieure. Lubrifiez mensuellement.

300 Compact : Servez-vous d'un pistolet à graisse pour lubrifier les graisseurs de l'appareil avec une graisse au lithium EP (Pression extrême).

1233 : Remplissez les points de lubrification d'huile. Enfoncez la bille des points de lubrification pour permettre la pénétration d'huile jusqu'aux roulements.

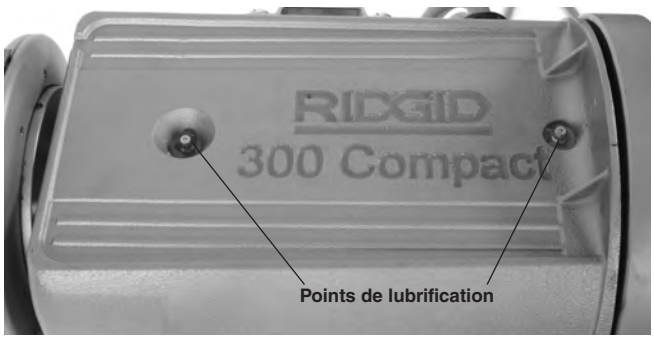


Figure 29 – Points de lubrification

Entretien du système de lubrification

Assurez le nettoyage régulier du tamis d'huile afin d'assurer un écoulement adéquat. Le tamis d'huile est situé au fond du réservoir d'huile. Desserrez la vis de retenue du tamis, débranchez-le de la conduite d'huile, puis nettoyez-le. Ne pas utiliser la machine sans son tamis d'huile.

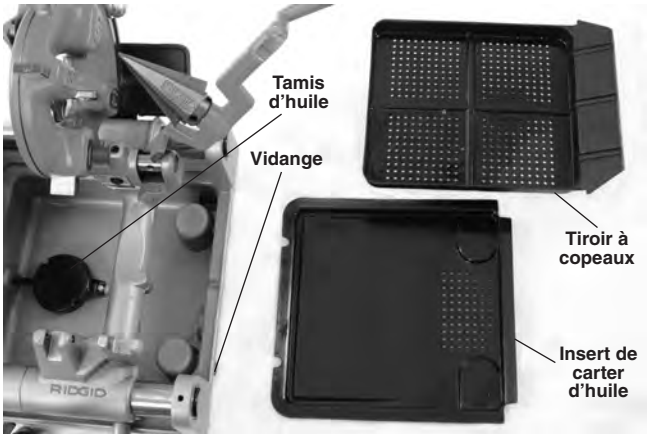


Figure 30 – Tamis et carter d'huile

Remplacez l'huile de coupe dès qu'elle devient sale ou contaminée. Vidangez l'huile en mettant un conteneur sous de bouchon de vidange en bout du carter avant de retirer le bouchon. Respectez les normes en vigueur visant le recycle d'huile usagée. Essuyez l'intérieur du carter d'huile. Utilisez l'huile de coupe RIDGID Thread Cutting Oil pour des filetages de haute qualité et une longévité optimale des filières. Reportez-vous au chapitre *Caractéristiques techniques* pour les capacités d'huile correspondantes.

Lorsque le système de lubrification est propre, la pompe à huile devrait s'amorcer automatiquement. Sinon, c'est signe que la pompe est usée et doit être révisée. Ne jamais tenter d'amorcer la pompe vous-même.

Remplacement du galet de coupe

Lorsque le galet de coupe est émoussé ou endommagé, enfoncez son axe pour l'extraire du bâti et le vérifier. Au besoin, remplacez l'axe et le galet de coupe par de nouveaux éléments (consultez le catalogue) en les lubrifiant d'une huile légère.

Remplacement des inserts de mâchoire

Lorsque les inserts s'usent au point de ne plus pouvoir retenir les tuyaux, ils devront être remplacés.

1. Engagez un tournevis dans la fente de l'insert et tournez-le d'un quart de tour à droite ou à gauche pour le déverrouiller et le retirer *(Figure 31).*
2. Présentez le l'insert latéralement contre la broche de verrouillage et enfoncez-le à fond *(Figure 31).*

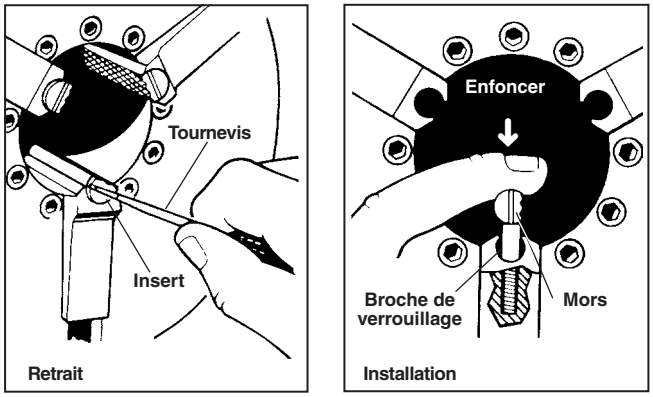


Figure 31 – Remplacement des inserts de mâchoire

3. Tenez l'insert en position, puis à l'aide du tournevis, tournez-le jusqu'à ce que ces mors soient orientés vers le haut.

Remplacement des balais au carbone

Examinez les balais du moteur tous les six mois et remplacez-les dès qu'il n'en reste qu'un demi-pouce d'épaisseur.

1. Débranchez la machine.
2. Desserrez les deux vis de carter moteur et retirez le carter à l'arrière de la machine.

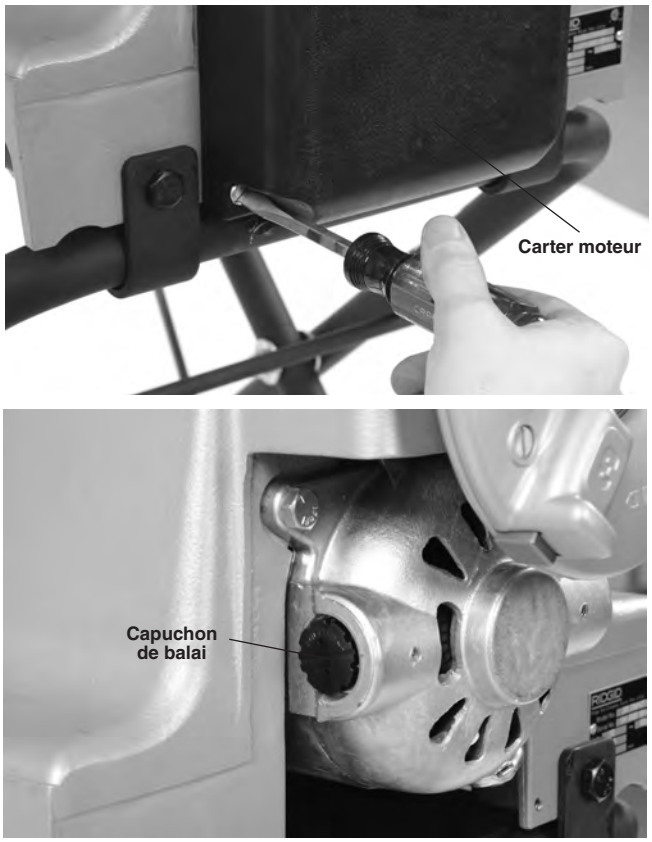


Figure 32 – Dépose du carter moteur et remplacement des balais

3. Dévissez les capuchons de balai. Retirez et examinez les balais. Remplacez-les lorsque leur épaisseur est inférieure à ½". Examinez le commutateur pour signes d'usure excessive. Le cas échéant, faites réviser la machine.
4. Réinstallez ou remplacez les balais. Réassemblez l'appareil. Réinstallez l'ensemble de ses carters avant de réutiliser la machine.

Accessoires

⚠ AVERTISSEMENT

Afin de limiter les risques d'accident grave, n'utilisez que les accessoires spécifiquement prévus pour les fileteuses RIDGID.

Réf. catalogue	Désignation	Description
97075	815A	Pas à droite, ouverture automatique, 1/8" à 2" NPT
97065	811A	Pas à droite, ouverture rapide, 1/8" à 2" NPT
97080	815A	Tête de filière BSPT à ouverture automatique, pas à droite, 1/8" à 2"
45322	815A	Tête de filière BSPT à ouverture automatique, pas à droite EUR, RT, 1/8" à 2"
97070	811A	Tête de filière BSPT à ouverture rapide, pas à droite, 1/8" à 2"
97045	531	Pas à droite ou gauche, ouverture rapide, boulons de 1/4" à 1"
97050	532	Pas à droite ou gauche, ouverture rapide, boulons de 1¼" à 2"
67657	250	Chariot sur roues pliable
58077	250	Support roulant repliable
92457	100A	Support à tiroir sur jambages universel
92462	150A	Support à tiroir sur roues universel
92467	200A	Support à armoire sur roues universel
51005	819	Mandrin à manchons NPT de 1/2" à 2"
68160	819	Mandrin à raccords BSPT, 1/2" à 2"
Pour 300 Compact exclusivement		
84537	816	Tête de filière semi-automatique 1/8" à 3/4"
84532	817	Tête de filière semi-automatique 1" à 2"
67662	—	Adaptateur pour rainureuse 916
Pour 1233 exclusivement		
54437	728	Tête de filière rétractable à ouverture automatique, pas à droite, 2½" à 3" NPT
93562	928	Tête de filière rétractable à ouverture automatique, pas à droite, 2½" à 3" BSPT
—	419	Mandrin à manchons

Pour la liste complète des accessoires RIDGID prévus pour les fileteuses 300 Compact et 1233, consultez le catalogue RIDGID en ligne à RIDGID.com ou les services techniques de Ridge Tool en composant le 844-789-8665.

A propos des huiles de coupe

Respectez l'ensemble des consignes du conteur de l'huile de coupe et de la Fiche Signalétique du produit. Des précisions visant les huiles de coupe RIDGID, comprenant leur niveau de toxicité, les mesures de premiers soins, les mesures anti-incendie, les mesures en cas de déversement accidentel, les précautions de manipulation et de stockage, les protections individuelles nécessaires, et les mesures de recyclage et de transport sont indiquées sur le conteneur et la Fiche Signalétique (SDS) du produit. La Fiche Signalétique du produit est disponible à RIDGID.com, ainsi qu'auprès des services techniques de Ridge Tool en composant le 844-789-8665 à partir des Etats-Unis et du Canada, et enfin par courriel adressé a ProToolsTechService@Emerson.com.

Remisage de la machine

AVERTISSEMENT Les fileteuses doivent être stockées à l'intérieur ou à l'abri des intempéries. Rangez la machine dans un local sous clé et hors de la portée des enfants et des curieux. Ce type de machine peut provoquer de graves lésions corporelles si elle tombe entre des mains inexpérimentées.

Révisions et réparations

⚠ AVERTISSEMENT

Toute intervention mal exécutée peut rendre cette machine dangereuse.

Le chapitre « *Entretien* » ci-devant devrait couvrir la majorité des besoins d'entretien de cette machine. La réparation de toute anomalie éventuelle qui n'est pas couverte dans ce chapitre devra être confiée à un réparateur RIDGID agréé.

L'appareil devra être remis à un réparateur RIDGID indépendant agréé ou renvoyé à l'usine. N'utilisez que des pièces de rechange d'origine RIDGID.

Pour plus d'informations sur votre RIDGID autorisé le plus proche Centre de service indépendant ou tout service ou réparation questionne :

- Consultez le distributeur RIDGID le plus proche.
- Rendez-vous sur les sites RIDGID.com pour localiser le représentant RIDGID le plus proche.
- Consultez les services techniques de Ridge Tool par courriel adressé à ProToolsTechService@Emerson.com ou bien, à partir des Etats-Unis ou du Canada, en composant le 844-789-8665.

Recyclage

Certains éléments de cette fileteuse contiennent des matières précieuses recyclables, et certaines entreprises locales peuvent être à même de les recycler. Disposez de ces éléments et des huiles de rechange selon la réglementation en vigueur. Consultez votre centre de recyclage local pour de plus amples détails.



Pays de la CE : Ne pas disposer du matériel électrique dans les ordures ménagères !

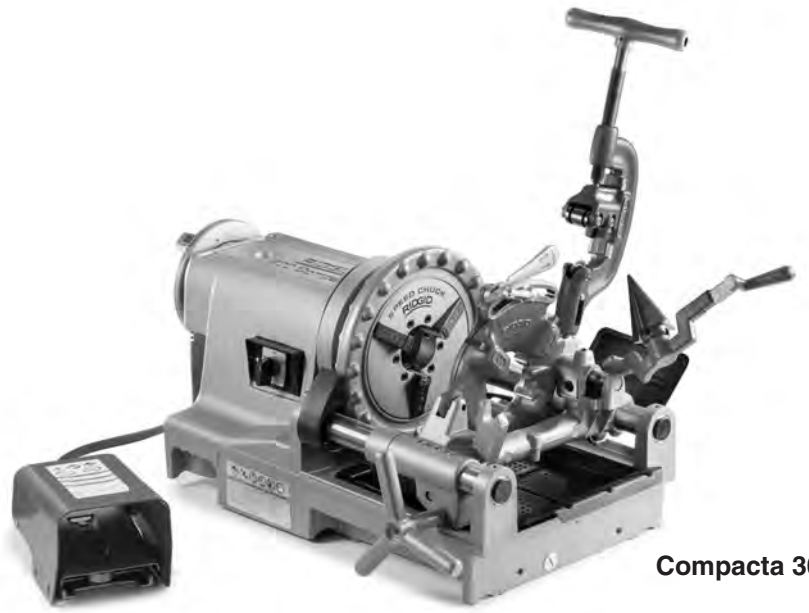
Selon le décret 2012/19/EU visant le recyclage du matériel électrique et électronique et son application au niveau national, tout matériel électrique non utilisable doit être récupéré et recyclé séparément et de manière écologiquement responsable.

Dépannage

ANOMALIE	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Filets déchirés.	Filières endommagées, ébréchées ou émoussées.	Remplacer les filières.
	Huile de coupe inadaptée.	Utiliser exclusivement de l'huile de coupe RIDGID®.
	Huile de coupe insuffisante.	Vérifier et/ou augmenter le débit d'huile.
	Huile sale ou contaminée.	Remplacer l'huile de coupe RIDGID®.
	Tête de filière non alignée avec le tuyau.	Enlever les copeaux et autres contaminants d'entre la tête de filière et le chariot.
	Tuyau inadapté.	Utiliser des tuyaux d'acier noir ou galvanisé.
		Paroi de tuyau trop mince. Utiliser des tuyaux série 40 ou plus lourds.
	Tête de filière mal installée.	Régler la tête de filière pour obtenir le filetage voulu.
	Chariot partiellement grippé.	Nettoyer et lubrifier les rails du chariot.
Filetages ovalisés ou écrasés.	Tête de filière en sous-dimension.	Régler la tête de filière en conséquence.
	Parois de tuyau trop minces.	Utiliser du tuyau série 40 pou plus lourd.
Filetages minces.	Filières positionnées dans le mauvais ordre.	Installer les filières dans le bon ordre.
	Machine réglée pour filetage à gauche.	Une fois le filetage entamé, ne pas forcer le volant d'avancement du chariot. Laisser le chariot s'avancer tout seul.
	Vis du carter de tête de filière dévissées.	Serrer les vis.
Pas de débit d'huile de coupe.	Niveau d'huile insuffisant.	Remplir le réservoir d'huile.
	Machine set up for Left Hand Threading.	Inverser les flexibles de pompe à huile (chapitre « *Filetages à gauche* »).
	Tamis d'huile bouché.	Nettoyer le tamis d'huile.
	Débit d'huile mal réglé.	Régler le débit d'huile.
	Tête de filière non assise.	Mettre la tête de filière en position.
La machine ne tourne pas.	Balais du moteur usés.	Remplacer les balais.
Le tuyau dérape entre les mâchoires.	Inserts de mâchoire chargés de débris.	Nettoyer les inserts à la brosse métallique.
	Inserts usés.	Remplacer les inserts.
	Tuyau mal centré.	Vérifier le centrage du tuyau entre les inserts de mâchoire, utiliser le dispositif de centrage arrière.
	Mandrin desserré.	Serrer le mandrin rapide par de multiples coups secs du volant.

Máquinas roscadoras

Compacta 300/1233



Compacta 300



1233

⚠ ADVERTENCIA

Antes de utilizar este aparato, lea detenidamente su Manual del Operario. Pueden ocurrir descargas eléctricas, incendios y/o graves lesiones si no se entienden y siguen las instrucciones de este manual.

Roscadora compacta 300 y roscadora 1233	
Apunte aquí el número de serie de la máquina. Se ubica en su placa de características.	
No. de serie	

Índice de materias

Formulario de registro para el número de serie de la máquina 45
Simbología de seguridad 47
Información de seguridad general para máquinas eléctricas
Seguridad en la zona de trabajo 47
Seguridad eléctrica 48
Seguridad personal 48
Uso y cuidado de las máquinas eléctricas 48
Servicio 49
Información de seguridad específica
Información de seguridad para máquinas roscadoras portátiles 49
Descripción, especificaciones y equipo estándar
Descripción 50
Equipo estándar 51
Especificaciones 51
Montaje de la máquina
Montaje sobre un soporte 52
Montaje sobre una mesada 52
Montaje sobre patas tubulares 52
Inspección previa a la operación 52
Instalación de la máquina y la zona de trabajo 53
Instalación y uso del cabezal de terrajas
Colocación y extracción del cabezal de terrajas 55
Cabezales de terrajas de apertura rápida 55
Colocación y cambio de terrajas 55
Ajuste del tamaño de la rosca 55
Apertura del cabezal de terrajas al completar el roscado 56
Cabezales de terrajas de autoapertura 56
Colocación y cambio de terrajas 56
Ajuste del tamaño de la rosca 57
Apertura del cabezal de terrajas al completar el roscado 57
Cabezales de terrajas de autoapertura con retroceso 57
Colocación y cambio de terrajas 57
Ajuste del tamaño de la rosca 58
Ajuste de la longitud de la rosca 58
Preparación del cabezal de terrajas para hacer el roscado 58
Apertura del cabezal de terrajas al completar la rosca 58
Instrucciones de operación
Corte 60
Escariado 60
Roscado de tubos 61
Roscado de barras y pernos 61
Roscado a la izquierda 61
Extracción del tubo de la máquina 62
Inspección de las roscas 62
Preparación de la máquina para su transporte 63
Instrucciones de mantenimiento
Limpieza 63
Lubricación 63
Mantención del sistema de aceite 64
Cambio de la rueda de corte 64
Cambio de las piezas de inserción de la mordaza 64
Cambio de las escobillas de carbón 64
Equipos opcionales 65
Información sobre el aceite de corte 65
Almacenamiento de la máquina 66
Servicio y reparaciones 66
Eliminación de la máquina 66
Resolución de problemas 67
Declaración de conformidad ..... Interior de la carátula posterior
Garantía de por vida ..... Carátula posterior

*Traducción del manual original

Simbología de seguridad

En este manual del operario y en el producto mismo encontrará símbolos y palabras de advertencia que comunican importante información de seguridad. Para su mejor comprensión, en esta sección se describe el significado de estas palabras y símbolos de advertencia.



Este es el símbolo de una alerta de seguridad. Sirve para prevenir al operario de las lesiones corporales que podría sufrir. Obedezca todas las instrucciones de seguridad que acompañan a este símbolo para evitar posibles lesiones o muerte.

⚠ PELIGRO Este símbolo de PELIGRO advierte de una situación de riesgo o peligro que, si no se evita, podría producir la muerte o lesiones graves.

⚠ ADVERTENCIA Este símbolo de ADVERTENCIA avisa de una situación de riesgo o peligro que, si no se evita, podría producir la muerte o lesiones graves.

⚠ CUIDADO Este símbolo de CUIDADO advierte de una situación de riesgo o peligro que, si no se evita, podría producir lesiones leves o moderadas.

AVISO Un AVISO advierte de la existencia de información relacionada con la protección de un bien o propiedad.



Este símbolo significa que es necesario leer detenidamente su manual del operario antes de usar el equipo. El manual del operario contiene información importante acerca del funcionamiento apropiado y seguro del equipo.



Este símbolo significa que siempre debe usar anteojos con viseras laterales o gafas de seguridad cuando maneje o use este equipo, para reducir el riesgo de lesiones a los ojos.



Este símbolo indica que existe el riesgo de que los dedos, manos, ropa y otros objetos se enganchen o se enreden entre los engranajes u otras partes giratorias y se produzcan lesiones por aplastamiento.



Este símbolo indica que existe el riesgo de que los dedos, piernas, ropa y otros objetos se enganchen o se enrollen en los ejes giratorios, causando lesiones por aplastamiento o golpes.



Este símbolo advierte del riesgo de golpes eléctricos.



Este símbolo indica que la máquina puede volcarse y causar lesiones por aplastamiento o golpes.



Este símbolo significa que no use guantes mientras opera esta máquina para reducir el riesgo de enredos.



Este símbolo indica que siempre debe usar un interruptor de pie cuando use una máquina roscadora o un accionamiento moto-rizado, para reducir el riesgo de lesiones.



Este símbolo indica que no debe desconectar el interruptor de pie, para reducir el riesgo de lesiones.



Este símbolo indica que no debe bloquear el interruptor de pie (trabarlo en posición de ENCENDIDO), para reducir el riesgo de lesiones.

Información de seguridad general para máquinas eléctricas*

⚠ ADVERTENCIA

Lea todas las instrucciones, advertencias de seguridad, ilustraciones y especificaciones que se suministran con esta herramienta eléctrica. Si no se siguen y respetan todas las siguientes instrucciones, podrían producirse descargas eléctricas, incendios y/o lesiones graves.

¡GUARDE TODAS LAS ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES PARA POSTERIOR CONSULTA!

El término “máquina eléctrica” en las advertencias se refiere a una herramienta que se alimenta mediante un tomacorriente (máquina con cordón) o a una herramienta a batería (máquina sin cordón).

Seguridad en la zona de trabajo

- **Mantenga su zona de trabajo limpia y bien iluminada.** Los lugares desordenados u oscuros pueden provocar accidentes.
- **No haga funcionar máquinas eléctricas en ambientes explosivos, es decir, en presencia de líquidos, gases o polvo inflamables.** Las máquinas eléctricas

* Como es obligatorio, el texto usado en la sección sobre Reglas de seguridad general de este manual es trascripción literal de la correspondiente norma UL/CSA 62841-1. Esta sección contiene prácticas de seguridad general para muchas herramientas eléctricas diferentes. No todas las precauciones corresponden a cada herramienta; hay algunas que no corresponden a esta máquina.

pueden generar chispas que podrían encender los gases o el polvo.

- **Mientras haga funcionar una máquina eléctrica, mantenga alejados a los niños y observadores.** Cualquier distracción podría hacerle perder el control del aparato.

Seguridad eléctrica

- **El enchufe del aparato eléctrico debe corresponder al tomacorriente. Jamás modifique el enchufe del aparato. No utilice un enchufe adaptador cuando haga funcionar un aparato eléctrico provisto de conexión a tierra.** Los enchufes intactos y tomacorrientes que les corresponden reducen el riesgo de choques de electricidad.
- **Evite el contacto de su cuerpo con artefactos o superficies conectados a tierra tales como cañerías, radiadores, estufas o cocinas, y refrigeradores.** Aumenta el riesgo de choques de electricidad si su cuerpo ofrece conducción a tierra.
- **No exponga las máquinas eléctricas a la lluvia ni permita que se mojen.** Si le entra agua a una máquina eléctrica, aumenta el riesgo de choques de electricidad.
- **No maltrate el cordón eléctrico. Nunca transporte el aparato tomándolo de su cordón eléctrico ni jale del cordón para desenchufarlo del tomacorriente. Mantenga el cordón alejado del calor, aceite, bordes cortantes o piezas móviles.** Un cordón enredado o en mal estado aumenta el riesgo de choques de electricidad.
- **Al hacer funcionar una máquina eléctrica a la intemperie, emplee un cordón de extensión fabricado para uso al aire libre.** Los alargadores diseñados para su empleo al aire libre reducen el riesgo de choques de electricidad.
- **Si resulta inevitable el empleo de una máquina eléctrica en un sitio húmedo, enchúfela en un tomacorriente GFCI (dotado de un Interruptor del Circuito de Pérdida a Tierra).** El interruptor GFCI reduce el riesgo de choques de electricidad.

Seguridad personal

- **Manténgase alerta, preste atención a lo que está haciendo y use el sentido común cuando haga funcionar una máquina eléctrica. No use una máquina eléctrica si usted está cansado o se encuentra bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos.** Tan solo un breve descuido durante el funcionamiento de una máquina eléctrica puede resultar en lesiones graves.
- **Use equipo de protección personal. Siempre use protección para los ojos.** Según corresponda para cada situación, colóquese equipo de protección como mascarilla para el polvo, calzado de seguridad antideslizante, casco o protección para los oídos, con el fin de reducir las lesiones personales.
- **Evite hacer partir la máquina por error. Asegure que el interruptor esté en la posición APAGADO antes conectar la máquina a un tomacorriente y/o a un bloque de baterías, antes de agarrarla o acarrearla.** Acarrear una máquina eléctrica con el dedo en el interruptor o conectar una máquina eléctrica estando el interruptor ENCENDIDO arriesga un accidente.
- **Extraiga cualquier llave que esté acoplada a la máquina eléctrica antes de encenderla.** Una llave acoplada a una pieza o parte giratoria del aparato puede producir lesiones personales.
- **No trate de extender el cuerpo para alcanzar algo. Tenga los pies bien plantados y mantenga el equilibrio en todo momento.** Esto permite un mejor control del equipo en situaciones inesperadas.
- **Vístase adecuadamente. No lleve ropa suelta ni joyas. Mantenga su cabello y ropa apartados de las piezas en movimiento.** La ropa suelta, las joyas o el pelo largo pueden engancharse en las piezas móviles.
- **Si se proporcionan dispositivos para conectar extractores de polvo, asegure que estén bien conectados y que se usen apropiadamente.** El uso de colectores de polvo puede reducir los peligros asociados al polvo.
- **No permita que su familiaridad con la máquina debida a su uso frecuente lo induzca a ignorar los principios de seguridad de la máquina.** Un descuido puede causar una lesión grave en una fracción de segundo.

Uso y cuidado de las máquinas eléctricas

- **No fuerce los aparatos eléctricos. Use la máquina eléctrica correcta para la aplicación.** Con la máquina correcta se hará mejor el trabajo y en forma más segura en la clasificación nominal para la cual fue diseñada.
- **Si el interruptor del aparato no lo ENCIENDE o no lo APAGA, no utilice el aparato.** Cualquier máquina eléctrica que no se pueda controlar mediante su interruptor es un peligro y debe repararse.
- **Desenchufe el aparato del tomacorriente y/o del bloque de baterías, si es posible, antes de hacer ajustes, cambiar accesorios o almacenarlo.** Estas medidas de seguridad preventiva reducen el riesgo

de poner la máquina eléctrica en marcha involuntariamente.

- **Almacene las máquinas eléctricas que no estén en uso fuera del alcance de los niños y no permita que las hagan funcionar personas que no estén familiarizadas con los aparatos o no hayan leído estas instrucciones de operación.** Las máquinas eléctricas que estén en manos de personas no capacitadas son peligrosas.
- **Haga la mantención necesaria de la máquina eléctrica y sus accesorios. Revise el equipo para verificar que las piezas movibles no estén mal alineadas o agarrotadas. Verifique que no tenga partes quebradas ni presente alguna otra condición que podría afectar su funcionamiento. Si un aparato está dañado, hágalo reparar antes de utilizarlo.** Muchos accidentes se deben a máquinas eléctricas que no han recibido un mantenimiento adecuado.
- **Mantenga las herramientas cortantes afiladas y limpias.** Las herramientas para cortar provistas de filos afilados son menos propensas a trabarse y son más fáciles de controlar.
- **Mantenga las manijas y agarraderas secas, limpias y exentas de aceite y grasa.** Las manijas y superficies resbalosas no pueden manipularse con seguridad ni permiten controlar el aparato en situaciones inesperadas.
- **Use la máquina eléctrica, sus accesorios, acoplamientos, etc., conforme a estas instrucciones, tomando en cuenta las condiciones de trabajo y la tarea que debe realizar.** El uso de la máquina eléctrica para operaciones que no le corresponden podría producir una situación peligrosa.

Servicio

- **El servicio de las máquinas eléctricas debe encomendarse a técnicos de reparación calificados que usen solamente repuestos idénticos a las piezas originales.** Esto mantiene la seguridad de la máquina eléctrica.

Información de seguridad específica

⚠ ADVERTENCIA

Esta sección contiene información de seguridad importante que es específica para estas herramientas.

Antes de utilizar la máquina roscadora compacta 300 o la máquina roscadora 1233, lea estas instrucciones detenidamente para reducir el riesgo de choque de electricidad o de otras lesiones graves.

¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

Mantenga este manual junto con la máquina, para que lo use el operario.

Información de seguridad para máquinas roscadoras portátiles

- **Mantenga el piso seco y exento de materiales resbalosos tales como el aceite.** Los pisos resbaladizos provocan accidentes.
- **Limite el acceso o coloque barricadas alrededor de la zona de trabajo si la pieza trabajada se extiende más allá de la máquina, para dejar un espacio libre de por lo menos un metro alrededor de la pieza trabajada.** La limitación del acceso o las barricadas alrededor de la pieza trabajada reducen los riesgos de enmarañamiento.
- **No use guantes.** Los guantes se podrían enganchar en el tubo en rotación o en piezas giratorias de la máquina y producir lesiones personales.
- **No utilice la máquina para otros fines, como perforar agujeros o girar un malacate.** Si usa esta máquina para otros fines o la modifica para otras tareas, podría aumentar el riesgo de lesiones graves.
- **Asegure la máquina a un banco de trabajo o soporte. Los tubos largos y pesados deben montarse sobre soportatubos.** Así se evita que el equipo se vuelque.
- **Cuando haga funcionar la máquina, debe pararse en el lado donde se ubican los controles de operación.** Al hacer funcionar la máquina desde este lado, no es necesario estirarse por encima de la máquina.
- **Mantenga las manos apartadas de los tubos y acoplamientos mientras giran. Detenga la máquina antes de limpiar las roscas de un tubo o de atornillar un acoplamiento. Permita que la máquina se detenga por completo antes de tocar el tubo.** Estas prácticas evitarán el peligro de enganches en piezas giratorias.
- **No use esta máquina para instalar o quitar aco plamientos. La máquina no está diseñada para estas tareas.** Estas prácticas podrían producir atrapamiento, enmarañamiento y pérdida del control de la máquina.
- **Mantenga las tapas colocadas. No haga funcionar la máquina si no tiene las tapas puestas.** Si las piezas móviles quedan expuestas, aumenta la probabilidad de enamarañarse.
- **No use esta máquina si le falta el interruptor de pie o está averiado.** El interruptor de pie es un dispositivo

de seguridad que le permite un mejor control de la máquina, como por ejemplo, para apagar la máquina en caso de enmarañamiento.

- **Un solo operario debe controlar el proceso de trabajo, el funcionamiento de la roscadora y el interruptor de pie.** Nadie más debe estar en la zona de trabajo cuando la máquina esté en marcha. Esto ayuda a evitar lesiones.
- **Nunca meta la mano en el mandril al frente de la máquina ni en el cabezal de centrado trasero.** Esto reduce el riesgo de enmarañarse.
- **Lea y entienda las instrucciones y advertencias para todos los equipos y materiales usados, antes de hacer funcionar esta máquina, para reducir el riesgo de lesiones graves.**

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

– Comuníquese con el distribuidor RIDGID® en su localidad.

– Visite RIDGID.com para averiguar dónde se encuentran los centros autorizados de RIDGID más cercanos.

– Comuníquese con el Departamento de Servicio Téc nico de Ridge Tool en ProToolsTechService@Emerson.com, o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al 844-789-8665.

Descripción, especificaciones y equipo estándar

Descripción

La roscadora compacta Modelo 300 y la roscadora 1233 de RIDGID® son máquinas de motor eléctrico que pueden centrar y fijar tubos, conductos y material para pernos. El motor hace girar el material para cortar, escariar y roscar. Las terrajas de roscado se montan en los diversos cabezales disponibles. Se proporciona un sistema de aceitado integrado, con flujo ajustable, que baña la pieza trabajada con aceite de corte durante el roscado.

Junto con el equipo opcional apropiado, la roscadora compacta Modelo 300 y la roscadora 1233 de RIDGID® se pueden usar para roscar tubos de 2½" a 4", niples cortos o ajustados o para ranurar a rodillo.

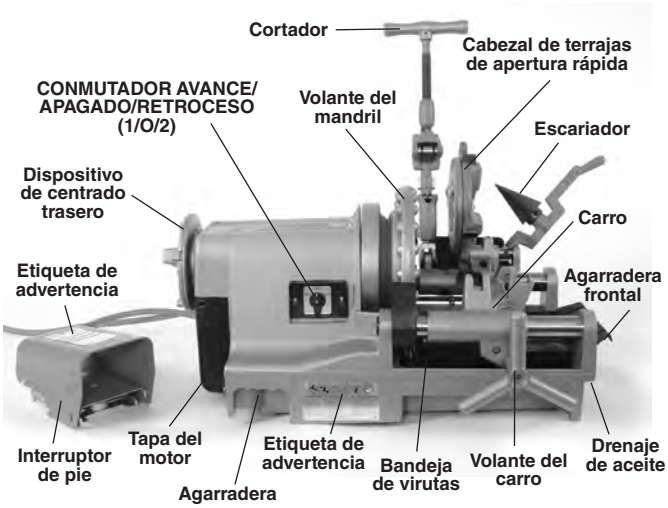


Figura 1 – Roscadora compacta 300

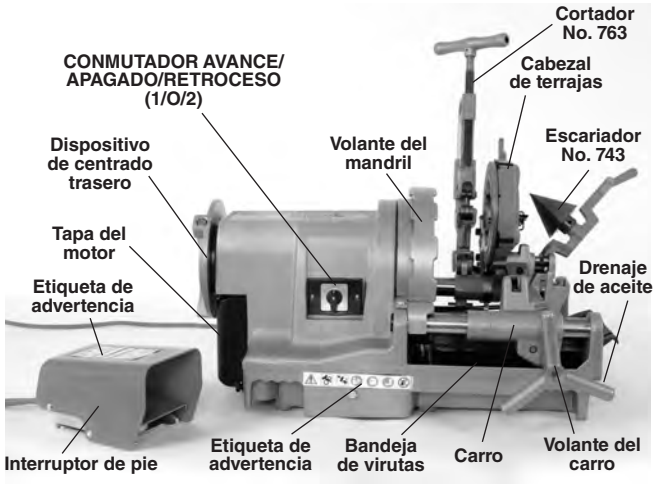


Figura 2 – Roscadora 1233

Especificaciones

Parámetro	Roscadora compacta 300		Roscadora 1233
Capacidad de roscado de tubos (diámetro nominal del tubo)	1/8 pulg. a 2 pulg. (3 a 50 mm)		1/8 pulg. a 3 pulg. (3 a 80 mm)
Capacidad de roscado de pernos (diámetro real del material para pernos)	1/4 pulg. a 2 pulg. (6 a 50 mm)		3/8 pulg. a 2 pulg. (9,5 a 50 mm)
Roscas izq.	Sí (solamente unidades con marcha atrás)		No
Potencia nominal del motor (HP)	½ HP (0,37 kW)		½ HP (0,37 kW)
Tipo de motor	Motor universal, monofásico		Motor universal, monofásico
Información de electricidad	36 RPM 110-120V V, 50/60 Hz, 14 A 220-240V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W	52 RPM 110-120V, 50/60 Hz, 18 A 2100 W	110-120V, 50/60 Hz, 15 A 220-240V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W
Velocidad de funcionamiento	36 RPM (existe una versión de 52 RPM)		36 RPM
Controles	Conmutador tipo rotatorio de AVANCE/APAGADO/RETROCESO (1/O/2) e interruptor de pie de APAGADO/ENCENDIDO		Conmutador tipo rotatorio de AVANCE/APAGADO/RETROCESO (1/O/2) e interruptor de pie de APAGADO/ENCENDIDO
Mandril delantero	De tipo martillo con piezas de inserción de quijada oscilante reemplazables		De tipo martillo con piezas de inserción de quijada oscilante reemplazables
Dispositivo de centrado trasero	Avanza por desplazamiento, gira con el mandril		Avanza por desplazamiento, gira con el mandril
Cabezales de terrajas	En el catálogo RIDGID se presentan los cabezales disponibles		En el catálogo RIDGID se presentan los cabezales disponibles
Cortador	Cortador modelo 360, de 1/8" a 2", enteramente flotante y autocentrante		Cortador modelo 763, de ¼" a 3", autocentrante
Escariador	Escariador modelo 344 de 1/8" a 2"		Escariador modelo 743 de ¼" a 3", estriado
Sistema de aceitado	Volumen del depósito 3,2 cuartos (3 L), con bomba Gerotor integrada y flujo ajustable		Volumen del depósito 3,2 cuartos (3 L), con bomba Gerotor integrada y flujo ajustable
Peso (unidad con cabezal)	141 libras (64 kg)		165 libras (75 kg)

Presión de sonido (L_{PA})*.....< 84,6 dB(A), K=3
Potencia de sonido (L_{WA})*..... < 89,6 dB(A), K=3

* Las determinaciones de sonido se miden según una prueba estándar conforme a la Norma EN 62841-1.
- Las emisiones de sonido pueden variar según dónde se ubique el operario y el uso específico de estos aparatos.
- La exposición diaria a niveles de sonido se debe evaluar para cada aplicación y se deben tomar las correspondientes medidas de seguridad cuando sea necesario. La evaluación de los niveles de exposición debe tomar en cuenta el tiempo durante el cual está apagada la herramienta y no se está usando. Esto puede reducir el nivel de exposición significativamente durante todo el transcurso del período de trabajo.

Equipo estándar

Consulte el catálogo RIDGID para ver los detalles sobre los equipos suministrados con máquinas de cada número de catálogo.

La placa de características con el número de serie de la roscadora se ubica en el extremo de la base o en la parte de atrás de la base. Los últimos cuatro dígitos indican el mes y el año de su fabricación (MMYY).

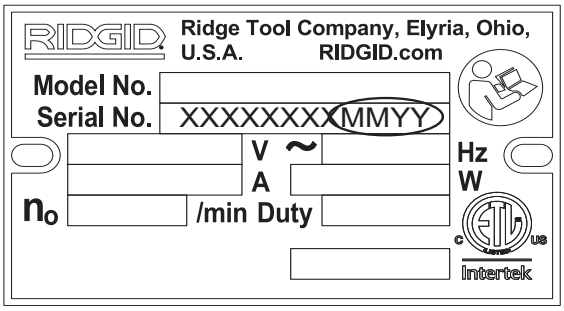


Figura 3 – Número de serie de la máquina

AVISO La selección de los materiales y de los métodos de montaje, unión o conformado apropiados es responsabilidad del diseñador y/o instalador del sistema. Una mala selección de materiales o métodos podría causar una falla del sistema.

El acero inoxidable y otros materiales resistentes a la corrosión se pueden contaminar durante el montaje, unión o conformado. Esta contaminación podría causar corrosión y fallas prematuras. Antes de comenzar una instalación se requiere efectuar una cuidadosa evaluación de los materiales y métodos para el ambiente de servicio imperante, que incluye las condiciones químicas y las temperaturas de funcionamiento.

Montaje de la máquina

⚠ ADVERTENCIA



Para reducir el riesgo de lesiones graves durante el uso, haga el montaje de la máquina de acuerdo con estos procedimientos.

Si la roscadora no se monta sobre un soporte o mesada estable, podría volcarse y producir lesiones graves.

Antes de montar la máquina, el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO debe estar apagado y la máquina debe estar desenchufada.

Levante la máquina usando técnicas apropiadas. La roscadora compacta 300 pesa 141 libras (64 kg) y la roscadora 1233 pesa 165 libras (75 kg).

Montaje sobre un soporte

Las roscadoras se pueden montar en diversos soportes RIDGID. Consulte el catálogo RIDGID para información sobre soportes y las instrucciones en sus respectivas hojas de instrucciones, para determinar cómo montar la máquina.

Montaje sobre una mesada

Las roscadoras se pueden montar en una mesada estable y nivelada. Para hacerlo, use cuatro pernos UNC 20 de ¼" y colóquelos en los agujeros provistos en cada esquina de la base de la roscadora. El espaciado de los agujeros en la base es 12,25" × 18" (311 mm × 457 mm). Apriete bien los pernos.

Montaje sobre patas tubulares

Para ambas roscadoras, se puede usar como soporte cuatro segmentos iguales de tubo de 1" (25 mm). Si corta los segmentos para que tengan una longitud de 33" (84 cm), los rieles de la roscadora quedarán a aproximadamente 36" (91 cm) del suelo. Encaje a fondo los tubos dentro de los orificios ubicados debajo de las esquinas de la base. Fije las patas con los cuatro pernos hexagonales de 10 mm que se proporcionan, a través de la base. *Vea la Figura 4.*



Figura 4 – Roscadora montada sobre patas tubulares

Inspección previa a la operación

⚠ ADVERTENCIA



Antes de cada uso, inspeccione la roscadora y corrija cualquier problema para reducir el riesgo de lesiones graves por choque de electricidad, aplastamiento y otras causas, y para proteger la máquina contra daños.

1. Asegure que la roscadora a engranajes esté desenchufada y que el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO esté colocado en posición APAGADO.
2. Limpie el aceite, grasa y suciedad presentes en la

roscadora, incluyendo las manijas y controles. Esto 1233facilita su inspección y ayuda a evitar que la máquina o los controles se resbalen de sus manos. Limpie la máquina y hágale mantención de acuerdo con las instrucciones de mantención.

3. Inspeccione las roscadoras para verificar lo siguiente:
   - Los cordones y enchufe no están dañados ni modificados.
   - Están bien ensambladas y completas, y se les ha hecho la mantención.
   - No hay piezas rotas, desgastadas, faltantes, mal alineadas o enredadas, ni ningún otro daño.
   - El interruptor de pie está presente y funciona. Confirme que el interruptor de pie esté conectado, en buenas condiciones, que funciona suavemente y sin trabarse.
   - Las etiquetas de advertencia están adheridas y legibles *(vea las Figuras 1 y 2)*.
   - Los filos de las terrajas, disco de corte y escariador están en buenas condiciones. Las herramientas de corte embotadas o dañadas exigen mayor fuerza, producen malos resultados y aumentan el riesgo de lesiones.
   - No existe ninguna condición que impida el funcionamiento seguro y normal.

   Si se encuentra algún problema, no utilice la roscadora hasta que se haya reparado la falla.
4. Revise cualquier otro equipo que se use y hágale mantenimiento conforme a sus instrucciones para asegurar su buen funcionamiento.

Instalación de la máquina y la zona de trabajo

⚠ ADVERTENCIA



Haga la instalación de la roscadora y de la zona de trabajo según estos procedimientos, para reducir el riesgo de lesiones por choque de electricidad, volcamiento de la máquina, enmarañamiento, aplastamiento y otras causas, y para prevenir que la roscadora se dañe.

Fije la roscadora a un soporte o mesada estables. Apoye el tubo en forma apropiada. Esto reduce el riesgo de que el tubo se caiga, que la roscadora que vuelque y se produzcan lesiones graves.

No use la roscadora si no tiene un interruptor de pie en buenas condiciones. Un interruptor de pie permite un mejor control ya que el operario puede apagar la máquina con tan solo retirar el pie.

1. Revise la zona de trabajo para verificar lo siguiente:
   - Hay suficiente luz.
   - No hay líquidos, gases ni polvo que puedan incendiarse. Si éstos están presentes, no trabaje en ese lugar hasta que identifique y corrija estos problemas. La roscadora no es a prueba de explosiones y puede generar chispas.
   - El lugar para el operario y todos los equipos está despejado, nivelado y seco, y es estable.
   - Hay buena ventilación. No use el aparato durante períodos prolongados en lugares encerrados pequeños.
   - Hay un tomacorriente del voltaje apropiado y con buena conexión a tierra. Revise la placa de características para determinar el voltaje apropiado. Un tomacorriente para tres patas o GFCI podría no tener buena conexión a tierra. Si tiene alguna duda, pida a un electricista acreditado que inspeccione el tomacorriente.
2. Inspeccione el tubo que va a roscar y los acoplamientos correspondientes, para confirmar que ha seleccionado la máquina apropiada para la tarea. Vea las especificaciones. No use la máquina para roscar material que no sea lineal y recto. No rosque tubos que tengan acoplamientos u otras conexiones, ya que esto aumenta el riesgo de enmarañamientos.
3. Transporte la máquina al lugar de trabajo. *Consulte Preparación de la máquina para su transporte* para obtener información.
4. Asegure que se hayan inspeccionado y montado correctamente los aparatos que usará.
5. Confirme que el conmutador de AVANCE/APAGADO/RETROCESO esté en la posición APAGADO.
6. Verifique que el cabezal tenga las terrajas correctas y que estén bien colocadas. Si fuera necesario, instale o ajuste las terrajas en el cabezal de terrajas. Vea la sección *Colocación y extracción del cabezal de terrajas* para más detalles.
7. Haga girar hacia arriba el cortador, escariador y cabezal de terrajas, para alejarlos del operario. Asegure que estén estables y que no puedan caerse sobre la zona de trabajo.
8. Si el tubo se extiende más allá de la bandeja de virutas al frente de la máquina, o se extiende en más de 2 pies (60 cm) detrás de la máquina, use soportatubos para apoyar el tubo y para evitar que el

tubo y la roscadora se vuelquen o se caigan. Coloque los soportatubos en línea con los mandriles de la roscadora, a aproximadamente un tercio de la distancia desde el extremo del tubo y la máquina. Los tubos más largos podrían exigir más de un soportatubos. Use solamente soportatubos diseñados para este fin. Si usa soportatubos inapropiados o trata de apoyar el tubo a mano, podría volcarse la máquina o causar lesiones por enmarañamiento.

9. Limite el acceso o coloque barandas o barricadas para crear un espacio libre alrededor de la roscadora y el tubo que tenga un diámetro de por lo menos 3 pies (1 m). Esto ayuda a evitar que las personas ajenas a la tarea se topen con la máquina o el tubo y reduce el riesgo de volcamiento o enmarañamiento.
10. Coloque el interruptor de pie en la posición que se muestra en la *Figura 21* para permitir una correcta posición de operación.
11. Revise el nivel de aceite de corte RIDGID. Extraiga la bandeja de virutas y el revestimiento de la bandeja colectora de aceite. Verifique que el conjunto de filtro de malla esté completamente sumergido en aceite. *Vea Mantención del sistema de aceite.* Si la máquina tiene una bandeja colectora de aceite, verifique que esté bien colocada para que el aceite que gotea del cabezal de terrajas caiga en la bandeja colectora de aceite *(vea la Figura 5).*
12. Estando el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO en la posición APAGADO, coloque el cable a lo largo de una senda despejada. Con las manos secas, enchufe el cable en un tomacorriente con conexión a tierra. Mantenga todas las conexiones secas y alejadas del suelo. Si el cable no tiene el largo suficiente, utilice un cable de extensión que tenga las siguientes características:
    - Está en buenas condiciones.
    - Tiene un enchufe de tres patas igual al enchufe de la roscadora.
    - Tiene la clasificación nominal para uso al aire libre y tiene en su designación una W o W-A (por ejemplo, SOW).
    - Tiene alambre del diámetro suficiente. Para cables de extensión de hasta 50 pies (15,2 m), use alambre de 14 AWG (2,5 mm^2) o más grueso. Para cables de extensión de 50 a 100 pies (15,2 a 30,5 m), use alambre de 12 AWG (2,5 mm^2) o más grueso.
13. Revise el buen funcionamiento de la roscadora. Con las manos apartadas de la máquina:
    - Mueva el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO a la posición AVANCE. Oprima y suelte el interruptor de pie. El mandril debe girar a la izquierda cuando se observa desde el extremo del carro. Vea la *Figura 23.* Repita el proceso con el interruptor en posición RETROCESO; el mandril debe girar a la derecha. Si la roscadora no gira en el sentido co rrecto, o si el interruptor de pie no controla el funcionamiento de la máquina, no utilice la roscadora hasta que se haya reparado.
    - Pise el interruptor de pie y manténgalo oprimido. Inspeccione las partes móviles para verificar que estén bien alineadas, no estén trabadas, no emitan ruidos raros ni exista ninguna condición anormal. Quite el pie del interruptor. Si encuentra alguna situación anormal, no utilice la roscadora hasta que se haya reparado.
    - Coloque el cabezal de terrajas en la posición de uso. Pise el interruptor de pie y manténgalo oprimido. Verifique que fluya aceite por el cabezal de terrajas. Quite el pie del interruptor. Puede ajustar el flujo de aceite con la válvula de control en el carro *(Figura 5)*. Si gira la válvula a la derecha disminuye el flujo y si la gira a la izquierda aumenta el flujo. No ajuste la válvula si la máquina está andando.

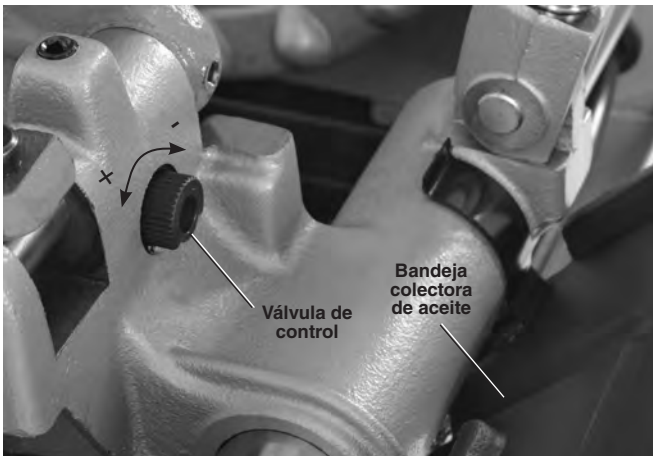


Figura 5 – Ajuste del flujo de aceite

14. Mueva el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO a la posición APAGADO. Con las manos secas, desenchufe la máquina.

Instalación y uso del cabezal de terrajas

La roscadora compacta 300 y la roscadora 1233 se pueden usar con diversos cabezales de terrajas RIDGID para roscar tubos y pernos. Aquí se incluye información acerca de los cabezales de terrajas de apertura rápida, de autoapertura y de autoapertura con retroceso (solamente la roscadora 1233). Vea otros cabezales de terrajas disponibles *en el catálogo RIDGID.*

Los cabezales de terrajas que usan terrajas universales para tubos exigen un juego de terrajas para cada uno de los siguientes diámetros de tubo: (1/8"), (1/4" y 3/8"), (1/2" y 3/4") y (1" a 2"). Es necesario usar terrajas NPT/NPSM en los cabezales NPT. Es necesario usar terrajas BSPT/BSPP en los cabezales BSPT. La barra dimensional está marcada para cada tipo de cabezal.

Los cabezales de terrajas que utilicen terrajas Mono o para pernos exigen un juego de terrajas específico para cada tamaño de rosca. Se recomienda usar terrajas de elevada velocidad en las máquinas de 52 rpm.

Vea en el catálogo RIDGID las terrajas disponibles para su cabezal de terrajas.

Después de cambiar o ajustar las terrajas, siempre corte una rosca de prueba para verificar el correcto tamaño de la rosca.

Colocación y extracción del cabezal de terrajas

Introduzca o extraiga el poste del cabezal de terrajas en el agujero correspondiente del carro. Cuando el poste está encajado a fondo, el cabezal de terrajas queda fijo en su posición. Cuando el cabezal de terrajas está instalado, se puede pivotear alrededor del poste para alinearlo con el tubo o se puede girar hacia arriba para alejarlo y permitir el uso del cortador o escariador.

Cabezales de terrajas de apertura rápida

Los cabezales de terrajas de apertura rápida incluyen el Modelo 811A y el Modelo 531/532 para pernos. Los cabezales de terrajas de apertura rápida se abren y se cierran manualmente para conseguir una longitud de rosca especificada por el usuario.

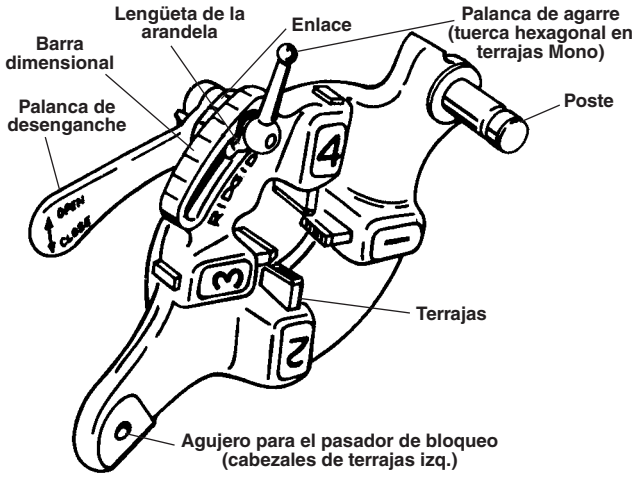


Figura 6 – Cabezal de terrajas de apertura rápida

Colocación y cambio de terrajas

1. Coloque el cabezal de terrajas con los números o-rientados hacia arriba.
2. Coloque la palanca de desenganche en la posición OPEN (ABIERTA) *(Figura 7).*

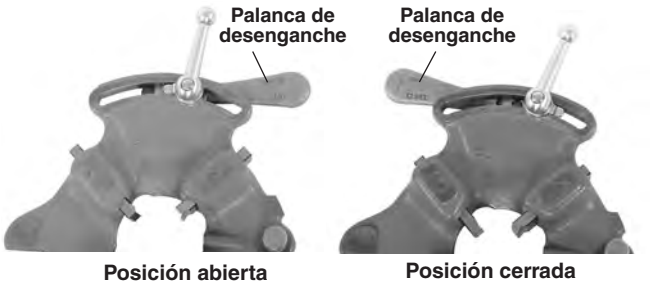


Figura 7 – Posición abierta y cerrada de la palanca

3. Afloje la palanca de agarre (en los ca be zales de te rrajas mono, afloje la tuer ca hexagonal), dándole apro xi ma damente tres vueltas.

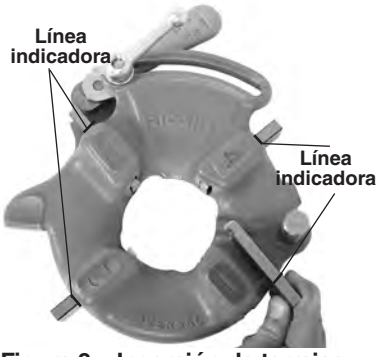


Figura 8 – Inserción de terrajas

4. Levante la lengüeta de la arandela para extraerla de la ra nura en la barra dimen sional. Des place la arandela hacia el final de la ranura *(Figura 8).*
5. Extraiga las terrajas del cabezal.
6. Introduzca las terrajas apropiadas en el cabezal de terrajas, con el borde que lleva el número orientado hacia arriba, hasta que la línea indicadora esté al ras con el borde del cabezal *(vea la Figura 8).* Los números en las terrajas deben coincidir con los números en las ranuras del cabezal. Siempre cambie el juego completo de terrajas. No mezcle terrajas de distintos juegos.
7. Mueva la marca índice del enlace para que esté alineada con la marca del tamaño deseado en la barra dimensional. Ajuste la inserción de las terrajas según sea necesario para permitir el movimiento. La lengüeta de la arandela debe estar en la ranura a la izquierda.
8. Apriete la palanca de agarre (en los cabezales de terrajas mono, apriete la tuerca hexagonal).

Ajuste del tamaño de la rosca

1. Instale el cabezal según las *Instrucciones de la*

máquina roscadora y coloque el cabezal en la posición de roscado.

2. Afloje la palanca de agarre (en los cabezales mono, afloje la tuerca hexagonal).

3. Empiece con la marca índice de la conexión alineada con la marca del tamaño deseado en la barra dimensional. Si se trata de cabezales mono o para pernos, fije la marca del en lace para alinearla con la línea en la barra dimensional. Para roscar pernos con un cabezal de te rrajas universales, co loque todas las terrajas para pernos alineadas con la línea BOLT (perno) en la barra dimensional (Figura 9).

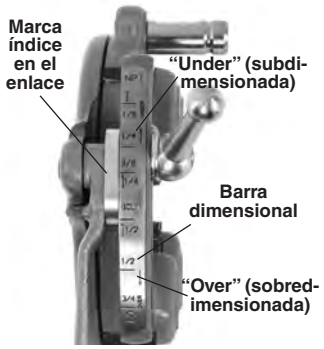


Figura 9 – Ajuste del tamaño de la rosca

4. Si resulta necesario ajustar el tamaño de la rosca, fije la marca índice del enlace para que no coincida exactamente con la marca en la barra dimensional: mueva la marca en la dirección OVER (MÁS) si desea una rosca de mayor diámetro (con menos vueltas en el acoplamiento). Mueva la marca en la dirección UNDER (MENOS) para lograr una rosca de menor diámetro (con más vueltas en el acoplamiento).

5. Apriete la palanca de agarre.

Apertura del cabezal de terrajas al completar el roscado

Al final de la rosca:

- Roscas de tubos: El extremo del tubo está al ras con el extremo de la terraja número 1.
- Roscas de pernos y rectas: Labre la rosca de la longitud deseada. Observe atentamente para que no se produzca interferencia entre las partes.

Coloque la palanca de desenganche en la posición OPEN (abierta), para retraer las terrajas.

Cabezales de terrajas de autoapertura

Los cabezales de terrajas Modelo 815A son de autoapertura. Para tubos de diámetro entre ½" y 2", se puede usar un gatillo para abrir el cabezal de terrajas una vez que se complete la rosca. Para tubos de 1/8" a 3/8", para pernos y roscas rectas, y para otros tamaños deseados, el cabezal de terrajas se abre manualmente cuando se completa la rosca.

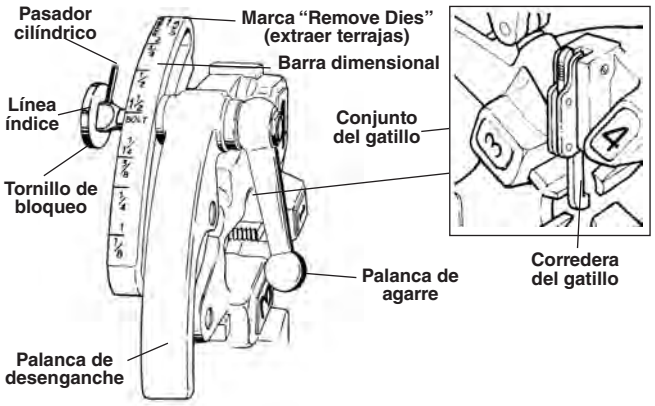


Figura 10 – Cabezal de terrajas de autoapertura universal

Colocación y cambio de terrajas

1. Coloque el cabezal de terrajas con los números orientados hacia arriba.

2. Asegure que el conjunto de gatillo esté desenganchado y que el cabezal de terrajas esté en la posición OPEN (ABIERTA); para hacerlo jale la corredera del gatillo, alejándola del cabezal de terrajas. Manténgase apartado de la palanca de desenganche, que funciona a resorte, cuando desenganche el conjunto de gatillo.

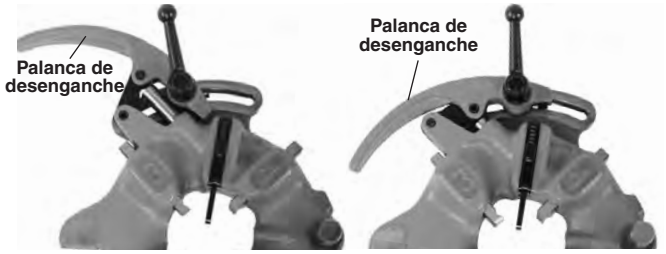


Figura 11 – Posición abierta y cerrada

3. Afloje la palanca de agarre, dándole aproximadamente seis vueltas completas.

4. Extraiga el tornillo de bloqueo de la barra dimensional, para que el pasador cilíndrico no entre en la ranura. Desplace la barra dimensional para que la línea índice en el tornillo de bloqueo esté alineada con la marca REMOVE DIES (EXTRAER TERRAJAS).

5. Extraiga las terrajas del cabezal.

6. Introduzca las terrajas apropiadas en el cabezal de terrajas, con el borde que lleva el número orientado hacia arriba, hasta que la línea indicadora esté al ras con el borde del cabezal *(vea la Figura 12).* Los números en las terrajas deben coincidir con los números en las ranuras del cabezal. Siempre cambie el juego completo de terrajas. No mezcle terrajas de distintos juegos.

7. Mueva la barra dimensional hasta que la línea índice en el tornillo de bloqueo esté alineada con la marca de tamaño deseado. Ajuste la inserción de las terrajas se gún sea necesario para permitir el movimiento.
8. Asegure que el pasador cilíndrico apunte hacia la marca REMOVE DIES.

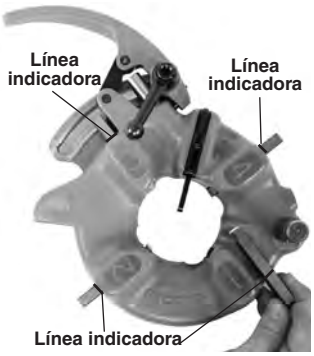


Figura 12 – Inserción de terrajas

9. Apriete la palanca de agarre.

Ajuste del tamaño de la rosca

1 Instale el cabezal según las Instrucciones de la máquina roscadora y coloque el cabezal en la posición de roscado.

2. Afloje la palanca de agarre.
3. Desplace la barra dimensional de manera que la línea índice en el tornillo de bloqueo esté alineada con la marca de tamaño de seado en la barra dimensional.

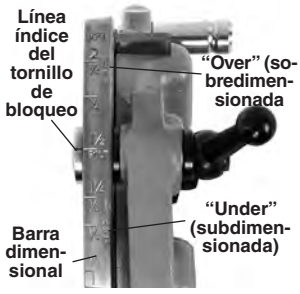


Figura 13 – Ajuste del tamaño de la rosca

4. Si resulta necesario ajus tar el tamaño de la rosca, fije la línea índice del tornillo de bloqueo para que no coincida ex actamente con la mar ca en la barra di mensional: mueva la marca en la dirección OVER (MÁS) si desea una rosca de mayor diámetro (con me nos vueltas en el acoplamiento). Mueva la línea índice en la dirección UNDER (ME NOS) para lograr una rosca de menor diá metro (con más vueltas en el acoplamiento).
5. Apriete la palanca de agarre.

Ajuste de la corredera del gatillo

Coloque la corredera del gatillo en la posición que co rresponda según el diámetro del tubo que desea roscar *(vea la Figura 14).*

- ½" y ¾": El extremo del tubo debe topar el talón de la corredera del gatillo.
- 1" a 2": El extremo del tubo debe topar la espiga de la corredera del gatillo.

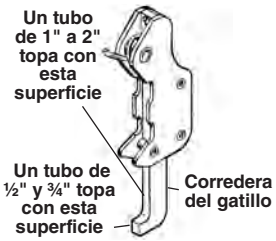


Figura 14 – Posición del gatillo

- Para tubos de ⅛", ¼" y ⅜"", para roscas más largas o más cortas y para pernos:
- Empuje la corredera del gatillo hacia arriba para alejarla.

Es necesario abrir el cabezal de terrajas manualmente.

Apertura del cabezal de terrajas al completar el roscado

Cuando use el gatillo, entrará en contacto con el extremo del tubo y automáticamente se abrirá el cabezal de terrajas. Manténgase alejado de la palanca de desenganche, que se abre a resorte.

Para abrir el cabezal de terrajas manualmente (con la corredera del gatillo levantada) cuando haya labrado la rosca:

- Tubos con roscas cónicas: El extremo del tubo está al ras con el extremo de la terraja número 1.
- Pernos y roscas rectas: Haga el roscado de la longitud deseada. Observe atentamente para que no se produzca interferencia entre las partes.

Coloque la palanca de desenganche en la posición OPEN (abierta), para retraer las terrajas.

Cabezales de terrajas de autoapertura con retroceso

Los cabezales de terrajas de autoapertura con retroceso Modelo 728 y Modelo 928 se usan en la roscadora 1233 para tubos de diámetro de 2½" y de 3". Se usa un gatillo para abrir el cabezal de terrajas cuando se completa la rosca; se puede ajustar para cambiar la longitud de la rosca.

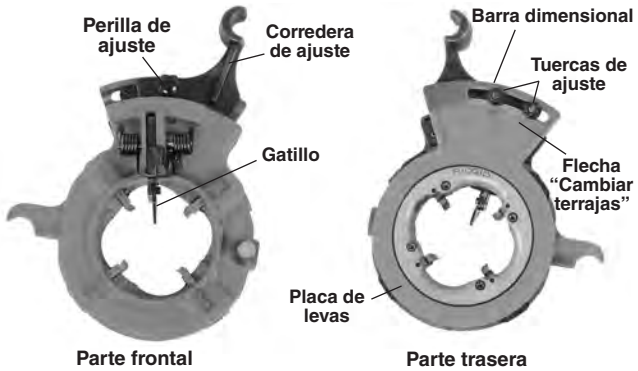


Figura 15 – Cabezal de terrajas de autoapertura con retroceso

Colocación y cambio de terrajas

1. Coloque el cabezal de terrajas con los números orientados hacia arriba.
2. Jale hacia atrás la perilla de ajuste en el cabezal; para abrir el cabezal de terrajas completamente, deslice la placa de levas hacia la flecha CHANGE DIES (Cam biar terrajas) en la placa de levas.

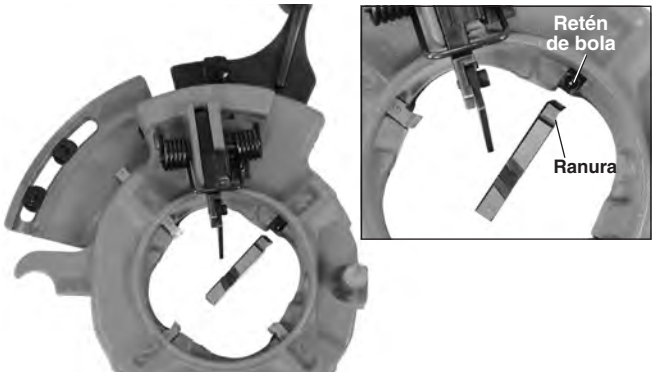


Figura 16 – Inserción de terrajas

3. Extraiga las terrajas del cabezal de terrajas.

   Introduzca las terrajas apropiadas en el cabezal, con el borde que lleva el número orientado hacia arriba. Los números en las terrajas deben coincidir con los números en las ranuras del cabezal *(vea la Figura 16).* Las ranuras de las terrajas tienen un retén de bola que encaja con la ranura cuando las terrajas están bien colocadas. Siempre cambie el juego completo de terrajas. No mezcle terrajas de distintos juegos.

4. Jale hacia atrás la perilla de ajuste y haga rotar la placa de levas hasta lograr el ajuste de tamaño deseado.

5. Encaje la perilla de ajuste en la ranura.

Ajuste del tamaño de la rosca

1. Afloje la tuerca de ajuste para lograr el diámetro de tubo deseado.

2. Cuando haga el ajuste con terrajas nuevas, empiece con la línea índice de la corredera alineada con la marca de tamaño de la barra dimensional.

3. Si resulta necesario a justar el tamaño de la rosca, fije la línea índice para que no coincida ex actamente con la marca en la barra dimensional: mue va la línea en la di rec ción + si desea una rosca de mayor diámetro (con menos vueltas en el acoplamiento). Mueva la línea en la dirección - para lograr una rosca de menor diámetro (con más vueltas en el acoplamiento), como se muestra en la barra dimensional.

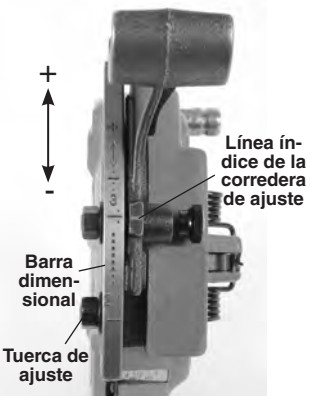


Figura 17 – Ajuste del tamaño de la rosca

4. Apriete bien la tuerca de ajuste.

Ajuste de la longitud de la rosca

1. Afloje el tornillo del gatillo inferior.

2. Para roscas cortas, desplace el gatillo inferior hacia el husillo de la máquina. Para roscas largas, desplace el gatillo inferior para alejarlo del husillo *(vea la Figura 18,* que muestra los ajustes de fábrica). Las roscas largas típicamente se prefieren en el Lejano Oriente y las roscas cortas se prefieren en Europa. Haga el ajuste que usted desee.

3. Vuelva a apretar el tornillo.

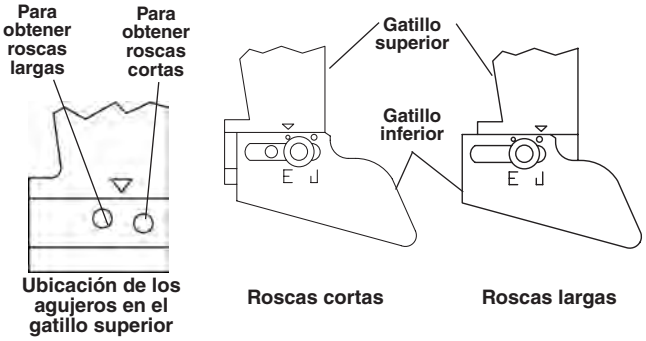


Figura 18 – Ajuste de la longitud de la rosca

Preparación del cabezal de terrajas para hacer el roscado

Baje el cabezal de terrajas para que esté en la posición de roscado. Empuje bien el mecanismo de ajuste para fijar y cerrar el cabezal de terrajas *(Figura 19).*

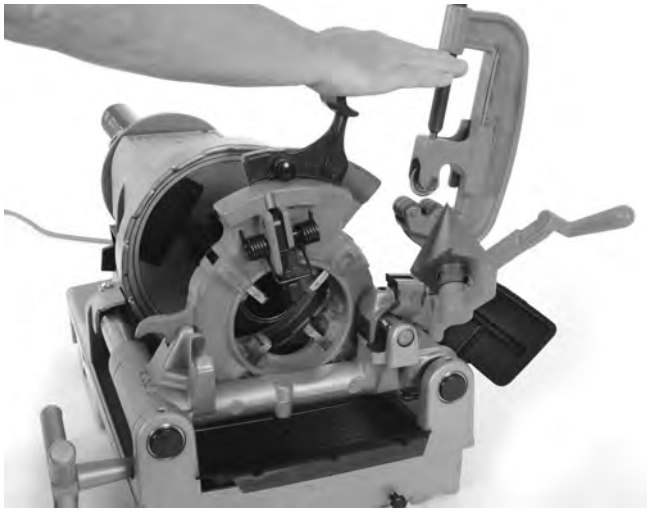


Figura 19 – Cierre del cabezal de terrajas con retroceso

Apertura del cabezal de terrajas al completar la rosca

El gatillo del cabezal de terrajas hace contacto con el extremo del tubo con lo cual el cabezal se abre automáticamente.

Instrucciones de operación

⚠ ADVERTENCIA



No use guantes ni ropa suelta. Mantenga abotonadas las chaquetas y las mangas. La ropa suelta se puede enredar en las piezas giratorias y causar lesiones por aplastamiento o golpes.

Mantenga las manos apartadas del tubo en movimiento y piezas que giran. Detenga la máquina antes de limpiar roscas o atornillar acoplamientos. No estire el brazo por encima de la máquina o del tubo. Permita que la máquina se detenga por completo antes de tocar los mandriles de la máquina o el tubo, para evitar enganches y lesiones por aplastamiento o golpes.

No use esta máquina para apretar o aflojar acopla-mientos. Esto puede causar lesiones por golpes o aplastamiento.

No use una roscadora sin un interruptor de pie que esté en buen estado de funcionamiento. Jamás trabe un interruptor de pie en la posición ENCENDIDO. Un interruptor de pie proporciona un mejor control de la máquina al permitirle detener el motor con tan solo soltar el pedal. Si usted se llegara a enganchar en la máquina y la máquina sigue funcionando con el motor, la roscadora lo jalará hacia ella. Esta máquina tiene un elevado par de torsión, por lo cual puede hacer que su ropa se le enrolle alrededor del brazo o de otra parte de su cuerpo, con fuerza suficiente para causar lesiones por aplastamiento y fractura de huesos, o causar lesiones por golpes o de otro tipo.

Una sola persona debe controlar el interruptor de pie y efectuar el trabajo. No debe operarse con más de una sola persona. Si se produce un enganche, el operario debe ser capaz de controlar el interruptor de pie.

Siga las instrucciones de operación para reducir el riesgo de lesiones producidas por enganches, golpes, aplastamiento y otras causas.

1. Asegure que la máquina y la zona de trabajo estén bien instaladas; asegure que en la zona de trabajo no haya ninguna persona ajena a la obra ni otras distracciones. El operario debe ser la única persona en la zona cuando la máquina está funcionando.

   El cortador, escariador y cabezal de terrajas deben estar desplazados hacia arriba y alejados del operario. No los coloque en posición de trabajo. Asegure que estén estables y que no se caerán. Abra por completo los mandriles de la roscadora.

2. Si se trata de un tubo de longitud inferior a 2 pies (60 cm), introdúzcalo en el frente de la máquina. Si se trata de un tubo más largo, se puede introducir desde cualquier extremo para que la sección más larga se extienda detrás de la roscadora. Confirme que los soportatubos estén bien colocados.

3. Si fuera necesario, marque el tubo. Coloque el tubo de manera que la parte que se debe cortar o el extremo que se debe escariar o roscar esté a aproximadamente 4" (10 cm) del frente del mandril. Si está más cerca, el carro podría golpear y dañar la máquina durante el roscado.

4. Gire el dispositivo de centrado trasero a la izquierda (mirando desde la parte de atrás de la máquina) para acercarlo al tubo. Asegure que el tubo esté centrado en las piezas de inserción. Así el tubo se apoya mejor y los resultados son mejores.

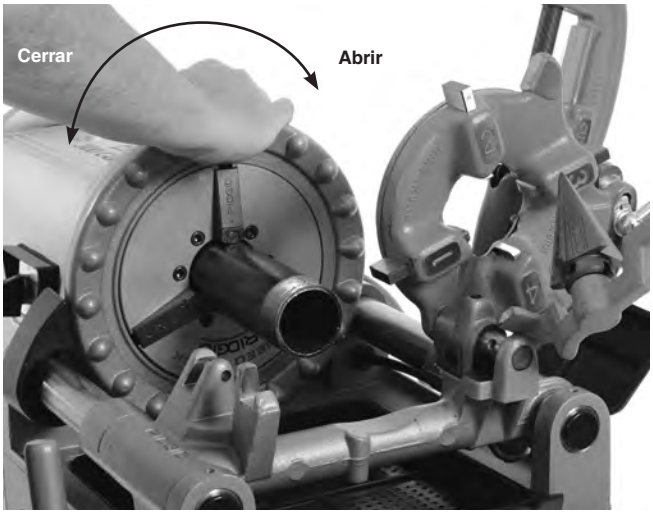


Figura 20 – Colocación del tubo en el mandril

5. Gire el volante del mandril delantero hacia la izquierda (mirando desde el frente de la máquina), para acercarse al tubo. Asegure que el tubo esté centrado en las piezas de inserción. Gire el volante enérgicamente varias veces para fijar el tubo en el mandril delantero.

6. Adopte la posición de trabajo correcta para ayudar a controlar la máquina y el tubo *(vea la Figura 21).*
   - Párese en el mismo lado donde está el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO de la máquina, con fácil acceso a las herramientas y al conmutador.
   - Asegure que pueda controlar el interruptor de pie. Todavía no pise el pedal.
   - Asegure que tenga buen equilibrio y que no tenga que extender el cuerpo.



Figura 21 – Posición de operación

Corte

1. Para abrir el cortador, gire el tornillo de alimentación a la izquierda. Baje el cortador hasta la posición de corte, sobre el tubo. Use el volante del carro para acercar el cortador a la zona de corte. La rueda de corte y la marca en el tubo deben estar alineadas. Si corta tubos roscados o partes dañadas de un tubo, se puede dañar la rueda de corte.
2. Apriete la manilla del tornillo de alimentación del cortador, hasta que la rueda de corte esté bien adosada al tubo, manteniendo el alineamiento entre la rueda de corte y la marca en el tubo.
3. Coloque el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO en la posición AVANCE (FWD).
4. Con las dos manos, agarre la manilla del tornillo de alimentación.
5. Oprima el interruptor de pie.
6. Haga girar la manilla del tornillo de alimentación una media vuelta por rotación del tubo, hasta cortar el tubo. Si aprieta demasiado la manilla, se reduce la vida útil de la rueda de corte y aumenta la formación de rebabas en el tubo. No sostenga el tubo a mano. Permita que la parte cortada quede apoyada en el carro de la roscadora y en el soportatubos.

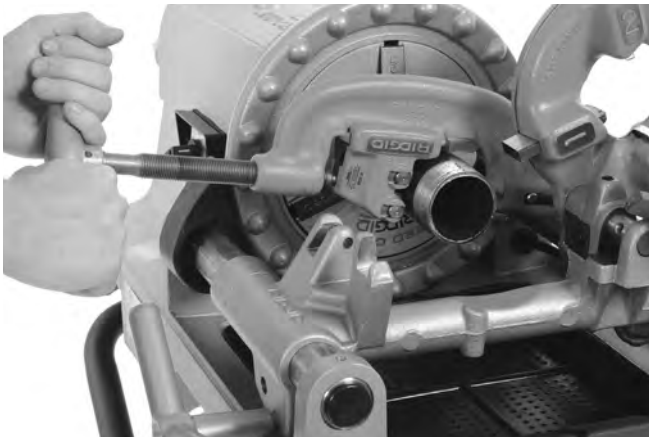


Figura 22 – Corte de un tubo con el cortador

7. Quite el pie del pedal.
8. Coloque el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO en posición APAGADO.
9. Levante el cortador para alejarlo del operario.

Escariado

1. Coloque el escariador en posición para escariar. Asegure que esté bien fijo para que no se mueva durante su uso.
2. Coloque el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO en la posición AVANCE (FWD).
3. Con las dos manos, agarre el volante del carro.
4. Oprima el interruptor de pie.
5. Gire el volante del carro para acercar el escariador al extremo del tubo. Aplique una leve presión al volante para introducir el escariador dentro del tubo y eliminar las rebabas en forma deseada.

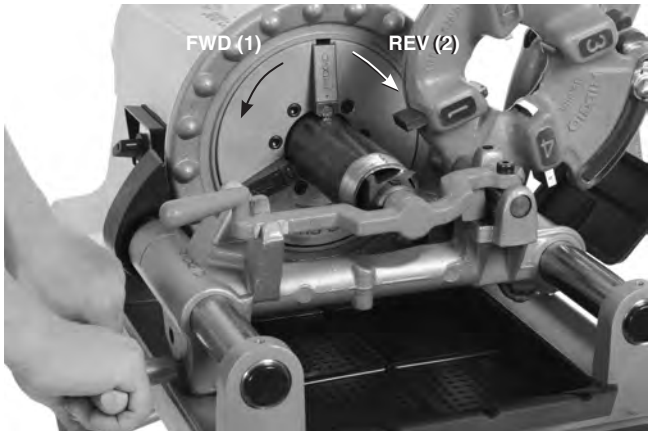


Figura 23 – Escariado de un tubo con el escariador, rotación de la máquina

6. Quite el pie del pedal.
7. Coloque el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO en posición APAGADO.
8. Levante el escariador para alejarlo del operario.

Roscado de tubos

Como los tubos tienen distintas características, siempre debe cortar una rosca de prueba al iniciar el trabajo del día o cuando cambie a un tubo de diferente diámetro, espesor o material.

1. Baje el cabezal de terrajas hasta que esté en posición de roscado. Confirme que las terrajas sean las que corresponden al tubo que se va roscar y que las terrajas estén bien encajadas. Vea la sección *Instalación y uso del cabezal de terrajas* para obtener información sobre cómo cambiar y ajustar las terrajas.



Figura 24 – Roscado de un tubo (se muestra un cabezal de terrajas de apertura rápida, Modelo 811-A)

2. Cierre el cabezal de terrajas.
3. Coloque el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO en la posición AVANCE.
4. Con las dos manos, agarre el volante del carro.
5. Oprima el interruptor de pie.
6. Verifique el flujo de aceite de corte a través del cabezal de terrajas.
7. Gire el volante del carro para desplazar el cabezal de terrajas hasta el extremo del tubo *(Figura 24).* Presione levemente el volante para iniciar la acción del cabezal de terrajas sobre el tubo. Una vez que el cabezal de terrajas empiece a roscar el tubo, no es necesario seguir aplicando fuerza al volante del carro.
8. Mantenga las manos apartadas del tubo en rotación. Asegure que el carro no choque contra la máquina. Cuando se complete la rosca, abra el cabezal de terrajas. No haga funcionar la máquina en marcha atrás (RETROCESO) si las terrajas están en contacto con el tubo.
9. Quite el pie del pedal.
10. Coloque el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO en posición APAGADO.
11. Gire el volante del carro para desplazar el cabezal de terrajas más allá del extremo del tubo. Levante el cabezal de terrajas para alejarlo del operario.
12. Extraiga el tubo de la máquina y haga la inspección de la rosca. No use la máquina para apretar o aflojar acoplamientos a la rosca.

Roscado de barras y pernos

El proceso de roscar una barra es parecido al de roscar un tubo. El diámetro del material jamás debe exceder el diámetro principal de la rosca.

Cuando se labra una rosca en un perno, es necesario usar terrajas y cabezal de terrajas correctos. La rosca de un perno puede tener cualquier longitud necesaria pero hay que asegurar que el carro no choque contra la máquina. Si se exige labrar una rosca larga, debe hacer lo siguiente:

1. Al final de la carrera del carro, deje el cabezal de terrajas cerrado, quite el pie del pedal y coloque el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO en la posición APAGADO.
2. Abra el mandril y desplace el carro y la pieza labrada hacia el extremo de la máquina.
3. Vuelva a colocar la varilla en el mandril y siga con el roscado.

Roscado a la izquierda

El labrado de roscas a la izquierda es parecido al procedimiento para roscas a la derecha. Se puede roscar a la izquierda solamente con la roscadora compacta 300 que tiene conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO. Para cortar roscas a la izquierda se necesitan cabezales de terrajas a la izquierda y terrajas a la izquierda.

1. Cambie las conexiones de la bomba de aceite para permitir el flujo de aceite cuando la máquina funciona en marcha atrás (RETROCESO). *Vea la Figura 25.* No olvide volver a colocar las conexiones en su configuración original cuando se prepare para roscar a la derecha. Siempre vuelva a colocar la tapa antes de usar la máquina.

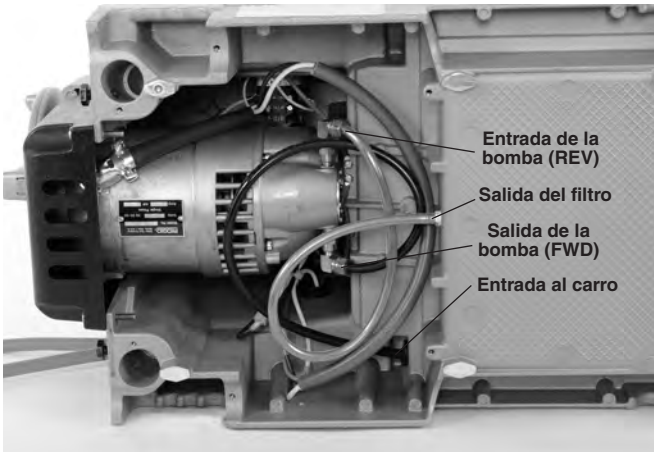


Figura 25A – Conexiones a la bomba de aceite para roscado a la izquierda (el conmutador está en posición RETROCESO)

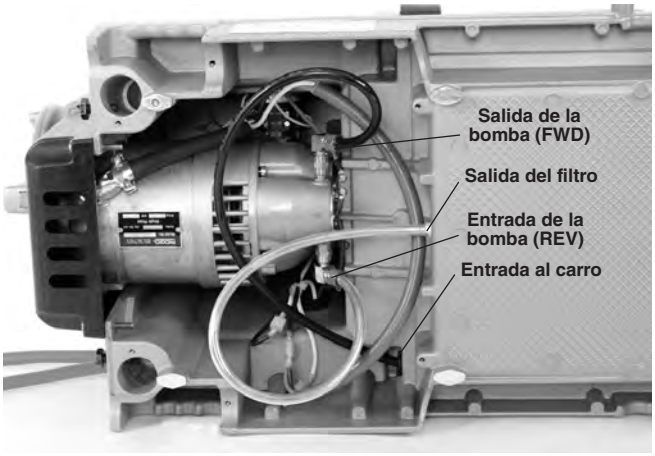


Figura 25B – Conexiones a la bomba de aceite para roscado a la derecha (el conmutador está en posición AVANCE)

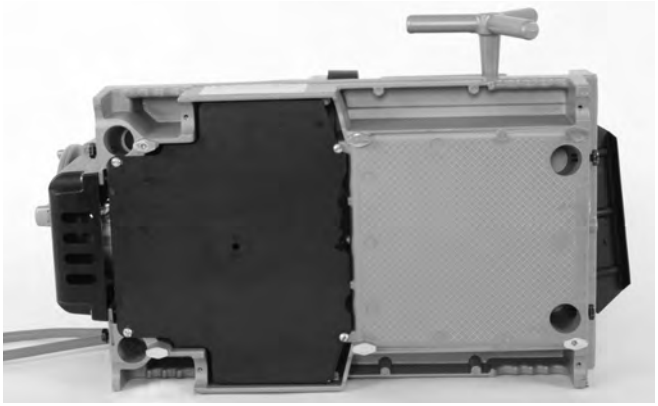


Figura 25C – Tapa colocada sobre las conexiones

2. Para mantener la posición, coloque un pasador de $^{5}/_{16}$" y de 2" de largo a través de los agujeros en la base del carro y del cabezal de terrajas a mano izquierda *(vea la Figura 26).*



Figura 26 – Retención del cabezal de terrajas a la izquierda en su lugar

Extracción del tubo de la máquina

1. Estando el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO en la posición APAGADO y el tubo estacionario, haga girar el volante con fuerza repetidamente y hacia la derecha, para aflojar el tubo dentro del mandril. Abra el mandril delantero y el dispositivo de centrado trasero. No introduzca la mano en el mandril o en el dispositivo de centrado.
2. Agarre bien el tubo y extráigalo de la máquina. Agarre el tubo con cuidado ya que la rosca podría aun estar caliente y puede tener rebabas o bordes filosos.

Inspección de las roscas

1. Después de extraer el tubo de la máquina, limpie la rosca.
2. Inspeccione la rosca visualmente. Las roscas deben verse lisas, completas y bien formadas. Si se observan problemas como roscas rotas, onduladas o delgadas, o si el tubo está ovalado, es posible que la rosca no forme un sello hermético. Consulte la tabla de *Resolución de problemas* para diagnosticar estas fallas.
3. Inspeccione el tamaño de la rosca.
   - El método preferido para revisar el tamaño de la rosca es mediante un calibrador anular. Hay calibradores anulares de diversos estilos; su uso puede ser diferente a lo que se muestra aquí.
   - Enrosque el calibrador anular en la rosca y apriete la conexión con la mano.
   - Observe el extremo del tubo y vea cuánto se asoma más allá del calibrador anular. El extremo del tubo debe quedar al ras con el borde del calibrador, más/menos una vuelta. Si la rosca no mide lo que corresponde, corte el tubo para eliminar la rosca, ajuste el cabezal de terrajas y corte otra rosca. El uso de una rosca que no cumple con la medición correcta puede causar fugas.

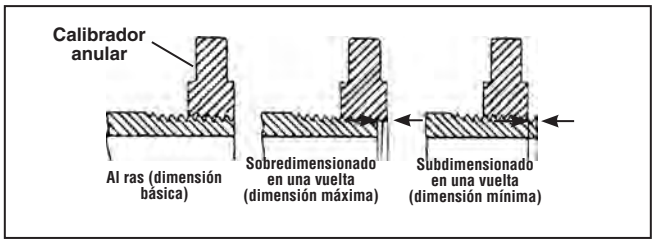


Figura 27 – Revisión del tamaño de la rosca

- Si no dispone de un calibrador anular para verificar el tamaño de la rosca, se puede usar en su lugar un acoplamiento limpio, nuevo y representativo de los acoplamientos usados en la obra. Para roscas NPT de 2" o menos, el tubo debe labrarse para poder apretar la conexión con 4 a 5 vueltas a mano con el acoplamiento. Para roscas BSPT de 2" o menos, la conexión se logra apretar con 3 vueltas a mano. Para roscas NPT de 2½" a 3", la conexión debe involucrar 5,5 a 6 roscas; para roscas BSPT, la conexión debe involucrar 4 roscas.

4. Para ajustar el tamaño de la rosca, vea *Ajuste del tamaño de la rosca en la sección Instalación y uso del cabezal de terrajas.*
5. Someta el sistema de tuberías a prueba conforme a los códigos locales y las prácticas normales.

Preparación de la máquina para su transporte

1. Asegure que el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO esté en posición APAGADO y que el cordón esté desenchufado.
2. Limpie la bandeja de virutas para eliminar virutas y otros residuos. Quite o fije todos los equipos y materiales conectados a la máquina y al soporte antes de moverlos, para que no se vuelquen y se caigan. Limpie el piso para quitarle el aceite y residuos.
3. Coloque el cortador, escariador y cabezal de terrajas en la posición de operación.
4. Enrolle el cable de electricidad y el cable del interruptor de pie.



Figura 28 – La máquina preparada para su transporte

5. Si fuera necesario, saque la máquina del soporte. Use técnicas apropiadas para levantar la máquina. Cuidado con el peso de la máquina. La máquina tiene cuatro agarraderas, una en cada esquina. Levante y mueva la máquina con cuidado.

Instrucciones de mantenimiento

⚠ ADVERTENCIA

Antes de hacer algún trabajo de mantenimiento o ajustes, asegure que el conmutador AVANCE/APAGADO/RETROCESO esté en la posición APAGADO y la máquina esté desenchufada.

Siempre use protección para los ojos.

Haga la mantención de la máquina de acuerdo con estos procedimientos para reducir el riesgo de lesiones por choque de electricidad, enmarañamiento y otras causas.

Limpieza

Después de cada uso, vacíe la bandeja de virutas; quite las virutas y con un paño limpie los residuos de aceite. Con un paño, limpie todas las superficies expuestas, especialmente las zonas que tienen cierto movimiento, como los rieles del carro.

Si las piezas de la mordaza no agarran bien y es necesario limpiarlas, use una escobilla de alambre para eliminar residuos de incrustaciones, etc.

Lubricación

Una vez al mes (o más seguido, si es necesario), lubrique con un aceite de lubricación liviano todas las partes móviles expuestas, tales como los rieles del carro, ruedas de corte y rodillos, tornillo de alimentación del cortador, piezas de la mordaza y puntos de pivote. Con un paño, quite el exceso de aceite de las partes expuestas.

Limpie los puntos de lubricación para quitar la suciedad y para prevenir la contaminación del aceite o la grasa. Haga la lubricación cada mes.

Máquina compacta 300: Use una pistola de engrase para colocar grasa de litio EP (presión extrema) a través de los acoplamientos de engrase en los puntos de lubricación.

Máquina 1233: Llene los puntos de lubricación con aceite lubricante. Presione la esfera en el punto de lubricación para permitir que el lubricante llegue a los co jinetes.



Figura 29 – Puntos de lubricación

Mantención del sistema de aceite

El filtro de malla debe mantenerse limpio para que el aceite fluya correctamente. El filtro de malla está ubicado al fondo del depósito de aceite. Afloje el tornillo que une el filtro a la base, separe el filtro de la manguera de aceite y limpie el filtro. No haga funcionar la máquina si no tiene colocado el filtro de malla.

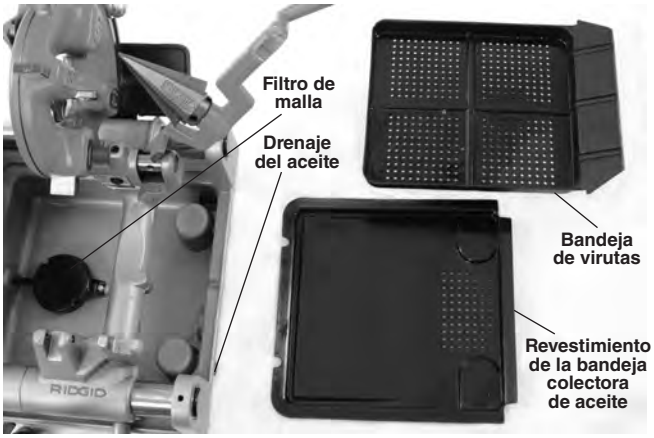


Figura 30 – Montaje del filtro de malla

Cambie el aceite de corte cuando esté sucio o contaminado. Para drenar el aceite, coloque un recipiente debajo del tapón del drenaje en el extremo del depósito y quite el tapón. Cumpla con todas las leyes y reglamentos locales para eliminar el aceite. Quite el material acumulado al fondo del depósito. Use aceite de corte RIDGID para obtener roscas de calidad y para prolongar la vida útil de las terrajas. Vea la sección *Especificaciones* para determinar el volumen del depósito de aceite.

La bomba de aceite es autocebante si el sistema está limpio. Si no puede cebarse, indica que la bomba está desgastada y debe someterse a servicio. No intente cebar la bomba.

Cambio de la rueda de corte

Si la rueda de corte está rota o embotada, empuje el pasador de la rueda de corte fuera del marco y determine si la rueda de corte está desgastada. Reemplace el pasador si hay desgaste e instale una nueva rueda de corte *(vea el catálogo)*. Lubrique el pasador con un aceite lubricante liviano.

Cambio de las piezas de inserción de la mordaza

Si las piezas de inserción de la mordaza están desgastadas y no agarran el tubo, debe reemplazarlas.

1. Coloque un destornillador en la ranura de la pieza y gire 90 grados a izquierda o a derecha. Quite la pieza de inserción *(Figura 31).*
2. Coloque la pieza de inserción de lado sobre el pasador de bloqueo y presione hacia abajo a fondo *(Figura 31).*

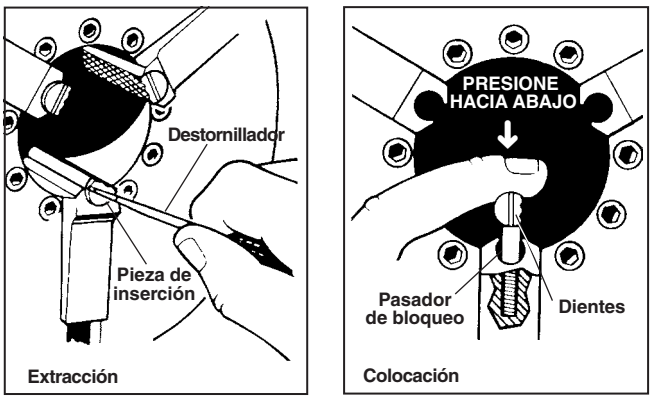


Figura 31 – Cambio de las piezas de inserción de la mordaza

3. Presione la pieza de inserción firmemente hacia abajo. Con el destornillador, gire la pieza para que los dientes estén orientados hacia arriba.

Cambio de las escobillas de carbón

Revise las escobillas de carbón cada 6 meses. Cámbielas cuando estén desgastadas y tengan una altura de menos de ½" (12 mm).

1. Desenchufe la máquina del tomacorriente.
2. Afloje los dos tornillos de la tapa del motor y quite la tapa del motor en la parte trasera de la máquina.



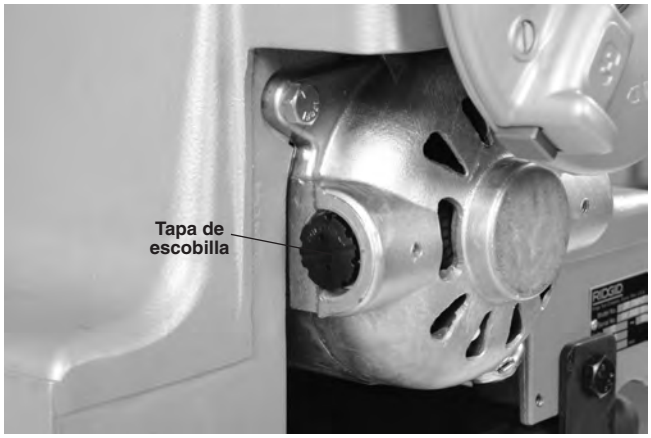


Figura 32 – Extracción de la tapa del motor y cambio de las escobillas

3. Desenrosque las tapas de escobilla. Extraiga las escobillas y revíselas. Si están desgastadas, con una altura de menos de ½", cámbielas. Inspeccione el conmutador para ver si está desgastado. Si está muy desgastado, envíe la máquina a servicio técnico.
4. Vuelva a montar las escobillas o instale escobillas nuevas. Vuelva a montar la unidad. Instale todas las tapas antes de hacer funcionar la máquina.

Equipos opcionales

⚠ ADVERTENCIA

Para reducir el riesgo de lesiones graves, use solamente equipos específicamente diseñados y recomendados para las roscadoras RIDGID.

No. de catálogo	No. de modelo	Descripción
97075	815A	Cabezal de autoapertura, de mano derecha, para tubos NPT de 1/8" a 2"
97065	811A	Cabezal de apertura rápida, de mano derecha, para tubos NPT de 1/8" a 2"
97080	815A	Cabezal de autoapertura, de mano derecha, para tubos BSPT de 1/8" a 2"
45322	815A	Cabezal de autoapertura, de mano derecha EUR, RT, para tubos BSPT de 1/8" a 2"
97070	811A	Cabezal de apertura rápida, de mano derecha, para tubos BSPT de 1/8" a 2"
97045	531	Cabezal de apertura rápida, de mano derecha o izquierda, para pernos de 1/4" a 1"
97050	532	Cabezal de apertura rápida, de mano derecha o izquierda, para pernos de 1¼" a 2"
67657	250	Soporte plegable con ruedas
58077	250	Soporte plegable con ruedas
92457	100A	Soporte universal con patas y bandeja
92462	150A	Soporte universal con ruedas y armario
92467	200A	Universal Wheel & Cabinet Stand
51005	819	Mandril niplero, NPT de 1/2" a 2"
68160	819	Mandril niplero, BSPT de 1/2" a 2"
Solamente para la máquina compacta 300		
84537	816	Cabezal de terrajas semiautomático de 1/8" - 3/4"
84532	817	Cabezal de terrajas semiautomático de 1" a 2"
67662	—	Brazo adaptador para el ranurador 916
Solamente para la máquina 1233		
54437	728	Cabezal de autoapertura con retroceso, de mano derecha, NPT de 2½" a 3"
93562	928	Cabezal de autoapertura con retroceso, de mano derecha, BSPT de 2½" a 3"
—	419	Mandril niplero

Para ver una lista completa de los equipos RIDGID disponibles para la roscadora compacta 300 o la roscadora 1233, consulte el catálogo RIDGID en línea en RIDGID.com, o llame por teléfono al Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool al 844-789-8665.

Información sobre el aceite de corte

Lea y respete todas las instrucciones en la etiqueta del aceite de corte y en la Hoja de Datos de Seguridad (SDS). Sobre el recipiente y en la hoja SDS aparece información específica acerca de los aceites de corte de RIDGID, que incluye información sobre peligros, primeros auxilios, combate de incendios, medidas para limpiar derrames del material, manipulación y almacenamiento, equipo de protección personal, eliminación y transporte. La hoja SDS está disponible en RIDGID.com o puede solicitarla a través del Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool desde EE. UU. y Canadá al 844-789-8665, o en ProToolsTechService@Emerson.com.

Almacenamiento de la máquina

⚠ ADVERTENCIA Las roscadoras deben guardarse bajo techo o bien cubiertas si están a la intemperie para protegerlas de la lluvia. Almacene las roscadoras en un lugar bajo llave, fuera del alcance de los niños y personas que no están familiarizadas con las máquinas roscadoras. Esta máquina puede causar graves lesiones en manos de usuarios no capacitados.

Servicio y reparaciones

⚠ ADVERTENCIA

La máquina se torna insegura cuando el servicio o la reparación se hacen en forma indebida.

Las *Instrucciones de mantenimiento* abarcan la mayoría de los servicios que necesita esta máquina. Cualquier problema que no haya sido tratado en esta sección debe ser resuelto únicamente por un técnico autorizado de RIDGID.

La herramienta debe llevarse a un Centro de Servicio Independiente Autorizado RIDGID o devolverse a la fábrica.

Utilice únicamente piezas de servicio RIDGID.

Para obtener información sobre su Centro de Servicio Independiente Autorizado RIDGID más cercano o cualquier pregunta sobre servicio o reparación:

- Comuníquese con el distribuidor RIDGID en su localidad.
- Visite RIDGID.com para averiguar dónde se encuentran los centros autorizados de RIDGID más cercanos.
- Comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool en ProToolsTechService@Emerson.com, o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al 844-789-8665.

Eliminación de la máquina

Las piezas de las roscadoras contienen materiales valiosos y se pueden reciclar. Hay compañías locales que se especializan en el reciclaje. Deseche los componentes de acuerdo con todos los reglamentos correspondientes. Para más información sobre la eliminación de desechos, comuníquese con la agencia local de eliminación de residuos.



Para los países de la Comunidad Europea: ¡No deseche aparatos eléctricos en la basura común!

De acuerdo con el Lineamiento Europeo 2012/19/EC para Desechos de Equipos Eléctricos y Electrónicos y su implementación en la legislación nacional, los aparatos eléctricos inservibles deben desecharse por separado en una forma que cumpla con las normas del medio ambiente.

Resolución de problemas

PROBLEMA	POSIBLE RAZÓN	SOLUCIÓN
Roscas rotas.	Terrajas dañadas, desportilladas o desgastadas..	Reemplace las terrajas.
	Aceite de corte incorrecto.	Use solamente aceite de corte RIDGID®.
	Aceite de corte insuficiente.	Revise la velocidad de flujo del aceite y ajuste según sea necesario.
	Aceite sucio o contaminado.	Reemplace el aceite de corte RIDGID®.
	El cabezal de terrajas no está bien alineado con el tubo.	Quite las virutas, suciedad y otros materiales extraños del espacio entre el cabezal de terrajas y el carro.
	Tubo incorrecto.	Se recomienda el empleo de tubos de acero negro o galvanizado.
		Pared del tubo muy delgada; emplee tubos de Serie 40 o más gruesos.
	El cabezal de terrajas está mal configurado.	Ajuste el cabezal de terrajas para que labre el tamaño de rosca correcto.
	El carro no se desplaza fácilmente sobre los rieles.	Limpie y lubrique los rieles del carro.
Roscas ovaladas o aplastadas.	Cabezal de terrajas subdimensionado.	Ajuste el cabezal de terrajas para que labre el tamaño de rosca correcto.
	Pared del tubo demasiado delgada.	Emplee tubos de Serie 40 o más gruesos.
Roscas delgadas.	Terrajas colocadas en el cabezal en orden equivocado.	Coloque las terrajas en la posición correcta en el cabezal.
	La manilla de alimentación del carro se ha forzado durante el roscado.	Una vez que las terrajas inicien el roscado, no fuerce la manilla de alimentación del carro. Permite que el carro funcione automáticamente.
	Los tornillos de la placa que tapa el cabezal de terrajas están flojos.	Apriete los tornillos.
No fluye el aceite de corte.	El aceite de corte es insuficiente o se ha acabado.	Llene el depósito de aceite.
	La máquina está montada para roscar a la izquierda.	Cambie la posición de las mangueras de la bomba de aceite (vea la sección sobre *Roscado a la izquierda*).
	El filtro de malla está tapado.	Limpie el filtro de malla.
	El flujo de aceite no está bien calibrado.	Ajuste el flujo de aceite.
	El cabezal de terrajas no está en la posición de roscado (DOWN).	Mueva el cabezal de terrajas a la posición de roscado.
El motor no anda.	Las escobillas del motor están desgastadas.	Cambie las escobillas.
El tubo se resbala en la mordaza.	Las piezas de inserción de la mordaza están cargadas de residuos.	Limpie las piezas de inserción de la mordaza con una escobilla de alambre.
	Las piezas de inserción de la mordaza están desgastadas.	Cambie las piezas de inserción de la mordaza.
	El tubo no está centrado en la mordaza.	Centre el tubo en la mordaza y use el dispositivo de centrado trasero.
	El mandril no aprieta el tubo.	Gire el volante repetidamente con fuerza hacia la izquierda, para apretar el tubo en el mandril delantero.

Gewindeschneidmaschinen

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ WARNUNG!

Lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor dem Gebrauch des Geräts sorgfältig durch. Die Unkenntnis und Nichtbeachtung des Inhalts dieser Bedienungsanleitung kann zu Stromschlag, Brand und/oder schweren Verletzungen führen.

300 Compact/1233 Gewindeschneidmaschinen	
Notieren Sie unten die Seriennummer und bewahren Sie diese auf. Sie finden die Produkt-Seriennummer auf dem Bedienfeld.	
Serien-Nr.	

Inhaltsverzeichnis

Formular zum Festhalten der Maschinenseriennummer 69
Sicherheitssymbole 71
Allgemeine Sicherheits- und Warnhinweise für Elektrowerkzeuge* 71
Sicherheit im Arbeitsbereich 71
Elektrische Sicherheit 72
Sicherheit von Personen 72
Sachgemäßer Umgang mit Elektrowerkzeugen 72
Wartung 73
Spezielle Sicherheitshinweise 73
Sicherheitsanweisungen für transportable Gewindeschneidmaschinen 73
Beschreibung, technische Daten und Standardausstattung 74
Bezeichnung 74
Standardausstattung 75
Technische Daten 75
Montage der Maschine 76
Montage auf Ständern 76
Montage auf einer Werkbank 76
Montage auf Rohrbeinen 76
Inspektion vor der Benutzung 76
Vorbereiten von Maschine und Arbeitsbereich 77
Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs 79
Ausbauen/Einsetzen des Schneidkopfs 79
Schnellöffnende Schneidköpfe 79
Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken 79
Einstellen der Gewindegröße 80
Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes 80
Selbstöffnende Schneidköpfe 80
Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken 80
Einstellen der Gewindegröße 81
Einstellung des Auslöserschiebers 81
Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes 81
Versenkte selbstöffnende Schneidköpfe 81
Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken 82
Einstellen der Gewindegröße 82
Einstellen der Gewindelänge 82
Vorbereiten des Schneidkopfs zum Gewindeschneiden 83
Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes 83
Bedienungsanleitung 83
Schneiden 84
Fräsen 85
Schneiden von Rohrgewinden 85
Schneiden von Stangengewinden/Schneiden von Bolzengewinden 86
Schneiden von Linksgewinden 86
Entfernen des Rohrs aus der Maschine 87
Überprüfung der Gewinde 87
Vorbereiten der Maschine für den Transport 87
Wartungsanweisungen 88
Reinigung 88
Schmierung 88
Wartung des Ölsystems 88
Wechseln des Schneidrads 89
Wechseln der Backeneinsätze 89
Wechseln der Kohlebürsten 89
Optionale Ausrüstung 89
Informationen über Gewindeschneidöl 90
Lagerung des Geräts 90
Wartung und Reparatur 90
Entsorgung 91
Fehlerbehebung 91
Fehlerbehebung *(Fortsetzung)* 92
Konformitätserklärun ..... Im hinteren Einband
Lebenslange Garantie ..... Rückseite

*Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

Sicherheitssymbole

Wichtige Sicherheitshinweise werden in dieser Bedienungsanleitung und auf dem Produkt mit bestimmten Sicherheitssymbolen und Warnungen gekennzeichnet. Dieser Abschnitt enthält Erläuterungen zu diesen Warnhinweisen und Symbolen.



Dies ist das allgemeine Gefahren-Symbol. Es weist auf mögliche Verletzungsgefahren hin. Beachten Sie alle Hinweise mit diesem Symbol, um Verletzungs- oder Lebensgefahr zu vermeiden.

⚠ GEFAHR GEFAHR weist auf eine gefährliche Situation hin, die ohne entsprechende Sicherheitsvorkehrungen zu Lebensgefahr oder schweren Verletzungen führt.

⚠ WARNUNG WARNUNG weist auf eine gefährliche Situation hin, die ohne entsprechende Sicherheitsvorkehrungen zu Lebensgefahr oder schweren Verletzungen führen kann.

⚠ ACHTUNG ACHTUNG weist auf eine gefährliche Situation hin, die ohne entsprechende Sicherheitsvorkehrungen zu kleineren bis mittelschweren Verletzungen führen kann.

HINWEIS HINWEIS kennzeichnet Informationen, die sich auf den Schutz des Eigentums beziehen.



Dieses Symbol bedeutet, dass die Bedienungsanleitung sorgfältig durchzulesen ist, bevor das Gerät in Betrieb genommen wird. Die Bedienungsanleitung enthält wichtige Informationen für den sicheren, ordnungsgemäßen Gebrauch des Geräts.



Dieses Symbol bedeutet, dass bei der Arbeit mit diesem Gerät immer eine Schutzbrille mit Seitenschutz oder ein Augenschutz zu verwenden ist, um Augenverletzungen zu vermeiden.



Dieses Symbol weist auf die Gefahr hin, dass Finger, Hände, Kleidung und andere Objekte an oder zwischen Zahnräder oder andere rotierende Teile geraten und es zu Quetschungen kommt.



Dieses Symbol weist auf die Gefahr hin, dass Finger, Hände, Kleidung und andere Objekte an rotierende Wellen geraten könnten und es zu Verletzungen durch Quetschungen oder Schläge kommt.



Dieses Symbol weist auf die Gefahr von Stromschlägen hin.



Dieses Symbol weist auf die Gefahr hin, dass die Maschine umkippen und Schlag- oder Quetschverletzungen verursachen könnte.



Dieses Symbol weist darauf hin, dass beim Betreiben dieser Maschine keine Handschuhe getragen werden dürfen, um die Gefahr des Verfangens zu verringern.



Dieses Symbol weist darauf hin, dass bei Benutzung einer Gewindeschneidmaschine/eines Elektroantriebs immer ein Fußschalter benutzt werden muss, um das Verletzungsrisiko zu reduzieren.



Dieses Symbol weist darauf hin, dass der Fußschalter nicht abgeklemmt werden darf, um das Verletzungsrisiko zu reduzieren.



Dieses Symbol weist darauf, dass der Fußschalter nicht blockiert werden darf (verriegelt in ON-Position), um das Verletzungsrisiko zu reduzieren.

Allgemeine Sicherheits- und Warnhinweise für Elektrowerkzeuge*

⚠ WARNUNG

Lesen Sie alle Sicherheitswarnungen, Anweisungen, Illustrationen und Spezifikationen in Zusammenhang mit diesem Elektrowerkzeug. Die Nichtbeachtung der nachfolgenden Anweisungen kann zu Stromschlag, Brand und/oder schweren Verletzungen führen.

ALLE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN ZUR SPÄTEREN EINSICHT AUFBEWAHREN!

Der im folgenden Text verwendete Begriff „Elektrowerkzeug" bezieht sich auf netzbetriebene Elektrowerkzeuge (mit Netzkabel) und akkubetriebene Elektrowerkzeuge (ohne Netzkabel).

Sicherheit im Arbeitsbereich

- **Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber, und sorgen Sie für eine gute Beleuchtung.** Unaufgeräumte und unzureichend beleuchtete Arbeitsbereiche erhöhen das Unfallrisiko.
- **Betreiben Sie Elektrowerkzeuge nicht in Umgebungen mit erhöhter Explosionsgefahr, in denen sich leicht entflammbare Flüssigkeiten, Gase oder Staub befinden.** Elektrowerkzeuge erzeugen im Betrieb Funken, durch die sich Staub oder Brandgase leicht entzünden können.
- **Sorgen Sie beim Betrieb eines Elektrowerkzeugs dafür, dass sich keine Kinder oder sonstige Unbeteiligte in dessen Nähe befinden.** Bei Ablenkungen kann die Kontrolle über das Gerät verloren gehen.

* Der im Abschnitt "Allgemeine Sicherheits- und Warnhinweise" dieses Handbuchs verwendete Text wurde wörtlich aus der geltenden Norm UL/CSA 62841 1. Ausgabe übernommen. Dieser Abschnitt enthält allgemeine Sicherheitshinweise für viele verschiedene Elektrowerkzeugtypen. Nicht jede Sicherheitsvorkehrung gilt für jedes Werkzeug, einige gelten für dieses Werkzeug nicht.

Elektrische Sicherheit

- **Die Stecker des Elektrowerkzeugs müssen zur verwendeten Steckdose passen. Nehmen Sie niemals Veränderungen am Stecker vor. Verwenden Sie keine Adapterstecker in Kombination mit schutzgeerdeten Geräten.** Unveränderte Stecker und passende Steckdosen verringern die Gefahr eines Stromschlags.
- **Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen, wie Rohren, Heizungen, Herden und Kühlschränken.** Es besteht eine erhöhte Stromschlaggefahr, wenn Ihr Körper geerdet ist.
- **Halten Sie Elektrowerkzeuge von Regen und Nässe fern.** Das Eindringen von Wasser in ein Elektrowerkzeug erhöht die Stromschlaggefahr.
- **Das Netzkabel darf nicht für anderweitige Zwecke missbraucht werden. Verwenden Sie es niemals zum Tragen oder Ziehen des Werkzeugs oder zum Herausziehen des Steckers. Halten Sie das Kabel von Hitze, Öl, scharfen Kanten und bewegenden Teilen fern.** Beschädigte oder verwickelte Kabel erhöhen die Stromschlaggefahr.
- **Wenn Sie mit einem Elektrowerkzeug im Freien arbeiten, verwenden Sie nur Verlängerungskabel, die für die Verwendung im Freien geeignet sind.** Die Verwendung eines geeigneten Verlängerungskabels für den Gebrauch im Freien verringert die Gefahr eines Stromschlags.
- **Wenn Sie ein Elektrowerkzeug in feuchter Umgebung einsetzen müssen, verwenden Sie eine Stromversorgung mit Fehlerstromschutzschalter (FI-Schutzschalter).** Die Verwendung eines Fehlerstromschutzschalters (FI-Schutzschalters) verringert die Gefahr eines Stromschlags.

Sicherheit von Personen

- **Seien Sie beim Betrieb eines Elektrowerkzeugs immer aufmerksam und verantwortungsbewusst. Verwenden Sie ein Elektrowerkzeug nicht unter Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten.** Durch einen kurzen Moment der Unaufmerksamkeit können Sie sich selbst oder anderen erhebliche Verletzungen zufügen.
- **Verwenden Sie immer persönliche Schutzausrüstung. Tragen Sie immer einen Augenschutz.** Das Tragen einer Schutzausrüstung, wie Staubmaske, rutschfeste Sicherheitsschuhe, Schutzhelm oder Gehörschutz, verringert das Risiko von Verletzungen und ist daher unbedingt erforderlich.
- **Verhindern Sie, dass Elektrowerkzeuge unbeabsichtigt eingeschaltet werden. Vergewissern Sie sich immer, dass sich der Schalter in der Aus-Stellung befindet, bevor Sie ein Elektrowerkzeug anheben, tragen oder an die Stromquelle bzw. einen Akku anschließen.** Wenn Sie beim Tragen des Gerätes den Finger am Schalter haben oder das Gerät eingeschaltet an die Stromversorgung anschließen, kann dies zu Unfällen führen.
- **Entfernen Sie sämtliche Einstellwerkzeuge oder Schraubenschlüssel, bevor Sie das Gerät einschalten.** Ein Werkzeug oder Schlüssel, der sich in einem drehenden Geräteteil befindet, kann zu Verletzungen führen.
- **Lehnen Sie sich nicht zu weit in eine Richtung. Sorgen Sie stets für ein sicheres Gleichgewicht und einen festen Stand.** Dadurch können Sie das Gerät in unerwarteten Situationen besser kontrollieren.
- **Tragen Sie geeignete Kleidung. Tragen Sie keine weiten Kleidungsstücke oder Schmuck. Halten Sie Haare und Kleidung von bewegenden Teilen fern.** Lockere Kleidung, Schmuck oder lange Haare können von bewegten Teilen erfasst werden.
- **Wenn Staubabsaug- und Staubauffangeinrichtungen montiert werden können, vergewissern Sie sich, dass diese angeschlossen sind und richtig verwendet werden.** Durch Verwendung von Staubauffangeinrichtungen können die durch Staub entstehenden Gefahren erheblich reduziert werden.
- **Lassen Sie sich durch die Tatsache, dass Sie durch häufige Benutzung mit einem Werkzeug vertraut sind, nicht dazu verleiten, nachlässig zu werden und Sicherheitsprinzipien für den Umgang mit Werkzeugen zu ignorieren.** Eine unbedachte Handlung kann innerhalb von Sekundenbruchteilen schwere Verletzungen verursachen.

Sachgemäßer Umgang mit Elektrowerkzeugen

- **Wenden Sie bei Verwendung des Elektrowerkzeugs keine Gewalt an. Verwenden Sie immer ein für den Einsatzbereich geeignetes Elektrowerkzeug.** Dadurch können Sie Ihre Arbeit effektiver und sicherer ausführen.
- **Verwenden Sie das Elektrowerkzeug nicht, wenn es nicht über einen Schalter an- und ausgeschaltet werden kann.** Ein Elektrowerkzeug, das sich nicht über einen Schalter ein- und ausschalten lässt, stellt eine Gefahrenquelle dar und muss repariert werden.
- **Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose und/oder entfernen Sie den Akku (sofern er sich herausnehmen lässt) aus dem Elektrowerkzeug, bevor Sie Einstellungen vornehmen, Zubehörteile wechseln oder das Werk-**

zeug lagern. Durch solche Vorsichtsmaßnahmen wird der unbeabsichtigte Start des Elektrowerkzeugs verhindert.

- **Bewahren Sie unbenutzte Elektrowerkzeuge außerhalb der Reichweite von Kindern auf, und lassen Sie Personen, die mit dem Werkzeug nicht vertraut sind oder diese Anweisungen nicht gelesen haben, das Elektrowerkzeug nicht benutzen.** Elektrowerkzeuge sind gefährlich, wenn Sie von unerfahrenen Personen benutzt werden.
- **Elektrowerkzeuge und Zubehör warten. Stellen Sie sicher, dass sich alle beweglichen und festen Teile in der richtigen Position befinden, keine Teile gebrochen sind oder sonstige Fehler vorliegen, um den reibungslosen Betrieb des Elektrowerkzeuges sicherzustellen. Bei Beschädigungen muss das Elektrowerkzeug vor einer erneuten Verwendung zunächst repariert werden.** Viele Unfälle werden durch schlecht gewartete Elektrowerkzeuge verursacht.
- **Halten Sie Schneidwerkzeuge scharf und sauber.** Sorgfältig gepflegte Schneidwerkzeuge mit scharfen Schneidkanten verklemmen seltener und sind leichter zu führen.
- **Halten Sie Griffe und Griffflächen trocken, sauber und frei von Ölen und Fetten.** Rutschige Griffe und Griffflächen verhindern eine sichere Handhabung und Kontrolle des Werkzeugs in unerwarteten Situationen.
- **Verwenden Sie Elektrowerkzeug, Zubehör, Einsatzwerkzeuge usw. entsprechend diesen Anweisungen und unter Berücksichtigung der Arbeitsbedingungen und der auszuführenden Tätigkeit.** Wenn Elektrowerkzeuge nicht vorschriftsmäßig verwendet werden, kann dies zu gefährlichen Situationen führen.

Wartung

- **Lassen Sie Ihr Elektrowerkzeug nur von qualifiziertem Fachpersonal und nur mit Original-Ersatzteilen reparieren.** Dadurch bleibt die Sicherheit des Elektrowerkzeugs gewährleistet.

Spezielle Sicherheitshinweise

⚠ WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise, die speziell für diese Werkzeuge gelten.

Lesen Sie vor dem Gebrauch der 300 Compact/1233 Gewindeschneidmaschinen diese Sicherheitshinweise sorgfältig durch, um die Gefahr eines Stromschlags oder ernsthafter Verletzungen zu vermeiden.

BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG AUF!

Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung beim Gerät auf, damit sie dem Bediener jederzeit zur Verfügung steht.

Sicherheitsanweisungen für transportable Gewindeschneidmaschinen

- **Halten Sie den Boden trocken und frei von rutschigen Materialien wie Öl.** Rutschigen Böden erhöhen die Unfallgefahr.
- **Beschränken Sie den Zugang oder sperren Sie den Bereich ab, wenn das Werkstück über die Maschine hinausragt, sodass mindestens ein Meter Abstand zum Werkstück eingehalten wird.** Die Einschränkung des Zugangs oder das Absperren des Arbeitsbereichs um das Werkstück verringern das Risiko des Verfangens.
- **Tragen Sie keine Handschuhe.** Handschuhe können sich im rotierenden Rohr oder in Maschinenteilen verfangen, was zu Verletzungen führen kann.
- **Verwenden Sie die Maschine nicht für andere Zwecke, etwa zum Bohren von Löchern oder zum Drehen von Winden.** Bei anderen Arten der Verwendung oder bei Veränderung dieser Maschine für andere Zwecke kann sich das Verletzungsrisiko erhöhen.
- **Sichern Sie die Maschine auf der Werkbank oder dem Ständer. Unterstützen Sie lange, schwere Rohre mit Rohrstützen.** Dadurch wird ein Umkippen verhindert.
- **Stellen Sie sich beim Bedienen der Maschine auf die Seite, auf der sich die Bedienelemente befinden.** Wenn die Maschine von dieser Seite aus bedient wird, muss man nicht über die Maschine greifen.
- **Halten Sie die Hände vom rotierenden Rohr und rotierenden Fittings fern. Stoppen Sie die Maschine, bevor Sie Rohrgewinde abwischen oder Fittings anschrauben. Lassen Sie die Maschine vollständig zum Stillstand kommen, bevor Sie das Rohr berühren.** So wird die Gefahr verringert, dass Sie sich in rotierenden Teilen verfangen.
- **Benutzen Sie diese Maschine nicht, um Fittings einzubauen oder zu entfernen, dafür ist die Maschine nicht vorgesehen.** Bei derartigen Tätigkeiten könnte es zu Unfällen durch Verfangen oder zu Verlust der Kontrolle über die Maschine kommen.
- **Die Abdeckungen nicht entfernen. Betreiben Sie die Maschine nicht, wenn Abdeckungen entfernt wurden.** Freiliegende bewegende Teile erhöhen die Gefahr des Verfangens.
- **Benutzen Sie diese Maschine nicht, wenn der Fußschalter defekt ist oder fehlt.** Der Fußschalter ermög-

licht eine sichere Kontrolle der Maschine, beispielsweise durch Abschalten im Falle des Verfangens.

- **Eine Person muss den Arbeitsprozess, den Betrieb der Maschine und den Fußschalter kontrollieren.** Nur der Bediener sollte sich im Arbeitsbereich aufhalten, wenn die Maschine läuft. Dies trägt zur Reduzierung des Verletzungsrisikos bei.
- **Greifen Sie niemals in das vordere Spannfutter der Maschine oder den hinteren Zentrierkopf.** So wird das Risiko des Verfangens reduziert.
- **Lesen und verstehen Sie vor Benutzung dieses Geräts diese Anweisungen, sowie die Warnungen und Anweisungen für alle verwendeten Geräte und Materialien, um das Risiko schwerer Verletzungen zu reduzieren.**

Die EG-Konformitätserklärung (890-011-320.10) kann diesem Handbuch auf Wunsch als separates Heft beigelegt werden.

Falls Sie Fragen zu diesem RIDGID® Produkt haben:

– Wenden Sie sich an Ihren örtlichen RIDGID® Händler.

– Besuchen Sie RIDGID.com, um einen RIDGID Kontaktpunkt in Ihrer Nähe zu finden.

– Wenden Sie sich an die Abteilung Technischer Kundendienst von Ridge Tool unter ProToolsTechService@Emerson.com oder in den USA und Kanada telefonisch unter 844-789-8665.

Beschreibung, technische Daten und Standardausstattung

Bezeichnung

Die RIDGID® Gewindeschneidmaschinen Modell 300 Compact und 1233 sind elektrisch betriebene Maschinen, in denen Rohre, Leitungen und Bolzenmaterial zentriert und eingespannt und dann zum Schneiden, Fräsen und Gewindeschneiden gedreht werden. Gewindeschneidbacken werden in verschiedene erhältliche Schneidköpfe montiert. Ein integriertes Ölsystem mit einstellbarer Flussrate versorgt das Werkstück während des Gewindeschneidvorgangs mit Gewindeschneidöl.

Mit geeigneter optionaler Ausrüstung können die RIDGID® Gewindeschneidmaschinen Modell 300 Compact und 1233 zum Gewindeschneiden in 2½" – 4" Rohr, für kurze oder enge Nippel, sowie zum Herstellen von Rollnuten verwendet werden.

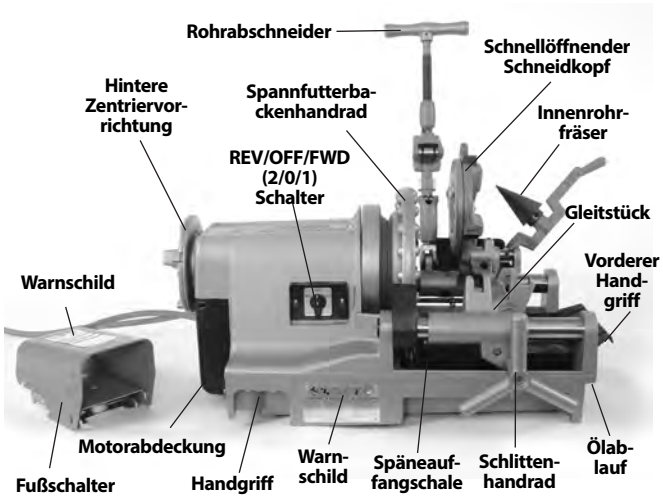


Abbildung 1 – 300 Compact Gewindeschneidmaschine

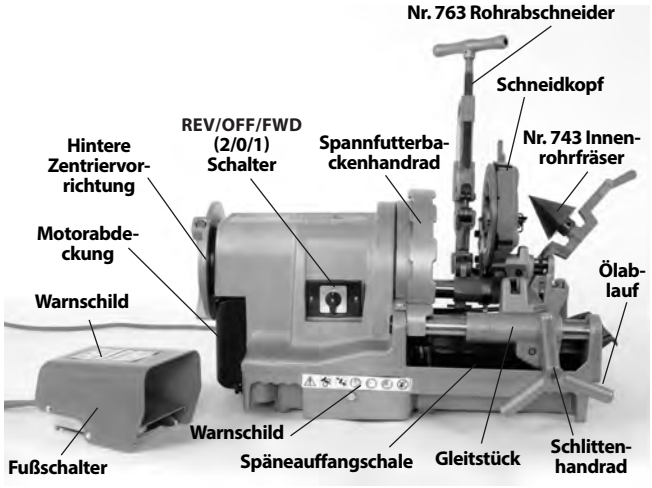


Abbildung 2 – 1233 Gewindeschneidmaschine

Technische Daten

Parameter	300 Compact Gewindeschneidmaschine		1233 Gewindeschneidmaschine
Rohrgewindeschneidkapazität (Nennrohrgröße)	⅛ bis 2 Zoll (3 bis 50 mm)		⅛ bis 3 Zoll (3 bis 80 mm)
Bolzengewindeschneidkapazität (Tatsächlicher Materialdurchmesser)	¼ bis 2 Zoll (6 bis 50 mm)		⅜ bis 2 Zoll (9,5 bis 50 mm)
Linksgewinde	Ja (nur Einheiten mit Rückwärtsbetrieb)		Nein
Nennmotorleistung (PS)	½ PS (0,37 kW)		½ PS (0,37 kW)
Motortyp	Universalmotor, einphasig		Universalmotor, einphasig
Elektrische Informationen	36 U/min. 110-120 V, 50/60 Hz, 14 Amp. 220-240 V, 50/60 Hz, 8 Amp. 1700 W	52 U/min. 110-120 V, 50/60 Hz, 18 Amp. 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 Amp. 220-240 V, 50/60 Hz, 8 Amp. 1700 W
Betriebsdrehzahl	36 U/min. (52 U/min. Version erhältlich)		36 U/min.
Bedienelemente	Drehschalter REV/OFF/FWD (2/0/1) und ON/OFF Fußschalter Bei einigen Einheiten wird ein OFF/ON Kippschalter anstelle des Drehschalters verwendet.		Drehschalter REV/OFF/FWD (2/0/1) und ON/OFF Fußschalter Bei einigen Einheiten wird ein OFF/ON Kippschalter anstelle des Drehschalters verwendet.
Vorderes Spannfutter	Hammertyp mit auswechselbaren Kipphebel-Backeneinsätzen		Hammertyp mit auswechselbaren Kipphebel-Backeneinsätzen
Hintere Zentriervorrichtung	Mit Schnecke betätigt, dreht sich mit dem Spannfutter		Mit Schnecke betätigt, dreht sich mit dem Spannfutter
Schneidköpfe	Verfügbare Schneidköpfe siehe RIDGID Katalog		Verfügbare Schneidköpfe siehe RIDGID Katalog
Messer	Modell 360, ⅛" - 2" doppelt gelagert, selbstzentrierend		Modell 763, ¼" - 3", selbstzentrierendes Messer
Innenrohrfräser	Modell 344, ⅛" - 2" Innenrohrfräser		Modell 743, ¼" - 3", Innenrohrfräser mit 5 Rippen
Ölsystem	Fassungsvermögen des Behälters 3.2 qt (3 l), mit integrierter Gerotor-Pumpe, einstellbare Flussrate		Fassungsvermögen des Behälters 3.2 qt (3 l), mit integrierter Gerotor-Pumpe, einstellbare Flussrate
Gewicht (Einheit mit Schneidkopf)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

Schalldruck (L_{PA})* ..... < 84,6 dB(A), K=3
Schallleistung (L_{WA})* ..... < 89,6 dB(A), K=3
* Der Schall wird nach einem standardisierten Verfahren gemäß der Norm EN 62481-1 gemessen.
- Schallemissionen können aufgrund Ihres Standorts und der spezifischen Verwendung dieser Werkzeuge schwanken.
- Das tägliche Schallexpositionsniveau muss für jede Anwendung bewertet werden und bei Bedarf sind entsprechende Sicherheitsmaßnahmen zu treffen. Bei der Bewertung des Expositionsniveaus sollte die Zeit berücksichtigt werden, für die ein Werkzeug abgeschaltet ist und nicht benutzt wird. Dadurch kann sich das Expositionsniveau über die gesamte Arbeitszeit signifikant verringern.

Standardausstattung

Einzelheiten über die Ausrüstung, die mit bestimmten Maschinen geliefert wird, finden Sie im RIDGID Katalog.

Das Seriennummernschild der Gewindeschneidmaschine befindet sich am Ende des Sockels auf dessen Rückseite. Die letzten 4 Ziffern geben Monat und Jahr der Herstellung an (MMJJ).

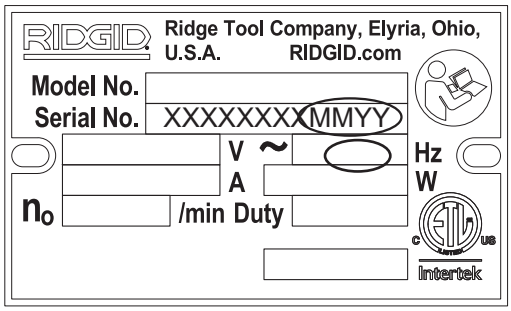


Abbildung 3 – Maschinenseriennummer

HINWEIS Für die Auswahl der geeigneten Materialien, sowie der Installations-, Verbindungs- und Formmethoden ist der Systemdesigner und/oder Installateur verantwortlich. Die Auswahl ungeeigneter Materialien und Methoden kann zu Systemausfällen führen.

Edelstahl und andere korrosionsbeständige Materialien können bei Installation, Zusammenfügen und Formen kontaminiert werden. Diese Kontamination könnte zu Korrosion und vorzeitigem Ausfall führen. Eine sorgfältige Bewertung der Materialien und Methoden für die speziellen Einsatzbedingungen, einschließlich chemischer Bedingungen und Temperatur, sollte erfolgen, bevor eine Installation versucht wird.

Montage der Maschine

⚠ WARNUNG



Die folgenden Anweisungen sind bei der Montage des Geräts zu beachten, um Verletzungen während des Gebrauchs zu vermeiden.

Wenn die Gewindeschneidmaschine nicht auf einen stabilen Ständer oder eine Werkbank montiert wird, kann sie umkippen und schwere Verletzungen verursachen.

Der Schalter REV/OFF/FWD muss auf OFF stehen, die Maschine muss vom Netz getrennt sein, bevor Montagearbeiten durchgeführt werden.

Wenden Sie geeignete Hebetechniken an. Die RIDGID 300 Compact wiegt 141 lb (64 kg), die 1233 wiegt 165 lb (75 kg).

Montage auf Ständern

Die Gewindeschneidmaschinen können auf verschiedene RIDGID Gewindeschneidmaschinenständer montiert werden. Informationen über Ständer finden Sie im RIDGID Katalog, Anweisungen zur Montage im Anweisungsblatt für den betreffenden Ständer.

Montage auf einer Werkbank

Die Maschinen können auf einer ebenen, stabilen Werkbank montiert werden. Verwenden Sie zum Montieren der Maschine auf einer Werkbank vier ¼" - 20 UNC Schrauben in den Öffnungen an den Ecken des Maschinensockels. Die Sockelöffnungen haben einen Abstand von 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Die Schrauben fest anziehen.

Montage auf Rohrbeinen

Vier gleich lange Stücke 1" (25 mm) Rohr können als Ständer für beide Maschinen verwendet werden. Rohrstücke von 33" (0,84 m) Länge bringen die Maschinenführung auf einer Höhe von ca. 36" (0,91 m). Stecken Sie die Rohrstücke ganz in die Aufnahmen an den Ecken auf der Unterseite des Sockels. Sichern Sie sie mit vier mitgelieferten 10 mm Sechskantschrauben. *Siehe Abbildung 4*.

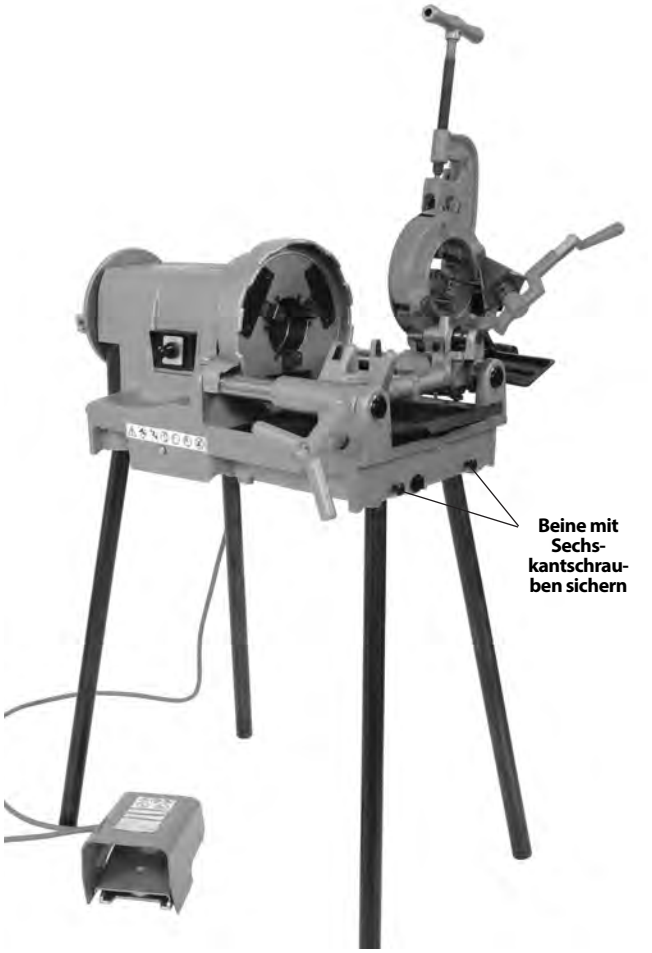


Abbildung 4 – Gewindeschneidmaschine auf Rohrstücke montiert

Inspektion vor der Benutzung

⚠ WARNUNG



Kontrollieren Sie Ihre Gewindeschneidmaschine vor jeder Benutzung und beheben Sie etwaige Probleme, um die Verletzungsgefahr durch Stromschlag, Quetschverletzungen und andere Ursachen zu reduzieren und Beschädigungen der Gewindeschneidmaschine zu vermeiden.

1. Vergewissern Sie sich, dass die Gewindeschneidmaschine vom Netz getrennt ist und dass der REV/OFF/FWD-Schalter sich in der Position OFF befindet.

2. Beseitigen Sie sämtliches Öl, Fett und Schmutz von der Gewindeschneidmaschine, einschließlich Handgriffen und Bedienelementen. Dies erleichtert die Inspektion und hilft, zu vermeiden, dass Maschine oder Bedienelemente Ihnen aus den Händen gleiten. Reinigen und warten Sie die Maschine entsprechend den Wartungsanweisungen.
3. Überprüfen Sie die Gewindeschneidmaschinen hinsichtlich folgender Punkte:
   - Überprüfen Sie Kabel und Stecker auf Schäden oder Veränderungen.
   - Korrekte Montage, Wartung und Vollständigkeit.
   - Gebrochene, verschlissene, fehlende, falsch eingestellte oder klemmende Teile oder sonstige Schäden.
   - Vorhandensein und Funktion des Fußschalters. Vergewissern Sie sich, dass der Fußschalter angebracht ist, dass er sich in einwandfreiem Zustand befindet, dass er sich gleichmäßig betätigen lässt und nicht klemmt.
   - Vorhandensein und Lesbarkeit der Warnaufkleber *(Abbildungen 1 & 2)*.
   - Zustand von Schneidbacken, Schneidrad und Innenrohrfräserschneidkanten. Stumpfe oder schadhafte Schneidwerkzeuge erhöhen den erforderlichen Kraftaufwand, produzieren schlechte Resultate und erhöhen die Verletzungsgefahr.
   - Umstände, die einen sicheren und normalen Betrieb verhindern könnten.

   Wenn Probleme festgestellt werden, benutzen Sie die Gewindeschneidmaschine erst, wenn die Probleme behoben sind.
4. Kontrollieren und warten Sie alle anderen verwendeten Ausrüstungsteile gemäß der jeweiligen Anleitung, um sicherzustellen, dass sie in funktionsfähigen Zustand sind.

Vorbereiten von Maschine und Arbeitsbereich

⚠ WARNUNG



Befolgen Sie bei Vorbereitung und Betrieb der Gewindeschneidmaschine und des Arbeitsbereichs diese Verfahren, um die Verletzungsgefahr durch Stromschlag, Kippen der Maschine, Verfangen, Quetschungen und andere Ursachen zu vermeiden und um Schäden an der Maschine zu verhindern.

Sichern Sie die Maschine auf einem stabilen Ständer oder einer Werkbank. Stützen Sie das Rohr ausreichend ab. So wird die Gefahr, dass das Rohr herunterfällt oder dass die Maschine kippt und schwere Verletzungen verursacht, reduziert.

Benutzen Sie die Gewindeschneidmaschinen nicht ohne einen einwandfrei funktionierenden Fußschalter. Ein Fußschalter verbessert die Kontrolle, da Sie den Motor der Maschine abschalten können, indem Sie Ihren Fuß heben.

1. Überprüfen Sie den Arbeitsbereich auf:
   - Ausreichende Beleuchtung.
   - Entflammbare Flüssigkeiten, Dämpfe oder Stäube, die sich entzünden können. Sind diese vorhanden, arbeiten Sie erst in diesem Bereich, wenn die Ursache identifiziert, beseitigt oder behoben wurde und wenn der Bereich ausreichend gelüftet ist. Die Gewindeschneidmaschine ist nicht explosionsgeschützt und kann Funkenbildung verursachen.
   - Freien, ebenen, stabilen und trockenen Arbeitsplatz für das Gerät und den Bediener.
   - Gute Belüftung. Nicht über längere Zeit in kleinen, beengten Bereichen benutzen.
   - Korrekt geerdete Steckdose mit korrekter Spannung. Die erforderliche Spannung finden Sie auf dem Typenschild der Maschine. Eine Steckdose mit drei Stiften oder Fehlerstromschutzschalter ist unter Umständen nicht korrekt geerdet. Lassen Sie im Zweifelsfall die Steckdose von einem autorisierten Elektriker überprüfen.
2. Überprüfen Sie das Rohr, in das ein Gewinde geschnitten werden soll, sowie die dazugehörigen Fittings. Bestimmen Sie die für die Aufgabe geeigneten Geräte. Siehe technische Daten Schneiden Sie Gewinde ausschließlich in gerades Material. Schneiden Sie keine Gewinde in Rohre mit Fittings oder anderen daran angebrachten Gegenständen. Dies erhöht das Risiko des Verfangens.
3. Transportieren Sie die Ausrüstung in den Arbeitsbereich. Informationen siehe *Vorbereiten der Maschine für den Transport*.
4. Vergewissern Sie sich, dass die zu benutzenden Geräte sachgemäß überprüft und montiert wurden.
5. Vergewissern Sie sich, dass der Schalter REV/OFF/FWD auf OFF steht.
6. Überprüfen Sie, ob die korrekten Schneidbacken sich im Schneidkopf befinden und korrekt eingestellt sind. Bauen Sie bei Bedarf die Schneidbacken in den Schneidkopf ein und/oder justieren Sie sie. Einzelheiten siehe Abschnitt *Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs*.
7. Schwenken Sie Rohrabschneider, Innenrohrfräser und

Schneidkopf immer vom Bediener weg. Vergewissern Sie sich, dass sie stabil sind und nicht in den Arbeitsbereich fallen.

8. Wenn das Rohr über die Späneauffangschale vorne an der Maschine oder mehr als 2' (0,6 m) hinten über die Maschine herausragt, benutzen Sie Rohrständer, um das Rohr abzustützen und zu verhindern, dass Rohr und Gewindeschneidmaschine kippen oder fallen. Platzieren Sie die Rohrständer in der Flucht des Spannfutters, in ca. ⅓ des Abstandes vom Rohrende zur Maschine. Bei längerem Rohr ist eventuell mehr als ein Rohrständer erforderlich. Verwenden Sie nur Rohrständer, die für diesen Zweck vorgesehen sind. Bei Verwendung ungeeigneter Rohrstützen oder bei Abstützen des Rohrs von Hand kann die Maschine umkippen oder es kann zu Verletzungen durch Verfangen kommen.
9. Beschränken Sie den Zugang oder stellen Sie Sperren auf, um einen Abstand von mindestens 3' (1 m) zu Gewindeschneidmaschine und Rohr zu schaffen. Dies hilft, zu vermeiden, dass Unbeteiligte die Maschine oder das Rohr berühren und das Risiko des Umkippens oder Verfangens wird reduziert.
10. Positionieren Sie den Fußschalter, wie in *Abbildung 21* gezeigt, um eine korrekte Betriebsposition zu erreichen.
11. Überprüfen Sie den Pegel des RIDGID Gewindeschneidöls. Entfernen Sie die Späneauffangschale und den Ölwanneneinsatz; achten Sie darauf, dass die Filtersiebbaugruppe vollständig in Öl eingetaucht ist. *Siehe Wartung des Ölsystems*. Wenn die Maschine mit einer Tropfschale ausgestattet ist, achten Sie darauf, dass sie korrekt platziert ist, sodass das vom Schneidkopf tropfende Öl in die Späneauffangschale geleitet wird *(siehe Abbildung 5)*.
12. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FWD auf OFF und sorgen Sie für eine übersichtliche Führung des Netzkabels. Schließen Sie mit trockenen Händen das Netzkabel an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose an. Sorgen Sie dafür, dass sämtliche Anschlüsse trocken bleiben und sich nicht auf dem Boden befinden. Falls das Netzkabel nicht lang genug ist, verwenden Sie ein Verlängerungskabel, das:
    - In einwandfreiem Zustand ist.
    - Den passenden Anschluss zum Stecker der Gewindeschneidmaschine hat.
    - Für die Benutzung im Freien zugelassen ist und in der Kabelbezeichnung die Buchstaben W oder W-A enthält (z.B. SOW).
    - Einen ausreichenden Querschnitt hat. Verwenden Sie für Verlängerungskabel bis 50' (15,2 m) Länge 14 AWG (2,5 mm^2) oder größer. Verwenden Sie für Verlängerungskabel von 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) Länge 12 AWG (2,5 mm^2) oder größer.
13. Überprüfen Sie die Gewindeschneidmaschine auf korrekte Funktion. Mit freien Händen:
    - Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FWD auf FWD. Betätigen Sie den Fußschalter und lassen Sie ihn wieder los. Das Spannfutter sollte, vom Schlittenende aus gesehen, gegen den Uhrzeigersinn rotieren *(siehe Abbildung 23.)* Wiederholen Sie dies für die Position REV – das Spannfutter sollte im Uhrzeigersinn rotieren. Wenn die Gewindeschneidmaschine nicht in der korrekten Richtung rotiert oder der Maschinenbetrieb sich nicht mit dem Fußschalter steuern lässt, benutzen Sie die Maschine erst, nachdem das Problem behoben ist.
    - Betätigen Sie den Fußschalter und lassen Sie ihn gedrückt. Überprüfen Sie die bewegenden Teile auf falsche Ausrichtung, Klemmen, ungewöhnliche Geräusche oder andere ungewöhnliche Bedingungen. Nehmen Sie den Fuß vom Fußschalter. Wenn etwas Ungewöhnliches festgestellt wurde, benutzen Sie die Maschine erst, nachdem das Problem beseitigt wurde.
    - Bewegen Sie den Schneidkopf in die Betriebsposition. Betätigen Sie den Fußschalter und lassen Sie ihn gedrückt. Überprüfen Sie, ob Öl durch den Schneidkopf fließt. Nehmen Sie den Fuß vom Fußschalter. Der Ölfluss kann mit dem Steuerventil am Schlitten reguliert werden *(Abbildung 5)*. Bei Rotation im Uhrzeigersinn nimmt der Fluss ab, bei Rotation gegen den Uhrzeigersinn nimmt er zu. Nicht bei laufender Maschine einstellen.

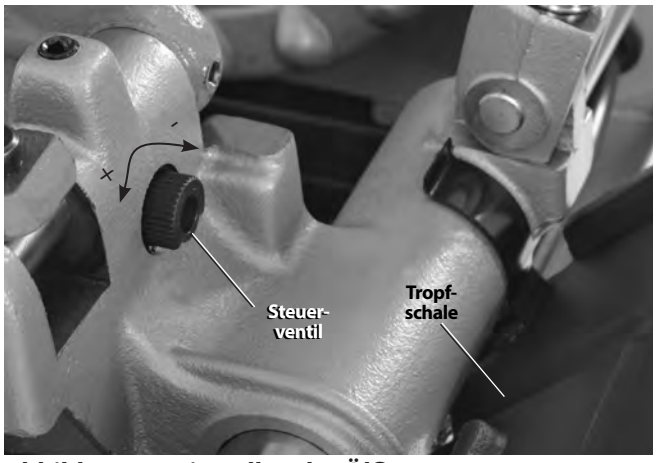


Abbildung 5 – Einstellen des Ölflusses

14. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FWD auf OFF und trennen Sie die Maschine mit trockenen Händen vom Netz.

Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs

Die 300 Compact und 1233 Gewindeschneidmaschinen können mit verschiedenen RIDGID Schneidköpfen zum Schneiden von Gewinden in Rohre und Bolzen verwendet werden. Hierin finden Sie Informationen für schnellöffnende, selbstöffnende und versenkte selbstöffnende Schneidköpfe (nur 1233). Weitere erhältliche Schneidköpfe *finden Sie im RIDGID Katalog*.

Für Schneidköpfe mit Universalschneidbacken für Rohre wird ein Satz Schneidbacken für jeden der folgenden Rohrgrößenbereiche benötigt: (⅛″), (¼″ und ⅜″), (½″ und ¾″) und (1″ bis 2″). NPT/NPSM Schneidbacken müssen in NPT Schneidköpfen und BSPT/BSPP Schneidbacken in BSPT Schneidköpfen verwendet werden – Die Größenskala ist jeweils markiert.

Schneidköpfe mit Mono- oder Bolzenschneidbacken erfordern einen speziellen Schneidbackensatz für jede spezifische Gewindegröße. Hochgeschwindigkeitsschneidbacken werden für Maschinen mit 52 U/min. empfohlen.

Für Ihren Schneidkopf erhältliche Schneidbacken finden Sie im RIDGID Katalog.

Schneiden Sie nach dem Wechseln/Einstellen der Schneidbacken grundsätzlich ein Probegewinde, um zu prüfen ob die Gewindegröße korrekt ist.

Ausbauen/Einsetzen des Schneidkopfs

Schneidkopfzapfen in passende Öffnung in Schlitten einsetzen/daraus entfernen. Wenn er ganz eingeführt ist, wird der Schneidkopf gehalten. Wenn er eingebaut ist, kann der Schneidkopf auf dem Zapfen gedreht werden, um ihn am Rohr auszurichten, oder er kann nach oben geschwenkt werden, um die Benutzung des Rohrabschneiders oder des Innenrohrfräsers zu ermöglichen.

Schnellöffnende Schneidköpfe

Schnellöffnende Schneidköpfe umfassen Modell 811A und 531/532 Bolt. Schnellöffnende Schneidköpfe werden für die vom Benutzer spezifizierte Gewindelänge manuell geöffnet und geschlossen.

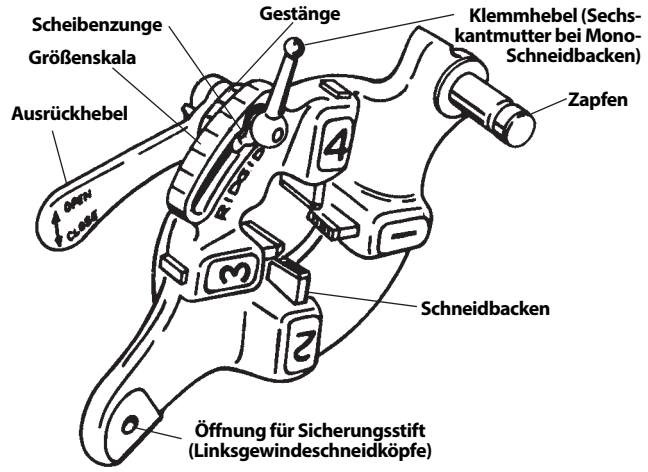


Abbildung 6 – Schnellöffnender Schneidkopf

Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken

1. Setzen Sie den Schneidkopf so ein, dass die Zahlen nach oben weisen.
2. Bewegen Sie den Ausrückhebel in die GEÖFFNETE Position *(Abbildung 7)*.

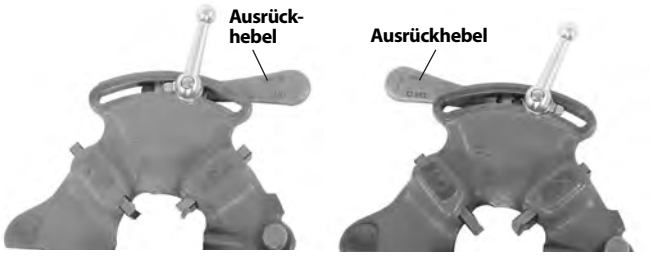


Abbildung 7 – Geöffnete/geschlossene Hebelposition

3. Den Klemmhebel (Sechskantmutter bei Mono-Schneidköpfen) etwa drei Umdrehungen lösen.
4. Heben Sie die Zunge der Scheibe aus dem Schlitz in der Größenskala. Be-wegen Sie die Scheibe zum Ende des Schlitzes *(Abbildung 8)*.
5. Entfernen Sie die Schneidbacken vom Schneidkopf.
6. Die entsprechenden Schneidbacken in den Schneidkopf einsetzen, mit der nummerierten Kante nach oben, bis der Anzeigestrich bündig mit der Kante des Schneidkopfs ist *(siehe Abbildung 8)*. Die Zahlen auf den Schneidbacken müssen denen an den Schlitzen des Schneidkopfs entsprechen.

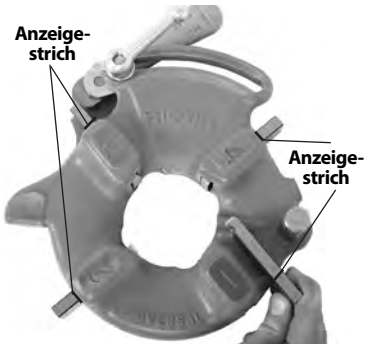


Abbildung 8 – Einsetzen der Schneidbacken

Wechseln Sie Schneidbacken immer als Satz – Schneidbacken aus verschiedenen Sätzen nicht mischen.

7. Die Gestängeindexmarkierung bewegen, um sie an der gewünschten Größenmarkierung auf der Größenskala auszurichten. Den Schneidbackeneinsatz nach Bedarf einstellen, sodass eine Bewegung möglich ist. Die Scheibenzunge sollte sich im Schlitz links befinden.
8. Klemmhebel anziehen (Sechskantmutter bei Mono-Schneidköpfen).

Einstellen der Gewindegröße

1. Bauen Sie den Schneidkopf entsprechend den Anweisungen für die Gewindeschneidmaschine ein und bewegen Sie den Schneidkopf in die Gewindeschneidposition.
2. Klemmhebel lösen (Sechskantmutter bei Mono-Schneidköpfen).
3. Beginnen Sie mit der Gestängeindexmarkierung, die an der gewünschten Größenmarkierung auf der Größenskala ausgerichtet ist. Bei Mono- und Bolt-Schneidköpfen richten Sie die Gestängemarkierung am Strich in der Größenskala aus. Für Bolzengewinde mit Universalschneidkopf stellen Sie alle Bolzenschneidbacken auf die Linie BOLT auf der Größenskala ein *(Abbildung 9)*.

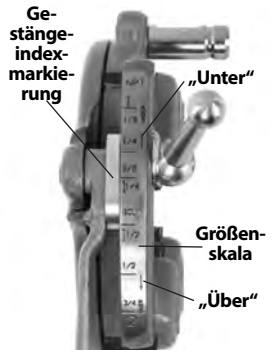


Abbildung 9 – Einstellen der Gewindegröße

4. Wenn die Gewindegröße eingestellt werden muss, stellen Sie die Gestängeindexmarkierung etwas abseits der Markierung auf der Größenskala in Richtung OVER (Gewinde mit größerem Durchmesser, weniger Umdrehungen zum Greifen von Fittings) oder UNDER (Gewinde mit kleinerem Durchmesser, mehr Umdrehungen zum Greifen von Fittings) ein.
5. Den Klemmhebel anziehen.

Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes

Am Ende des Gewindes:

- Rohrgewinde – Ende des Rohrs mit geschnittenem Gewinde ist bündig mit dem Ende der Schneidbacke Nummer 1.
- Bolzengewinde – Schneiden Sie die gewünschte Gewindelänge – achten Sie genau auf gegenseitige Berührungen der Teile.

Stellen Sie den Ausrückhebel auf die Position OPEN, sodass die Schneidbacken eingezogen werden.

Selbstöffnende Schneidköpfe

Die Schneidköpfe Modell 815A sind selbstöffnende Schneidköpfe. Für Rohrgrößen ½" bis 2" kann ein Auslöser benutzt werden, um den Schneidkopf zu öffnen, wenn das Gewinde fertig ist. Bei den Größen ⅛" bis ⅜", Bolzen- und geraden Gewinden, und auf Wunsch für die anderen Größen, wird der Schneidkopf manuell geöffnet, wenn das Gewinde fertig ist.

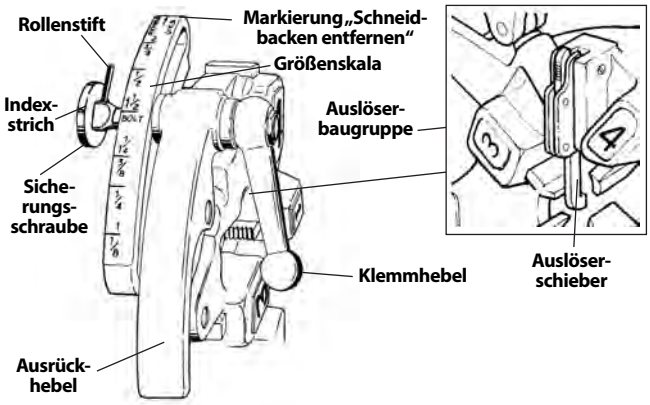


Abbildung 10 – Selbstöffnender Universalschneidkopf

Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken

1. Setzen Sie den Schneidkopf so ein, dass die Zahlen nach oben weisen.
2. Vergessen Sie sich, dass die Auslöserbaugruppe gelöst und der Schneidkopf OFFEN ist, indem Sie den Auslöserschieber vom Schneidkopf weg ziehen. Halten Sie sich vom federbelasteten Ausrückhebel fern, während Sie die Auslöserbaugruppe lösen.

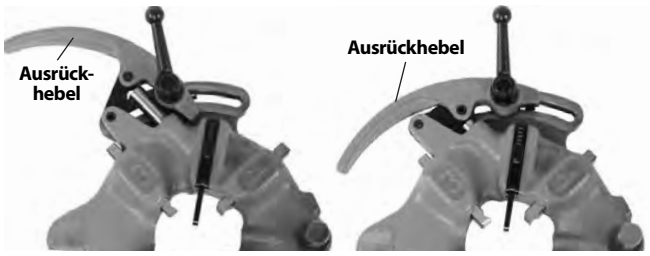


Abbildung 11 – Geöffnete/geschlossene Position

3. Lösen Sie den Klemmhebel ca. sechs volle Umdrehungen.
4. Ziehen Sie die Sicherungsschraube aus dem Schlitz in der Größenskala, sodass der Rollenstift den Schlitz umgeht. Positionieren Sie die Größenskala so, dass der Indexstrich auf der Sicherungsschraube mit der Schneidbackenmarkierung REMOVE übereinstimmt.
5. Entfernen Sie die Schneidbacken vom Schneidkopf.

6. Die entsprechenden Schneidbacken in den Schneidkopf einsetzen, mit der nummerierten Kante nach oben, bis der Anzeigestrich bündig mit der Kante des Schneidkopfs ist *(siehe Abbildung 12)*. Die Zahlen auf den Schneidbacken müssen denen an den Schlitzen des Schneidkopfs entsprechen. Wechseln Sie Schneidbacken immer als Satz – Schneidbacken aus verschiedenen Sätzen nicht mischen.
7. Positionieren Sie die Größenskala so, dass der Indexstrich auf der Sicherungsschraube mit der gewünschten Größenmarkierung übereinstimmt. Den Schneidbackeneinsatz nach Bedarf einstellen, sodass eine Bewegung möglich ist.
8. Achten Sie darauf, dass der Rollenstift zur Schneidbackenmarkierung REMOVE weist.
9. Den Klemmhebel anziehen.

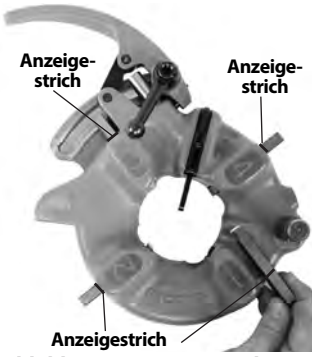


Abbildung 12 – Einsetzen der Schneidbacken

Einstellen der Gewindegröße

1. Bauen Sie den Schneidkopf entsprechend den Anweisungen für die Gewindeschneidmaschine ein und bewegen Sie den Schneidkopf in die Gewindeschneidposition.
2. Den Klemmhebel lösen.
3. Positionieren Sie die Größenskala so, dass der Indexstrich auf der Sicherungsschraube mit der gewünschten Größenmarkierung auf der Größenskala übereinstimmt.
4. Wenn die Gewindegröße eingestellt werden muss, stellen Sie den Sicherungsschraubenindexstrich etwas abseits der Markierung auf der Größenskala in Richtung OVER (Gewinde mit größerem Durchmesser, weniger Umdrehungen zum Greifen von Fittings) oder UNDER (Gewinde mit kleinerem Durchmesser, mehr Umdrehungen zum Greifen von Fittings) ein.
5. Den Klemmhebel anziehen.

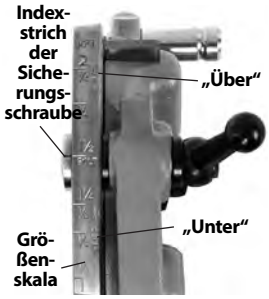


Abbildung 13 – Einstellen der Gewin-degröße

Einstellung des Auslöserschiebers

Positionieren Sie den Auslöserschieber für die Größe des Rohrs, in das ein Gewinde geschnitten werden soll *(siehe Abbildung 14)*.

- ½" und ¾" – Rohrende sollte den Fuß des Auslöserschiebers berühren.
- 1" bis 2" – Rohrende sollte den Schaft des Auslöserschiebers berühren.

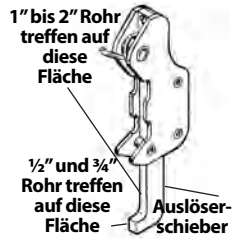


Abbildung 14 – Einstellen des Auslösers

Für

- ⅛", ¼" und ⅜" Rohr
- Längere oder kürzere Gewinde
- Schneiden von Bolzengewinden

Schieben Sie den Auslöserschieber nach oben und aus dem Weg. Der Schneidkopf muss manuell geöffnet werden.

Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes

Bei Benutzung des Auslösers berührt er das Rohrende, wodurch der Schneidkopf veranlasst wird, sich automatisch zu öffnen. Halten Sie sich vom federbelasteten Ausrückhebel fern, wenn er auslöst.

Zum manuellen Öffnen des Schneidkopfs (Auslöserschieber oben) am Ende des Gewindes:

- Konische Rohrgewinde – Rohrende ist bündig mit dem Ende der Schneidbacke Nummer 1.
- Bolzen- und gerade Gewinde – schneiden Sie die gewünschte Gewindelänge – achten Sie auf Berührungen der Teile untereinander.

Stellen Sie den Ausrückhebel auf die Position OPEN, sodass die Schneidbacken eingezogen werden.

Versenkte selbstöffnende Schneidköpfe

Die versenkten selbstöffnenden Schneidköpfe Modell 728 und 928 werden an der 1233 Gewindeschneidmaschine für die Rohrgrößen 2½" und 3" verwendet. Ein Auslöser wird benutzt, um den Schneidkopf zu öffnen, wenn das Gewinde vollständig ist, er kann verstellt werden, die Gewindelänge zu ändern.

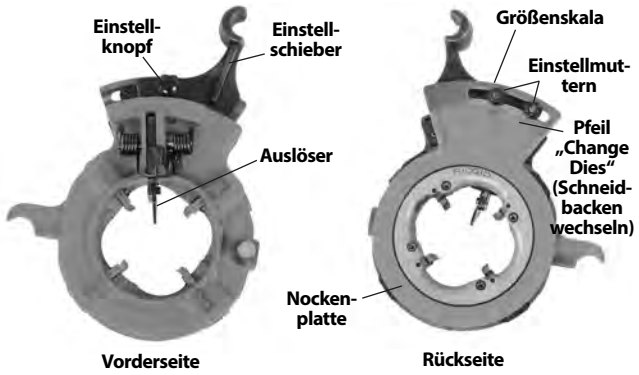


Abbildung 15 – Versenkter selbstöffnender Schneidkopf

Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken

1. Setzen Sie den Schneidkopf so ein, dass die Zahlen nach oben weisen.
2. Ziehen Sie den Einstellknopf am Schneidkopf zurück und öffnen Sie den Schneidkopf vollständig, indem Sie die Nockenplatte in Richtung des Pfeils CHANGE DIES auf der Nockenplatte schieben.

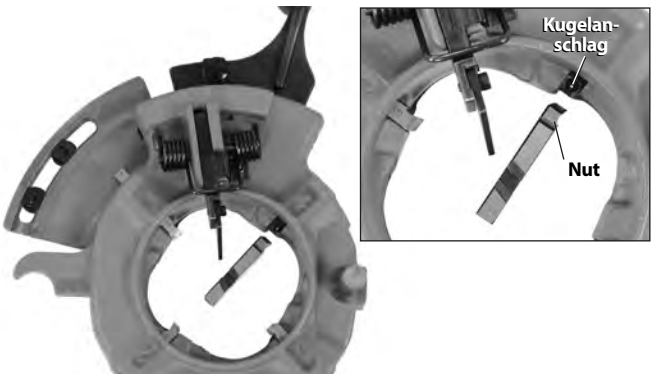


Abbildung 16 – Einsetzen der Schneidbacken

3. Entfernen Sie die Schneidbacken vom Schneidkopf.

   Setzen Sie die geeigneten Schneidbacken mit der nummerierten Kante nach oben in den Schneidkopf ein. Die Zahlen auf den Schneidbacken müssen denen an den Schlitzen des Schneidkopfs entsprechen *(siehe Abbildung 16)*. Die Schneidbackenschlitze haben einen Kugelanschlag, der bei richtiger Installation in die Nut an den Schneidbacken einrastet. Wechseln Sie Schneidbacken immer als Satz – Schneidbacken aus verschiedenen Sätzen nicht mischen.
4. Ziehen Sie den Einstellknopf zurück und drehen Sie die Nockenplatte auf die gewünschte Größeneinstellung.
5. Lassen Sie den Einstellknopf in den Schlitz einrasten.

Einstellen der Gewindegröße

1. Lösen Sie die Einstellmutter für die gewünschte Rohrgröße.
2. Beginnen Sie bei der Einstellung für neue Schneidbacken mit dem Einstellschieber-Indexstrich, der an der Größenmarkierung an der Größenskala ausgerichtet ist.
3. Wenn die Gewindegröße eingestellt werden muss, stellen Sie den Indexstrich etwas abseits der Markierung auf der Größenskala in Richtung + (Gewinde mit größerem Durchmesser, weniger Umdrehungen zum Greifen von Fittings) oder in Richtung - (Gewinde mit kleinerem Durchmesser, mehr Umdrehungen zum Greifen von Fittings) ein, wie auf der Größenskala gezeigt.

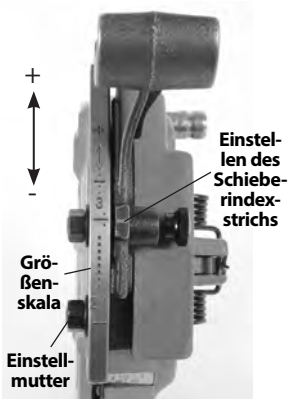


Abbildung 17 – Einstellen der Gewindegröße

4. Einstellmutter anziehen.

Einstellen der Gewindelänge

1. Lösen Sie die Schraube am unteren Auslöser.
2. Für kurze Gewinde schieben Sie den unteren Auslöser in Richtung Maschinenspindel. Für lange Gewinde schieben Sie ihn von der Spindel weg (*siehe Abbildung 18* – Werkseinstellungen abgebildet). Lange Gewinde werden normalerweise in Fernost und kurze Gebinde in Europa bevorzugt. Nach Wunsch einstellen.
3. Ziehen Sie die Schraube wieder an.

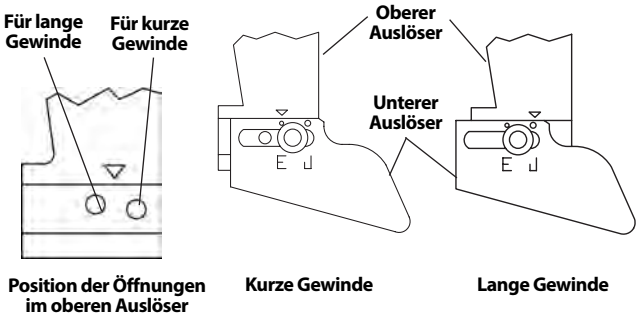


Abbildung 18 – Einstellen der Gewindelänge

Vorbereiten des Schneidkopfs zum Gewindeschneiden

Senken Sie den Schneidkopf in die Gewindeschneidposition. Drücken Sie fest auf den Einstellschieber, um den Schneidkopf einzustellen/zu schließen *(Abbildung 19)*.

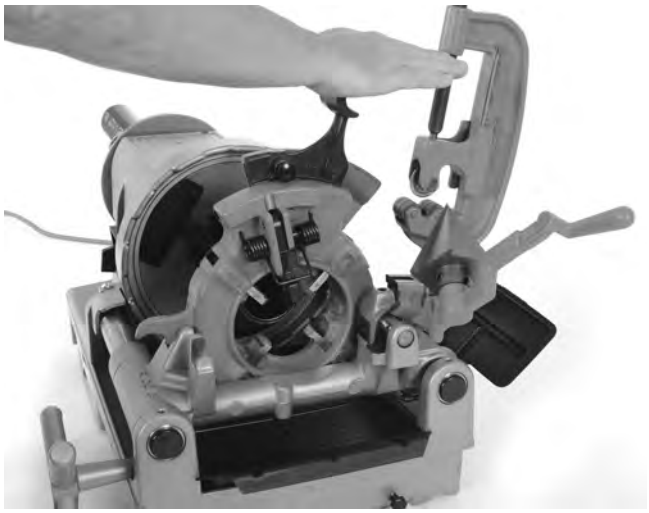


Abbildung 19 – Schließen des versenkten Schneidkopfs

Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes

Der Schneidkopfauslöser berührt das Rohrende, wodurch der Schneidkopf veranlasst wird, sich automatisch zu öffnen.

Bedienungsanleitung

⚠ WARNUNG



Keine Handschuhe oder weite Kleidungsstücke tragen. Hemdsärmel und Jacken müssen zugeknöpft sein. Weite Kleidungsstücke können sich in rotierenden Teilen verfangen und Quetsch- und Schlagverletzungen verursachen.
Halten Sie die Hände vom rotierenden Rohr und rotierenden Teilen fern. Stoppen Sie die Maschine, bevor Sie Gewinde abwischen oder Fittings anschrauben. Nicht über die Maschine oder das Rohr greifen. Lassen Sie die Maschine vollständig zum Stillstand kommen, bevor Sie das Rohr oder das Spannfutter benutzen, um Verletzungen durch Verfangen, Quetschung oder Schläge zu vermeiden.
Benutzen Sie diese Maschine nicht zum Anziehen oder Lösen von Fittings. Es kann zu Schlag- oder Quetschverletzungen führen.

Benutzen Sie eine Gewindeschneidmaschine nicht ohne einen einwandfrei funktionierenden Fußschalter. Blockieren Sie einen Fußschalter niemals in der Position ON, sodass die Gewindeschneidmaschine nicht unter Kontrolle ist. Ein Fußschalter verbessert die Kontrolle, da Sie den Motor der Maschine abschalten können, indem Sie Ihren Fuß heben. Sollten Sie sich verfangen und sollte dabei die Stromversorgung des Motors aufrechterhalten werden, werden Sie in die Maschine gezogen. Diese Maschine hat ein hohes Drehmoment und kann Kleidungsstücke so fest um Ihren Arm oder andere Körperteile wickeln, dass Knochen gequetscht oder gebrochen werden oder dass es zu Schlag- oder anderen Verletzungen kommt.
Arbeitsprozess und Fußschalter müssen von einer Person kontrolliert werden. Nicht mit mehr als einer Person betreiben. Falls sich Kleidungsstücke verfangen, muss der Bediener den Fußschalter steuern können.
Halten Sie sich an die Bedienungsanweisungen, um die Verletzungsgefahr durch Verfangen, Schläge, Quetschung oder andere Ursachen zu vermeiden.

1. Kontrollieren Sie, ob die Maschine und der Arbeitsbereich richtig vorbereitet wurden und der Arbeitsbereich frei von unbeteiligten Personen und anderen Hindernissen ist. Während die Maschine arbeitet, sollte der Bediener sich als einzige Person im Arbeitsbereich aufhalten.

   Rohrabschneider, Innenrohrfräser und Schneidkopf sollten vom Bediener weg nach oben geklappt sein, nicht in Betriebsposition platzieren. Vergewissern Sie sich, dass sie stabil sind und nicht herunterfallen. Öffnen Sie das Spannfutter der Gewindeschneidmaschine vollständig.

2. Setzen Sie Rohre, die kürzer als 2' (0,6 m) sind, von der Vorderseite der Maschine aus ein. Längere Rohre können durch beide Enden eingeführt werden, sodass der längere Teil nach hinten über die Gewindeschneidmaschine hinausragt. Vergewissern Sie sich, dass Rohrstützen korrekt platziert sind.

3. Markieren Sie das Rohr bei Bedarf. Platzieren Sie das Rohr so, dass der zu schneidende Bereich oder das Ende, das gefräst oder in das ein Gewinde geschnitten werden soll, ungefähr 4" (100 mm) vom vorderen Ende des Spannfutters entfernt ist. Ist dieser Abstand geringer, kann der Schlitten beim Gewindeschneiden gegen die Maschine schlagen und diese beschädigen.

4. Drehen Sie die hintere Zentriervorrichtung gegen den Uhrzeigersinn (von der Maschinenrückseite aus gesehen), um sie am Rohr zu schließen. Vergewissern Sie sich, dass das Rohr in den Einsätzen zentriert ist. Dies verbessert den Halt des Rohrs und ergibt bessere Resultate.

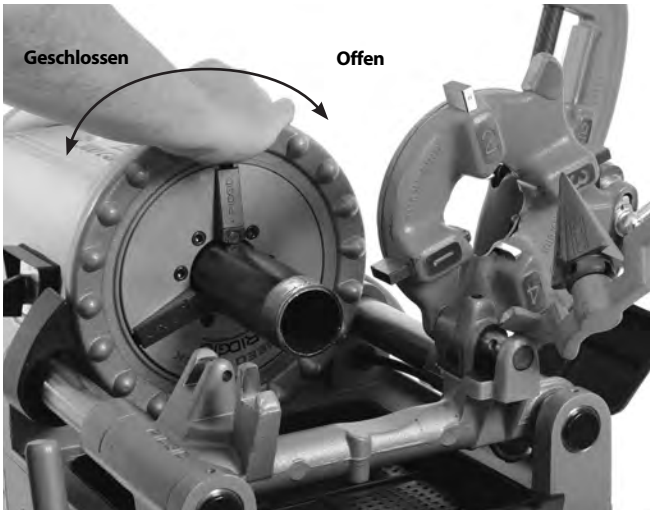


Abbildung 20 – Einspannen des Rohrs

5. Drehen Sie das vordere Spannfutterhandrad gegen den Uhrzeigersinn (von der Maschinenvorderseite ausgesehen), um das Rohr einzuspannen. Vergewissern Sie sich, dass das Rohr in den Einsätzen zentriert ist. Das Rohr durch wiederholtes, kräftiges Drehen des Handrads gegen den Uhrzeigersinn im vorderen Spannfutter sichern.
6. Stellen Sie sich so, dass Sie Maschine und Rohr kontrollieren können *(Siehe Abbildung 21)*.
   - Stellen Sie sich so auf die Seite der Maschine mit dem Schalter REV/OFF/FWD, dass Sie Werkzeuge und Schalter problemlos erreichen können.
   - Vergewissern Sie sich, dass Sie den Fußschalter betätigen können. Betätigen Sie den Fußschalter noch nicht.
   - Achten Sie auf gutes Gleichgewicht und vermeiden Sie es, sich weit in eine Richtung beugen zu müssen.



Abbildung 21 – Betriebsposition

Schneiden

1. Öffnen Sie den Rohrabschneider, indem Sie die Vorschubspindel gegen den Uhrzeigersinn drehen. Senken Sie den Rohrabschneider in die Schneidposition über dem Rohr. Bewegen Sie mit dem Schlittenhandrad den Rohrabschneider über den zu schneidenden Bereich und richten Sie das Schneidrad an der Markierung auf dem Rohr aus. Durch Schneiden von mit Gewinde versehenen oder beschädigten Rohrabschnitten kann das Schneidrad beschädigt werden.
2. Drehen Sie den Griff der Vorschubspindel für den Rohrabschneider, um das Schneidrad fest in Kontakt mit dem Rohr zu bringen, sorgen Sie gleichzeitig dafür, dass das Schneidrad an der Markierung im Rohr ausgerichtet ist.
3. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FWD auf FWD.
4. Ergreifen Sie mit beiden Händen den Griff der Vorschubspindel für den Rohrabschneider.
5. Treten Sie den Fußschalter.

6. Drehen Sie den Griff der Vorschubspindel je Umdrehung des Rohrs eine halbe Drehung, bis das Rohr geschnitten ist. Ein aggressiveres Drehen des Griffs verringert die Lebensdauer des Schneidrads und erhöht die Gratbildung am Rohr. Stützen Sie das Rohr nicht von Hand. Lassen Sie das abgeschnittene Stück durch den Schlitten der Gewindeschneidmaschine und den Rohrständer abstützen.

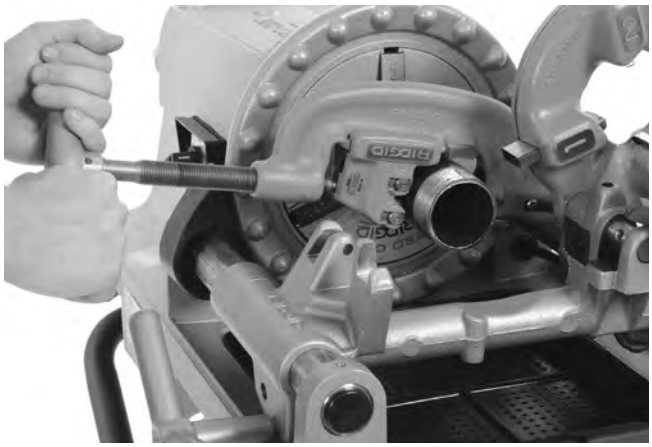


Abbildung 22 – Schneiden eines Rohrs mit dem Rohrabschneider

7. Nehmen Sie den Fuß vom Fußschalter.
8. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FWD auf OFF.
9. Heben Sie den Rohrabschneider in die obere Position, vom Bediener weg.

Fräsen

1. Bewegen Sie den Innenrohrfräser in die Fräsposition. Vergewissern Sie sich, dass er sicher positioniert ist, um zu verhindern, dass er sich während der Benutzung bewegt.
2. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FWD auf FWD.
3. Ergreifen Sie mit beiden Händen das Handrad des Schlittens.
4. Treten Sie den Fußschalter.
5. Drehen Sie das Schlittenhandrad, um den Innenrohrfräser zum Ende des Rohrs zu bewegen. Üben Sie leichten Druck auf das Handrad aus, um den Innenrohrfräser in das Rohr zu bewegen und den Grat nach Wunsch zu entfernen.

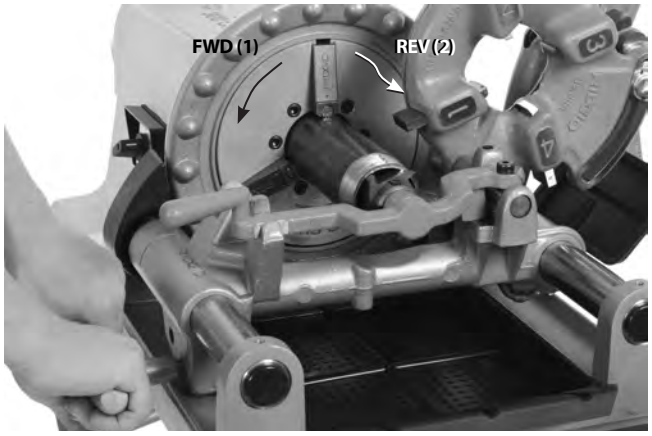


Abbildung 23 – Fräsen des Rohrs mit dem Innenrohrfräser, Maschinenrotation

6. Nehmen Sie den Fuß vom Fußschalter.
7. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FWD auf OFF.
8. Bewegen Sie den Innenrohrfräser nach oben, vom Bediener weg.

Schneiden von Rohrgewinden

Aufgrund unterschiedlicher Rohreigenschaften sollte vor dem ersten Gewinde des Tages oder beim Wechsel von Rohrgröße, Durchmesser oder Material immer ein Probegewinde geschnitten werden.

1. Senken Sie den Schneidkopf in die Gewindeschneidposition. Vergewissern Sie sich, dass die Schneidbacken für das bearbeitete Rohr geeignet und richtig eingestellt sind. Informationen über Wechsel und Einstellung von Schneidbacken *finden Sie im Abschnitt „Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs“*.



Abbildung 24 – Schneiden von Rohrgewinden (811-A schnellöffnender Schneidkopf abgebildet)

2. Den Schneidkopf schließen.
3. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FWD auf FWD.

4. Ergreifen Sie mit beiden Händen das Handrad des Schlittens.
5. Treten Sie den Fußschalter.
6. Prüfen Sie den Schneidölfluss durch den Schneidkopf.
7. Drehen Sie das Schlittenhandrad, um den Schneidkopf zum Ende des Rohrs zu bewegen *(Abbildung 24)*. Üben Sie leichten Druck auf das Handrad aus, um den Schneidkopf an das Rohr zu bringen. Sobald der Schneidkopf beginnt, das Rohrgewinde zu schneiden, muss keine Kraft mehr auf das Schlittenhandrad ausgeübt werden.
8. Halten Sie die Hände immer vom rotierenden Rohr fern. Vergewissern Sie sich, dass der Schlitten nicht gegen die Maschine schlägt. Wenn das Gewinde fertig ist, öffnen Sie den Schneidkopf. Lassen Sie die Maschine nicht rückwärts (REV) laufen, wenn die Schneidbacken greifen.
9. Nehmen Sie den Fuß vom Fußschalter.
10. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FWD auf OFF.
11. Drehen Sie das Schlittenhandrad, um den Schneidkopf über das Ende des Rohrs hinaus zu bewegen. Heben Sie den Schneidkopf in die obere Position, vom Bediener weg.
12. Entfernen Sie das Rohr aus der Maschine und überprüfen Sie das Gewinde. Benutzen Sie die Maschine nicht, um Fittings am Gewinde anzubringen oder zu lösen.

Schneiden von Stangengewinden/Schneiden von Bolzengewinden

Beim Schneiden von Bolzengewinden wird ähnlich verfahren wie beim Schneiden von Rohrgewinden. Der Materialdurchmesser sollte nicht größer sein als der größte Gewindedurchmesser.

Beim Schneiden von Bolzengewinden müssen die korrekten Schneidbacken und der korrekte Schneidkopf verwendet werden. Bolzengewinde können so lang geschnitten werden wie benötigt, achten Sie aber darauf, dass der Schlitten nicht gegen die Maschine stößt. Wenn lange Gewinde benötigt werden:

1. Lassen Sie am Ende der Schlittenbewegung den Schneidkopf geschlossen, nehmen Sie den Fuß vom Fußschalter und stellen Sie den Schalter REV/OFF/FWD auf OFF.
2. Öffnen Sie das Spannfutter und bewegen Sie Schlitten und Werkstück zum Ende der Maschine.
3. Spannen Sie die Stange wieder ein und setzen Sie den Gewindeschneidvorgang fort.

Schneiden von Linksgewinden

Beim Schneiden von Linksgewinden wird ähnlich verfahren wie beim Schneiden von Rechtsgewinden. Das Schneiden von Linksgewinden ist nur mit der 300 Compact Gewindeschneidmaschine mit REV/OFF/FWD Schalter möglich. Zum Schneiden von Linksgewinden werden Linksgewindeschneidköpfe und -schneidbacken benötigt.

1. Wechseln Sie die Ölpumpenanschlüsse, um den Ölfluss bei Rückwärtslauf der Maschine (REV) zu ermöglichen. *Siehe Abbildung 25*. Schließen Sie die Verbindungen unbedingt wieder in der ursprünglichen Konfiguration an, wenn Sie wieder auf Rechtsgewinde umstellen. Bringen Sie vor der Benutzung grundsätzlich die Abdeckung wieder an.

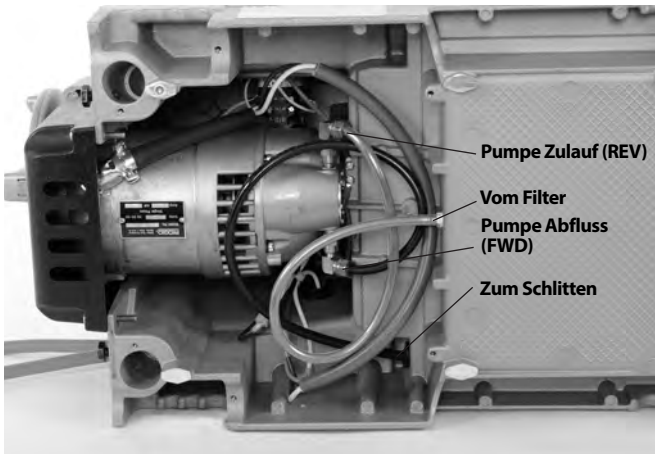


Abbildung 25A – Ölpumpenanschlüsse für das Schneiden von Linksgewinden (Schalter auf REV)

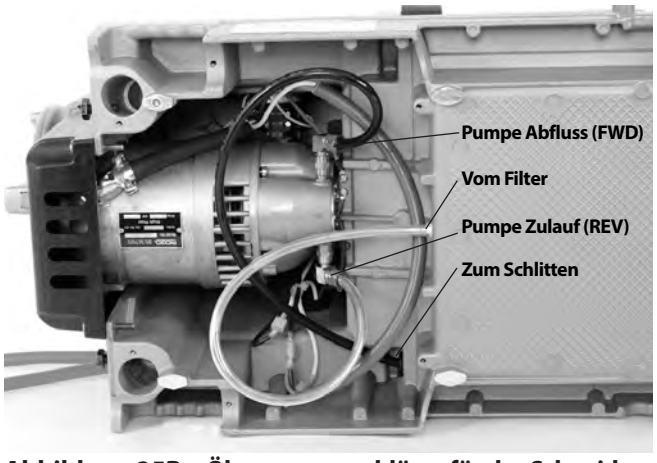


Abbildung 25B – Ölpumpenanschlüsse für das Schneiden von Rechtsgewinden (Schalter auf FWD)

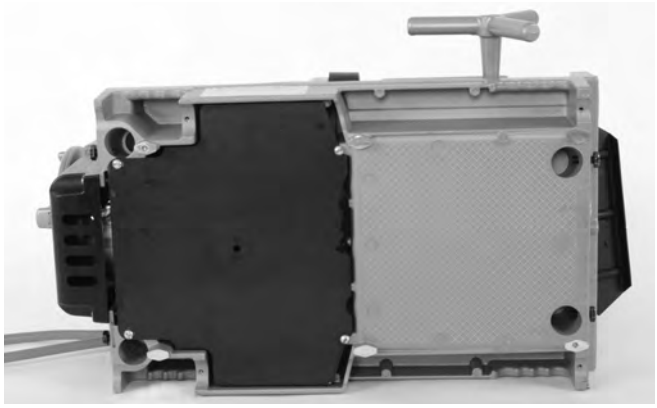


Abbildung 25C – Abdeckung angebracht

2. Stecken Sie einen 5⁄16″ Stift mit 2″ Länge durch die Öffnungen in der Schlittenauflage und im Linksgewindeschneidkopf, um ihn in seiner Position zu halten *(siehe Abbildung 26)*.

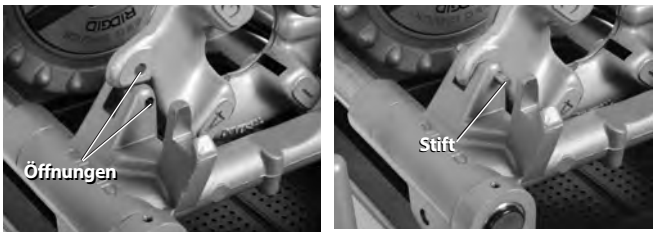


Abbildung 26 – Halten des Linksgewindeschneidkopfs

Entfernen des Rohrs aus der Maschine

1. Drehen Sie, wobei sich der REV/OFF/FWD Schalter in der Position OFF befinden muss und das Rohr sich nicht drehen darf, wiederholt kräftig im Uhrzeigersinn am Handrad, um das Rohr aus dem Spannfutter zu lösen. Öffnen Sie das vordere Spannfutter und die hintere Zentriervorrichtung. Greifen Sie nicht in das Spannfutter oder die Zentriervorrichtung.
2. Ergreifen Sie das Rohr fest und ziehen Sie es aus der Maschine. Seien Sie dabei vorsichtig, da das Gewinde noch heiß sein kann und da Grate oder scharfe Kanten vorhanden sein können.

Überprüfung der Gewinde

1. Reinigen Sie das Gewinde, nachdem Sie das Rohr aus der Maschine entfernt haben.
2. Inspizieren Sie das Gewinde visuell. Gewinde sollten gleichmäßig und vollständig sein und eine gute Form aufweisen. Wenn Probleme, wie Ausreißen des Gewindes, Wellenform, dünne Gewinde oder Unrundheit des Rohrs festgestellt werden, schließt das Gewinde möglicherweise nicht dicht. Zwecks Diagnostizierung dieser Probleme verweisen wir auf die *Fehlerbehebungstabelle*.
3. Überprüfen Sie die Größe des Gewindes.
   - Am besten überprüft man die Gewindegröße mit einem Lehrring. Es gibt verschiedene Arten von Lehrringen und die Benutzung kann vom hier gezeigten Verfahren abweichen.
   - Schrauben Sie den Lehrring handfest auf das Gewinde.
   - Sehen Sie sich an, wie weit das Rohrende aus dem Lehrring ragt. Das Rohrende sollte mit der Seite des Rings bündig sein, plus oder minus eine Drehung. Wenn die Messung kein korrektes Gewinde ergibt, schneiden Sie das Gewinde ab, justieren Sie den Schneidkopf und schneiden Sie ein weiteres Gewinde. Die Verwendung eines Gewindes, bei dem die Messung kein korrektes Resultat ergibt, kann zu Undichtigkeit führen.

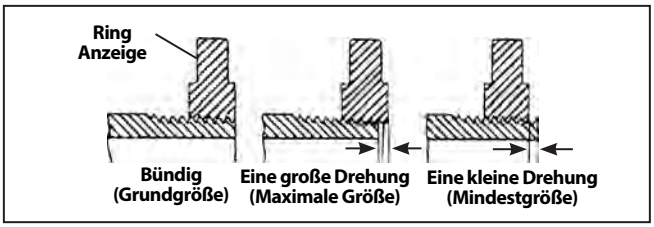


Abbildung 27 – Überprüfen der Gewindegröße

   - Wenn kein Lehrring zur Überprüfung der Gewindegröße verfügbar ist, kann man zum Messen der Gewindegröße ein neues sauberes Fitting verwenden, das für die bei der gegenwärtigen Tätigkeit verwendeten Fittings repräsentativ ist. Bei 2″ und kleineren NPT-Gewinden sollten die Gewinde so geschnitten werden, dass das Fitting nach 4 bis 5 Umdrehungen handfest sitzt, bei BSPT sollten es 3 Umdrehungen sein. Bei 2½″ bis 3″ NPT-Gewinden sollte handfester Sitz nach 5.5 bis 6 Gewindegängen erreicht sein, bei BSPT nach 4 Gewindegängen.
4. Einstellen der Gewindegröße *siehe Abschnitte „Einstellen der Gewindegröße" und „Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs"*.
5. Testen Sie das Leitungssystem entsprechend den örtlichen Vorschriften und den gängigen Praktiken.

Vorbereiten der Maschine für den Transport

1. Vergewissern Sie sich, dass der Schalter REV/OFF/FWD auf OFF steht und dass die Maschine vom Netz getrennt ist.
2. Beseitigen Sie Späne und andere Rückstände aus der Späneauffangschale. Entfernen oder sichern Sie vor dem Bewegen der Maschine Ausrüstung, Material und Ständer, um ein Herunterfallen oder Umkippen zu vermeiden. Beseitigen Sie Öl und Rückstände vom Boden.

3. Bringen Sie Rohrabschneider, Innenrohrfräser und Schneidkopf in die Betriebsposition.
4. Rollen Sie das Netzkabel und das Fußschalterkabel auf.



Abbildung 28 – Transportbereite Maschine

5. Entfernen Sie gegebenenfalls die Maschine vom Ständer. Wenden Sie sachgemäße Hebeverfahren an, beachten Sie das Gewicht der Maschine. Die Maschine ist mit vier Handgriffen an den Ecken versehen. Vorsicht beim Heben und Transportieren.

Wartungsanweisungen

⚠ WARNUNG

Vergewissern Sie sich, dass der Schalter REV/OFF/FWD sich in der Stellung OFF befindet und dass die Maschine vom Netz getrennt ist, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen oder Einstellungen vornehmen.

Tragen Sie immer einen Augenschutz.

Warten Sie die Gewindeschneidmaschine nach diesem Verfahren, um das Verletzungsrisiko durch Stromschlag, Verfangen und andere Ursachen zu reduzieren

Reinigung

Entfernen Sie nach jeder Benutzung die Späne aus der Späneauffangschale und beseitigen Sie alle Ölrückstände. Wischen Sie das Öl von freiliegenden Flächen, insbesondere in Bereichen, in denen Bewegungen erfolgen, etwa den Schienen des Schlittens.

Wenn die Backeneinsätze nicht greifen und gereinigt werden müssen, beseitigen Sie etwaige Verunreinigungen, beispielsweise durch Kalkrückstände von Rohren usw., mit einer Drahtbürste.

Schmierung

Schmieren Sie monatlich (bei Bedarf öfter) alle freiliegenden bewegenden Teile (wie Schlittenschienen, Schneidräder und -rollen, Rohrabschneidervorschubspindel, Backeneinsätze und Gelenkpunkte) mit einem leichten Schmieröl. Entfernen Sie überschüssiges Öl von freiliegenden Flächen.

Beseitigen Sie Schmutz von den Schmierstellen, um eine Kontaminierung von Öl oder Fett zu vermeiden. Schmieren Sie monatlich.

300 Compact: Schmieren Sie die Schmiernippel an den Schmierstellen mittels einer Fettpresse mit einem Lithium EP (Extreme Pressure) Fett.

1233: Füllen Sie die Schmierstellen mit Schmieröl. Drücken Sie die Kugel an der Schmierstelle ein, damit das Öl an die Lager gelangen kann.

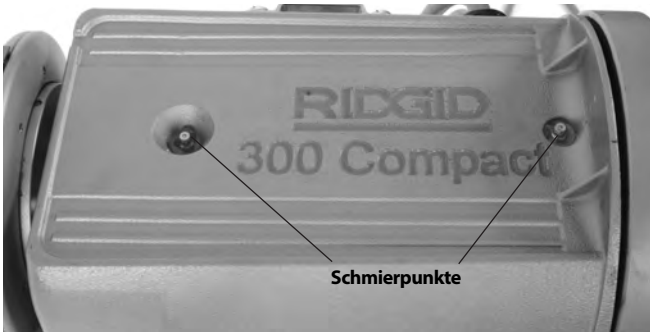


Abbildung 29 – Schmierstellen

Wartung des Ölsystems

Halten Sie das Ölfiltersieb sauber, um einen ausreichenden Ölfluss zu gewährleisten. Das Ölfiltersieb befindet sich unten im Ölbehälter. Lösen Sie die Schraube, mit der der Filter am Sockel befestigt ist, entfernen Sie den Filter aus der Ölleitung und reinigen Sie ihn. Die Maschine darf nicht ohne Ölfiltersieb betrieben werden.

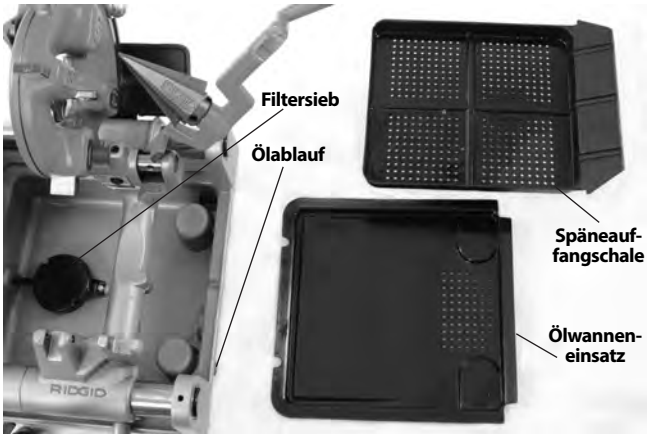


Abbildung 30 – Filtersiebbaugruppe

Wechseln Sie das Gewindeschneidöl, wenn es verschmutzt oder kontaminiert ist. Stellen Sie zum Ablassen des Öls einen Behälter unter den Ablassstopfen am Ende des Behälters und entfernen Sie den Stopfen. Befolgen Sie bei der Entsorgung von Öl alle geltenden Gesetze und Bestimmungen. Entfernen Sie Rückstände vom Boden des Behälters. Benutzen Sie RIDGID Gewindeschneidöl für einwandfreie Gewinde und maximale Lebensdauer der Schneidbacken.

Ölbehälterfüllmenge siehe Abschnitt *Technische Daten*.

Die Ölpumpe sollte von selbst ansaugen, wenn das System sauber ist. Tut sie dies nicht, ist dies ein Anzeichen dafür, dass die Pumpe verschlissen ist und gewartet werden sollte. Versuchen Sie nicht, die Pumpe zum Ansaugen zu veranlassen.

Wechseln des Schneidrads

Wenn das Schneidrad stumpf oder gebrochen ist, drücken Sie den Schneidradstift aus dem Rahmen und überprüfen Sie ihn auf Verschleiß. Ersetzen Sie den Stift, wenn er verschlissen ist und bauen Sie ein neues Schneidrad ein *(siehe Katalog)*. Schmieren Sie den Stift mit einem leichten Schmieröl.

Wechseln der Backeneinsätze

Wenn die Backeneinsätze verschlissen sind und das Rohr nicht greifen, müssen sie gewechselt werden.

1. Einen Schraubendreher in den Schlitz des Einsatzes stecken und in beliebiger Richtung um 90 Grad drehen. Einsatz entfernen *(Abbildung 31)*.
2. Den Schraubendreher seitlich am Fixierstift ansetzen und so weit wie möglich herunterdrücken *(Abbildung 31)*.

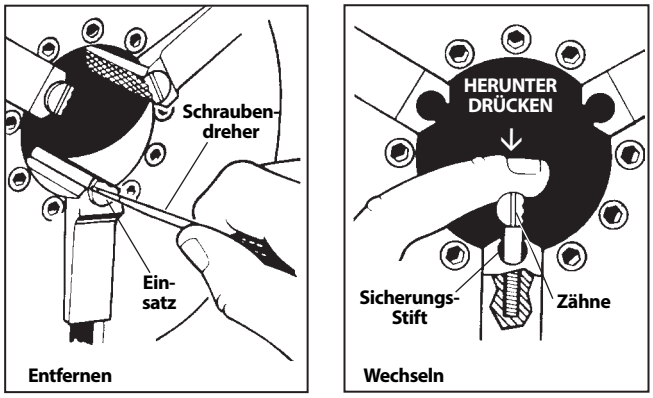


Abbildung 31 – Wechseln der Backeneinsätze

3. Den Einsatz fest herunterdrücken und mit dem Schraubendreher so drehen, dass die Zähne nach oben weisen.

Wechseln der Kohlebürsten

Die Motorbürsten alle 6 Monate überprüfen. Ersetzen, wenn sie um mehr als die Hälfte verschlissen sind ½".

1. Die Maschine vom Netz trennen.
2. Die beiden Motorabdeckungsschrauben lösen und die Motorabdeckung hinten an der Maschine entfernen.



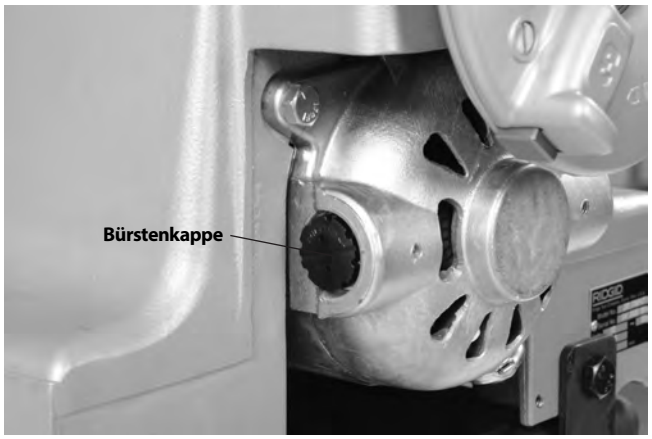


Abbildung 32 – Entfernen der Motorabdeckung/Wechseln der Bürsten

3. Lösen Sie die Bürstenkappen. Entfernen und überprüfen Sie die Bürsten. Ersetzen, wenn sie um mehr als die Hälfte verschlissen sind ½". Überprüfen Sie den Kollektor auf Verschleiß. Lassen Sie bei übermäßigem Verschleiß die Maschine warten.
4. Bürsten wieder einbauen/neue Bürsten einbauen. Einheit wieder zusammenbauen. Vor dem Betrieb der Maschine alle Abdeckungen anbringen.

Optionale Ausrüstung

⚠ WARNUNG

Um die Gefahr schwerer Verletzungen zu mindern, verwenden Sie ausschließlich Ausrüstung, die speziell für die Verwendung mit RIDGID Gewindeschneidmaschinen vorgesehen ist und empfohlen wird.

Bestell-nummer	Modell	Bezeichnung
97075	815A	⅛″ - 2″ NPT, Selbstöffnender Rechtsgewindeschneidkopf
97065	811A	⅛″ - 2″ NPT, Schnelllöffnender Rechtsgewindeschneidkopf
97080	815A	⅛″ - 2″ BSPT, Selbstöffnender Rechtsgewindeschneidkopf
45322	815A	⅛″ - 2″ BSPT, Selbstöffnend, R EUR. RT
97070	811A	⅛″ - 2″ BSPT, Schnelllöffnender Rechtsgewindeschneidkopf
97045	531	¼″ - 1″ Bolzen, schnellöffnender Rechts-/Linksgewinde-schneidkopf
97050	532	1¼″ - 2″ Bolzen, schnellöffnender Rechts-/Linksgewin-deschneidkopf
67657	250	Klappständer mit Rädern
58077	250	Klappständer mit Rädern
92457	100A	Universalständer mit Beinen und Schale
92462	150A	Universalständer mit Rädern und Schale
92467	200A	Universalständer mit Rädern und Schrank
51005	819	Nippelspannfutter ½″ - 2″ NPT
68160	819	Nippelspannfutter ½″ - 2″ BSPT
Nur für 300 Compact		
84537	816	⅛″ - ¾″ Halbautomatischer Schneidkopf
84532	817	1″ - 2″ Halbautomatischer Schneidkopf
67662	—	916 Nutgerät-Adapterhalterung
Nur für 1233		
54437	728	2½″ - 3″ NPT, Versenkter selbstöffnender Rechtsgewin-deschneidkopf
93562	928	2½″ - 3″ BSPT, Versenkter selbstöffnender Rechtsgewin-deschneidkopf
—	419	Nippelspannfutter

Eine komplette Liste der RIDGID Ausrüstung, die für die 300 Compact oder 1233 Gewinde-schneidmaschine erhältlich ist, finden Sie im Ridge Tool Katalog online auf RIDGID.com, oder rufen Sie die Abteilung Technischer Kundendienst von Ridge Tool unter 844-789-8665 in den USA und Kanada an.

Informationen über Gewindeschneidöl

Lesen und befolgen Sie alle Anweisungen auf dem Etikett des Gewindeschneidöls und auf dem Sicherheitsdatenblatt (SDS). Spezifische Informationen über RIDGID Gewindeschneidöle, einschließlich Gefah-renidentifizierung, Erste Hilfe, Brandbekämpfung, Maßnah-men bei versehentlicher Freisetzung, Handhabung und Lagerung, persönliche Schutzausrüstung, Entsorgung und Transport finden Sie auf dem Behälter und im SDS. Das SDS ist auf RIDGID.com verfügbar, oder wenden Sie sich in den USA und Kanada telefonisch an die Abteilung Technischer Kundendienst von Ridge Tool, unter der Nummer 844-789-8665, eine weitere Möglichkeit ist die Website ProToolsTechService@Emerson.com.

Lagerung des Geräts

⚠ WARNUNG Die Gewindeschneidmaschinen müssen bei regnerischer Witterung in Räumen oder gut abgedeckt gelagert werden. Lagern Sie die Maschine in einem abgeschlossenen Bereich außer Reichweite von Kindern und Personen, die mit Gewindeschneidmaschinen nicht vertraut sind. Wenn diese Maschine in die Hände von nicht geschulten Benutzern gelangt, kann sie schwere Verletzungen verursachen.

Wartung und Reparatur

⚠ WARNUNG

Die Betriebssicherheit des Geräts kann durch unsachgemäße Wartung oder Reparatur beeinträchtigt werden.

In den *Wartungsanweisungen* sind die meisten der Wartungsanforderungen für diese Maschine erläutert. Alle Probleme, die in diesem Abschnitt nicht erwähnt werden, sollten von einem qualifizierten RIDGID Wartungstechniker behoben werden.

Die Maschine ist für die Wartung zu einem unabhängigen RIDGID Kundendienst-Center zu bringen oder an den Hersteller einzuschicken. Verwenden Sie ausschließlich RIDGID Serviceteile.

Falls Sie Informationen zu einem RIDGID Kundendienst-Center in Ihrer Nähe benötigen oder Fragen zu Service oder Reparatur haben:

- Wenden Sie sich an Ihren lokalen RIDGID Händler.
- Besuchen Sie RIDGID.com, um einen RIDGID Kontaktpunkt in Ihrer Nähe zu finden.
- Wenden Sie sich an die Abteilung Technischer Kundendienst von Ridge Tool unter ProToolsTechService@Emerson.com oder in den USA und Kanada telefonisch unter 844-789-8665

Entsorgung

Teile der Gewindeschneidmaschine enthalten wertvolle Materialien und können recycelt werden. Hierfür gibt es auf Recycling spezialisierte Betriebe, die u. U. auch örtlich ansässig sind. Entsorgen Sie Teile und Altöl entsprechend den örtlich geltenden Bestimmungen. Weitere Informationen erhalten Sie bei der örtlichen Abfallwirtschaftsbehörde.



Für EG-Länder: Werfen Sie Elektrogeräte nicht in den Hausmüll!

Gemäß der Europäischen Richtlinie 2012/19/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht müssen nicht mehr gebrauchsfähige Elektrogeräte getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Fehlerbehebung

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNG
Ausgerissene Gewinde.	Schadhafte, gesplitterte oder verschlissene Schneidbacken.	Schneidbacken wechseln.
	Falsches Schneidöl.	Nur RIDGID® Gewindeschneidöl verwenden.
	Zu wenig Schneidöl.	Ölflussrate prüfen und bei Bedarf einstellen.
	Verschmutztes oder kontaminiertes Öl.	Das RIDGID® Gewindeschneidöl wechseln.
	Schneidkopf nicht korrekt am Rohr ausgerichtet.	Späne, Schmutz oder andere Fremdkörper zwischen Schneidkopf und Schlitten entfernen.
	Ungeeignetes Rohr.	Die Verwendung von schwarzem oder verzinktem Stahlrohr wird empfohlen.
		Rohrwand zu dünn – mindestens Schedule 40 Rohr verwenden.
	Schneidkopf nicht korrekt eingestellt.	Schneidkopf einstellen, um die korrekte Gewindegröße zu erreichen.
	Schlitten auf den Führungen nicht frei beweglich.	Schlittenführungen reinigen und schmieren.
Unrunde oder gequetschte Gewinde.	Schneidkopf zu klein eingestellt.	Schneidkopf einstellen, um die korrekte Gewindegröße zu erreichen.
	Rohrwanddicke zu gering.	Mindestens Schedule 40 Rohr verwenden.

Fehlerbehebung *(Fortsetzung)*

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNG
Dünne Gewinde.	Schneidbacken in falscher Reihenfolge in den Kopf eingesetzt.	Schneidbacken an den richtigen Positionen in den Schneidkopf einsetzen.
	Schlittenvorschubgriff wird beim Gewindeschneiden gewaltsam betätigt.	Sobald die Schneidbacken begonnen haben, das Gewinde zu schneiden, darf der Schlittenvorschubgriff nicht gewaltsam betätigt werden. Schlitten automatisch vorschieben lassen.
	Schrauben der Abdeckplatte des Schneidkopfs sind locker.	Schrauben anziehen.
Kein Schneidölfluss.	Zu wenig oder kein Schneidöl.	Ölbehälter füllen.
	Maschine für das Schneiden von Linksgewinden eingestellt.	Ölpumpenschläuche umkehren *(siehe Abschnitt über das Schneiden von Linksgewinden)*.
	Ölsieb verstopft.	Sieb reinigen.
	Ölflussrate nicht korrekt eingestellt.	Ölflussrate einstellen.
	Schneidkopf nicht in Gewindeschneidposition (UNTEN).	Schneidkopf in die Gewindeschneidposition bewegen.
Maschine läuft nicht.	Motorbürsten verschlissen.	Bürsten ersetzen.
Rohr rutscht in den Backen.	Rückstände in den Backeneinsätzen.	Backeneinsätze mit Drahtbürste reinigen.
	Backeneinsätze verschlissen.	Backeneinsätze wechseln.
	Rohr nicht korrekt in den Backeneinsätzen zentriert.	Vergewissern, dass das Rohr in den Backeneinsätzen zentriert ist, Zentriervorrichtung benutzen.
	Spannfutter nicht fest am Rohr.	Das Rohr durch wiederholtes, kräftiges Drehen des Handrads gegen den Uhrzeigersinn im vorderen Spannfutter sichern.

Schroefdraadsnijmachines

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ WAARSCHUWING!

Lees deze handleiding aandachtig voordat u dit apparaat gebruikt. Het niet begrijpen en naleven van de volledige inhoud van deze handleiding kan resulteren in elektrische schokken, brand en/of ernstig letsel.

300 Compact/1233 Schroefdraadsnijmachines	
Noteer het serienummer hieronder en bewaar het serienummer van het product, dat op het bedieningspaneel is aangegeven.	
Serie-nr.	

Inhoudsopgave

Registratieformulier voor het serienummer van machine 93
Veiligheidssymbolen 95
Algemene veiligheidswaarschuwingen i.v.m. elektrisch gereedschap* 95
Veiligheid op de werkplek 95
Elektrische veiligheid 96
Persoonlijke veiligheid 96
Gebruik en behandeling van elektrisch gereedschap 96
Onderhoud 97
Specifieke veiligheidsinformatie 97
Veiligheidsvoorschriften voor mobiele schroefdraadsnijmachines 97
Beschrijving, specificaties en standaarduitrusting 98
Beschrijving 98
Standaarduitrusting 99
Specificaties 99
Montage van de machine 100
Montage op onderstel 100
Montage op werkbank 100
Montage op buispoten 100
Inspectie vóór gebruik 100
Instellen van de machine en inrichten van de werkplek 101
Instellen en gebruik van de draadsnijkop 103
Afnemen/aanbrengen van de draadsnijkop 103
Snel-openende snijkoppen 103
Snijkussens inbrengen/wisselen 103
Aanpassen van de schroefdraadmaat 104
De snijkop openen aan het eind van de schroefdraad 104
Automatisch openende snijkoppen 104
Snijkussens inbrengen/wisselen 104
Aanpassen van de schroefdraadmaat 105
Afstellen van de afslaggeleiding 105
De snijkop openen aan het eind van de schroefdraad 105
Wijkende automatisch openende snijkoppen 105
Snijkussens inbrengen/wisselen 106
Aanpassen van de schroefdraadmaat 106
Bijstellen van de schroefdraadlengte 106
De snijkop gereedmaken voor het snijden van schroefdraad 107
De snijkop openen aan het eind van de schroefdraad 107
Gebruiksaanwijzing 107
Snijden 108
Ruimen 109
Pijpdraad snijden 109
Schroefdraad snijden op staafmateriaal/Boutdraad snijden 110
Snijden van linkse schroefdraad 110
Pijp uit de machine nemen 111
Schroefdraad inspecteren 111
De machine klaarmaken voor transport 111
Onderhoudsinstructies 112
Schoonmaken 112
Smeren 112
Onderhoud van het oliesysteem 112
Het snijwiel vervangen 113
De inzetstukken van de klauwplaat vervangen 113
Koolborstels vervangen 113
Optionele uitrusting 114
Informatie over de draadsnijolie 114
Opbergen van de machine 114
Onderhoud en reparatie 114
Afvalverwijdering 115
Oplossen van problemen 115
Oplossen van problemen *(vervolg)* 116
Conformiteitsverklaring ..... Binnenkant achteromslag
Levenslange garantie ..... Achteromslag

*Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing

Veiligheidssymbolen

In deze handleiding en op het product worden veiligheidssymbolen en signaalwoorden gebruikt om belangrijke veiligheidsinformatie aan te geven. Dit gedeelte wordt gebruikt om het begrip van deze signaalwoorden en symbolen te verbeteren.



Dit is het veiligheidswaarschuwingssymbool. Het wordt gebruikt om uw aandacht te vestigen op potentiële risico's op lichamelijk letsel. Volg alle veiligheidsinstructies achter dit symbool op om mogelijke letsels of dodelijke ongevallen te voorkomen.

⚠ GEVAAR GEVAAR verwijst naar een gevaarlijke situatie die, als ze niet wordt vermeden, zal resulteren in een ernstig of fataal letsel.

⚠ WAARSCHUWING WAARSCHUWING verwijst naar een gevaarlijke situatie die, als ze niet wordt vermeden, kan resulteren in een ernstig of fataal letsel.

⚠ VOORZICHTIG VOORZICHTIG verwijst naar een gevaarlijke situatie die, als ze niet wordt vermeden, kan resulteren in een licht of matig letsel.

LET OP LET OP verwijst naar informatie over de bescherming van eigendommen.



Dit pictogram geeft aan dat u de handleiding aandachtig moet lezen voordat u het apparaat gebruikt. De handleiding bevat belangrijke informatie over de veilige en correcte bediening van het apparaat.



Dit symbool geeft aan dat u altijd een veiligheidsbril moet dragen als u dit apparaat gebruikt of bedient om het risico van oogletsels te verminderen.



Dit symbool wijst op het risico dat vingers, handen, kledingstukken en andere voorwerpen kunnen worden gegrepen tussen tandwielen of andere draaiende onderdelen en verbrijzelingsletsels kunnen veroorzaken.



Dit symbool geeft aan dat vingers, benen, kleren en andere voorwerpen bekneld en/of verstrikt kunnen raken tussen draaiende assen waardoor kneuzingen of verwondingen door stoten kunnen ontstaan.



Dit symbool waarschuwt voor het gevaar van een elektrische schok.



Dit symbool geeft aan dat de machine kan omkantelen waardoor verwondingen door stoten of kneuzingen kunnen ontstaan.



Dit symbool betekent: draag geen handschoenen bij het werken met deze machine om het risico van verstrikking te verkleinen.



Dit symbool betekent: gebruik altijd de voetschakelaar bij het werken met de schroefdraadsnijmachine/aandrijfmachine, om het risico op letsel te verminderen.



Dit symbool betekent: ontkoppel de voetschakelaar niet, om het risico op letsel te verminderen.



Dit symbool betekent: blokkeer de voetschakelaar niet (met de schakelaar vastgezet in de stand AAN), om het risico op letsel te verminderen.

Algemene veiligheidswaarschuwingen i.v.m. elektrisch gereedschap*

⚠ WAARSCHUWING

Lees alle veiligheidswaarschuwingen, instructies, illustraties en specificaties die bij dit elektrische gereedschap zijn geleverd. Worden de onderstaande instructies niet opgevolgd, kan dat leiden tot elektrische schokken, brand en/of ernstig lichamelijk letsel.

BEWAAR ALLE WAARSCHUWINGEN EN INSTRUCTIES VOOR LATERE RAADPLEGING!

De term 'elektrisch gereedschap' in de waarschuwingen heeft betrekking op uw elektrische gereedschap met netvoeding (met snoer) of uw elektrische accugereedschap(snoerloos).

Veiligheid op de werkplek

- **Houd de werkplek schoon en zorg dat ze goed verlicht is.** Een rommelige of donkere werkplek is vragen om ongevallen.
- **Gebruik elektrisch gereedschap niet in een explosieve omgeving, bijvoorbeeld in de aanwezigheid van brandbare vloeistoffen, gassen of stof.** Elektrisch gereedschap geeft vonken af die stof of dampen kunnen doen ontbranden.
- **Houd kinderen en omstanders op afstand terwijl u met elektrisch gereedschap werkt.** Als u wordt afgeleid tijdens het werk, kan dit tot gevolg hebben dat u de controle verliest.

* De tekst van het hoofdstuk "Algemene veiligheidsvoorschriften" van deze handleiding stemt, zoals vereist, woordelijk overeen met de tekst van de geldende norm UL/CSA 62841–1. Dit hoofdstuk bevat algemene veiligheidsvoorschriften voor een groot aantal verschillende soorten elektrisch gereedschap. Niet ieder voorschrift geldt voor ieder stuk gereedschap, en sommige zijn niet van toepassing op deze machine.

Elektrische veiligheid

- **Stekkers van elektrisch gereedschap moeten passen in de beschikbare stopcontacten. Breng nooit wijzigingen aan de stekker aan. Gebruik in combinatie met geaard elektrisch gereedschap geen verloopstekkers.** Het gebruik van ongemodificeerde stekkers en bijpassende stopcontacten verkleint het risico op elektrische schokken.
- **Vermijd lichamelijk contact met geaarde oppervlakken zoals buizen, radiatoren, fornuizen en koelkasten.** Het risico op elektrische schokken is groter als uw lichaam geaard is.
- **Stel elektrisch gereedschap niet bloot aan regen of vochtige omstandigheden.** Als er water in het elektrisch gereedschap komt, neemt het risico op elektrische schokken toe.
- **Gebruik het snoer alleen zoals het bedoeld is. Gebruik het snoer nooit om elektrisch gereedschap te dragen, te verslepen of om de stekker uit het stopcontact te trekken. Houd het snoer uit de buurt van warmtebronnen, olie, scherpe randen en bewegende onderdelen.** Als het snoer wordt beschadigd of in de knoop raakt, neemt het risico van elektrische schokken toe.
- **Wanneer u een elektrisch gereedschap buiten gebruikt, dient u een verlengsnoer te gebruiken dat geschikt is voor buiten.** Het gebruik van een snoer dat geschikt is voor buiten, verkleint het risico van een elektrische schok.
- **Als u gedwongen bent het elektrisch gereedschap op een vochtige plek te gebruiken, moet de voeding beveiligd zijn met een aardlekschakelaar.** Door het gebruik van een aardlekschakelaar wordt het risico op elektrische schokken beperkt.

Persoonlijke veiligheid

- **Blijf alert, let op wat u doet en gebruik uw gezond verstand bij het gebruik van elektrisch gereedschap. Gebruik geen elektrisch gereedschap wanneer u moe bent of onder invloed van drugs, alcohol of geneesmiddelen.** Als u ook maar even niet oplet tijdens het gebruik van elektrisch gereedschap kan dit resulteren in ernstig lichamelijk letsel.
- **Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen. Draag altijd een veiligheidsbril.** Beschermingsmiddelen zoals een stofmasker, veiligheidsschoenen met antislipzolen, een veiligheidshelm en gehoorbeschermingsmiddelen die aan de werkomstandigheden zijn aangepast, verminderen het risico op persoonlijk letsel.
- **Voorkom onopzettelijk starten. Controleer of de schakelaar uit staat voordat u de voeding en/of het batterijpakket aansluit, en voordat u het gereedschap oppakt of verplaatst.** Gereedschap dragen met de vinger op de schakelaar, of de stroom aanzetten als de schakelaar AAN staat, is vragen om ongevallen.
- **Verwijder eventueel aanwezige stelsleutels en andere sleutels voordat u het elektrisch gereedschap inschakelt.** Een sleutel bevestigd aan een draaiend onderdeel van een elektrisch gereedschap kan persoonlijk letsel veroorzaken.
- **Reik niet te ver voorover. Zorg dat u altijd stevig staat en dat u uw evenwicht niet verliest.** Zo hebt u meer controle over het elektrisch gereedschap als er zich een onverwachte situatie voordoet.
- **Draag geschikte kleding. Draag geen loszittende kledingstukken of sieraden. Houd uw haar en kledingstukken uit de buurt van bewegende onderdelen.** Losse kledingstukken, sieraden of lang haar kunnen worden gegrepen door bewegende onderdelen.
- **Wanneer apparaten voorzien zijn van aansluitingen voor stofafzuiging en -opvang, zorg dan dat die zijn aangesloten en gebruik ze op de voorgeschreven wijze.** Het gebruik van een stofopvangvoorziening kan risico's in verband met stof verkleinen.
- **Voorkom dat u door vertrouwdheid door veelvuldig gebruik van gereedschappen gemakzuchtig wordt en de veiligheidsprincipes van het gereedschap negeert.** Een onoplettende handeling kan in een fractie van een seconde ernstig letsel veroorzaken.

Gebruik en behandeling van elektrisch gereedschap

- **Forceer het elektrisch gereedschap nooit. Gebruik het juiste elektrische gereedschap voor uw werkzaamheden.** Het juiste elektrische gereedschap werkt beter en veiliger als u het gebruikt met de snelheid waarvoor het is ontworpen.
- **Gebruik het elektrisch gereedschap niet als u het niet in en uit kunt schakelen met de schakelaar.** Een elektrische machine die niet in- en uitgeschakeld kan worden met de schakelaar, is gevaarlijk en moet worden gerepareerd.
- **Trek de stekker uit het stopcontact en/of koppel de batterij los van het elektrische gereedschap voordat u afstellingen verricht, accessoires verwisselt of het elektrische gereedschap opbergt.** Deze preventieve veiligheidsmaatregelen verkleinen het risico dat het elektrisch gereedschap per ongeluk wordt gestart.
- **Bewaar ongebruikt elektrisch gereedschap buiten het bereik van kinderen en laat personen die onbekend zijn met het elektrische gereedschap of met deze instructies niet met het gereedschap werken.** Elektrisch gereedschap is gevaarlijk in de handen van ongeschoolde gebruikers.

- **Zorg voor een goed onderhoud van elektrisch gereedschap en toebehoren. Controleer op verkeerd aangesloten en vastgelopen bewegende delen, defecte onderdelen en andere omstandigheden die gevolgen kunnen hebben voor de werking van het elektrische gereedschap. Als het elektrisch gereedschap is beschadigd, moet u het laten repareren voordat u het weer in gebruik neemt.** Heel wat ongelukken worden veroorzaakt door slecht onderhouden elektrisch gereedschap.
- **Houd snijwerktuigen scherp en schoon.** Goed onderhouden snijwerktuigen met scherpe snijranden zullen minder gemakkelijk blokkeren en zijn gemakkelijker te bedienen.
- **Houd handgrepen en gripoppervlakken droog, schoon en vrij van olie en vet.** Door gladde handgrepen en gripoppervlakken kan het gereedschap in een onverwachte situatie niet veilig worden gebruikt of bediend.
- **Gebruik het elektrische gereedschap, accessoires en gereedschapsbits overeenkomstig deze instructies, rekening houdend met de werkomstandigheden en de te verrichten werkzaamheden.** Het gebruik van elektrisch gereedschap voor andere doeleinden dan de beoogde kan gevaarlijke situaties opleveren.

Onderhoud

- **Laat uw elektrische gereedschap onderhouden en repareren door een bevoegde onderhoudsmonteur die uitsluitend identieke vervangingsonderdelen gebruikt.** Zo wordt de veiligheid van het elektrisch gereedschap gewaarborgd.

Specifieke veiligheidsinformatie

⚠ WAARSCHUWING

Dithoofdstukbevatbelangrijkeveiligheidsinformatie die specifiek is voor dit gereedschap.

Lees aandachtig deze voorzorgsmaatregelen door voordat u de 300 Compact/1233 schroefdraadmachines gebruikt, om het risico op elektrische schokken of op ernstig letsel te verminderen.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES!

Bewaar deze handleiding voor de gebruiker bij de machine.

Veiligheidsvoorschriften voor mobiele schroefdraadsnijmachines

- **Houd de vloer droog en vrij van glibberige stoffen zoals olie.** Op glibberige vloeren doen zich sneller ongelukken voor.
- **Beperk de toegang of zet de ruimte af, wanneer het werkstuk uitsteekt aan de achterkant van de machine. Zorg voor een vrije ruimte van minstens één meter rondom het werkstuk.** Door de toegang te beperken of de ruimte rond het werkstuk af te zetten, vermindert u het risico op verstrikking.
- **Draag geen handschoenen.** Handschoenen kunnen door de roterende pijp of door draaiende machineonderdelen worden verstrikt en meegetrokken en zo leiden tot persoonlijk letsel.
- **Gebruik de machine niet voor andere doeleinden, zoals het boren van gaten of het aandrijven van lieren.** Gebruik voor andere toepassingen of het aanbrengen van wijzigingen aan deze machine voor andere toepassingen kan het risico op ernstige letsels verhogen.
- **Bevestig de machine op een werkbank of onderstel. Ondersteun lange, zware pijpen met pijpsteunen.** Zo voorkomt u omkantelen van de machine.
- **Terwijl u de machine bedient, moet u aan de kant gaan staan waar de bedieningselementen zich bevinden.** Door de machine van deze kant te bedienen, voorkomt u dat u tijdens het werk over de machine heen moet reiken.
- **Houd de handen weg bij de roterende pijp en fittingen. Stop de machine voordat u de pijpschroefdraad schoon veegt of fittingen vastschroeft. Laat de machine helemaal tot stilstand komen voordat u de pijp aanraakt.** Door op deze manier te werk te gaan, vermindert u het risico op verstrikking in draaiende onderdelen.
- **Gebruik deze machine niet om fittingen te monteren of demonteren (maken of verbreken). Daar dient de machine niet voor.** Als u dit toch doet, zou dat kunnen leiden tot beknellen, verstrikken en verlies van controle.
- **Laat de afdekkappen op hun plaats. Gebruik de machine niet met de afdekkappen weggenomen.** Het blootleggen van bewegende delen verhoogt het risico op verstrikking.
- **Gebruik de machine niet als de voetschakelaar kapot is of ontbreekt.** De voetschakelaar zorgt voor de veilige bediening van de machine – bijvoorbeeld snel uitschakelen in geval van verstrikking.
- **Eén en dezelfde persoon moet het werkproces controleren, de machine bedienen én de voetschakelaar.** Alleen de gebruiker mag zich in het werkgebied bevinden wanneer de machine draait. Op die manier wordt het risico van letsel verminderd.
- **Ga nooit met uw handen in de voorste klauwplaat of de centreerinrichting achteraan.** Zo beperkt u het risico op verstrikking.

- **Lees en begrijp deze instructies, de instructies en waarschuwingen voor alle gebruikte apparatuur en materialen voordat dit gereedschap wordt gebruikt om het risico van ernstig persoonlijk letsel te verkleinen.**

De EG-conformiteitsverklaring (890-011-320.10) zal zo nodig als een afzonderlijk boekje bij deze gebruiksaanwijzing worden geleverd.

Als u vragen hebt over dit RIDGID®-product:

– neem dan contact op met uw plaatselijke RIDGID®-distributeur.

– ga dan naar RIDGID.com om uw plaatselijke RIDGID-contactpunt te vinden.

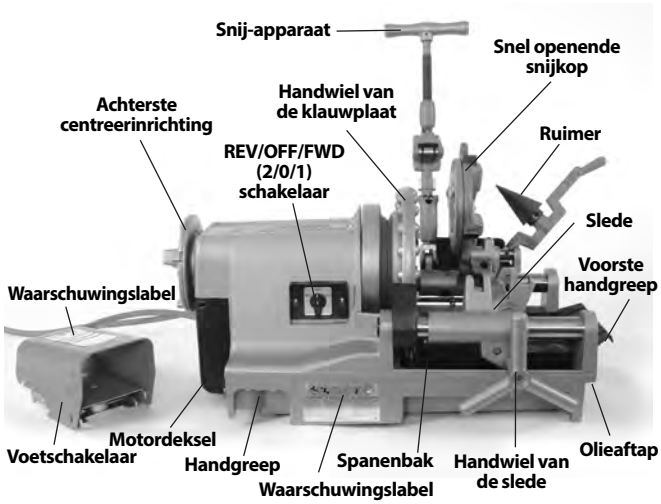
– neem dan contact op met het Ridge Tool Technical Service Department via ProToolsTechService@emerson.com, of in de VS en Canada via het nummer 844 789-8665.

Beschrijving, specificaties en standaarduitrusting

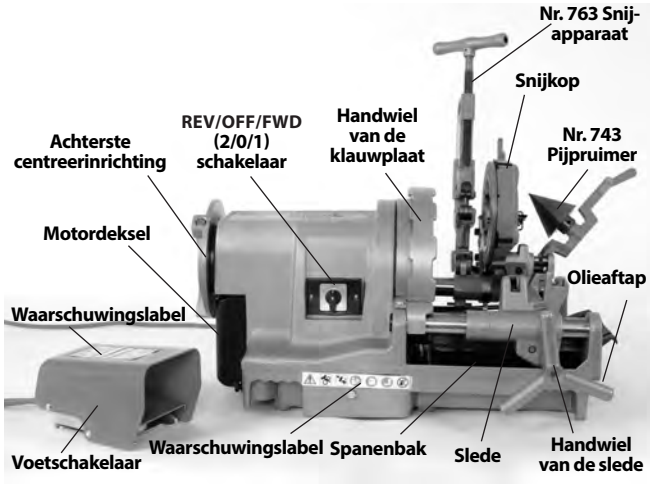
Beschrijving

De RIDGID® Model 300 Compact en 1233 schroefdraad-snijmachines worden door een elektrische motor aangedreven en dienen voor het centreren en vastklemmen van pijp-, leiding- en staafmateriaal om dit materiaal te roteren en gelijktijdig uitvoeren van bewerkingen zoals snijden, ruimen of aanbrengen van schroefdraad. De snijkussens kunnen worden gemonteerd in een groot aantal verschillende snijkoppen die voor deze machines beschikbaar zijn. De machines zijn uitgerust met een geïntegreerd smeersysteem met regelbaar debiet, zodat het werkstuk tijdens het schroefdraadsnijden voortdurend met snijolie kan worden gesmeerd.

Indien uitgerust met de juiste optionele accessoires, kunnen de RIDGID® Model 300 Compact en 1233 schroefdraadsnijmachines worden gebruikt voor het aanbrengen van schroefdraad op pijpen van 2½" – 4", korte of volle draadnippels, of voor het aanbrengen van rolgroeven.



Afbeelding 1 – 300 Compact schroefdraadsnijmachine



Afbeelding 2 – 1233 schroefdraadsnijmachine

Specificaties

Parameter	300 Compact schroefdraadsnijmachine		1233 schroefdraadsnijmachine
Pijpdraadsnijcapaciteit (Nominale pijpmaat)	⅛ tot 2 inch (3 tot 50 mm)		⅛ tot 3 inch (3 tot 80 mm)
Boutdraadsnijcapaciteit (Werkelijke diameter van het materiaal)	¼ tot 2 inch (6 tot 50 mm)		⅜ tot 2 inch (9,5 tot 50 mm)
Links schroefdraad	Ja (alleen machines met "REV")		Nee
Nominaal motorvermogen (pk)	½ pk (0,37 kW)		½ pk (0,37 kW)
Motortype	Universele motor, éénfasig		Universele motor, éénfasig
Elektrische gegevens	36 t/min 110-120 V, 50/60 Hz, 14 A 220-240 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W	52 t/min 110-120 V, 50/60 Hz, 18 A 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 A 220-240 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W
Bedrijfssnelheid	36 t/min (versie met 52 t/min verkrijgbaar)		36 t/min
Bediening	Draaischakelaar met standen REV/OFF/FWD (2/0/1) en een AAN/UIT-voetschakelaar Sommige machines zijn uitgerust met een AAN/UIT-wipschakelaar in plaats van een draaischakelaar.		Draaischakelaar met standen REV/OFF/FWD (2/0/1) en een AAN/UIT-voetschakelaar Sommige machines zijn uitgerust met een AAN/UIT-wipschakelaar in plaats van een draaischakelaar.
Voorste klauwplaat	Hamerprincipe, met verwisselbare inzetbekken		Hamerprincipe, met verwisselbare inzetbekken
Achterste centreerinrichting	Zelfcentrerend, draait mee met de klauwplaat		Zelfcentrerend, draait mee met de klauwplaat
Snijkoppen	Zie de RIDGID-catalogus voor de beschikbare snijkoppen		Zie de RIDGID-catalogus voor de beschikbare snijkoppen
Pijpsnijder	Model 360, ⅛" – 2" "full-floating", zelfcentrerende pijpsnijder		Model 763, ¼" – 3", zelfcentrerende pijpsnijder
Ruimer	Model 344, ⅛" – 2" Pijpruimer		Model 743, ¼" – 3", Pijpruimer met 5 spaangroeven
Oliesysteem	Inhoud van het oliereservoir 3.2 qt (3 l), met geïntegreerde gerotorpomp met instelbaar debiet		Inhoud van het oliereservoir 3.2 qt (3 l), met geïntegreerde gerotorpomp met instelbaar debiet
Gewicht (machine met snijkop)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

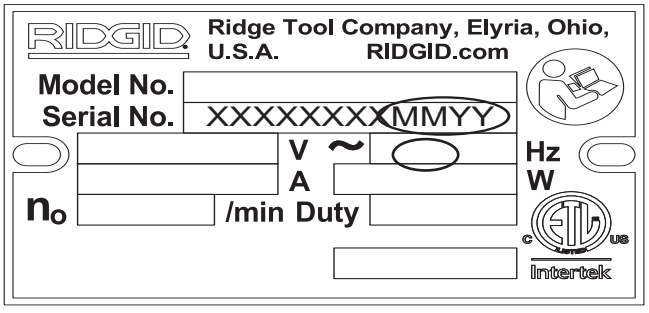
Geluidsdrukniveau (L_{PA})* ..... < 84,6 dB(A), K=3
Geluidsvermogensniveau (L_{WA})* ..... < 89,6 dB(A), K=3

* Geluidsmetingen worden uitgevoerd in overeenstemming met de gestandaardiseerde test zoals beschreven in de EN 62481–1 norm.
– Geluidsemissies kunnen variëren naargelang van de plaats waar u zich bevindt, en het specifieke gebruik dat u van dit gereedschap maakt.
– De dagelijkse blootstellingsniveaus voor geluid moeten voor elke toepassing worden geëvalueerd en er moeten passende veiligheidsmaatregelen worden genomen wanneer dat nodig is. Bij de evaluatie van de blootstellingsniveaus moet ook rekening worden gehouden met de tijd dat het gereedschap uitgeschakeld en niet in gebruik is. Dit kan het blootstellingsniveau over de totale werktijd aanzienlijk verminderen.

Standaarduitrusting

Zie de RIDGID-catalogus voor meer informatie over de apparatuur die kan worden geleverd bij de verschillende machine-catalogusnummers.

Het plaatje met het machineserienummer bevindt zich aan het uiteinde van de voet of aan de achterkant van de voet. De laatste 4 cijfers verwijzen naar de maand en het jaar van de productie (MMJJ).



Afbeelding 3 – machineserienummer

LET OP Het kiezen van de juiste materialen en installatie-, verbindings- en vormingsmethoden is de verantwoordelijkheid van de systeemontwerper en/of installateur. De keuze van verkeerde materialen en methoden kunnen systeemstoringen veroorzaken.

Roestvrij staal en andere corrosiebestendige materialen kunnen aangetast raken tijdens het installeren, verbinden en vormen. Deze aantasting kan leiden tot corrosie en voortijdige defecten. Alvorens een installatie aan te vatten, moet er een zorgvuldige analyse worden gemaakt van de geschiktheid van de materialen en methoden voor de specifieke bedrijfsvoorwaarden, met inbegrip van de chemische en temperatuurvoorwaarden.

Montage van de machine

⚠ WAARSCHUWING



Om het risico van ernstig letsel tijdens het gebruik te beperken, moet u deze instructies voor een correcte montage naleven.

Als u de schroefdraadsnijmachine niet stabiel op een onderstel of een werkbank opstelt, kan de machine omkantelen, met mogelijk ernstig persoonlijk letsel tot gevolg.

De REV/OFF/FWD-schakelaar moet in de stand OFF (UIT) staan en de stekker van de machine moet uit het stopcontact getrokken zijn voordat de machine wordt samengebouwd.

Gebruik de correcte techniek voor het optillen van zware onderdelen. De RIDGID 300 Compact weegt 141 lb (64 kg) en de 1233 weegt 165 lb (75 kg).

Montage op onderstel

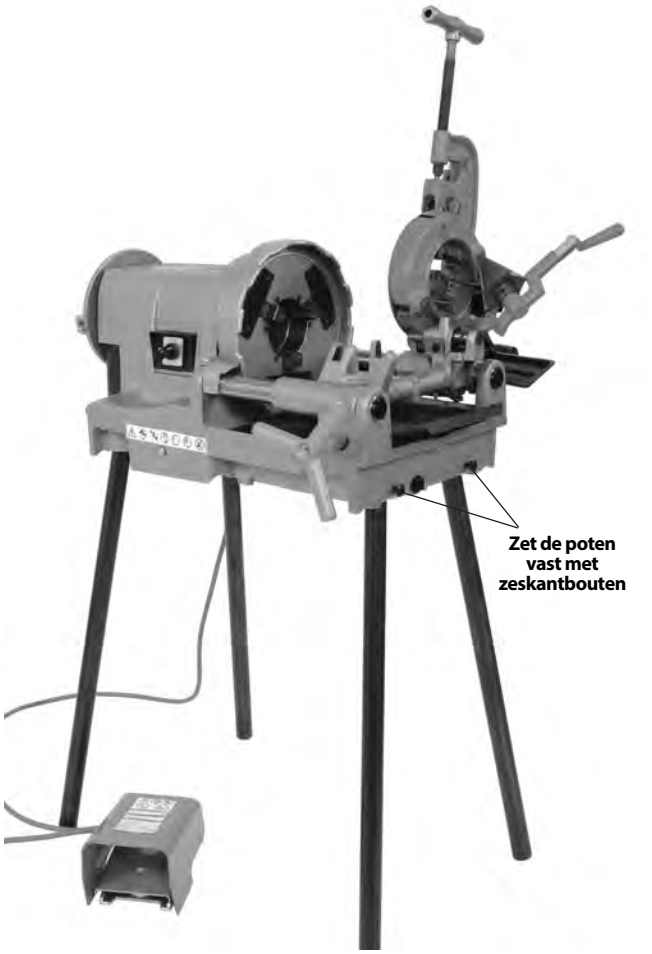
De schroefdraadsnijmachines kunnen worden gemonteerd op diverse RIDGID Machineonderstellen. Zie de RIDGID-catalogus voor meer informatie over deze onderstellen en volg het bijbehorende instructieblad voor de montage op het betreffende onderstel.

Montage op werkbank

De machines kunnen op een vlakke, stabiele werkbank worden gemonteerd. Als u de machine op een werkbank monteert, moet u hiervoor vier ¼" – 20 UNC-bouten gebruiken, aangebracht in de openingen die daartoe voorzien zijn op de hoeken van de machinevoet. De afstand tussen deze openingen is 12.25" × 18" (311 mm × 457 mm). Stevig aandraaien.

Montage op buispoten

U kunt vier stukken buis van gelijke lengte en met een diameter van 1" (25 mm) gebruiken als onderstel voor beide machines. Als u buizen met een lengte van 33" (0,84 m) gebruikt, komen de rails van de machine op een hoogte van ongeveer 36" (0,91 m) van de vloer. Steek de buiseinden volledig in de moffen die zich aan de onderkant op de vier hoeken van de machinevoet bevinden. Zet de buizen met de vier meegeleverde 10 mm zeskantbouten door de machinevoet vast. *Zie Afbeelding 4*.



Afbeelding 4 – Schroefdraadsnijmachine gemonteerd op buispoten

Inspectie vóór gebruik

⚠ WAARSCHUWING



Voor ieder gebruik moet u uw schroefdraadsnijmachine controleren en eventuele problemen verhelpen om het risico van ernstig letsel door elektrische schokken, verpletteren en andere oorzaken te verminderen en beschadiging van de machine te voorkomen.

1. Zorgervoordatdestekkervandeschroefdraadsnijmachine is uitgetrokken en dat de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand OFF staat.
2. Veeg de schroefdraadmachine schoon en verwijder vet, olie en vuil ook van de hendels en bedieningselementen. Dat vergemakkelijkt de inspectie en helpt voorkomen dat het apparaat of een bedieningselement uit uw handen zou schieten. Maak de machine schoon volgens de onderhoudsinstructies.
3. Inspecteer de schroefdraadmachine. Let daarbij vooral op het volgende:
   - Toestand van het netsnoer en de stekker. Kijk na op beschadigingen of aangebrachte wijzigingen.
   - Correcte montage, correct onderhoud en volledigheid.
   - Eventuele defecte, versleten, ontbrekende, verkeerd uitgelijnde of klemmende onderdelen of andere beschadigingen.
   - Aanwezigheid en goede werking van de voetschakelaar. Vergewis u ervan dat de voetschakelaar met de machine verbonden is, dat hij in goede staat is, vlot wisselt tussen de standen en niet hapert.
   - Aanwezigheid en leesbaarheid van de waarschuwingslabels *(Afbeeldingen 1 & 2)*.
   - Toestand van de snijkussens, het snijwiel en de snijvlakken van de pijpruimer. Bot of beschadigd snijgereedschap vereist meer kracht, produceert slechtere resultaten en verhoogt het risico op letsels.
   - Elke andere toestand die een veilige en normale werking zou kunnen verhinderen.

   Als u een probleem vaststelt, mag u de schroefdraadsnijmachine niet gebruiken tot ze weer in orde is gebracht.
4. Inspecteer en onderhoud alle overige gebruikte apparaten volgens de overeenkomstige instructies, om er zeker van te zijn dat ze correct functioneren.

Instellen van de machine en inrichten van de werkplek

⚠ WAARSCHUWING



Volg voor het afstellen van de schroefdraadsnijmachine en het inrichten van de werkplek de onderstaande procedures om het risico van letsel ten gevolge van elektrische schokken, het kantelen van de machine, verplettering of andere oorzaken te verminderen, en om schade aan de machine te voorkomen.

Bevestig de machine stabiel op een onderstel of werkbank. Ondersteun de pijp correct. Dit vermindert het risico op vallen van de pijp, omkantelen van de machine, en ernstig letsel.

Gebruik de schroefdraadsnijmachine niet als de voetschakelaar niet correct functioneert. Met een voetschakelaar heeft u meer controle over de machine, omdat u de motor van de aandrijfeenheid kunt uitschakelen door gewoon uw voet op te tillen.

1. Controleer de werkplek op de volgende punten:
   - Adequate verlichting.
   - Brandbare vloeistoffen, dampen of stof die kunnen ontbranden. Indien dergelijke stoffen aanwezig zijn, stop dan onmiddellijk met werken in deze zone tot de oorzaak geïdentificeerd, verwijderd of gecorrigeerd is, en tot de werkzone volledig geventileerd is. De schroefdraadsnijmachine is niet explosieveilig en kan vonken veroorzaken.
   - Een obstakelvrije, vlakke, stabiele en droge plaats voor alle apparatuur en de gebruiker.
   - Goede ventilatie. Niet langdurig gebruiken in krappe, afgesloten ruimten.
   - Een correct geaard stopcontact met de correcte spanning. Controleer het machineserieplaatje voor de vereiste elektrische spanning. Een stekker met randaarde of een stopcontact met aardlekschakelaar is geen garantie dat het stopcontact ook daadwerkelijk correct geaard is. Neem in geval van twijfel contact op met een erkende elektricien.
2. Inspecteer de pijp die van schroefdraad moet worden voorzien, en de bijbehorende fittingen. Bepaal welk gereedschap juist is voor de taak. Gebruik de machine alleen voor het snijden van schroefdraad op recht materiaal. Breng geen schroefdraad aan op pijpen met fittingen of andere hulpstukken. Dit verhoogt immers het risico op verstrikking.
3. Transporteer het gereedschap naar de werkzone. Zie *De machine klaarmaken voor transport* voor meer informatie.
4. Vergewis u ervan dat het gereedschap dat u wilt gebruiken correct geïnspecteerd en gemonteerd is.
5. Vergewis u ervan dat de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand OFF staat.
6. Verifieer dat de juiste snijkussens in de snijkop zijn aangebracht, en dat ze correct op hun plaats zitten. Indien nodig moet u de snijkussens installeren en/of bijstellen. Zie het hoofdstuk *Instellen en gebruik van de draadsnijkop* voor meer informatie.

7. Klap het snij-apparaat, de ruimer en de draadsnijkop omhoog en weg van de gebruiker van de machine. Vergewis u ervan dat ze stabiel zijn en niet kunnen terugvallen in de werkzone.

8 Als de pijp uitsteekt voorbij de spanenbak aan de voorkant van de machine, of meer dan 2' (0,6 m) aan de achterkant van de machine, gebruik dan pijpsteunen om de pijp te ondersteunen en te voorkomen dat de pijp en de schroefdraadsnijmachine zouden omkantelen of vallen. Plaats de pijpsteunen op één lijn met de klauwplaten van de machine, op ongeveer ⅓ van de afstand van het uiteinde van de pijp tot de machine. Voor langere pijpen kan het nodig zijn om meer dan één pijpsteun te plaatsen. Gebruik alleen pijpsteunen die specifiek voor dit doel ontworpen zijn. Geïmproviseerde pijpsteunen of met de hand ondersteunen van de pijp kan ertoe leiden dat machine en pijp omkantelen en/of tot verstrikkingsletsels.

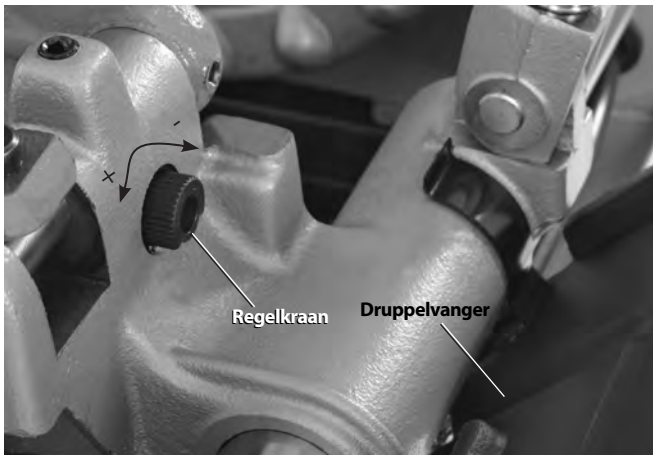
9. Beperk de toegang of breng een versperring of barrière aan zodat er rond de machine en de pijp een tussenruimte van minstens 3' (1 m) vrij blijft. Dit verkleint de kans dat andere mensen dan de gebruiker van de machine in aanraking komen met de pijp of de machine en vermindert zo het risico op omkantelen of verstrikking.

10. Zet de voetschakelaar zoals aangegeven in *Afbeelding 21* voor de juiste werkpositie.

11. Controleer het peil van de RIDGID Thread Cutting Oil snijolie. Demonteer de spanenbak en de schaal van de olieopvangbak; vergewis u ervan dat de filterzeef volledig in de olie ondergedompeld is. *Zie Onderhoud van het oliesysteem*. Als de machine is uitgerust met de druppelvanger, zorg er dan voor dat die correct is geplaatst zodat de olie die van de snijkop druipt, in de spanenbak terechtkomt *(zie Afbeelding 5)*.

12. Leid het netsnoer met de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand OFF naar een stopcontact, zodanig dat het snoer geen gevaar voor struikelen oplevert. Steek de stekker van de aandrijfeenheid met droge handen in een correct geaard stopcontact. Zorg dat alle elektrische aansluitingen droog en van de grond blijven. Als het netsnoer niet lang genoeg is, moet u een verlengsnoer gebruiken dat:
    - In goede staat verkeert.
    - Net als de schroefdraadsnijmachine zelf is uitgerust met een geaarde stekker (met drie pennen).
    - Geschikt is voor gebruik buitenshuis en een naam heeft waarin W of W-A voorkomt (bv. SOW).
    - Een draaddoorsnede heeft die geschikt is. Voor verlengsnoeren met een lengte tot 50' (15,2 m) moet de doorsnede 14 AWG (2,5 mm^2) of meer bedragen. Voor verlengsnoeren van 50'–100' (15,2 m – 30,5 m) moet de doorsnede 12 AWG (2,5 mm^2) of meer bedragen.

13. Controleer de goede werking van de schroefdraadsnijmachine. Met de handen weg van het werkstuk en de snijkop:
    - Zet de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand FWD. Druk de voetschakelaar in en laat hem weer los. De klauwplaat moet nu tegen de klok in draaien (gezien van de kant van de slede) *(zie Afbeelding 23.)* Herhaal dit voor de REV-stand van de schakelaar – nu moet de klauwplaat met de klok mee draaien. Als de schroefdraadsnijmachine niet in de juiste richting draait of als de werking van de machine niet kan worden bediend met de voetschakelaar, mag de machine niet worden gebruikt tot ze is gerepareerd.
    - Houd de voetschakelaar ingedrukt. Controleer de bewegende delen op verkeerde aansluitingen, vastlopen, vreemde geluiden en andere abnormale omstandigheden. Haal uw voet van de voetschakelaar. Als er zich abnormale omstandigheden voordoen, mag de machine niet worden gebruikt totdat ze is gerepareerd.
    - Zet de snijkop in de bedrijfsstand. Houd de voetschakelaar ingedrukt. Controleer het oliedebiet door de snijkop. Haal uw voet van de voetschakelaar. U kunt het oliedebiet aanpassen met de regelkraan op de slede *(Afbeelding 5)*. Rechtsom draaien verkleint het oliedebiet. Linksom draaien vergroot het oliedebiet. Verander het debiet niet terwijl de machine draait.



Afbeelding 5 – Aanpassen van het oliedebiet

14. Zet de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand OFF en trek de stekker met droge handen uit het stopcontact.

Instellen en gebruik van de draadsnijkop

De 300 Compact en 1233 schroefdraadsnijmachines kunnen met verschillende RIDGID snijkoppen worden gebruikt voor het snijden van schroefdraad bij pijpen en bouten. In deze handleiding vindt u informatie voor de snel-openende, automatisch openende en wijkende automatisch openende snijkoppen (alleen 1233). *Zie de RIDGID-catalogus* voor andere beschikbare snijkoppen.

Voor snijkoppen waarin universele snijkussens worden gebruikt, is voor elk van de volgende pijpdiameter-categorieën een set snijkussens nodig: (⅛"), (¼" en ⅜"), (½" en ¾") en (1" t.e.m. 2"). NPT/NPSM-snijkussens moeten worden gebruikt in de NPT-snijkoppen, en BSPT/BSPP-snijkussens moeten worden gebruikt in BSPT-snijkoppen – de maatstang op de machine is voor elk van deze types gemarkeerd.

Snijkoppen waarin Mono-snijkussens of boutendraad-snijkussens worden gebruikt, hebben een specifieke set snijkussens nodig voor elke afzonderlijke schroefdraadmaat. Voor gebruik op de 52 t/min-machines zijn de sneldraaistalen snijkussens aanbevolen.

Zie de RIDGID-catalogus voor informatie over de snijkussens die voor uw snijkop beschikbaar zijn.

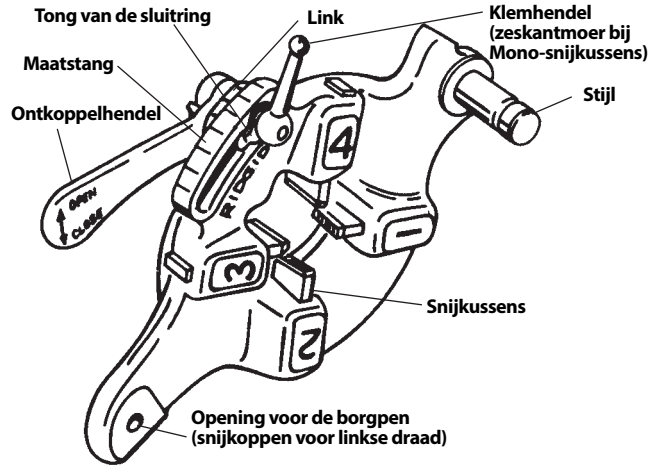
Nadat u de snijkussens heeft vervangen of bijgesteld, moet u altijd eerst een proefstuk draaien om te controleren of de juiste schroefdraadmaat wordt geproduceerd.

Afnemen/aanbrengen van de draadsnijkop

Installeer/verwijder de stijl van de snijkop in de overeenkomstige opening in de slede. Als de stijl volledig is ingebracht, wordt de snijkop hierdoor op zijn plaats gehouden. Zodra de snijkop is aangebracht, kan hij op de stijl worden gedraaid tot hij op één lijn staat met de pijp, of hij kan omhoog en uit de weg worden gekanteld, zodat u de ruimer of het snij-apparaat kunt gebruiken.

Snel-openende snijkoppen

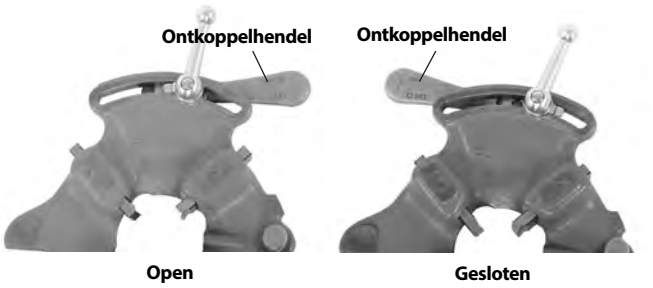
De snijkoppen Model 811A en 531/532 Bolt zijn snel-openende snijkoppen. Snel-openende snijkoppen worden manueel geopend en gesloten voor het snijden van door de gebruiker bepaalde schroefdraadlengte.



Afbeelding 6 – Snel-openende snijkop

Snijkussens inbrengen/wisselen

1. Leg de snijkop met de cijfers naar boven.
2. Zet de ontkoppelhendel in de stand OPEN *(Afbeelding 7)*.



Afbeelding 7 – Open en gesloten stand van de hendel

3. Zet de klemhendel (zeskantmoer bij Mono snijkoppen) ongeveer drie slagen los.
4. Neem de tong van de sluitring uit de sleuf in de maatstang. Verplaats de-sluitring naar het uiteinde van de sleuf *(Afbeelding 8)*.
5. Verwijder de snijkussens uit de snijkop.
6. Breng geschikte snijkussens aan in de snijkop, met de genummerde zijde naar boven, tot de markeerstreep op één lijn ligt met de rand van de snijkop *(zie Afbeelding 8)*. De nummers op de snijkussens moeten overeenkomen met de nummers in de draadsnijkopsleuven. Verwissel altijd de hele set snijkussens samen – meng nooit snijkussens van verschillende sets.

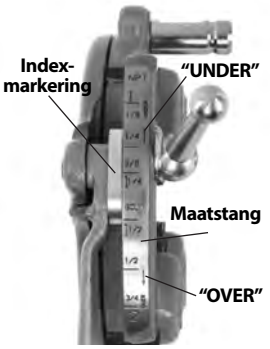


Afbeelding 8 – Aanbrengen van de snijkussens

7. Verplaats de indexmarkering tot die op één lijn ligt met de gewenste markering op de maatstang. Pas het inbrengen van de snijkussens aan zodat beweging mogelijk blijft. De tong van de sluitring moet in de sleuf links zitten.
8. Draai de klemhendel aan (bij Mono-snijkoppen de zeskantmoer).

Aanpassen van de schroefdraadmaat

1. Installeer de snijkop volgens de gebruiksaanwijzing van de schroefdraadsnijmachine en zet de snijkop in de stand voor het schroefdraadsnijden.
2. Zet de klemhendel los (bij Mono-snijkoppen de zeskantmoer).
3. Start met de Indexmarkering op één lijn met de gewenste markering op de maatstang. Bij Mono-snijkoppen en boutendraadsnijkoppen moet u de indexmarkering tegenover de markering in de maatstang zetten. Voor boutenschroefdraad met universele snijkop, moet u alle boutendraadsnijkussens tegenover de "BOLT"-lijn op de maatstang zetten *(Afbeelding 9)*.



Afbeelding 9 – Schroefdraadmaat-instelling

4. Als de schroefdraadmaat moet worden bijgesteld, zet de indexmarkering dan een beetje voorbij de markering op de maatstang in de richting van "OVER" (schroefdraad met grotere diameter, minder windingen voor bevestiging van de fitting) of "UNDER" (schroefdraad met kleinere diameter, meer windingen voor bevestiging van de fitting).
5. Draai de klemhendel aan.

De snijkop openen aan het eind van de schroefdraad

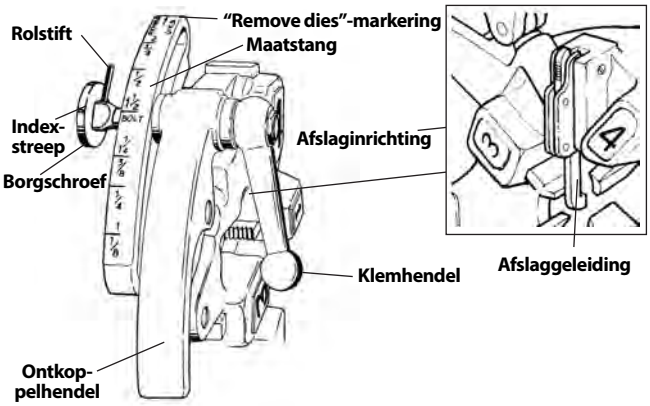
Aan het eind van de schroefdraad:

- Pijpschroefdraad – Het uiteinde van de pijp die van schroefdraad is voorzien, ligt gelijk met het uiteinde van snijkussen nr. 1.
- Boutenschroefdraad – Snijd de gewenste lengte schroefdraad – let goed op dat onderdelen elkaar niet in de weg zitten.

Zet de ontkoppelhendel in de stand OPEN, om de snijkussens weg te trekken.

Automatisch openende snijkoppen

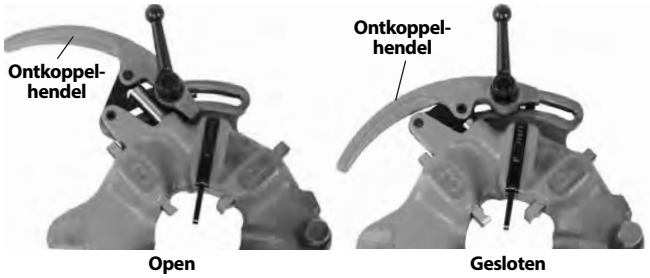
De snijkoppen Model 815A zijn automatisch openende snijkoppen. Voor pijpen van ½" tot 2" kan een afslag worden gebruikt om de snijkop te openen als de schroefdraad gesneden is. Voor pijpen van ⅛" tot ⅜", voor bouten en parallelschroefdraad en indien gewenst ook voor andere maten moet de snijkop met de hand worden geopend nadat de schroefdraad is voltooid.



Afbeelding 10 – Universele automatisch openende snijkop

Snijkussens inbrengen/wisselen

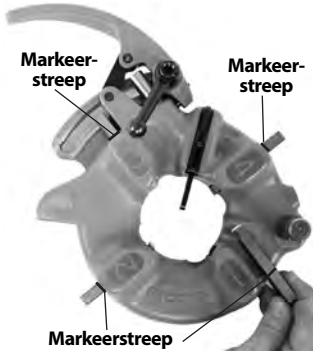
1. Leg de snijkop met de cijfers naar boven.
2. Zorg ervoor dat de afslaginrichting los en de snijkop OPEN is, door de afslaggeleiding opzij van de snijkop te trekken. Let op dat u daarbij niet raakt aan de ontkoppelhendel met veer, terwijl u de afslaginrichting los zet.



Afbeelding 11 – Open en gesloten stand

3. Draai de klemhendel ongeveer zes volle slagen los.
4. Trek de borgschroef uit de sleuf van de maatstang, zodat de rolstift voorbij de sleuf kan. Plaats de maatstang zodanig dat de indexstreep op de borgschroef op één lijn staat met de markering "REMOVE DIES" (=verwijder de snijkussens).
5. Verwijder de snijkussens uit de snijkop.

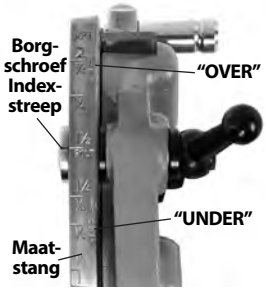
6. Breng geschikte snijkussens aan in de snijkop, met de genummerde zijde naar boven, tot de markeerstreep op één lijn ligt met de rand van de snijkop *(zie Afbeelding 12)*. De nummers op de snijkussens moeten overeenkomen met de nummers in de draadsnijkopsleuven. Verwissel altijd de hele set snijkussens samen – meng nooit snijkussens van verschillende sets.
7. Verplaats de maatstang zodanig dat de indexstreep op de borgschroef op één lijn komt te liggen met de markering voor de gewenste schroefdraadmaat. Pas het inbrengen van de snijkussens aan zodat beweging mogelijk blijft.
8. Zorg ervoor dat de rolstift wijst naar de REMOVE DIES markering.
9. Zet de klemhendel vast.



Afbeelding 12 – Aanbrengen van de snijkussens

Aanpassen van de schroefdraadmaat

1. Installeer de snijkop volgens de gebruiksaanwijzing van de schroefdraadsnijmachine en zet de snijkop in de stand voor het schroefdraadsnijden.
2. Zet de klemhendel los.
3. Stel de maatstang zodanig in dat de borgschroef op één lijn ligt met de markering op de maatstang voor de gewenste schroefdraadmaat.
4. Als de schroefdraadmaat moet worden bijgesteld, zet de indexstreep op de borgschroef dan een beetje voorbij de markering op de maatstang in de richting van "OVER" (schroefdraad met grotere diameter, minder windingen voor bevestiging van de fitting) of "UNDER" (schroefdraad met kleinere diameter, meer windingen voor bevestiging van de fitting).
5. Draai de klemhendel aan.



Afbeelding 13 – Schroef-draadmaat-instelling

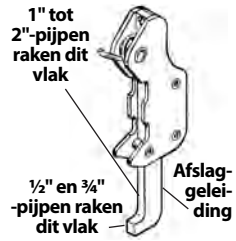
Afstellen van de afslaggeleiding

Stel de afslaggeleiding correct in voor de maat van de pijp die van schroefdraad moet worden voorzien *(zie Afbeelding 14)*.

- ½" en ¾" – Het uiteinde van de pijp moet de voet van de afslaggeleiding raken.
- 1" tot 2" – Het uiteinde van de pijp moet de schacht van de afslaggeleiding raken.

Voor

- ⅛", ¼" en ⅜" pijp
- Langere of kortere schroefdraad
- Boutdraadsnijden



Afbeelding 14 – Instellen van de afslag

Duw de afslaggeleiding omhoog en uit de weg. De snijkop moet manueel worden geopend.

De snijkop openen aan het eind van de schroefdraad

Als u gebruik maakt van de afslaginrichting, dan maakt die contact met het uiteinde van de pijp en doet de snijkop daarbij automatisch openen. Zorg ervoor dat u niet geraakt wordt door de veerbekrachtigde ontkoppelhendel wanneer die losschiet.

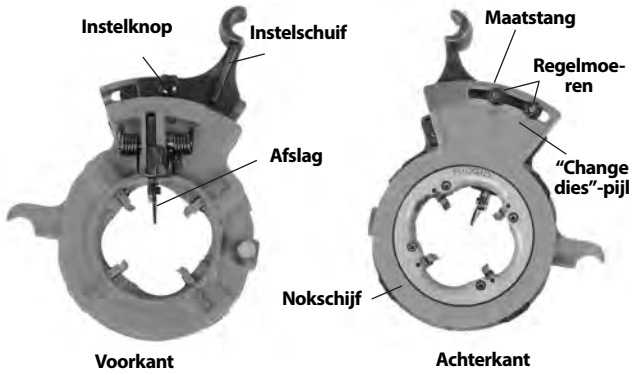
Als u de snijkop aan het eind van de schroefdraad manueel wilt openen (d.w.z. met de afslaginrichting omhoog):

- Conische draad op pijp – uiteinde van de pijp valt samen met het uiteinde van snijkussen nummer 1.
- Bout- en parallelschroefdraad – Snijd de schroefdraad over de gewenste lengte – let goed op dat de verschillende onderdelen mekaar niet in de weg zitten.

Zet de ontkoppelhendel in de stand OPEN, om de snijkussens weg te trekken.

Wijkende automatisch openende snijkoppen

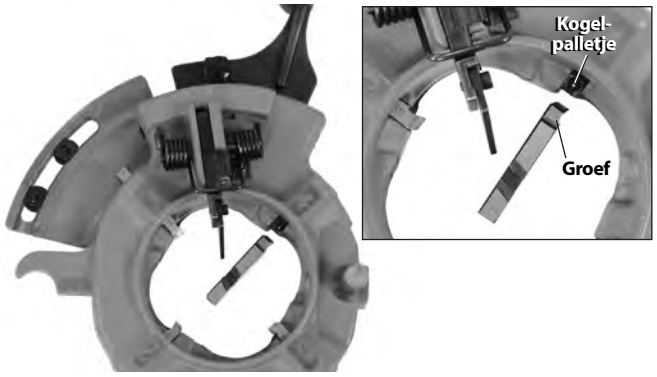
De wijkende automatisch openende snijkoppen van Model 728 en 928 worden gebruikt op de 1233 schroefdraadsnijmachine voor pijpen van 2½" en 3". Een afslaginrichting wordt gebruikt om de snijkop te openen nadat de schroefdraad voltooid is. Deze afslag kan overeenkomstig de vereiste schroefdraadlengte worden ingesteld.



Afbeelding 15 – Wijkende automatisch openende snijkop

Snijkussens inbrengen/wisselen

1. Leg de snijkop met de cijfers naar boven.
2. Trek aan de instelknop op de snijknop en open de snijkop volledig door de nokschijf te verschuiven in de richting van de met "CHANGE DIES" gemarkeerde pijl op de nokschijf.



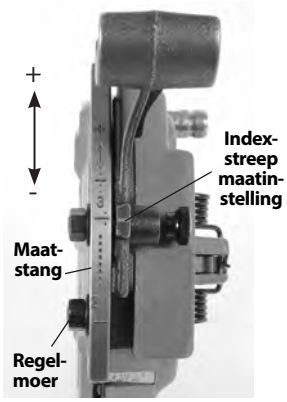
Afbeelding 16 – Aanbrengen van de snijkussens

3. Verwijder de snijkussens uit de snijkop.

   Breng de gewenste snijkussens aan in de snijkop, met de genummerde kant naar boven. De nummers op de snijkussens moeten overeenkomen met de nummers in de draadsnijkopsleuven *(zie Afbeelding 16)*. De sleuven zijn voorzien van een kogelpalletje dat in de groef op het snijkussen valt als het snijkussen correct is aangebracht. Verwissel altijd de hele set snijkussens samen – meng nooit snijkussens van verschillende sets.
4. Trek aan de instelknop en verdraai de nokschijf naar de gewenste schroefdraadmaatinstelling.
5. Laat de instelknop terugvallen in de sleuf.

Aanpassen van de schroefdraadmaat

1. Maak de regelmoer voor de gewenste pijpmaat los.
2. Bij het instellen voor nieuwe snijkussens moet u beginnen met de indexstreep van de instelschuif op één lijn met de markering van de gewenste schroefdraadmaat op de maatstang.

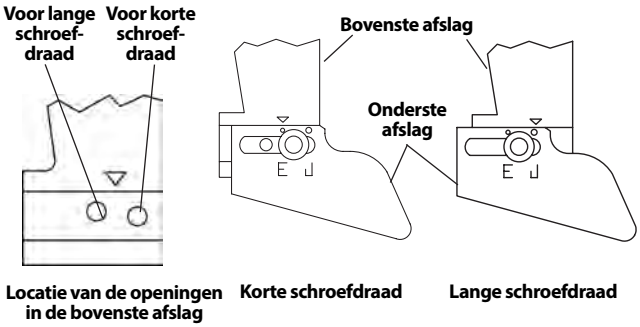


Afbeelding 17 – Schroefdraad-maatinstel-ling

3. Als de schroefdraadmaat moet worden bijgesteld, moet u de indexstreep een beetje verplaatsen ten opzichte van de markering op de maatstang: in de "+"-richting (schroefdraad met grotere diameter, minder windingen voor bevestiging van de fitting) of in de "–"-richting (schroefdraad met kleinere diameter, meer windingen voor bevestiging van de fitting), zoals aangegeven op de maatstang.
4. Draai de regelmoer aan.

Bijstellen van de schroefdraadlengte

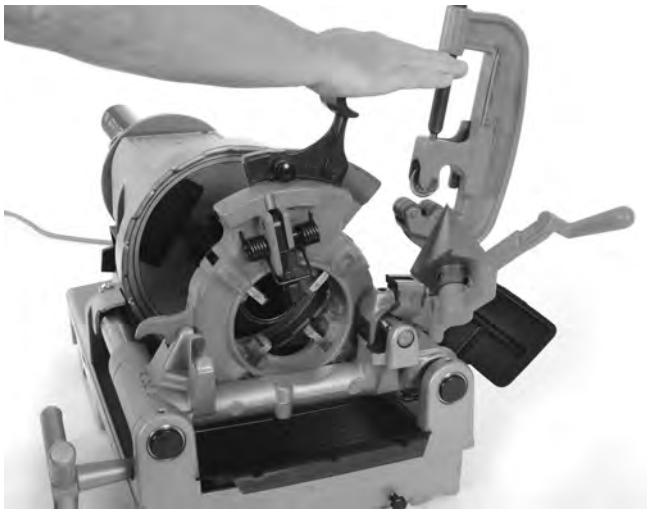
1. Maak de schroef van de onderste afslag los.
2. Voor korte schroefdraad moet u de onderste afslag verplaatsen in de richting van de machine-as. Voor lange schroefdraad moet u de onderste afslag in de richting weg van de machine-as verplaatsen (*zie Afbeelding 18* – met de fabrieksinstellingen afgebeeld). Doorgaans geeft met de voorkeur aan lange schroefdraad in het Verre Oosten, en aan korte schroefdraad in Europa. Stel in naar wens.
3. Draai de schroef terug aan.



Afbeelding 18 – Bijstellen van de schroefdraadlengte

De snijkop gereedmaken voor het snijden van schroefdraad

Breng de snijkop omlaag in de stand voor het snijden van schroefdraad. Druk stevig op de instelschuif om de snijkop op zijn plaats te brengen en te sluiten *(Afbeelding 19)*.



Afbeelding 19 – De wijkende snijkop sluiten

De snijkop openen aan het eind van de schroefdraad

De afslag van de snijkop maakt contact met het uiteinde van de pijp en doet de snijkop automatisch openen.

Gebruiksaanwijzing

⚠ WAARSCHUWING



Draag geen handschoenen of losse kleding. Zorg dat mouwen en jassen dichtgeknoopt zijn. Loszittende kleding kan vast komen te zitten in draaiende delen en kneuzingen en stootletsel veroorzaken.
Houd de handen weg bij de roterende pijp en onderdelen. Stop de machine voordat u de schroefdraad schoon veegt of fittingen vastschroeft. Ga niet over de machine of pijp hangen. Laat de machine altijd eerst helemaal tot stilstand komen voordat u de pijp of de klauwplaten aanraakt, om letsel door verstrikking, pletten, kneuzen of klappen te voorkomen.
Gebruik deze machine niet om fittingen te monteren of demonteren (maken of verbreken). Hierbij zouden immers letsels door stoten, slagen of beknelling kunnen ontstaan.
Gebruik een schroefdraadsnijmachine nooit als de voetschakelaar niet correct functioneert. Blokkeer een voetschakelaar nooit in de stand ON zodat deze niet meer kan worden gebruikt om de schroefdraadsnijmachine te bedienen. Met een voetschakelaar heeft u meer controle over de machine, omdat u de motor van de aandrijfeenheid kunt uitschakelen door gewoon uw voet op te tillen. Als de motor blijft draaien in geval van verstrikking, zou de gebruiker in de machine worden getrokken. Deze machine heeft een hoog draaimoment en hierdoor kan kleding met zoveel kracht rond uw arm of een ander lichaamsdeel worden gewrongen, dat door o.m. beknelling, botbreuken of stoten letsels zouden kunnen ontstaan.
Eén en dezelfde persoon moet zowel het werkproces als de voetschakelaar bedienen. De machine mag maar door één persoon worden bediend. In geval van verstrikking, moet de gebruiker de controle hebben over de voetschakelaar.
Volg de bedieningsinstructies om het risico van letsel door verstrikking, stoten, slagen, kneuzen, knellen of andere oorzaken te beperken.

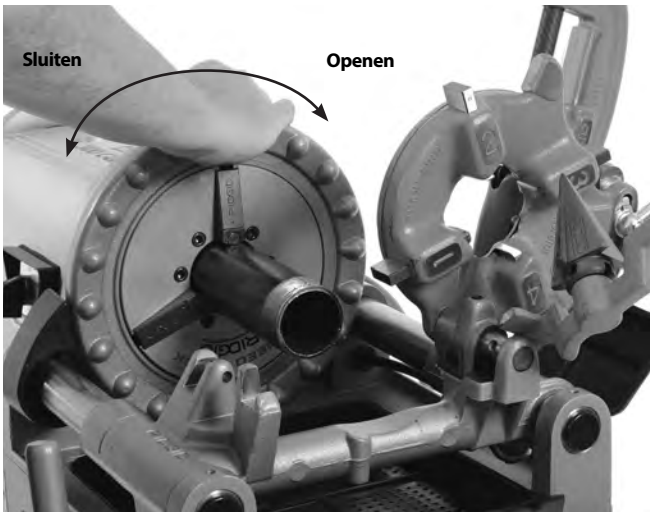
1. Vergewis u ervan dat de machine en de werkplek naar behoren werden ingericht en dat de werkzone vrij is van omstaanders en andere afleidingen. De gebruiker is de enige persoon die zich in de werkzone mag bevinden terwijl de machine werkt.

   Het snij-apparaat, de ruimer en de snijkop moeten omhoog staan en weg van de gebruiker. Zet ze niet in de bedrijfsstand. Zorg ervoor dat ze stabiel staan en niet kunnen omvallen. Open de klauwplaten van de schroefdraadsnijmachine volledig.

2. Stukken pijp die korter zijn dan 2' (0,6 m) moeten aan de voorkant in de machine worden gestoken. Langere stukken pijp kunt u van beide kanten in de machine voeren, maar zodanig dat het langere deel aan de achterkant uit de schroefdraadsnijmachine steekt. Ga na of de pijpsteunen correct zijn geplaatst.

3. Markeer de pijp, indien nodig. Plaats de pijp zodanig dat de zone waar moet worden gesneden, of het uiteinde dat moet worden geruimd, of waarop schroefdraad moet worden aangebracht, ongeveer 4" (100 mm) langs voren uit de klauwplaat uitsteekt. Als de afstand tot de klauwplaat kleiner is, zou de slede tegen de machine kunnen aanstoten tijdens het snijden van de schroefdraad, waarbij de machine beschadigd zou kunnen worden.

4. Draai de achtercentreerplaat tegen de klok in (gezien van de achterkant van de machine) om ze rond de pijp vast te zetten. Zorg ervoor dat de pijp goed gecentreerd tussen de inzetstukken zit. Zo wordt de pijp beter ondersteund en worden betere resultaten verkregen.



Afbeelding 20 – Pijp in de klauwplaat vastzetten

5. Draai het handwiel van de voorste klauwplaat tegen de klok in (gezien van de voorkant van de machine) om de klauwplaat rond de pijp vast te zetten. Zorg ervoor dat de pijp goed gecentreerd tussen de inzetstukken zit. Draai het handwiel herhaaldelijk en krachtig tegen de klok in om de pijp goed in de voorste klauwplaat vast te zetten.
6. Ga in de juiste werkhouding staan om een goede controle over de machine en het werkstuk te verzekeren *(Zie Afbeelding 21)*.
   - Ga aan de kant van de machine staan waar zich de REV/OFF/FWD-schakelaar bevindt en zorg ervoor dat u goed bij het gereedschap en bij de schakelaar kunt.
   - Zorg ervoor dat u de voetschakelaar kunt bedienen. Trap nog niet op de voetschakelaar.
   - Zorg ervoor dat u stevig op uw benen staat en dat u niet te ver hoeft te reiken.

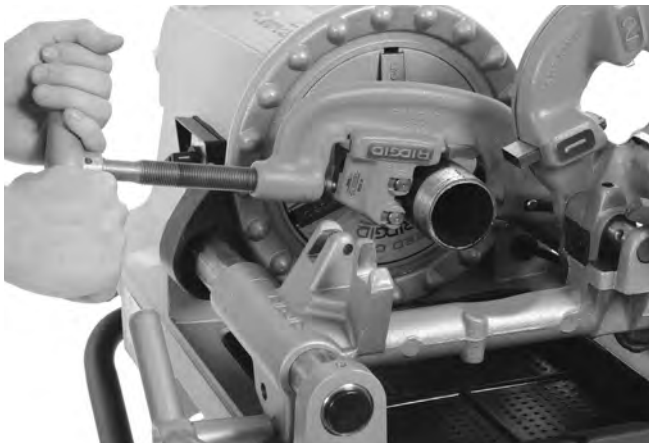


Afbeelding 21 – De juiste werkhouding

Snijden

1. Open het snij-apparaat door de draadspindel tegen de klok in te draaien. Breng het snij-apparaat omlaag, tot het in de correcte positie voor het snijden over de pijp zit. Gebruik het handwiel van de slede om het snij-apparaat naar de zone te verplaatsen waar de pijp moet worden doorgesneden, en lijn het snij-apparaat uit met de markering op de pijp. Als u beschadigde of van schroefdraad voorziene stukken pijp snijdt, kan dit schade veroorzaken aan het snijwiel van de pijpsnijder.
2. Draai de hendel van de draadspindel van het snij-apparaat aan, zodat het snijwiel stevig tegen de pijp wordt aangedrukt, terwijl u het snijwiel op één lijn houdt met de markering op de pijp.
3. Zet de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand FWD.
4. Grijp de hendel van de draadspindel van de pijpsnijder met beide handen vast.
5. Druk de voetschakelaar in.

6. Draai de hendel van de draadspindel van het snij-apparaat per pijprotatie een halve slag aan, tot de pijp volledig is doorgesneden. Als u de hendel sneller aandraait, gaat het snijwiel minder lang mee en neemt de braamvorming toe. Ondersteun de pijp niet met de hand. Laat het afgesneden stuk pijp ondersteunen door de slede van de schroefdraadmachine en door de pijpsteun.

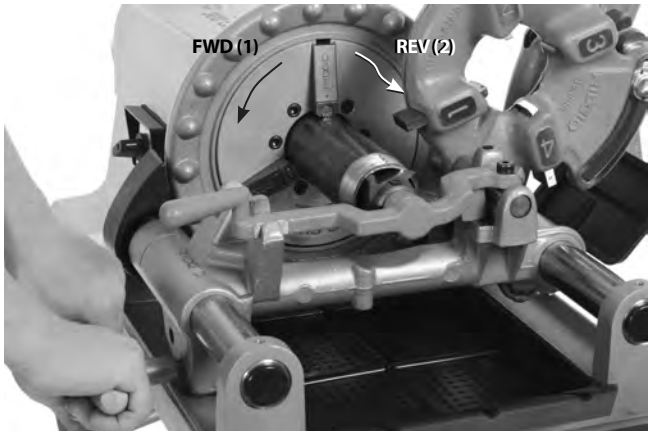


Afbeelding 22 – Pijp snijden met het snij-apparaat

7. Haal uw voet van de voetschakelaar.
8. Zet de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand OFF.
9. Klap het snij-apparaat omhoog, in de van de gebruiker weg gerichte stand.

Ruimen

1. Zet de ruimer in de stand voor het ruimen. Zorg ervoor dat hij goed vast staat en niet kan verplaatsen tijdens het gebruik.
2. Zet de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand FWD.
3. Grijp het handwiel van de slede met beide handen.
4. Druk de voetschakelaar in.
5. Verdraai het handwiel van de slede om de ruimer naar het uiteinde van de pijp te brengen. Zet zachte druk bij het draaien van het handwiel om de ruimer in de pijp in te brengen en er de bramen en onregelmatigheden te verwijderen tot u over het resultaat tevreden bent.



Afbeelding 23 – Pijp ruimen met de ruimer, machinerotatie

6. Haal uw voet van de voetschakelaar.
7. Zet de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand OFF.
8. Klap de ruimer omhoog, weg van de gebruiker gericht.

Pijpdraad snijden

Aangezien pijpeigenschappen erg kunnen verschillen, moet er altijd een proefbewerking worden uitgevoerd voordat de eerste schroefdraad van de dag wordt gesneden en ook telkens wanneer naar een andere pijpmaat, wanddikte of materiaal wordt omgeschakeld.

1. Breng de snijkop in de stand voor het snijden van schroefdraad. Vergewis u ervan dat de snijkussens correct zijn aangebracht en van een geschikt type zijn voor de pijp waarin u schroefdraad wilt snijden. *Zie het hoofdstuk "Instellen en gebruik van de draadsnijkop"* voor informatie over het veranderen en bijstellen van de snijkussens.



Afbeelding 24 – Pijpdraad snijden (Afgebeeld: 811-A snel-openende snijkop)

2. Sluit de snijkop.
3. Zet de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand FWD.

4. Grijp het handwiel van de slede met beide handen.
5. Druk de voetschakelaar in.
6. Vergewis u ervan dat er snijolie door de snijkop vloeit.
7. Verdraai het handwiel van de slede om de snijkop naar het uiteinde van de pijp te brengen *(Afbeelding 24)*. Zet lichte druk op het handwiel om de snijkop op de pijp te starten. Zodra de snijkop "pakt" en schroefdraad begint te snijden, is er geen verdere druk op het handwiel meer nodig.
8. Houd uw handen weg bij de draaiende pijp. Zorg ervoor dat de slede niet tegen de machine stoot. Open de snijkop zodra de schroefdraad voltooid is. Laat de machine niet achteruit ("REV") draaien terwijl de snijkussens aangrijpen op de pijp.
9. Haal uw voet van de voetschakelaar.
10. Zet de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand OFF.
11. Verdraai het handwiel van de slede om de snijkop voorbij het uiteinde van de pijp te verplaatsen. Klap de draadsnijkop omhoog, in de van de gebruiker weg gerichte stand.
12. Verwijder de pijp van de machine en controleer de schroefdraad. Gebruik de machine niet om fittingen op de schroefdraad aan te brengen of los te draaien.

Schroefdraad snijden op staafmateriaal/ Boutdraad snijden

Boutdraad snijden is vergelijkbaar met schroefdraadsnijden bij pijpen. De diameter van het staafmateriaal mag nooit groter zijn dan de hoofddiameter van de schroefdraad.

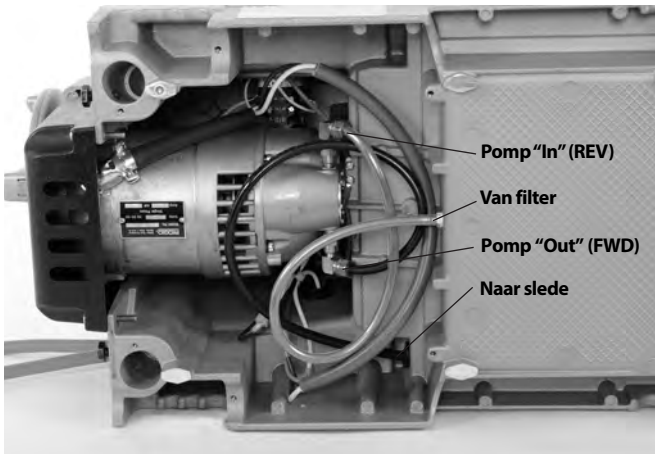
Gebruik altijd de correcte snijkop en snijkussens voor het snijden van boutdraad. Boutdraad mag met een lengte naar wens worden gesneden, maar zorg er altijd voor dat de slede niet tegen de machine stoot. Als lange boutdraad vereist is:

1. Aan het einde van de sledebeweging moet u de snijkop dicht laten, de voet van de voetschakelaar halen en de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand OFF zetten.
2. Open de klauwplaat en verplaats de slede met het werkstuk naar het uiteinde van de machine.
3. Zet de klauwplaat terug vast en ga door met het snijden van de boutdraad.

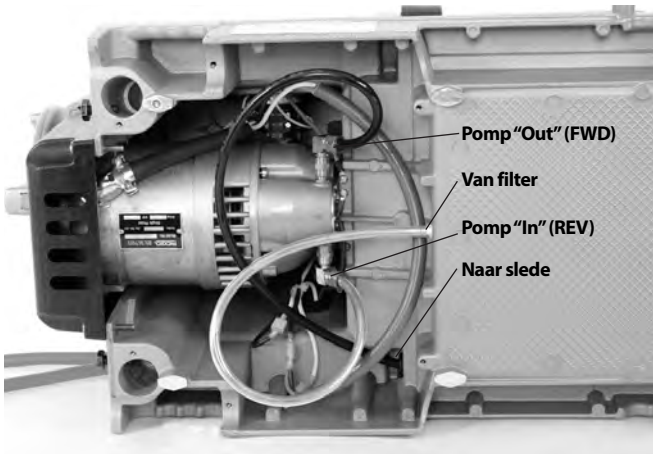
Snijden van linkse schroefdraad

Het snijden van linkse schroefdraad gaat op dezelfde manier als bij rechtse schroefdraad. Snijden van linkse schroefdraad met de 300 Compact schroefdraadsnijmachine is alleen mogelijk als de machine een REV/OFF/FWD-schakelaar heeft. Voor het snijden van linkse schroefdraad zijn linkse snijkoppen en snijkussens vereist.

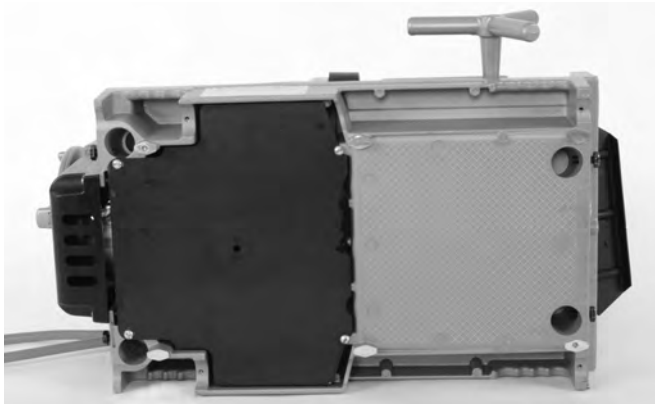
1. Pas de oliepompaansluitingen aan, zodat de olie blijft stromen als de machine in de omgekeerde richting (REV) draait. *Zie Afbeelding 25*. Vergeet niet de aansluitingen terug te brengen in de oorspronkelijke configuratie wanneer u opnieuw rechtse schroefdraad gaat draaien. Breng altijd de kap aan voordat u de machine gebruikt.



Afbeelding 25A – Oliepompaansluitingen voor het snijden van linkse schroefdraad (schakelaarstand REV)

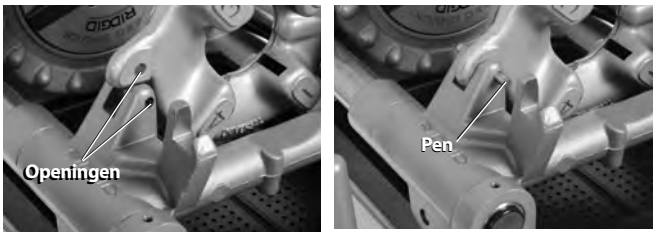


Afbeelding 25B – Oliepompaansluitingen voor het snijden van rechtse schroefdraad (schakelaarstand FWD)



Afbeelding 25C – Met de kap op zijn plaats

2. Breng een 5⁄16"-pen met een lengte van 2" aan door de openingen in de sledesupport en de linkse snijkop om deze op zijn plaats te houden *(zie Afbeelding 26)*.



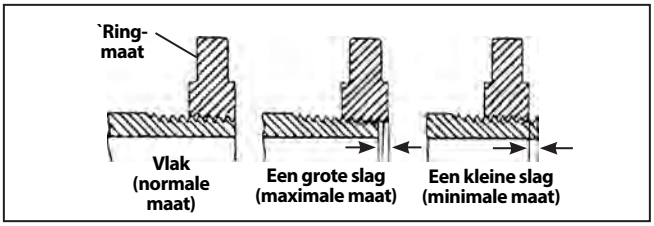
Afbeelding 26 – Linkse snijkop op zijn plaats houden

Pijp uit de machine nemen

1. Wanneer de pijp niet meer draait en met de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand OFF moet u herhaaldelijk en krachtig het handwiel met de klok mee draaien om de pijp los te krijgen uit de klauwplaat. Open de voorste klauwplaat en de centreerinrichting aan de achterkant. Reik niet met uw hand in de klauwplaat of de achtercentreerplaat.
2. Neem de pijp nu stevig vast en trek ze uit de machine. Hierbij moet u de pijp voorzichtig hanteren: de pas gesneden schroefdraad kan nog heet zijn, en er kunnen onregelmatigheden of bramen aanwezig zijn.

Schroefdraad inspecteren

1. Nadat u de pijp uit de machine hebt genomen, moet u de schroefdraad schoonmaken.
2. Controleer de schroefdraad visueel. Schroefdraden moeten glad en volledig zijn met een goede vorm. Als u een probleem vaststelt – zoals kapotte, gegolfde of te dunne schroefdraad, of een onronde pijp – sluit de schroefdraad wellicht niet af wanneer de verbinding wordt gemaakt. Zie de tabel *Oplossen van problemen* voor meer informatie.
3. Inspecteer de maat van de schroefdraad.
   - De schroefdraadmaat wordt bij voorkeur gemeten met een ringmaat. Er zijn verschillende soorten ringmaten en het gebruik kan afwijken van de toepassing die hier wordt getoond.
   - Schroef de ringmaat handvast op het schroefdraad.
   - Kijk hoever het pijpuiteinde uit de ringmaat steekt. Het uiteinde van de pijp moet vlak aansluiten op de zijkant van de ringmaat, plus of min één slag. Als het meetresultaat niet correct is, moet u de schroefdraad afsnijden, de draadsnijkop bijstellen en een nieuwe schroefdraad snijden. Wanneer een foutieve schroefdraad wordt gebruikt, kan dat lekkage veroorzaken.



Afbeelding 27 – Schroefdraadmaat controleren

   - Wanneer er geen ringmaat beschikbaar is om de schroefdraad te inspecteren, kan een nieuwe, schone fitting worden gebruikt die representatief is voor de fittingen die voor dit werk worden gebruikt, om de schroefdraadmaat te meten. Voor NPT schroefdraad van 2" en minder moet de schroefdraad zodanig worden gesneden dat een fitting 4 tot 5 slagen kan worden gedraaid tot hij handvast zit – 3 slagen voor BSPT-schroefdraad. Voor NPT-schroefdraad van 2½" tot 3" zijn 5.5 tot 6 slagen wenselijk voor een handvaste verbinding, en 4 slagen voor BSPT-schroefdraad.
4. Voor de schroefdraadmaatinstelling: *zie de paragraaf "Aanpassen van de schroefdraadmaat" in "Instellen en gebruik van de draadsnijkop"*.
5. Test het leidingsysteem in overeenstemming met de plaatselijke regelgeving en de normale werkpraktijk.

De machine klaarmaken voor transport

1. Zorg ervoor dat de REV/OFF/FWD-schakelaar in de stand OFF staat en dat de stekker uit het stopcontact getrokken is.
2. Verwijder de spanen en andere ongerechtigheden uit de spanenbak. Verwijder alle gereedschap en materiaal van de machine en van het onderstel voordat u de machine verplaatst, om vallen of omkantelen te vermijden. Verwijder eventueel gemorste olie en andere ongerechtigheden van de vloer.

3. Zet het snij-apparaat, de pijpruimer en de snijkop in de bedrijfspositie.
4. Rol het netsnoer en het snoer van de voetschakelaar op.



Afbeelding 28 – Machine klaargemaakt voor transport

5. Haal de machine indien nodig van het onderstel. Gebruik daarbij de correcte heftechniek. Vergeet niet dat de machine erg zwaar is. De machine heeft handgrepen bij de hoeken. Wees voorzichtig bij het heffen en verplaatsen van de machine.

Onderhoudsinstructies

⚠ WAARSCHUWING

Vergewis u ervan dat de REV/OFF/FWD-schakelaar in de OFF-stand staat en dat de stekker uit het stopcontact werd getrokken voordat u onderhoudswerkzaamheden uitvoert of instellingen wijzigt.

Draag altijd een veiligheidsbril.

Onderhoud de schroefdraadsnijmachine in overeenstemming met deze procedures om het risico van letsel door een elektrische schok, verstrikking of andere oorzaken te beperken

Schoonmaken

Na elk gebruik moet u de snijspanen uit de spanenbak verwijderen en eventuele olieresten wegvegen. Veeg de olie af van alle blootgestelde oppervlakken, met name waar onderdelen ten opzichte van elkaar bewegen, zoals bij de sledegeleidingen.

Als de inzetstukken van de klauwplaat niet meer goed "grijpen" en schoongemaakt moeten worden, moet u een staalborstel gebruiken om verontreinigingen te verwijderen.

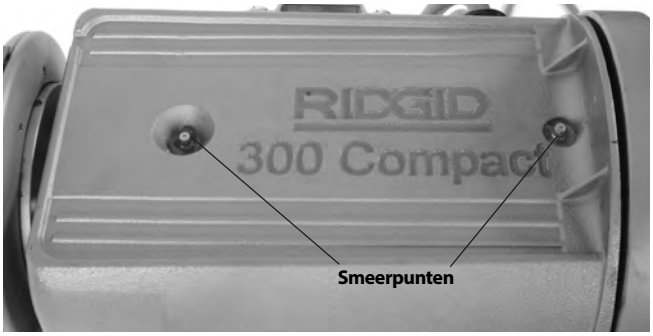
Smeren

Smeer alle blootliggende onderdelen (de sledegeleidingen; de snijwielen, rollenset en draadspindel van het snij-apparaat; de inzetstukken van de klauwplaat en de scharnierpunten) maandelijks – of vaker indien nodig – met een lichte smeerolie. Verwijder eventuele overtollige olie van blootliggende oppervlakken.

Reinig de smeerpunten om alle ongerechtigheden te verwijderen en verontreiniging van de olie of het smeervet te voorkomen. Smeer de machine maandelijks.

300 Compact: Gebruik een vetspuit om Lithium EP (Extreme Pressure) smeervet aan te brengen via de smeernippels in de smeerpunten.

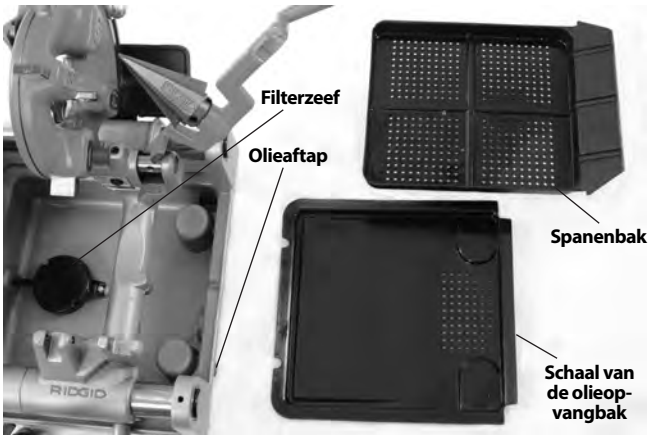
1233: Vul de smeerpunten met smeerolie. Druk op het kogeltje in het smeerpunt, om ervoor te zorgen dat de olie de machinelagers bereikt.



Afbeelding 29 – Smeerpunten

Onderhoud van het oliesysteem

Houd de oliefilterzeef schoon zodat het oliedebiet voldoende blijft. De oliefilterzeef bevindt zich onderaan in het oliereservoir. Maak de schroef los waarmee de filter aan de machinevoet is bevestigd. Neem de filter uit de olieleiding en maak hem schoon. Laat de machine niet draaien wanneer de oliefilterzeef is weggenomen.



Afbeelding 30 – Filterzeef-samenstel

Vervang de snijolie wanneer die vuil of verontreinigd is. Om de olie af te tappen, moet u een geschikte houder onder de aftapplug aan het uiteinde van het oliereservoir plaatsen, en de plug verwijderen. Volg de plaatselijke regelgeving bij het verwijderen en als afval afvoeren van de olie. Verwijder eventuele aanslag van de bodem van het oliereservoir. Gebruik RIDGID Thread Cutting Oil snijolie voor schroefdraad van de beste kwaliteit en maximale levensduur van de snijkussens. Zie het hoofdstuk *Specificaties* voor de inhoud van het oliereservoir.

Als het systeem schoon is, zou de pomp zelfaanzuigend moeten werken. Als dit niet het geval is, is dit een teken dat de pomp zelf versleten is en aan een servicebeurt toe is. Probeer de pomp niet zelf te vullen.

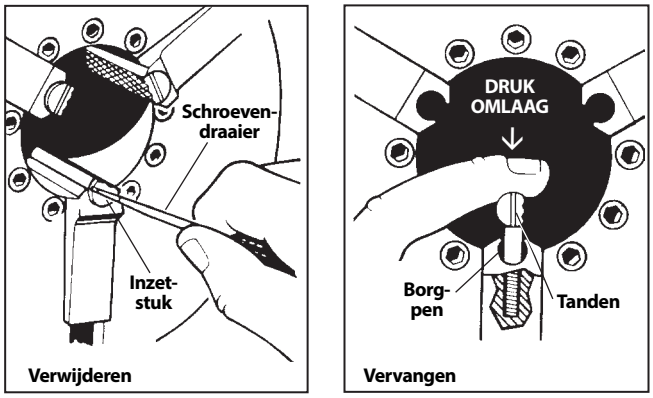
Het snijwiel vervangen

Als het snijwiel bot wordt of stuk gaat, druk de pen van het snijwiel dan uit het frame en inspecteer op slijtage. Vervang de pen indien ze versleten is en monteer een nieuw snijwiel *(zie catalogus)*. Smeer de pen met lichte smeerolie.

De inzetstukken van de klauwplaat vervangen

Als de inzetstukken van de klauwplaat versleten zijn en de pijp niet meer "grijpen", zijn ze aan vervanging toe.

1. Zet een schroevendraaier in de sleuf van het inzetstuk en draai over 90 graden in de ene of de andere richting. Verwijder het inzetstuk *(Afbeelding 31)*.
2. Breng de het inzetstuk zijdelings aan op de borgpen en druk zo ver mogelijk naar onder *(Afbeelding 31)*.



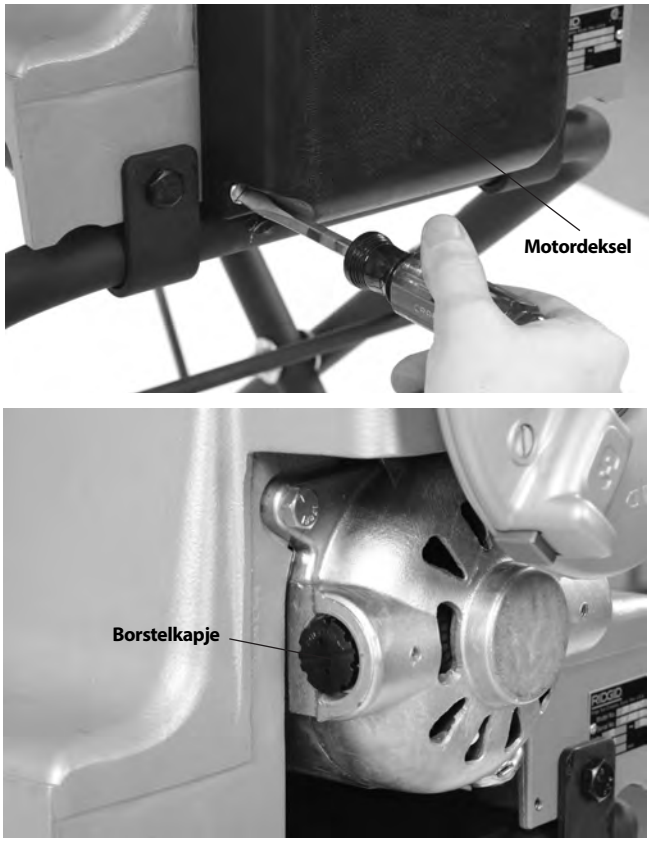
Afbeelding 31 – Inzetstukken vervangen

3. Houd het inzetstuk stevig naar onder, en draai vervolgens met de schroevendraaier tot de tanden naar boven gericht zijn.

Koolborstels vervangen

Controleer de motorborstels elke 6 maanden. Vervang ze wanneer ze zijn afgesleten tot minder dan ½".

1. Trek de stekker van de machine uit het stopcontact.
2. Maak de twee schroeven van het motordeksel los en neem het motordeksel van de achterkant van de machine.



Afbeelding 32 – Afnemen van het motordeksel/ Vervangen van de borstels

3. Schroef de borstelkapjes er uit. Verwijder en inspecteer de borstels. Vervang ze wanneer ze zijn afgesleten tot minder dan ½". Inspecteer de collector op slijtage. Bij uitgesproken slijtage moet u de machine door een vakman laten nakijken.
4. Breng de borstels opnieuw aan/installeer nieuwe borstels. Monteer de eenheid opnieuw. Breng alle deksels en afdekkappen aan voordat u de machine gebruikt.

Optionele uitrusting

⚠ WAARSCHUWING

Om het risico op ernstige verwondingen te verminderen, moet u alleen uitrusting gebruiken die specifiek ontworpen en aanbevolen is voor gebruik met de RIDGID schroefdraadsnijmachines.

Catalogusnr.	Modelnr.	Beschrijving
97075	815A	⅛" – 2" NPT, automatisch openende snijkop voor rechtse schroefdraad
97065	811A	⅛" – 2" NPT, snel-openende snijkop voor rechtse schroefdraad
97080	815A	⅛" – 2" BSPT, automatisch openende snijkop voor rechtse schroefdraad
45322	815A	⅛" – 2" BPST, automatisch openende snijkop voor rechtse schroefdraad EUR. RT
97070	811A	⅛" – 2" BSPT, snel-openende snijkop voor rechtse schroefdraad
97045	531	¼" – 1" bout, snel-openende snijkop voor rechtse en linkse schroefdraad
97050	532	1¼" – 2" bout, snel-openende snijkop voor rechtse en linkse schroefdraad
67657	250	Opvouwbaar onderstel op wielen
58077	250	Opvouwbaar onderstel op wielen
92457	100A	Universeel onderstel met poten & gereedschapslegger
92462	150A	Universeel onderstel met wielen & gereedschapslegger
92467	200A	Universeel onderstel met wielen & kast
51005	819	Nippelhouder, ½" – 2" NPT
68160	819	Nippelhouder, ½" – 2" BSPT
Alleen voor 300 Compact		
84537	816	⅛" - ¾" Semiautomatische snijkop
84532	817	1" – 2" Semiautomatische snijkop
67662	—	916 Adapter voor rolgroever
Alleen voor 1233		
54437	728	2½" – 3" NPT, wijkende automatisch openende snijkop voor rechtse draad
93562	928	2½" – 3" BSPT, wijkende automatisch openende snijkop voor rechtse draad
—	419	Nippelhouder

Voor een volledige lijst van RIDGID uitrusting voor gebruik op de 300 Compact of de 1233 schroefdraadsnijmachine, kunt u de online Ridge Tool Catalog raadplegen op RIDGID.com of u kunt rechtstreeks contact opnemen met het Ridge Tool Technical Service Department op het nummer 844-789-8665, vanuit de V.S. en Canada.

Informatie over de draadsnijolie

Lees en volg alle instructies op het label van de snijolie en in het veiligheidsinformatieblad (SDS). Specifieke informatie over de RIDGID draadsnijolie – met inbegrip van identificatie van gevaren, eerste hulp, brandbestrijding, maatregelen bij morsen of lekkage, behandeling en opslag, persoonlijke beschermingsmiddelen, afvalverwijdering en transport –staat vermeld op het label en op het veiligheidsinformatieblad (SDS). Het veiligheidsinformatieblad (SDS) is beschikbaar via RIDGID.com of u kunt rechtstreeks contact opnemen met het Ridge Tool Technical Services Department op 844-789-8665 in de VS en Canada of via ProToolsTechService@Emerson.com.

Opbergen van de machine

⚠ WAARSCHUWING Schroefdraadsnijmachines moeten binnen worden opgeborgen of goed afgedekt bij regenweer. Berg de machine op in een afgesloten ruimte waartoe kinderen of andere mensen die niet vertrouwd zijn met het gebruik van schroefdraadsnijmachines geen toegang hebben. Dit apparaat kan ernstige letsel veroorzaken wanneer het door ondeskundige gebruikers wordt bediend.

Onderhoud en reparatie

⚠ WAARSCHUWING

Gebrekkig onderhoud of een onjuiste reparatie kan de machine onveilig maken om mee te werken.

In het hoofdstuk "*Onderhoudsinstructies*" worden de meeste onderhoudsbehoeften van dit apparaat behandeld. Eventuele problemen die niet in dat hoofdstuk worden behandeld, mogen uitsluitend worden opgelost door een erkende RIDGID-onderhoudstechnicus.

Het gereedschap moet naar een RIDGID Independent Service Center worden gebracht of teruggestuurd naar de fabriek. Gebruik alleen RIDGID-reserveonderdelen.

Voor informatie over het dichtstbijzijnde RIDGID-servicecenter of eventuele vragen over onderhoud of reparatie:

- neem contact op met uw plaatselijke RIDGID-distributeur.
- ga naar RIDGID.com om er uw plaatselijke RIDGID-contactpunt te vinden.
- neem contact op met het Ridge Tool Technical Service Department via ProToolsTechService@Emerson.com, of in de VS en Canada via het nummer 844-789-8665.

Afvalverwijdering

Bepaalde delen van de schroefdraadsnijmachine bevatten waardevolle materialen en kunnen worden gerecycleerd. Een bedrijf dat gespecialiseerd is in recycling vindt u ongetwijfeld ook bij u in de buurt. Verwijder de onderdelen en eventuele oude olie in elk geval in overeenstemming met de geldende wet- en regelgeving. Neem contact op met de plaatselijke afvalverwijderingsinstantie voor nadere informatie.



In EG-landen: bied elektrisch gereedschap niet aan bij het huishoudelijk afval!

Conform de Europese Richtlijn 2012/19/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de ratificatie daarvan op landelijk niveau, moet elektrische apparatuur die niet meer bruikbaar is, afzonderlijk worden ingezameld en op milieuvriendelijke wijze worden afgevoerd.

Oplossen van problemen

PROBLEEM	MOGELIJKE REDENEN	OPLOSSING
Kapotte schroefdraad.	Beschadigde, afgeschilferde of versleten snijkussens.	Vervang de snijkussens.
	Verkeerde snijolie.	Gebruik alleen RIDGID® Thread Cutting Oil snijolie.
	Onvoldoende snijolie.	Controleer het oliedebiet en corrigeer indien nodig.
	Vuile of verontreinigde olie.	Vervang de RIDGID® Thread Cutting Oil snijolie.
	Snijkop niet correct uitgelijnd met de pijp.	Verwijder spanen, vuil of andere ongerechtigheden van tussen de snijkop en de slede.
	Onjuiste pijp.	Zwarte of gegalvaniseerde staalpijp is aanbevolen.
		Pijpwand te dun — gebruik "schedule 40" of zwaardere pijp.
	Snijkop niet correct afgesteld.	Stel de snijkop af om de juiste schroefdraadmaat te verkrijgen.
	De slede schuift niet vrij over de looprails.	Maak de looprails schoon en zorg voor de nodige smering.

Oplossen van problemen *(vervolg)*

PROBLEEM	MOGELIJKE REDENEN	OPLOSSING
Vervormde, onronde of kapotte schroefdraad.	Snijkop afgesteld op een te kleine maat.	Stel de snijkop af om de juiste schroefdraadmaat te verkrijgen.
	Pijpwand is te dun.	Gebruik "schedule 40" of zwaardere pijp.
Te dunne schroefdraad.	Snijkussens in de verkeerde volgorde in de snijkop aangebracht.	Zet de snijkussens in de juiste volgorde in de snijkop.
	De sledehendel forceren bij het schroefdraadsnijden.	Zodra de snijkussens beginnen snijden, mag er geen druk meer worden gezet op de sledehendel. De slede zorgt zelf voor de aanvoer van het materiaal.
	De schroeven van het afdekplaatje van de snijkop zitten los.	Draai de schroeven aan.
Geen snijoliedebiet.	Te weinig of geen snijolie.	Vul het oliereservoir bij.
	Machine is ingesteld voor het snijden van linkse schroefdraad.	Keer de oliepompslangen om *(zie het hoofdstuk over het snijden van linkse schroefdraad)*.
	Oliezeef verstopt.	Maak de oliezeef schoon.
	Oliedebiet niet correct ingesteld.	Pas het oliedebiet aan.
	Snijkop niet in de stand (DOWN) voor schroefdraadsnijden.	Zet de snijkop in de stand voor schroefdraadsnijden.
Machine draait niet.	Motorborstels versleten.	Vervang de borstels.
Pijp slipt in de klauwen.	De inzetstukken van de bek zitten vol ongerechtigheden.	Maak de inzetstukken schoon met een staalborstel.
	De inzetstukken zijn versleten.	Vervang de inzetstukken.
	Pijp niet correct gecentreerd in de inzetstukken van de bek.	Zorg ervoor dat de pijp in de inzetstukken van de bek gecentreerd is. Gebruik hiervoor de achterste centreerinrichting.
	De klauwplaat zit niet vast om de pijp.	Draai het handwiel herhaaldelijk en krachtig tegen de klok in om de pijp in de voorste klauwplaat vast te zetten.

Filettatrici

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ AVVERTENZA!

Leggere attentamente il Manuale dell'operatore prima di usare questo utensile. La mancata osservanza delle istruzioni contenute nel presente manuale può comportare il rischio di scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni personali.

Filettatrici 300 Compact/1233	
Annotare nella casella sottostante il Numero di serie così come appare sul pannello di controllo.	
N. di serie	

Indice

Modulo per la registrazione del Numero di serie del prodotto 117
Simboli di sicurezza 119
Avvertenze di sicurezza generali dell'utensile elettrico* 119
Sicurezza nell'area di lavoro 119
Sicurezza elettrica 119
Sicurezza personale 120
Utilizzo e cura dell'utensile elettrico 120
Manutenzione 121
Informazioni specifiche di sicurezza 121
Istruzioni di sicurezza per le filettatrici trasportabili 121
Descrizione, Specifiche e Dotazione standard 121
Descrizione 121
Specifiche 122
Dotazione standard 123
Montaggio della stasatrice 123
Montaggio sui supporti 123
Montaggio su banco 123
Montaggio su gambe a tubo 123
Ispezione prima dell'uso 124
Preparazione della macchina e dell'area di lavoro 124
Configurazione e utilizzo della testa portapettini 126
Rimozione/installazione della testa portapettini 126
Teste portapettini ad apertura rapida 126
Inserimento/sostituzione dei pettini 126
Regolazione della dimensione della filettatura 127
Apertura della testa portapettini alla fine della filettatura 127
Teste portapettini ad apertura automatica 127
Inserimento/sostituzione dei pettini 127
Regolazione della dimensione della filettatura 128
Regolazione del dispositivo scorrevole del grilletto 128
Apertura della testa portapettini alla fine della filettatura 128
Teste portapettini ad apertura automatica regolabili 128
Inserimento/sostituzione dei pettini 129
Regolazione della dimensione della filettatura 129
Regolazione della lunghezza della filettatura 129
Preparazione della testa portapettini per la filettatura 130
Apertura della testa portapettini alla fine della filettatura 130
Istruzioni per l'uso 130
Taglio 131
Alesatura 132
Filettatura del tubo 132
Filettatura di blocco a barra/Filettatura di bullone 133
Filettatura a sinistra 133
Rimozione del tubo dalla macchina 134
Ispezione delle filettature 134
Preparazione della macchina per il trasporto 134
Istruzioni di manutenzione 135
Pulizia 135
Lubrificazione 135
Manutenzione del sistema di lubrificazione 135
Sostituzione della cesoia 136
Sostituzione degli inserti delle ganasce 136
Sostituzione delle Spazzole al carbonio 136
Accessori opzionali 137
Informazioni sull'olio di taglio della filettatura 137
Stoccaggio della macchina 137
Manutenzione e Riparazione 137
Smaltimento 137
Risoluzione dei problemi 138
Dichiarazione di Conformità ..... Coperchio posteriore interno
Garanzia a vita ..... Coperchio posteriore

*Traduzione delle istruzioni originali

Simboli di sicurezza

Nel presente manuale dell'operatore e sul prodotto, i simboli di sicurezza e le indicazioni scritte vengono utilizzati per comunicare importanti informazioni di sicurezza. Questa sezione serve a migliorare la comprensione di tali indicazioni e simboli.

Questo è il simbolo di avvertenza di sicurezza. Viene utilizzato per avvertire l'utente di potenziali pericoli di lesioni personali. Rispettare tutti i messaggi che presentano questo simbolo per evitare possibili lesioni anche letali.

⚠ PERICOLO PERICOLO indica una situazione pericolosa che, se non evitata, provoca la morte o gravi lesioni.

⚠ AVVERTENZA AVVERTENZA indica una situazione pericolosa che, se non evitata, può provocare la morte o gravi lesioni.

⚠ PRECAUZIONE PRECAUZIONE indica una situazione pericolosa che, se non evitata, può causare lesioni lievi o moderate.

AVVISO AVVISO indica informazioni relative alla protezione del prodotto acquistato.


Questo simbolo significa che occorre leggere il manuale attentamente prima di usare l'apparecchiatura. Il manuale dell'operatore contiene informazioni importanti sull'uso sicuro e appropriato dell'apparecchiatura.


Questo simbolo significa che occorre indossare sempre gli occhiali protettivi con schermi laterali o una maschera quando si usa l'apparecchiatura per ridurre il rischio di lesioni agli occhi.


Questo simbolo indica il rischio che dita, mani, indumenti e altri oggetti si impiglino tra o negli ingranaggi o altre parti rotanti e provochino lesioni da schiacciamento.


Questo simbolo indica il rischio di intrappolamento e/o avvolgimento di dita, gambe, abiti e altri oggetti su alberi rotanti, con conseguenti contusioni o schiacciamenti.


Questo simbolo indica il rischio di scosse elettriche.


Questo simbolo indica il rischio di ribaltamento della macchina, con conseguente contusione o schiacciamento.


Questo simbolo indica che non è opportuno indossare i guanti durante l'azionamento di questa filettatrice per ridurre il rischio di impigliamento.


Questo simbolo indica che è necessario usare sempre un interruttore a pedale, quando si usa un motore elettrico/filettatrice, per ridurre i rischi di lesione.


Questo simbolo indica che è necessario evitare di disconnettere l'interruttore a pedale per ridurre i rischi di lesione.


Questo simbolo indica che è necessario evitare di bloccare l'interruttore a pedale (bloccare in posizione ON-ACCESO) per ridurre i rischi di lesione.

Avvertenze di sicurezza generali dell'utensile elettrico*

⚠ AVVERTENZA

Leggere tutte le avvertenze di sicurezza, le istruzioni, le illustrazioni e le specifiche fornite con questo utensile elettrico. La mancata osservanza delle istruzioni può causare scosse elettriche, incendi e/o lesioni gravi.

CONSERVARE TUTTE LE AVVERTENZE E LE ISTRUZIONI PER UNA SUCCESSIVA CONSULTAZIONE!

Il termine "utensile elettrico" nelle avvertenze si riferisce all'utensile alimentato a corrente (mediante un cavo) o a batteria (senza cavo).

Sicurezza nell'area di lavoro

- **Mantenere l'area di lavoro pulita e ben illuminata.** Aree disordinate o al buio favoriscono gli incidenti.
- **Non utilizzare utensili elettrici in ambienti esplosivi, in presenza di liquidi, gas o polveri infiammabili.** Gli utensili elettrici producono scintille che possono incendiare la polvere o i fumi.
- **Mantenere i bambini e gli estranei lontani quando si utilizza un utensile elettrico.** Qualunque distrazione può farne perdere il controllo.

Sicurezza elettrica

- **Le spine degli utensili elettrici devono coincidere con le prese. Non modificare la spina in alcun modo. Non usare adattatori con utensili elettrici collegati a terra.**

* Il testo usato nella sezione Regola di Sicurezza Generale di questo manuale è riportato letteralmente, come richiesto, applicato alla 1a edizione standard UL/CSA 62841. Questa sezione contiene le procedure generali di sicurezza per molti tipi differenti di utensili elettrici. Non tutte le precauzioni si applicano a ogni utensile e alcune non si applicano a questo utensile.

L'uso di spine integre nelle prese corrette riduce il rischio di scosse elettriche.

- **Evitare il contatto del corpo con superfici con messa a terra o collegate a massa come tubature, radiatori, fornelli e frigoriferi.** Il rischio di scossa elettrica è maggiore se il corpo è collegato a terra.
- **Non esporre l'utensile elettrico alla pioggia o all'umidità.** Se penetra dell'acqua in un utensile elettrico, aumenta il rischio di scosse elettriche.
- **Maneggiare con cura il cavo. Non usare mai il cavo per trasportare l'utensile, per tirarlo o per staccare la spina. Mantenere il cavo al riparo dal calore, dall'olio, dagli spigoli e da parti in movimento.** I cavi danneggiati o aggrovigliati aumentano il rischio di scosse elettriche.
- **Quando si attiva un utensile elettrico all'aperto, utilizzare una prolunga adatta per l'uso all'aperto.** L'uso di prolunghe per esterni riduce il rischio di scosse elettriche.
- **Se non si può evitare di usare un utensile elettrico in un ambiente umido, usare una presa protetta da un interruttore differenziale per guasto messa a terra (GFCI, Ground Fault Circuit Interrupter).** L'uso di un interruttore differenziale (GFCI) riduce il rischio di scosse elettriche.

Sicurezza personale

- **Non distraetevi, fate attenzione e lavorate con l'utensile elettrico usando il buon senso. Non usare l'utensile in caso di stanchezza o sotto l'effetto di droghe, alcool o farmaci.** Un momento di distrazione mentre si usano utensili elettrici può causare gravi lesioni personali.
- **Usare i dispositivi di sicurezza personale. Indossare sempre occhiali protettivi.** I dispositivi di sicurezza individuale, come una mascherina per la polvere, calzature antinfortunistiche con suola antiscivolo, casco protettivo e cuffie antirumore, usati secondo le condizioni appropriate, riducono il rischio di lesioni.
- **Evitare accensioni accidentali. Assicurarsi che l'interruttore sia in posizione OFF (SPENTO) prima di collegare l'attrezzo alla presa e/o alla batteria, sollevarlo o trasportarlo.** Trasportare utensili elettrici con il dito sull'interruttore o collegare alla corrente utensili con l'interruttore su ON (ACCESO) favorisce gli incidenti.
- **Rimuovere tutti gli accessori di regolazione prima di accendere l'utensile (ON).** Un accessorio o una chiave lasciata in una parte ruotante dell'utensile può causare lesioni personali.
- **Non sporgersi eccessivamente. Mantenere stabilità ed equilibrio in ogni momento.** Questo permette di tenere meglio sotto controllo l'utensile elettrico in situazioni inaspettate.
- **Indossare vestiti adatti. Non indossare indumenti ampi o gioielli. Mantenere i capelli e gli indumenti lontano dalle parti in movimento.** Gli indumenti ampi, i gioielli o i capelli lunghi possono impigliarsi nelle parti mobili.
- **Se gli apparecchi sono dotati di connessione per dispositivi di estrazione o di raccolta della polvere, controllare che siano collegati e utilizzati correttamente.** L'uso di dispositivi per la raccolta della polvere può ridurre i pericoli derivanti dalla polvere.
- **Non lasciare che la familiarità acquisita a seguito di utilizzi frequenti degli utensili porti ad eccessiva dimestichezza e ad ignorare i principi di sicurezza dell'utensile.** Un'azione avventata può causare lesioni gravi in una frazione di secondo.

Utilizzo e cura dell'utensile elettrico

- **Non forzare l'utensile elettrico. Usare l'utensile elettrico adatto alla mansione da svolgere.** L'utensile elettrico adatto svolgerà il lavoro meglio e con maggiore sicurezza nelle applicazioni per le quali è stato progettato.
- **Non usare l'utensile elettrico se l'interruttore non lo accende o spegne (ON e OFF).** Un utensile elettrico che non può essere acceso o spento è pericoloso e dev'essere riparato.
- **Scollegare la spina dalla presa di corrente e/o rimuovere la batteria, se rimovibile, dall'utensile elettrico prima di regolarlo, di sostituire accessori o di riporlo.** Tali misure di sicurezza preventive riducono il rischio di accendere l'utensile accidentalmente.
- **Conservare gli utensili elettrici inutilizzati fuori dalla portata dei bambini e non permettere a persone che non hanno familiarità con l'utensile elettrico o con queste istruzioni per l'uso di utilizzarlo.** Gli utensili elettrici sono pericolosi nelle mani di utenti inesperti.
- **Effettuare la manutenzione degli utensili elettrici e degli accessori. Controllare che le parti mobili non siano disallineate o bloccate, che non ci siano parti rotte o altre condizioni che possono compromettere il funzionamento dell'utensile elettrico. Se danneggiati, fare riparare gli utensili elettrici prima del loro utilizzo.** Molti incidenti sono causati da utensili trascurati.
- **Mantenere gli utensili da taglio affilati e puliti.** Gli utensili da taglio sottoposti a regolare manutenzione e ben affilati si inceppano di meno e sono più facili da manovrare.
- **Assicurarsi che le maniglie e le superfici di presa siano asciutte, pulite e prive di olio e grasso.** Le maniglie e le superfici di presa scivolose non consentono il maneggio e controllo sicuro dell'utensile in situazioni impreviste.
- **Usare l'utensile elettrico, gli accessori e le punte, ecc. attenendosi a queste istruzioni, tenendo presenti le condizioni di utilizzo e il lavoro da svolgere.** L'uso dell'utensile elettrico per operazioni diverse da quelle a cui è destinato può dare luogo a situazioni pericolose.

Manutenzione

- **Fare eseguire la manutenzione dell'utensile elettrico da una persona qualificata che usi soltanto parti di ricambio originali.** Questo garantisce la sicurezza dell'utensile elettrico.

Informazioni specifiche di sicurezza

⚠ AVVERTENZA

Questa sezione contiene importanti informazioni di sicurezza specifiche per l'utensile.

Leggere attentamente queste precauzioni prima di utilizzare le Filettatrici 300 Compact/1233, al fine di ridurre il rischio di scosse elettriche o altre gravi lesioni.

CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI!

Conservare il presente manuale con l'apparecchiatura per consentirne la consultazione all'operatore.

Istruzioni di sicurezza per le filettatrici trasportabili

- **Mantenere il pavimento asciutto e libero da materiali scivolosi come l'olio.** I pavimenti scivolosi favoriscono gli incidenti.
- **Limitare l'accesso o barricare l'area quando il pezzo in lavorazione si estende oltre la macchina, e fornire almeno un metro di spazio dal pezzo in lavorazione.** La limitazione dell'accesso o una barricata nell'area di lavoro intorno al pezzo in lavorazione ridurrà i rischi di intrappolamento.
- **Non indossare guanti.** I guanti potrebbero rimanere impigliati nel tubo ruotante o in parti della macchia e causare lesioni personali.
- **Non usare l'utensile per altre finalità, come per trapanare fori o per girare gli argani.** Altri usi o modifiche apportate a questa macchina per renderla idonea ad altre applicazioni possono aumentare il rischio di lesioni gravi.
- **Fissare la macchina ad un banco o supporto. Sostenere i tubi lunghi e pesanti con supporti per tubi.** Questa procedura eviterà il ribaltamento.
- **Quando si mette in funzione la macchina, rimanere sul lato in cui sono situati i comandi dell'operatore.** Il funzionamento della macchina mentre l'operatore si trova su questo lato elimina l'esigenza di sporgersi sulla macchina.
- **Tenere le mani lontane dal tubo ruotante e dai raccordi. Prima di pulire le filettature del tubo o avvitare i raccordi sulla macchina, arrestarla. Prima di toccare il tubo, attendere l'arresto completo della macchina.** Questa procedura ridurrà il rischio di intrappolamento nelle parti ruotanti.
- **Non usare questa macchina per installare o rimuovere (allacciamento o distacco) i raccordi. Questo utilizzo della macchina non è previsto.** Questa procedura potrebbe causare intrappolamento, intrappolamento e perdita del controllo.
- **Mantenere in posizione i coperchi. Non azionare la macchina con i coperchi rimossi.** L'esposizione delle parti in movimento aumenta i rischi di intrappolamento.
- **Non usare questa macchina se l'interruttore a pedale è rotto o assente.** L'interruttore a pedale fornisce un controllo sicuro della macchina, come l'arresto in caso di intrappolamento.
- **Una sola persona deve controllare il processo di lavorazione, il funzionamento della macchina e l'interruttore a pedale.** Quando la macchina è in funzione nell'area di lavoro deve essere presente solo l'operatore. Ciò contribuisce a ridurre il rischio di lesioni.
- **Non sporger mai fino al mandrino anteriore della macchina o alla testa di centraggio posteriore.** Questa accortezza ridurrà il rischio di intrappolamento.
- **Prima di utilizzare questo utensile, leggere e capire queste istruzioni e le avvertenze e le istruzioni per tutte le apparecchiature e i materiali usati, al fine di ridurre il rischio di lesioni personali gravi.**

La dichiarazione di conformità CE (890-011-320.10) accompagnerà questo manuale con un libretto separato quando necessario.

Per eventuali domande su questo prodotto RIDGID®:

– Contattare il distributore RIDGID® locale.
– Visitare il sito web RIDGID.com per trovare il punto di contatto RIDGID locale.
– Contattare il Reparto Assistenza Tecnica di Ridge Tool all'indirizzo e-mail ProToolsTechService@Emerson.com oppure, negli Stati Uniti e in Canada, chiamare il numero verde +1-844-789-8665

Descrizione, Specifiche e Dotazione standard

Descrizione

Le Filettatrici modello 300 Compact e 1233 RIDGID® sono macchine a motore elettrico che centrano e tagliano tubi, condotti e blocchi di bulloni, ed effettuano una rotazione durante lo svolgimento delle operazioni di taglio, alesatura e filettatura. I pettini di filettatura sono montati in una varietà di teste portapettini disponibili. Un sistema di lubrificazione integrale, dotato di portata regolabile, viene fornito per riversare l'olio di taglio della filettatura durante le operazioni di filettatura.

Con le opportune apparecchiature opzionali, le Filettatrici RIDGID® modello 300 Compact e 1233 possono essere usate per filettare tubi da 2½–4 pollici, nippli corti o chiusi o per scanalatura a rulli.

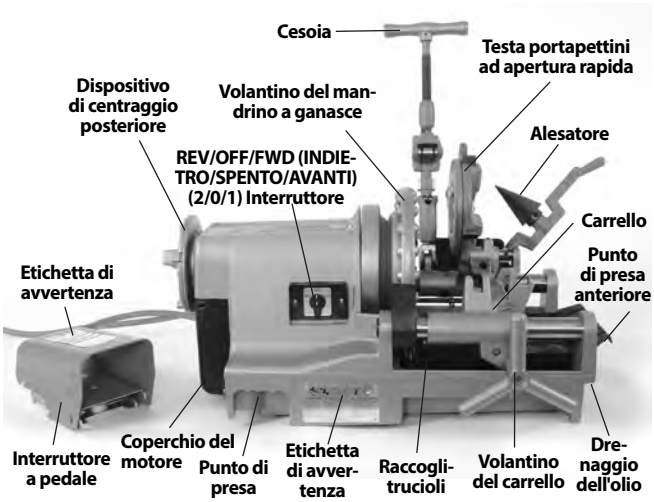


Figura 1 – Filettatrice 300 Compact

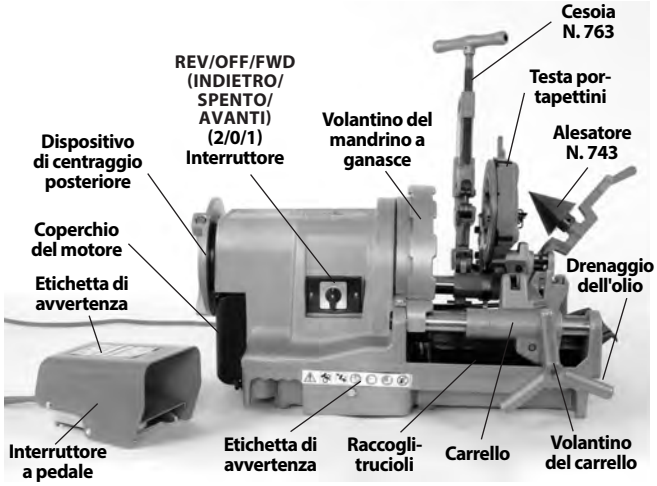


Figura 2 – Filettatrice 1233

Specifiche

Parametro	Filettatrice 300 Compact		Filettatrice 1233
Capacità di filettatura dei tubi (Diametro nominale del tubo)	a 2 pollici (da 3 a 50 mm)		a 3 pollici (da 3 a 80 mm)
Capacità di filettatura del bullone (Diametro effettivo del blocco)	a 2 pollici (da 6 a 50 mm)		a 2 pollici (da 9,5 a 50 mm)
Filettature sinistre	Sì (soltanto unità con REV-INDIETRO)		No
Potenza nominale del motore (HP)	½ HP (0,37 kW)		(½ HP (0,37 kW)
Tipo di motore	Motore universale, Monofase		Motore universale, Monofase
Informazioni elettriche	36 giri al minuto 110-120 V, 50/60 Hz, 14 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 giri al minuto 110-120 V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W
Velocità operativa	36 giri al minuto (Disponibile versione a 52 giri al minuto)		36 giri al minuto
Comandi	Interruttore di tipo ruotante REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) (2/0/1) e interruttore a pedale ON/OFF (ACCESO/SPENTO) Alcune unità utilizzano un Interruttore bilanciere OFF/ON (SPENTO/ACCESO) al posto dell'Interruttore ruotante.		Interruttore di tipo ruotante REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) (2/0/1) e interruttore a pedale ON/OFF (ACCESO/SPENTO) Alcune unità utilizzano un Interruttore bilanciere OFF/ON (SPENTO/ACCESO) al posto dell'Interruttore ruotante.
Mandrino anteriore	Di Tipo a martello con Inserti delle ganasce ad azione bilanciere sostituibili		Di Tipo a martello con Inserti delle ganasce ad azione bilanciere sostituibili
Dispositivo di centraggio posteriore	Funzionante a scorrimento, ruota con il Mandrino		Funzionante a scorrimento, ruota con il Mandrino
Teste portapettini	Vedere il Catalogo RIDGID per informazioni sulle Teste portapettini disponibili		Vedere il Catalogo RIDGID per informazioni sulle Teste portapettini disponibili
Cesoia	modello 360, Cesoia da ⅛-2 pollici a Flottaggio totale, autocentrante		Modello 763, Cesoia da ¼-3 pollici, autocentrante
Alesatore	Alesatore modello 344, da ⅛- 2 pollici		Alesatore a 5 taglienti modello 743, da ¼- 3 pollici
Sistema di lubrificazione	Capacità del serbatoio 3.2 qt (3 l), con Pompa ad ingranaggi integrata, portata regolabile		Capacità del serbatoio 3.2 qt (3 l), con Pompa ad ingranaggi integrata, portata regolabile
Peso (Unità con testa portapettini)	141 libbre (64 kg)		165 libbre (75 kg)

Pressione sonora (L_{PA})* ..... < 84,6 dB(A), K=3
Potenza sonora (L_{WA})* ..... < 89,6 dB(A), K=3

* Le misurazioni del suono sono state effettuate in conformità con un test standardizzato conforme allo Standard EN 62481-1.
- Le emissioni sonore potrebbero variare in base all'ubicazione dell'utente e all'uso specifico di questi attrezzi.
- I livelli di esposizione quotidiana per il suono devono essere valutati per ciascuna applicazione e devono essere prese opportune misure di sicurezza, se necessario. La valutazione dei livelli di esposizione deve tenere conto del periodo di tempo in cui l'attrezzo è spento e non viene utilizzato. Questo calcolo potrebbe ridurre significativamente il livello di esposizione per l'intero periodo di lavoro.

Dotazione standard

Fare riferimento al Catalogo RIDGID per informazioni dettagliate sulle apparecchiature fornite con i numeri di catalogo relativi a macchine specifiche.

La piastra del numero di serie della Filettatrice si trova sull'estremità della base o sul retro della base. Le ultime 4 cifre indicano il mese e l'anno di produzione (MMAA).

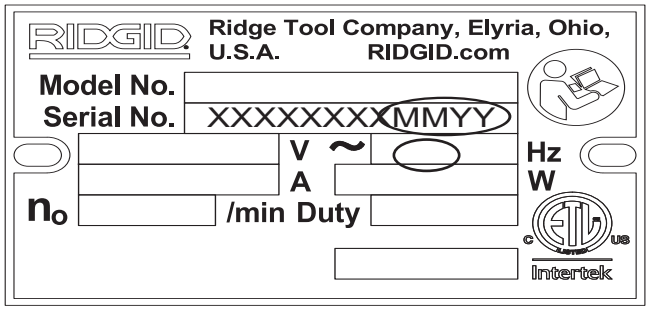


Figura 3 – Numero di serie della macchina

AVVISO La selezione degli opportuni materiali e dei metodi di installazione, accoppiamento e curvatura sono a carico del progettatore e/o dell'installatore del sistema. La selezione di metodi e materiali impropri potrebbe causare il guasto del sistema.

L'acciaio inossidabile e gli altri materiali resistenti alla corrosione possono essere contaminati durante l'installazione, l'accoppiamento e la curvatura. Questa contaminazione può causare corrosione e rottura prematura dei tubi. Prima di accingersi a qualsiasi installazione deve essere completata un'attenta valutazione di materiali e metodi per le condizioni di servizio specifiche, compresi quelli chimici e della temperatura.

Montaggio della stasatrice

⚠ AVVERTENZA



Per ridurre il rischio di gravi lesioni durante l'uso, seguire queste procedure per un corretto montaggio.

Il mancato montaggio della filettatrice su un supporto o un banco stabile potrebbe causare ribaltamenti e gravi lesioni.

L'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) deve trovarsi sulla posizione OFF e la macchina deve essere staccata dall'alimentazione prima del montaggio.

Usare idonee tecniche di sollevamento. La 300 Compact RIDGID pesa 141 libbre (64 kg) e la 1233 RIDGID pesa 165 libbre (75 kg).

Montaggio sui supporti

Le Filettatrici possono essere montate su vari Supporti a filiera RIDGID. Fare riferimento al catalogo RIDGID per informazioni sul supporto e per il rispettivo Foglio delle istruzioni sullo stand per le istruzioni di montaggio.

Montaggio su banco

Le macchine possono essere montate su un banco piano e stabile. Per montare l'unità su un banco, usare quattro bulloni 20 UNC da ¼ pollice nei fori forniti su ciascun angolo della base della macchina. Lo spazio dei fori della base è 12.25 × 18 pollici (311 x 457 mm). Fissare saldamente.

Montaggio su gambe a tubo

Quattro tubi di lunghezza uguale di 1 pollice (25 mm) possono essere usati come supporto per entrambe le macchine. I tubi tagliati in base ad una lunghezza di 33 pollici (0,84 m) collocheranno le rotaie della macchina a circa 36 pollici (0,91 m) al di sopra del pavimento. Inserire interamente i tubi nelle cavità delle gambe fornite sul lato inferiore della base agli angoli. Fissare con i quattro bulloni esagonali da 10 mm attraverso la base. *Vedere la Figura 4*.

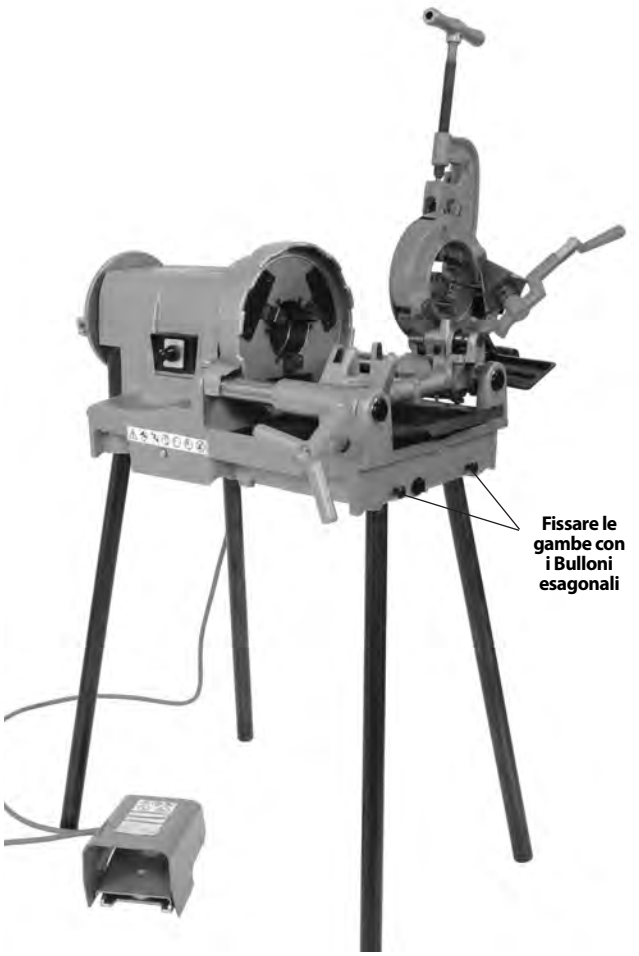


Figura 4 – Filettatrice montata sulle gambe a tubo

Ispezione prima dell'uso

⚠ AVVERTENZA



Prima di ogni uso, esaminare la filettatrice ed eliminare qualsiasi problema, al fine di ridurre il rischio di gravi lesioni dovute a scosse elettriche, ferite da schiacciamento e altre cause, e per prevenire danni alla macchina.

1. Accertarsi che la filettatrice sia staccata dall'alimentazione e che l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) si trovino nella posizione OFF.
2. Rimuovere l'eventuale olio, grasso o sporcizia dalla filettatrice, comprese le impugnature e i comandi. Questo facilita l'ispezione e impedisce che la macchina o il comando scivolino dalle mani dell'operatore. Pulire ed effettuare la manutenzione della macchina in base alle Istruzioni di manutenzione.
3. Ispezionare la filettatrice per:
   - Condizione dei cavi e della spina, per accertarsi che non ci siano danni o modifiche.
   - Montaggio, manutenzione ed allestimento adeguati.
   - Accertarsi che non siano presenti parti rotte, usurate, mancanti, disallineate o leganti, o altri danni.
   - Presenza e funzionamento dell'interruttore a pedale. Confermare che l'interruttore a pedale sia collegato, in buone condizioni, che passi da una fase all'altra e che non si incastri.
   - Presenza e leggibilità delle etichette di avvertenza *(Figure 1 e 2)*.
   - Condizione dei pettini, della rotella della cesoia e dei margini di taglio dell'alesatore. Attrezzi da taglio smussati o danneggiati aumentano la quantità di forza necessaria, producono tagli di scarsa qualità e aumentano il rischio di lesioni.
   - Verificare qualsiasi altra condizione che potrebbe impedire il funzionamento normale e sicuro.

   In caso di problemi, non usare la filettatrice finché tali problemi non siano stati risolti.
4. Esaminare ed effettuare la manutenzione delle altre apparecchiature che si stanno utilizzando in base alle istruzioni, per garantire che funzionino correttamente.

Preparazione della macchina e dell'area di lavoro

⚠ AVVERTENZA



Configurare e attivare la Filettatrice e l'area di lavoro seguendo queste procedure per ridurre il rischio di scosse elettriche, ribaltamento della macchina, intrappolamento, schiacciamento e altre cause, e per evitare di danneggiare la filettatrice.

Fissare la macchina ad un supporto o banco sicuro. Sostenere adeguatamente il tubo. Questa procedura ridurrà il rischio che il tubo cada e si ribalti, e che si verifichino gravi lesioni.

Non usare la Filettatrice senza un interruttore a pedale propriamente funzionante. Un interruttore a pedale offre un controllo migliore permettendo di scollegare il motore della macchina allontanando il piede.

1. Controllare l'area di lavoro per individuare:
   - Illuminazione adeguata.
   - Liquidi, vapori o polveri infiammabili. Se queste sostanze sono presenti, non lavorare nell'area finché la fonte sia stata identificata, rimossa o corretta e l'area sia stata completamente ventilata. La filettatrice non è antideflagrante e può provocare scintille.
   - Postazione libera, piana, stabile e asciutta per tutte le apparecchiature e l'operatore.
   - Buona ventilazione. Non usare a lungo in aree piccole e chiuse.
   - Presa elettrica correttamente messa a terra e alla tensione esatta. Controllare la piastra del numero di serie della macchina per informazioni sulla tensione necessaria. Una presa a tre poli o GFCI può non essere ben collegata a terra. In caso di dubbio, far controllare la presa da un elettricista autorizzato.
2. Esaminare il tubo da filettare e i raccordi associati. Stabilire l'apparecchiatura corretta per il lavoro. Vedere le specifiche. Utilizzare soltanto per filettare blocchi diritti. Non filettare tubi con raccordi o altri accessori. In questo caso si verifica un maggior rischio di intrappolamento.
3. Trasporto dell'apparecchiatura fino all'area di lavoro. Vedere *Preparazione della macchina per il trasporto* per ottenere ulteriori informazioni.
4. Accertarsi che l'apparecchiatura da utilizzare sia stata ispezionata e montata adeguatamente.

5. Accertarsi che l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) si trovi nella posizione OFF.
6. Verificare che i pettini corretti si trovino nella testa portapettini e siano correttamente impostati. Se necessario, installare e/o regolare i pettini nella testa portapettini. Vedere la sezione *Configurazione e utilizzo della testa portapettini* per ulteriori dettagli.
7. Ruotare la cesoia, l'alesatore e la testa portapettini allontanandoli dall'operatore. Accertarsi che siano stabili e che non cadano nell'area di lavoro.
8. Se il tubo si estenderà oltre il raccoglitrucioli nel lato anteriore della macchina o più di 2 piedi (0,6 m) al di fuori del lato posteriore della macchina, usare i supporti per tubi per sostenere il tubo e impedire che il tubo e la macchina filettatrice si ribaltino o cadano. Collocare i supporti per tubi sulla stessa linea dei mandrini della macchina, a circa ⅓ di distanza dalla fine del tubo fino alla macchina. Più lunghi potrebbero richiedere più di un supporto. Usare soltanto i supporti per tubi progettati per questa finalità. Utilizzando supporti per tubi non idonei o sostenendo il tubo con la mano potrebbero verificarsi lesioni da ribaltamento o intrappolamento.
9. Limitare l'accesso o predisporre protezioni o barricate per creare uno spazio minimo di 3 piedi (1 m) intorno alla filettatrice e al tubo. Questa procedura aiuta ad impedire agli individui non operatori di entrare a contatto con la macchina con il tubo e riduce il rischio di ribaltamento o intrappolamento.
10. Posizionare l'interruttore a pedale come mostrato nella *Figura 21*, per consentire una posizione operativa adeguata.
11. Controllare il livello dell'olio di taglio RIDGID. Rimuovere il raccoglitrucioli e l'inserto della coppa dell'olio; Accertarsi che lo schermo del filtro sia interamente sommerso nell'olio. *Vedere Manutenzione del sistema di lubrificazione*. Se la macchina è dotata di vaschetta, accertarsi che sia correttamente posizionata in modo da allontanare le gocce d'olio dalla testa portapettini fino al raccoglitrucioli *(vedere Figura 5)*.
12. Con l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione OFF, far passare il cavo lungo un percorso privo di ingombri. Con le mani asciutte, collegare il cavo di alimentazione alla presa di corrente con collegamento a terra. Tenere tutti i collegamenti elettrici in un luogo asciutto e sollevati da terra. Se il cavo di alimentazione non è abbastanza lungo, usare una prolunga che:
    - Sia in buone condizioni.
    - Sia dotata di una spina di tipo a tre poli sulla filettatrice.
    - Sia predisposta all'uso in esterni e abbia un codice W o W-A nella designazione del cavo (per es., SOW);
    - Abbia dimensioni del filo sufficienti. Per quanto riguarda le prolunghe di lunghezza massima 50 piedi (15,2 m), usare un filo da 14 AWG (2,5 mm^2) o più pesante. Per quanto riguarda le prolunghe di lunghezza 50-100 piedi (15,2 m - 30,5 m), usare un filo da 12 AWG (2,5 mm^2) o più pesante.
13. Accertarsi che la filettatrice funzioni correttamente. Con le mani pulite:
    - Spostare l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione FWD. Premere e rilasciare l'interruttore a pedale. Il mandrino dovrebbe ruotare in senso antiorario quando osservato dall'estremità del carrello *(vedere Figura 23)*. Ripetere per la posizione REV - il mandrino dovrebbe ruotare in senso orario. Se la filettatrice non ruota nel senso corretto o l'interruttore a pedale non controlla il funzionamento della macchina, non usare la macchina finché non viene riparata.
    - Premere e tenere premuto l'interruttore a pedale. Ispezionare le parti in movimento per individuare eventuali errori di allineamento, parti bloccate, rumori insoliti o altre condizioni anomale. Rimuovere il piede dall'interruttore a pedale. In caso di condizioni anomale, non usare l'apparecchiatura finché non viene riparata
    - Portare la testa portapettini sulla posizione di utilizzo. Premere e tenere premuto l'interruttore a pedale. Controllare il flusso dell'olio attraverso la testa portapettini. Rimuovere il piede dall'interruttore a pedale. Il flusso dell'olio può essere regolato con la valvola di controllo sul carrello *(Figura 5)*. La rotazione in senso orario riduce il flusso e quella in senso antiorario aumenta il flusso. Non effettuare la regolazione mentre la macchina è in funzione.

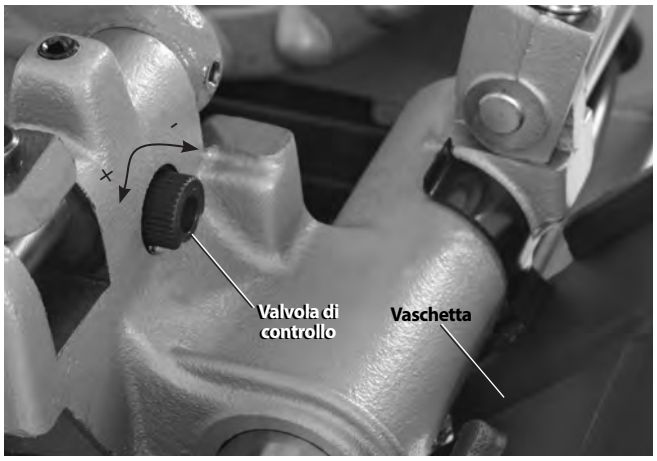


Figura 5 – Regolazione del flusso dell'olio

14. Spostare l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione OFF e, con le mani asciutte, staccare la macchina dalla fonte di alimentazione.

Configurazione e utilizzo della testa portapettini

Le filettatrici 300 Compact e 1233 possono essere usate con una varietà di Teste portapettini RIDGID per il taglio dei tubi e filettature per bulloneria. Sono qui incluse le informazioni per le Teste portapettini ad Apertura rapida, ad Apertura automatica e ad Apertura automatica regolabile (solo 1233). *Vedere il catalogo RIDGID* per altre informazioni sulle teste portapettini disponibili.

Le Teste portapettini che utilizzano Pettini universali Per i tubi richiedono un set di pettini per ciascuno dei seguenti intervalli di dimensione del tubo: (⅛″), (¼″ e ⅜″), (½″ e ¾″) e (da 1 a 2 pollici). I pettini NPT/NPSM devono essere usati nelle teste portapettini NPT e i pettini BSPT/BSPP devono essere usati nelle teste portapettini BSPT - La barra graduata è contrassegnata per ciascuno.

Le teste portapettini che utilizzano pettini Mono o Bullone richiedono un set di pettini specifico per ciascuna dimensione della filettatura. Si raccomanda l'utilizzo di pettini ad alta velocità per l'uso sulle macchine a 52 giri al minuto.

Vedere il catalogo RIDGID per informazioni sui pettini disponibili per la testa portapettini.

Tagliare sempre una filettatura di prova per confermare le corrette dimensione della filettatura dopo aver sostituito/regolato i pettini.

Rimozione/installazione della testa portapettini

Inserire/rimuovere il Montante della testa portapettini nel foro di combaciamento nel carrello. Quando è inserita interamente, la Testa portapettini rimarrà ferma in posizione. Quando è installata, la Testa portapettini può essere ruotata sul montante per allinearla al tubo oppure può essere stata verso l'alto e allontanata per consentire l'uso della cesoia o dell'alesatore.

Teste portapettini ad apertura rapida

Le teste portapettini ad apertura rapida includono il Bullone modello 811A e 531/532. Le teste portapettini ad apertura rapida si aprono e si chiudono manualmente per la lunghezza della filettatura specificata dall'utente.

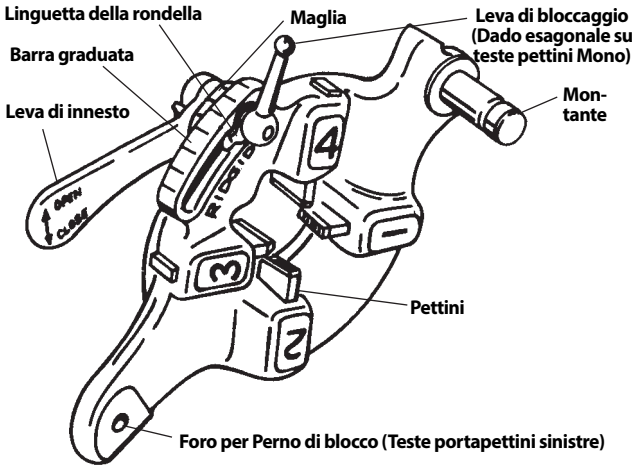


Figura 6 – Testa portapettini ad apertura rapida

Inserimento/sostituzione dei pettini

1. Collocare la testa portapettini con i numeri rivolti verso l'alto.
2. Spostare la leva di innesto sulla posizione OPEN (APERTA) *(Figura 7)*.

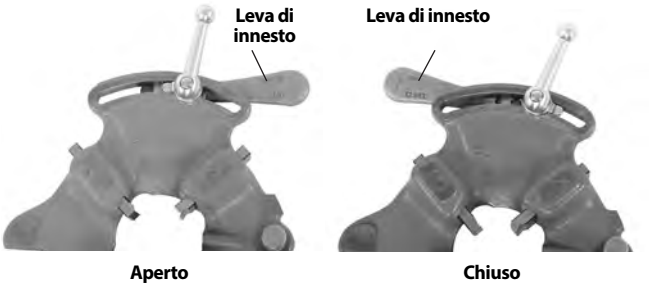


Figura 7 – Posizione della leva aperta/chiusa

3. Allentare la leva di bloccaggio (Dado esagonale su teste portapettini Mono) di circa tre giri.
4. Sollevare la linguetta della rondella facendola fuoriuscire dalla fessura nella barra graduata. Spostare la rondella fino all'estremità della fessura *(Figura 8)*.
5. Rimuovere i pettini dalla testa portapettini.

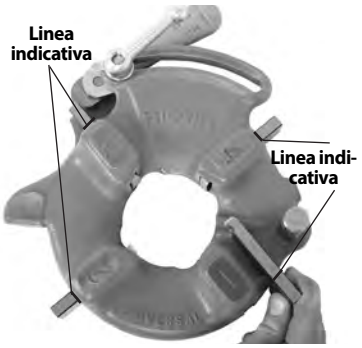


Figura 8 – Inserimento dei pettini

6. Inserire gli opportuni pettini nella testa portapettini con il margine numerato rivolto verso l'alto, fino a quando la linea dell'indicatore sarà a pari con il margine della testa portapettini *(vedere Figura 8)*. I numeri sui pettini devono corrispondere ai

numeri sulle fessure della testa portapettini. Sostituire sempre i pettini come set - non mescolare pettini provenienti da set diversi.

7. Spostare il marchio di regolazione della maglia con il marchio della dimensione desiderata sulla barra graduata. Al fine di consentire il movimento, regolare l'inserimento del pettine come necessario. La linguetta della rondella dovrebbe trovarsi nella fessura a sinistra.
8. Stringere la leva di bloccaggio (Dado esagonale su teste portapettini Mono).

Regolazione della dimensione della filettatura

1. Installare la testa portapettini in base alle istruzioni per la Filettatrice e spostare la testa portapettini nella posizione di filettatura.
2. Allentare la leva di bloccaggio (Dado esagonale su teste portapettini Mono).
3. Cominciare con il marchio di regolazione della maglia allineato con il marchio della dimensione desiderata sulla barra graduata. Sulle teste portapettini Mono e a Bullone, impostare il marchio della maglia sulla linea nella barra graduata. Per le filettature di bulloni con testa portapettini Universale, impostare tutti i pettini del bullone sulla linea BULLONE nella barra graduata *(Figura 9)*.

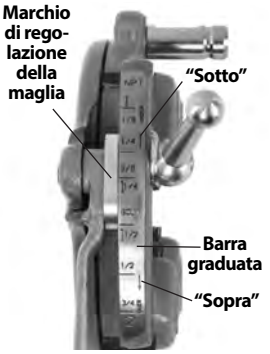


Figura 9 – Regolazione della dimensione della filettatura

4. Se le dimensioni della filettatura devono essere regolate, impostare il marchio di regolazione della maglia leggermente spostato dal marchio sulla barra graduata nella direzione dei contrassegni SOPRA (filettatura di diametro più grande, meno giri di innesto del raccordo) o SOTTO (diametro della filettatura più piccolo, più giri di innesto del raccordo).
5. Stringere la leva di bloccaggio.

Apertura della testa portapettini alla fine della filettatura

Alla fine della filettatura:

- Filettatura del tubo - L'estremità del tubo filettatoè a pari con l'estremità del pettine numero 1.
- Filettature di bulloni - Sfilettare la lunghezza desiderata - prestarebene attenzione ad eventuali interferenze tra le parti.

Spostare la leva di innesto sulla posizione OPEN (APERTA) per far ritrarre i pettini.

Teste portapettini ad apertura automatica

Le Teste portapettini modello 815A sono ad apertura automatica. Per dimensioni del tubo da ½ pollice a 2 pollici, un grilletto può essere usato per aprire la testa portapettini quando la filettatura è completa. Per dimensioni da ⅛ pollice a ⅜ pollice, filettature di bulloni e diritte, e se desiderato per altre dimensioni, la testa portapettini si apre manualmente quando la filettatura è completa.

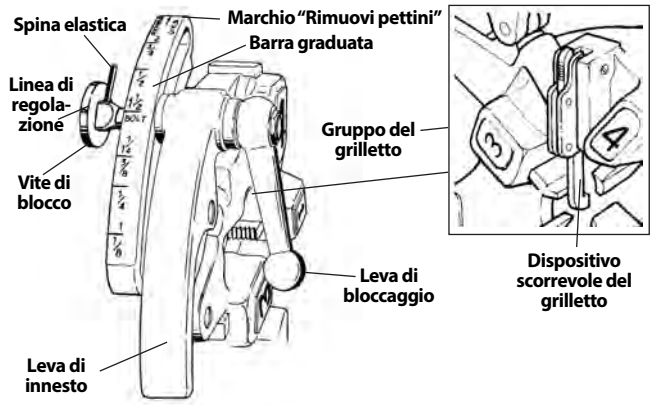


Figura 10 – Testa portapettini ad apertura automatica universale

Inserimento/sostituzione dei pettini

1. Collocare la testa portapettini con i numeri rivolti verso l'alto.
2. Accertarsi che il gruppo del grilletto sia rilasciato e che la testa portapettini sia APERTA tirando il dispositivo scorrevole del grilletto e allontanandolo dalla testa portapettini. Rimanere lontani dalla Leva di innesto della molla caricata durante il rilascio del gruppo del grilletto.



Figura 11 – Posizione aperta/chiusa

3. Allentare la leva di bloccaggio di circa sei giri completi.
4. Tirare la vite di blocco rimuovendola dalla fessura della barra graduata in modo che la spina elastica superi la fessura. Posizionare la barra graduata in modo che la linea di regolazione sulla vite di blocco sia allineata con il marchio RIMUOVI PETTINI.
5. Rimuovere i pettini dalla testa portapettini.

6. Inserire gli opportuni pettini nella testa portapettini con il margine numerato rivolto verso l'alto, fino a quando la linea dell'indicatore sarà a pari con il margine della testa portapettini *(vedere Figura 12)*. I numeri sui pettini devono corrispondere ai numeri sulle fessure della testa portapettini. Sostituire sempre i pettini come set - non mescolare pettini provenienti da set diversi.
7. Spostare la barra graduata in modo che la linea di regolazione sulla vite di blocco sia allineata con il marchio delle dimensioni desiderate. Al fine di consentire il movimento, regolare l'inserimento del pettine come necessario.
8. Accertarsi che la spina elastica sia rivolta verso il marchio RIMUOVI PETTINI.
9. Stringere la leva di bloccaggio.

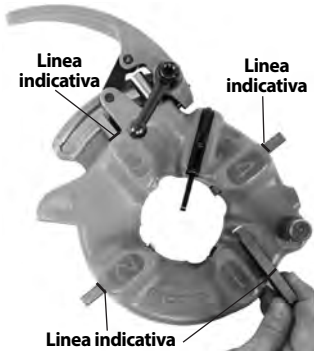


Figura 12 – Inserimento dei pettini

Regolazione della dimensione della filettatura

1 Installare la testa portapettini in base alle Istruzioni per la filettatrice e spostare la testa portapettini nella posizione di filettatura.
2. Stringere la leva di bloccaggio.
3. Posizionare la barra graduata in modo che la linea di regolazione sulla vite di blocco sia allineata con il marchio delle dimensioni desiderate sulla barra graduata.
4. Se le dimensioni della filettatura devono essere regolate, impostare la linea di regolazione della vite di blocco leggermente spostata dal marchio sulla barra graduata nella direzione dei contrassegni SOPRA (filettatura di diametro più grande, meno giri di innesto del raccordo) o SOTTO (diametro della filettatura più piccolo, più giri di innesto del raccordo).
5. Stringere la leva di bloccaggio.

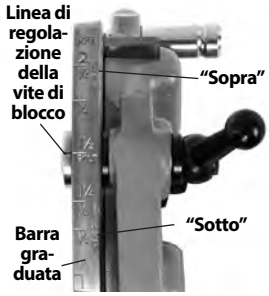


Figura 13 – Regolazione della dimensione della filettatura

Regolazione del dispositivo scorrevole del grilletto

Posizionare il Dispositivo scorrevole del grilletto per le dimensioni del tubo da filettare *(vedere Figura 14)*.

- ½ pollice e ¾ pollice – L'estremità del tubo dovrebbe colpire il piede del Dispositivo scorrevole del grilletto.
- Da 1 pollice a 2 pollici – L'estremità del tubo dovrebbe colpire il codolo del Dispositivo scorrevole del grilletto.

Per tubi da

- ⅛", ¼ pollice e tubi da ⅜ pollice
- Filettature più lunghe o più corte
- Filettatura dei bulloni



Figura 14 – Impostazione del grilletto

Tirare il dispositivo scorrevole del grilletto verso l'alto e allontanarlo. La testa portapettini deve essere aperta manualmente.

Apertura della testa portapettini alla fine della filettatura

Se utilizzato, il grilletto entrerà a contatto con l'estremità del tubo e causerà l'apertura automatica della testa portapettini. Rimanere lontani dalla Leva di innesto caricata a molla quando viene rilasciata.

Per aprire manualmente la testa portapettini (con il dispositivo scorrevole del grilletto rivolto verso l'alto), alla fine della filettatura:

- Filettature di tubi conici - L'estremità del tubo è a pari con l'estremità del pettine numero 1.
- Filettature di bulloni e diritte - Sfilettare la lunghezza desiderata - Osservare attentamente che non ci sia interferenza tra le parti.

Spostare la leva di innesto sulla posizione OPEN (APERTA) per far ritrarre i pettini.

Teste portapettini ad apertura automatica regolabili

Le teste portapettini ad apertura automatica regolabili 728 e 928 vengono usate sulle filettatrici 1233 per tubi di dimensioni 2½ pollici e 3 pollici. Un biglietto viene usato per aprire la testa portapettini quando la filettatura completa, ed è regolabile per modificare la lunghezza della filettatura.

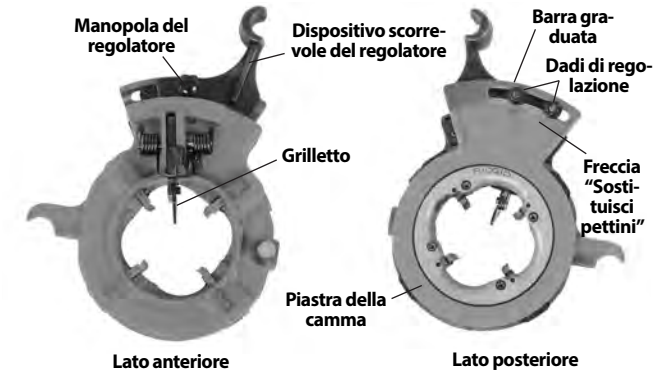


Figura 15 – Testa portapettini ad apertura automatica regolabile

Inserimento/sostituzione dei pettini

1. Collocare la testa portapettini con i numeri rivolti verso l'alto.
2. Tirare all'indietro il pomello di regolazione sulla testa portapettini e aprire interamente la testa facendo scivolare la piastra della camma nella direzione della freccia SOSTITUISCI PETTINI sulla piastra della camma.

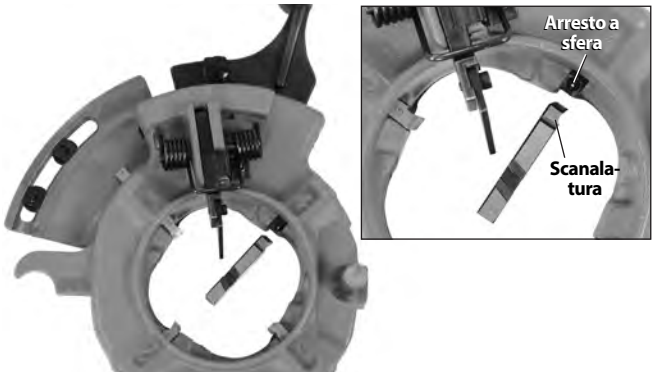


Figura 16 – Inserimento dei pettini

3. Rimuovere i pettini dalla testa portapettini.

   Inserire gli opportuni pettini nella testa portapettini, con il margine numerato rivolto verso l'auto. I numeri sui pettini devono corrispondere ai numeri sulle fessure della testa portapettini *(vedere Figura 16)*. Le fessure dei pettini presentano un arresto a sfera che si incastra con la fessura sui pettini quando sono propriamente installati. Sostituire sempre i pettini come set - non mescolare pettini provenienti da set diversi.
4. Tirare all'indietro il pomello di regolazione e ruotare la piastra della camma fino all'impostazione delle dimensioni desiderate.
5. Incastrare il pomello di regolazione nella fessura.

Regolazione della dimensione della filettatura

1. Allentare il dado di regolazione per le dimensioni del tubo desiderate.
2. Quando si effettua l'impostazione per pettini nuovi, iniziare con la linea di regolazione dello scorrimento di regolazione allineata al marchio delle dimensioni sulla barra graduata.

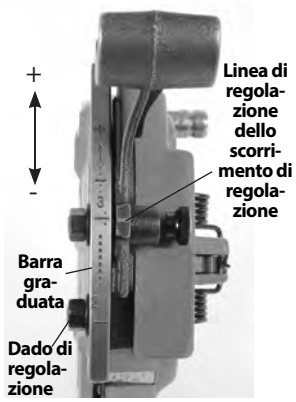


Figura 17 – Regolazione della dimensione della filettatura

3. Se le dimensioni della filettatura devono essere regolate, impostare la linea di regolazione leggermente spostata dal marchio sulla barra graduata nella direzione + (diametro della filettatura più grande, meno giri di innesto del raccordo) o - (diametro della filettatura più piccolo, più giri di innesto del raccordo), come mostrato sulla barra graduata.
4. Girare il dado di regolazione.

Regolazione della lunghezza della filettatura

1. Allentare la vite sul grilletto inferiore.
2. Per le filettature corte, spostare il grilletto inferiore verso il mandrino della macchina. Per le filettature lunghe, allontanarlo dal mandrino (*vedere Figura 18* – impostazioni di fabbrica mostrate). Le filettature lunghe sono solitamente preferite nell'Estremo Oriente e le filettature corte in Europa. Impostare come desiderato.
3. Riavvitare la vite.

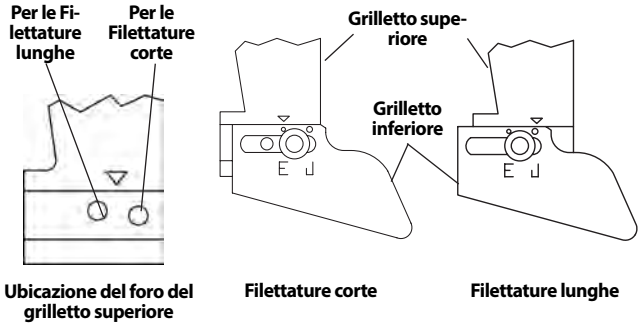


Figura 18 – Regolazione della lunghezza della filettatura

Preparazione della testa portapettini per la filettatura

Abbassare la testa portapettini fino alla posizione di filettatura. Premere saldamente sul dispositivo scorrevole di regolazione *(Figura 19)*.

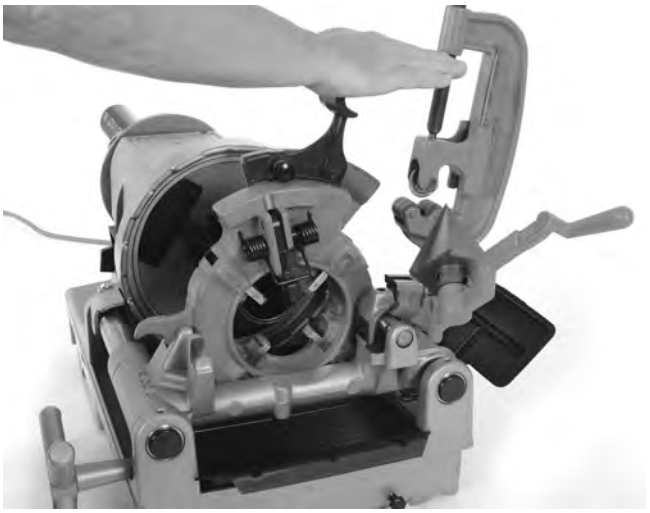


Figura 19 – Chiusura della Testa portapettini ad apertura automatica regolabile

Apertura della testa portapettini alla fine della filettatura

Il grilletto della testa portapettini entrerà a contatto con l'estremità del tubo e causerà l'apertura automatica della testa portapettini.

Istruzioni per l'uso

⚠ AVVERTENZA



Non indossare guanti o vestiti ampi. Tenere maniche e giacche allacciate. Gli indumenti ampi possono impigliarsi nelle parti rotanti e causare lesioni.
Tenere le mani lontane dal tubo ruotante e dalle parti. Prima di pulire le filettature o avvitare i raccordi sulla macchina, arrestarla. Non sporgersi sulla macchina o sul tubo. Per evitare le lesioni da intrappolamento, schiacciamento o concussione, lasciare che la macchina si arresti completamente prima di toccare il tubo o i mandrini della macchina.
Non usare questa macchina per allacciare o distaccare (stringere o allentare) i raccordi. Una tale procedura potrebbe causare lesioni da concussione o schiacciamento.

Non usare la filettatrice senza un interruttore a pedale propriamente funzionante. Non bloccare mai l'interruttore a pedale sulla posizione ON (ACCESA), impedendogli di controllare la filettatrice. Un interruttore a pedale offre un controllo migliore permettendo di scollegare il motore della macchina allontanando il piede. Qualora si verificasse intrappolamento e l'alimentazione continua ad arrivare al motore, l'operatore verrà tirato verso la macchina. Questa macchina sviluppa una coppia elevata e può far legare gli abiti attorno alle braccia o altre parti del corpo con abbastanza forza da causare fratture, contusioni o altre lesioni.
Una sola persona deve controllare sia il processo di lavoro che l'interruttore a pedale. Una sola persona deve operare sulla filettatrice. In caso di intrappolamento, l'operatore deve controllare l'interruttore a pedale.
Seguire le istruzioni per l'uso per ridurre il rischio di lesioni da intrappolamento, concussione, schiacciamento o altro.

1. Verificare che la macchina e la zona di lavoro siano state preparate adeguatamente e che la zona di lavoro non sia occupata da estranei o da altre fonti di distrazione. Quando la macchina è in funzione, l'operatore deve essere l'unico individuo nell'area.

   La cesoia, l'alesatore e la testa portapettini dovrebbero trovarsi in alto lontano dall'operatore. Non collocarli nella posizione operativa. Accertarsi che siano stabili e che non cadano. Aprire interamente i mandrini della filettatrice.

2. Inserire il tubo più corto di 2 piedi (0,6 m) dal lato anteriore della macchina. Inserire i tubi più lunghi attraverso una delle estremità in modo che la sezione più lunga si estenda oltre il lato posteriore della Filettatrice. Confermare che i supporti del tubo siano correttamente posizionati.

3. Se necessario, apporre un contrassegno sul tubo. Collocare il tubo in modo che l'area da tagliare o l'estremità da alesare o filettare sia approssimativamente a 4 pollici (100 mm) dal lato anteriore del mandrino. Se si trova più vicino, il carrello potrebbe colpire la macchina durante la filettatura e danneggiare la macchina.

4. Girare il dispositivo di centraggio posteriore in senso antiorario (visto dal retro della macchina) per chiuderlo sul tubo. Accertarsi che il tubo sia centrato negli inserti. Questo aumenta il supporto del tubo e fornisce risultati migliori.

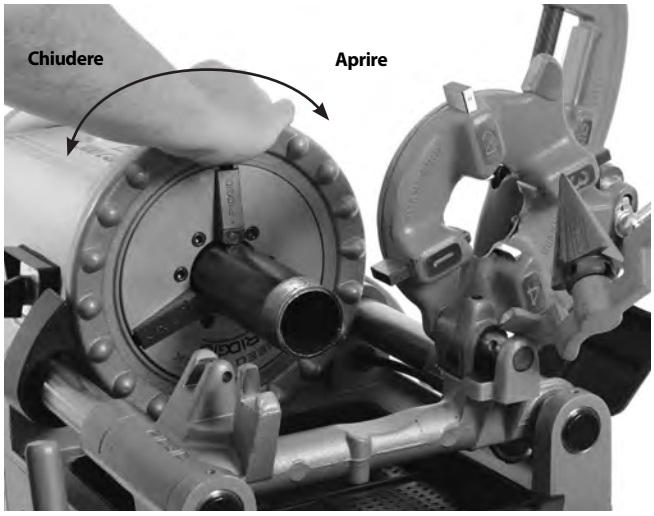


Figura 20 – Taglio con mandrino del tubo

5. Girare il volantino del mandrino in senso antiorario (visto dal lato anteriore della macchina) per chiuderlo sul tubo. Accertarsi che il tubo sia centrato negli inserti. Usare ripetuti e forti giri del volantino in senso antiorario per fissare il tubo nel mandrino anteriore.
6. Assumere una posizione operativa corretta per mantenere più facilmente il controllo della macchina e del tubo *(Vedere Figura 21)*.
   - Rimanere in piedi sul lato dell'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) con un accesso conveniente agli attrezzi e all'interruttore.
   - Verificare di essere in grado di controllare l'interruttore a pedale. Non abbassare ancora l'interruttore a pedale.
   - Assicurarsi di avere un buon equilibrio e di non doversi sporgere.



Figura 21 – Posizione operativa

Taglio

1. Aprire la cesoia girando la vite di avanzamento in senso antiorario. Abbassare la cesoia nella posizione di taglio sul tubo. Usare il volantino del carrello per spostare la cesoia sull'area da tagliare, e allineare la ruota della cesoia al marchio sul tubo. Il taglio di sezioni del tubo filettate o deteriorato può danneggiare la ruota della cesoia.
2. Stringere la manopola della vite di avanzamento della cesoia per mettere saldamente a contatto la ruota della cesoia con il tubo, pur mantenendo la ruota della cesoia allineata con il marchio sul tubo.
3. Spostare l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione FWD.
4. Con entrambe le mani, afferrare la manopola di avanzamento della cesoia.
5. Premere l'interruttore a pedale.
6. Stringere di un giro la manopola della vite di avanzamento per ciascuna rotazione del tubo fino a tagliare il tubo. Stringendo la manopola più aggressivamente si riduce la vita utile della ruota della cesoia e si aumenta la formazione di bavature sul tubo. Non supportare il tubo

con la mano. Lasciare che il pezzo tagliato sia supportato dal carrello della filettatrice e dal supporto del tubo.

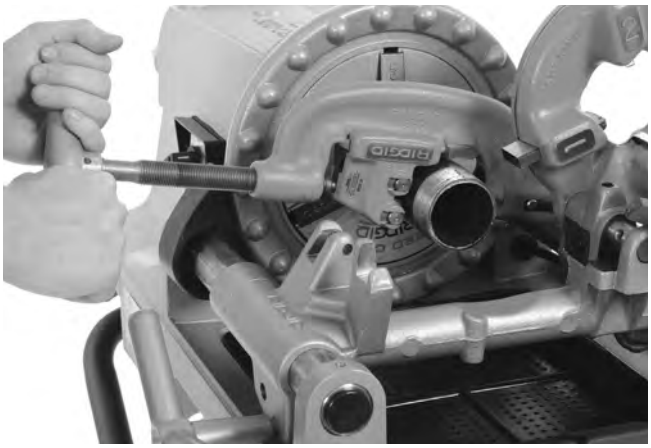


Figura 22 – Taglio del tubo con la cesoia

7. Rimuovere il piede dall'interruttore a pedale.
8. Spostare l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione OFF.
9. Sollevare la cesoia in posizione allontanandola dall'operatore.

Alesatura

1. Spostare l'alesatore nella posizione di alesatura. Per impedire che si muova durante l'uso, accertarsi che sia saldamente posizionato.
2. Spostare l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione FWD.
3. Con entrambe le mani, afferrare il volantino del carrello.
4. Premere l'interruttore a pedale.
5. Girare il volantino del carrello per spostare l'alesatore fino all'estremità del tubo. Applicare una leggera pressione al volantino per far avanzare l'alesatore nel tubo e per rimuovere la bavatura come desiderato.

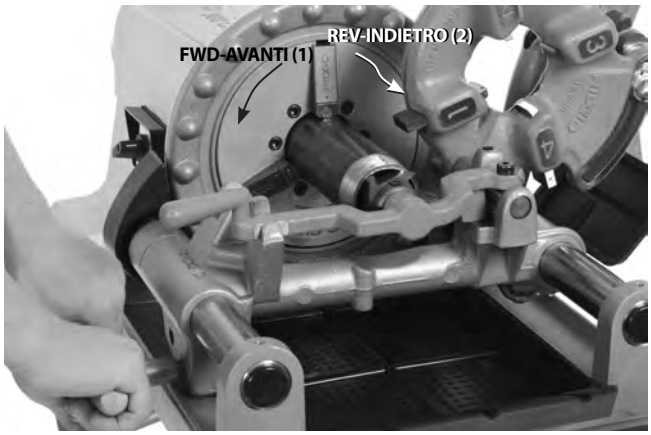


Figura 23 – Tubo di alesatura con alesatore, Rotazione della macchina

6. Rimuovere il piede dall'interruttore a pedale.
7. Spostare l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione OFF.
8. Spostare l'alesatore in alto allontanandolo dall'operatore.

Filettatura del tubo

A causa delle diverse caratteristiche dei tubi, dovrebbe essere effettuata sempre una filettatura di prova prima della prima filettatura della giornata o quando si cambiano le dimensioni del tubo, la tabella o il materiale,

1. Abbassare la testa portapettini nella posizione di filettatura. Accertarsi che i pettini siano corretti per il tubo da filettare e propriamente impostati. *Vedere la sezione "Configurazione e utilizzo della testa portapettini"* per informazioni sulla sostituzione e la regolazione dei pettini.



Figura 24 – Filettatura del tubo (Testa portapettini ad apertura rapida 811-A mostrata)

2. Chiudere la testa portapettini.
3. Spostare l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione FWD.
4. Con entrambe le mani, afferrare il volantino del carrello.
5. Premere l'interruttore a pedale.
6. Verificare il flusso dell'olio di taglio attraverso la testa portapettini.
7. Girare il volantino del carrello per spostare la testa portapettini fino all'estremità del tubo *(Figura 24)*. Applicare una leggera forza al volantino per avviare la testa portapettini sul tubo. Quando la testa portapettini inizia a filettare il tubo, non è necessario applicare altra forza sul volantino del carrello.
8. Tenere le mani lontane dal tubo ruotante. Assicurarsi che il carrello non colpisca la macchina. Quando la filettatura è completa, aprire la testa portapettini. Non attivare la macchina all'Indietro (REV) con i pettini innestati.

9. Rimuovere il piede dall'interruttore a pedale.
10. Spostare l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione OFF.
11. Girare il volantino del carrello per spostare la testa portapettini oltre l'estremità del tubo. Sollevare la testa portapettini in posizione allontanandola dall'operatore.
12. Rimuovere il tubo dalla macchina e esaminare la filettatura. Non usare la macchina per stringere o allentare i raccordi sulla filettatura.

Filettatura di blocco a barra/Filettatura di bullone

Il processo di filettatura dei bulloni è simile a quello del processo di filettatura. Il diametro del blocco non deve mai superare il diametro maggiore della filettatura.

Quando si tagliano filettature di bullone, devono essere usati i pettini e le teste portapettini corretti. Le filettature del bullone possono essere tagliate della lunghezza necessaria, ma è opportuno accertarsi che il carrello non colpisca la macchina. Se sono necessarie filettature lunghe:

1. Alla fine del viaggio del carrello, lasciare la testa portapettini chiusa, rimuovere il piede dall'interruttore a pedale e spostare l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) sulla posizione OFF.
2. Aprire il mandrino e spostare il carrello e il pezzo da lavorare all'estremità della macchina.
3. Fissare nuovamente nel mandrino l'asta e continuare la filettatura.

Filettatura a sinistra

Il taglio delle filettature a sinistra è simile a quello a destra. La filettatura a sinistra è possibile soltanto con la filettatrice 300 Compact con l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI). Per tagliare le filettature a sinistra, sono necessarie teste portapettini e pettini a sinistra.

1. Modificare le connessioni della pompa dell'olio per consentire il flusso quando la macchina viene avviata all'indietro (REV). *Vedere la Figura 25*. Ricordare di riportare le connessioni alla configurazione originale quando si riprende la filettatura a destra. Riposizionare sempre il coperchio prima dell'uso.

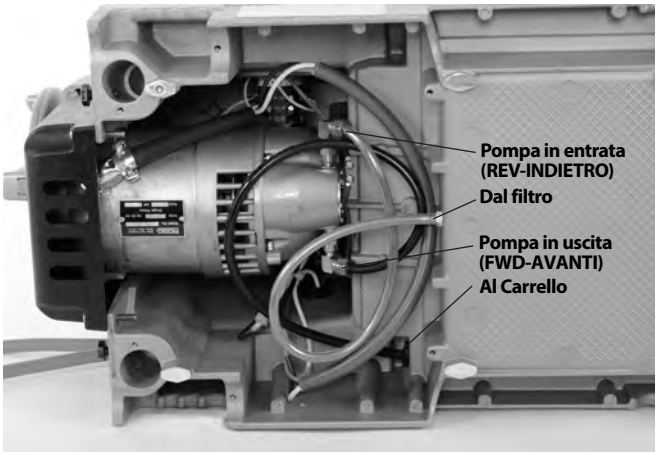


Figura 25A – Connessioni della pompa dell'olio per la filettatura a sinistra (Interruttore in REV-INDIETRO)

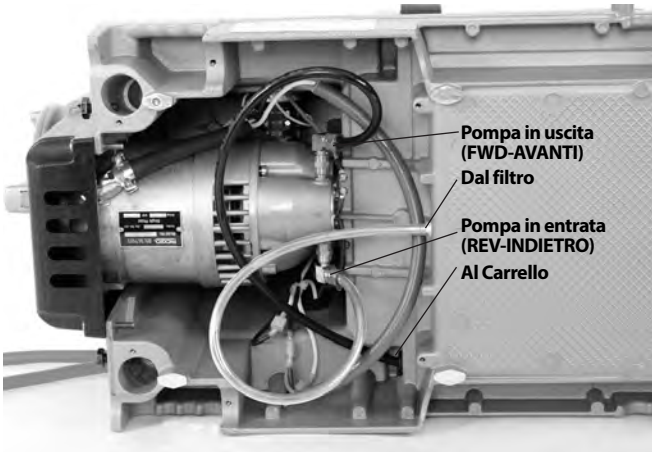


Figura 25B – Connessioni della pompa dell'olio per la filettatura a destra (Interruttore in FWD-AVANTI)

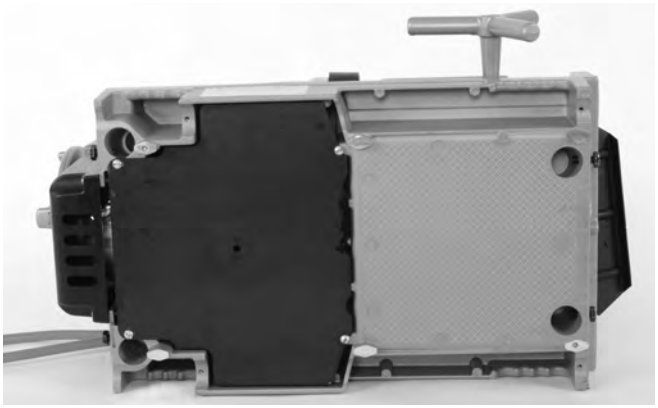


Figura 25C – Coperchio in posizione

2. Collocare un perno da 5⁄16 pollici di 2 pollici di lunghezza attraverso i fori nell'appoggio del carrello e la testa portapettini sinistra per conservarla in posizione *(vedere Figura 26)*.



Figura 26 – Trattenimento in posizione della Testa portapettini sinistra

Rimozione del tubo dalla macchina

1. Con l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) nella posizione OFF e il tubo stazionario, usare giri in senso orario del volantino ripetuti e forti per allentare il tubo nel morsetto. Aprire il morsetto anteriore e il dispositivo di centraggio posteriore. Non sporgersi nel mandrino o nel dispositivo di centraggio.
2. Afferrare saldamente il tubo e rimuoverlo dalla macchina. Maneggiare il tubo con attenzione in quanto la filettatura potrebbe essere ancora calda e potrebbero essere presenti sbavature o margini affilati.

Ispezione delle filettature

1. Dopo aver rimosso il tubo dalla macchina, pulire la filettatura.
2. Ispezionare visivamente la filettatura. Le filettature devono essere lisce e complete, con una buona fattura. Se si riscontrano problemi con le filettature strappate, ondulazioni, filettature sottili o tubi non rotondi, potrebbe non essere possibile sigillare la filettatura. Fare riferimento al *Tabella di risoluzione dei problemi* per assistenza con la diagnosi di questi problemi.
3. Esaminare la dimensione della filettatura.
   - Il metodo preferito di controllo delle dimensioni della filettatura è con un misuratore ad anello. Esistono vari tipi di misuratori ad anello, e il loro utilizzo potrebbe essere diverso da quello mostrato qui,
   - Avvitare a mano saldamente il misuratore ad anello sulla filettatura.
   - Esaminare fino a che punto l'estremità del tubo si estende lungo il misuratore ad anello. L'estremità del tubo dovrebbe essere a filo con il lato del misuratore, più o meno un giro. Se non è possibile misurare la filettatura correttamente, tagliare la filettatura, regolare la testa portapettini e eseguire un'altra filettatura. L'utilizzo di una filettatura che non sia possibile verificare correttamente potrebbe causare perdite.

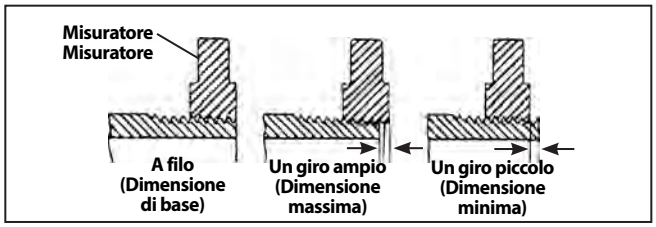


Figura 27 – Controllo della dimensione della filettatura

   - Se non si dispone di un misuratore ad anello per verificare la dimensione della filettatura, è possibile usare un raccordo nuovo pulito simile a quelli usati durante il lavoro per misurare la dimensione della filettatura. Per filettature NPT di dimensioni 2 pollici e inferiori, il raccordo deve essere avvolto a mano sulla filettatura per 4-5 giri; invece, per le filettature BSPT, deve essere avvolto per 3 giri. Per le filettature NPT da 2½ pollici a 3 pollici, l'avvolgimento a mano deve essere da 5.5 a 6 filettature e per le filettature BSPT deve essere di 4 filettature.
4. *Consultare "Regolazione della dimensione della filettatura" al punto "Configurazione e utilizzo della testa portapettini"* per regolare le dimensioni della filettatura.
5. Testare il sistema di tubazione in conformità con i codici locali e le normali prassi.

Preparazione della macchina per il trasporto

1. Accertarsi che l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) si trovi nella posizione OFF e che il cavo sia staccato dalla presa.
2. Rimuovere le schegge e altri residui dal raccoglitrucioli. Per evitare cadute o ribaltamenti, rimuovere o fissare tutte le apparecchiature e il materiale dalla macchina e dal supporto prima di spostarla. Pulire l'olio o i residui caduti sul pavimento.
3. Collocare la cesoia, l'alesatore e la testa portapettini nella posizione operativa.
4. Avvolgere il cavo dell'alimentazione e il cavo dell'interruttore a pedale.



Figura 28 – Macchina pronta al trasporto

5. Se necessario, rimuovere la macchina dal supporto. Usare adeguate tecniche di sollevamento: tenere presente il peso della macchina. La macchina è dotata di quattro maniglie agli angoli. Prestare attenzione durante il sollevamento e lo spostamento.

Istruzioni di manutenzione

⚠ AVVERTENZA

Assicurarsi che l'interruttore REV/OFF/FWD (INDIETRO/SPENTO/AVANTI) sia in posizione OFF e che la macchina sia scollegata prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione o di effettuare regolazioni.

Indossare sempre occhiali protettivi.

Conservare la filettatrice in conformità con queste procedure, per ridurre il rischio di lesioni dovute alle scosse elettriche, all'intrappolamento e ad altre cause

Pulizia

Dopo ciascun uso, smaltire le schegge della filettatura dal raccoglitrucioli e rimuovere i residui di olio. Rimuovere l'olio dalle superfici esposte, soprattutto nelle aree di movimento relativo, come le rotaie del carrello.

Se gli inserti delle ganasce non si agganciano e devono essere puliti, usare una spazzola metallica per rimuovere gli accumuli di calcificazione nei tubi, ecc.

Lubrificazione

Ogni mese (o più spesso, se necessario), lubrificare tutte le parti in movimento esposte (come le rotaie del carrello, le ruote e i rulli della cesoia, la vite di avanzamento della cesoia, gli inserti delle ganasce e i punti girevoli) con un olio lubrificante leggero. Rimuovere tutto l'olio in eccesso dalle superfici esposte.

Pulire i punti di lubrificazione per rimuovere lo sporco e prevenire la contaminazione dell'olio o del grasso. Lubrificare ogni mese.

300 Compact: Usare una pistola per ingrassatore per aggiungere un grasso al litio per pressioni estreme (EP, Extreme Pressure) attraverso i raccordi di ingrassaggio nei punti di lubrificazione.

1233: Riempire di olio lubrificante i punti di lubrificazione. Premere la sfera nel punto di lubrificazione per consentire all'olio di raggiungere i cuscinetti.



Figura 29 – Punti di lubrificazione

Manutenzione del sistema di lubrificazione

Tenere pulito lo schermo del filtro dell'olio per garantire un flusso dell'olio sufficiente. Lo schermo del filtro dell'olio si trova in fondo al serbatoio dell'olio. Allentare la vite che fissa il filtro alla base, rimuovere il filtro dalla linea dell'olio e pulirlo. Non attivare la macchina con lo schermo del filtro dell'olio rimosso.

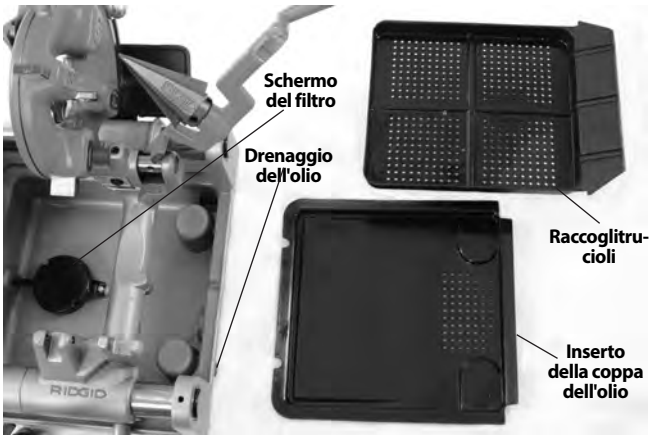


Figura 30 – Assemblaggio dello schermo del filtro

Sostituire l'olio di taglio della filettatura quando appare sporco o contaminato. Per drenare l'olio, posizionare un contenitore sotto il tappo di drenaggio alla fine del serbatoio e rimuovere il tappo. Seguire tutte le leggi e le normative locali sullo smaltimento dell'olio. Rimuovere l'accumulo dal fondo del serbatoio. Usare l'Olio di taglio della filettatura RIDGID per garantire filettature di alta qualità e una durata massima dei pettini. Vedere la sezione *Specifica* per informazioni sulla capacità dell'olio nel serbatoio.

La pompa dell'olio dovrebbe innescarsi autonomamente se il sistema è pulito. Se ciò non avviene, vuol dire che la pompa è consumata e deve essere sottoposta a manutenzione. Non cercare di innescare la pompa.

Sostituzione della cesoia

Se la cesoia diviene smussata o si rompe, premere il perno della ruota della cesoia per estrarla dal telaio ed esaminare le parti per eventuali segni di consumo. Sostituire il perno se appare consumato e installare la nuova Ruota della cesoia *(vedere il catalogo)*. Lubrificare il perno con l'olio lubrificante leggero.

Sostituzione degli inserti delle ganasce

Se gli Inserti delle ganasce appaiono consumati e non afferrano il tubo, devono essere sostituiti.

1. Collocare il cacciavite nella fessura dell'inserto e girarlo di 90 gradi in una qualsiasi direzione. Rimuovere l'inserto *(Figura 31)*.
2. Collocare l'inserto lateralmente sul perno di blocco e premerlo il più possibile *(Figura 31)*.

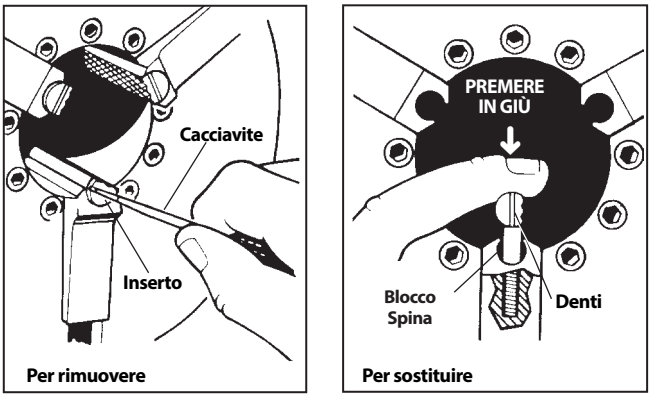


Figura 31 – Sostituzione degli inserti delle ganasce

3. Tenere fermi gli inserti spingendoli verso il basso e, con il cacciavite, girarli in modo che i denti siano rivolti verso l'alto.

Sostituzione delle Spazzole al carbonio

Controllare le spazzole del motore ogni 6 mesi. Sostituire se consumati fino a meno di ½".

1. Staccare la filettatrice dalla fonte di alimentazione.
2. Allentare le due viti del coperchio del motore e rimuovere il coperchio del motore sul retro della macchina.

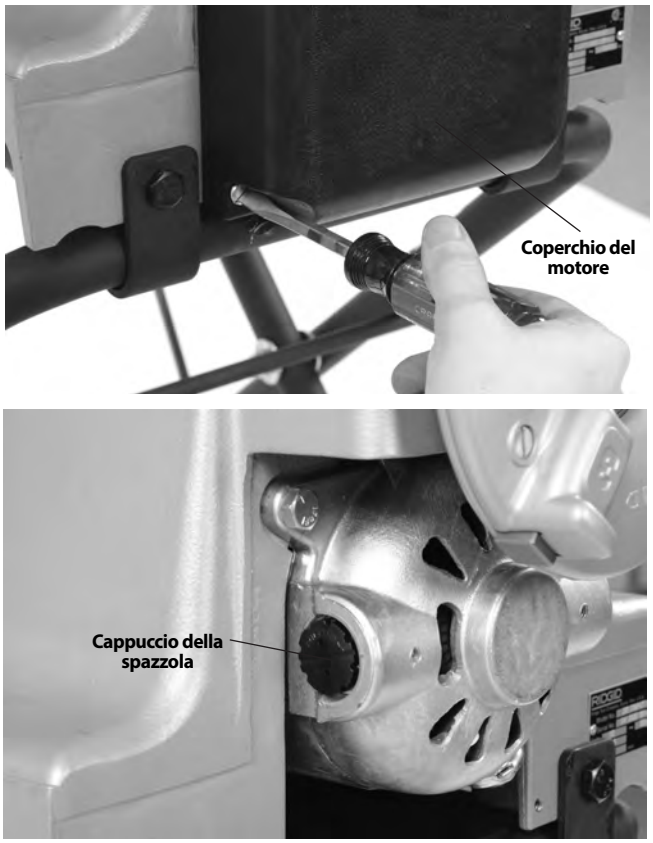


Figura 32 – Rimozione del coperchio del motore/ Sostituzione delle spazzole

3. Svitare i cappucci delle spazzole. Rimuovere e ispezionare le spazzole. Sostituire se consumati fino a meno di ½". Ispezionare il rotore per controllarne l'usura. Se appare eccessivamente consumato, eseguire la manutenzione della macchina.
4. Reinstallazione delle spazzole/installazione di nuove spazzole. Rimontare l'unità. Installare tutti i coperchi prima di mettere in funzione la macchina.

Accessori opzionali

⚠ AVVERTENZA

Per ridurre il rischio di lesioni gravi, usare soltanto apparecchiatura specificamente progettata e raccomandata per l'uso con le Filettatrici RIDGID.

N. di catalogo	Modello N.	Descrizione
97075	815A	⅛ - 2 pollici, Ad apertura automatica
97065	811A	⅛ - 2 pollici, Ad apertura rapida
97080	815A	⅛ - 2 pollici, Ad apertura automatica
45322	815A	⅛ - 2 pollici, Ad apertura automatica RT
97070	811A	⅛ - 2 pollici, Ad apertura rapida
97045	531	¼ - 1 pollice, Ad apertura rapida
97050	532	1¼ - 2 pollici, Ad apertura rapida
67657	250	Supporto pieghevole con ruote
58077	250	Supporto pieghevole con ruote
92457	100A	Gamba universale e Cavalletto
92462	150A	Ruota universale e Cavalletto
92467	200A	Ruota universale e Cassone portautensili
51005	819	Mandrino per nippli, ½ - 2 pollici
68160	819	Mandrino per nippli, ½ - 2 pollici
Per 300 Compact soltanto		
84537	816	Testa portapettini semiautomatica da ⅛" - ¾ pollice
84532	817	1 - 2 pollici
67662	—	Staffa di assemblaggio della scanalatrice 916
Solo per 1233		
54437	728	2½ - 2 -3 pollici, Ad apertura automatica regolabile
93562	928	2½ - 3 pollici, Ad apertura automatica regolabile
—	419	Mandrino per nippli

Per un completo elenco delle apparecchiature RIDGID disponibili per la Filettatrice 300 Compact o 1233, consultare il Catalogo Ridge Tool sul sito web RIDGID.com oppure chiamare il Reparto Assistenza Tecnica Ridge Tool al numero +1-844-789-8665, dagli Stati Uniti e dal Canada.

Informazioni sull'olio di taglio della filettatura

Leggere e seguire tutte le istruzioni sull'etichetta dell'olio di filettatura e sul Foglio dei dati di sicurezza (SDS). Informazioni specifiche sugli Oli di taglio delle filettature RIDGID, compresa l'Identificazione dei pericoli, il Pronto soccorso, le Misure antincendio, le Misure contro il rilascio accidentale, il Maneggio e stoccaggio, i Dispositivi di sicurezza personale, lo Smaltimento e trasporto, sono incluse sul contenitore e nell'SDS. L'SDS è disponibile sul sito web RIDGID.com o contattando il Reparto Assistenza Tecnica Ridge Tool al numero +1-844-789-8665 negli Stati Uniti e in Canada o sul sito web ProToolsTechService@Emerson.com.

Stoccaggio della macchina

⚠ AVVERTENZA Le Filettatrici devono essere conservate all'interno o ben coperte in caso di clima piovoso. Conservare la macchina in una zona chiusa a chiave, lontano dalla portata dei bambini e delle persone che non hanno familiarità con le filettatrici. Questa macchina può provocare lesioni molto gravi se adoperata da utenti inesperti.

Manutenzione e Riparazione

⚠ AVVERTENZA

Manutenzione o riparazioni inadeguate possono rendere non sicuro il funzionamento della macchina.

Le *Istruzioni di manutenzione* coprono buona parte delle necessità di manutenzione di questa macchina. Gli eventuali problemi non trattati in questa sezione devono essere gestiti da un tecnico di un Centro di Assistenza RIDGID autorizzato.

L'utensile deve essere portato ad un Centro di Assistenza Indipendente RIDGID o restituito alla fabbrica. Usare soltanto parti di ricambio RIDGID.

Per informazioni sul più vicino Centro di Assistenza Indipendente RIDGID o per altre domande sul servizio o sulla riparazione:

- Contattare il distributore RIDGID locale.
- Visitare il sito web RIDGID.com per trovare il punto di contatto RIDGID.
- Contattare il Reparto Assistenza Tecnica Ridge Tool all'indirizzo e-mail ProToolsTechService@Emerson.com, oppure, negli Stati Uniti e in Canada, chiamare il numero verde +1-844-789-8665.

Smaltimento

Parti della filettatrice contengono materiali di valore e possono essere riciclate. Nella propria zona potrebbero esservi aziende specializzate nel riciclaggio. Smaltire i componenti e l'olio di scarico in conformità con tutte le normative in vigore. Contattare l'autorità locale di gestione dello smaltimento per maggiori informazioni.



Per i Paesi CE: Non smaltire l'apparecchiatura elettrica con i rifiuti domestici!

Secondo la Direttiva Europea 2012/19/UE sullo smaltimento di Apparecchiature elettriche ed elettroniche e la sua implementazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche che non sono più utilizzabili devono essere raccolte separatamente e smaltite in modo ecocompatibile.

Risoluzione dei problemi

PROBLEMA	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE
Filettature strappate.	Pettini danneggiati, scheggiati o consumati.	Sostituire i pettini.
	Olio di taglio errato.	Usare soltanto olio di taglio RIDGID®.
	Olio di taglio insufficiente.	Controllare la portata dell'olio e regolare come necessario.
	Olio sporco o contaminato.	Sostituire l'olio di taglio RIDGID®.
	Testa portapettini non è correttamente allineata al tubo.	Pulire le schegge, lo sporco o altri materiali estranei dalla/tra la testa portapettini e il carrello.
	Tubo errato.	Si raccomanda l'utilizzo con tubo in acciaio nero o zincato.
		Parete del tubo troppo sottile - usare la tabella 40 o un tubo più pesante.
	Testa portapettini non correttamente predisposta.	Regolare la testa portapettini per ottenere una filettatura delle giuste dimensioni.
	Il carrello non si muove liberamente sulle rotaie.	Pulire e lubrificare le rotaie del carrello.
Filettature non rotonde o schiacciate.	Testa portapettini di dimensioni troppo ridotte.	Regolare la testa portapettini per ottenere una filettatura delle giuste dimensioni.
	La parete del tubo è troppo sottile.	Usare la tabella 40 o un tubo più pesante.
Filettature sottili.	Pettini inseriti nella testa nell'ordine sbagliato.	Collocare i pettini nella testa nell'ordine giusto.
	Forzatura della maniglia di avanzamento del carrello durante la filettatura.	Quando i pettini hanno iniziato a filettare, non forzare la maniglia di avanzamento del carrello. Consentire l'avanzamento automatico del carrello.
	Le viti della piastra del coperchio della testa portapettini sono lente.	Stringere le viti.
Nessuna portata dell'olio di taglio.	Olio di taglio insufficiente o assente.	Riempire il serbatoio dell'olio.
	Macchina predisposta per la Filettatura a sinistra.	Invertire i tubi flessibili della pompa dell'olio *(vedere sezione sulla Filettatura a sinistra)*.
	Schermo dell'olio intasato.	Pulire lo schermo.
	Portata dell'olio non correttamente impostata.	Regolare la portata dell'olio.
	Testa portapettini non nella posizione di filettatura (GIÙ).	Portare la testa portapettini sulla posizione di filettatura.
La filettatrice non funziona.	Le spazzole del motore sono consumate.	Sostituire le spazzole.
Il tubo scivola nelle ganasce.	Inserti delle ganasce caricati con residui.	Pulire gli insetti delle ganasce con una spazzola metallica.
	Inserti delle ganasce consumati.	Sostituire gli inserti delle ganasce.
	Tubo non correttamente centrato negli insetti delle ganasce.	Accertarsi che il tubo si trovi negli inserti delle ganasce, usare il lato posteriore per centrare il dispositivo.
	Il mandrino non è serrato sul tubo.	Usare ripetuti e forti giri del volantino in senso antiorario per fissare il tubo nel mandrino anteriore.

Máquinas de Roscar

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ AVISO!

Leia o Manual do Operador cuidadosamente antes de utilizar esta ferramenta. A não compreensão e a inobservância do conteúdo deste manual pode resultar em choque elétrico, incêndio, e/ou ferimentos pessoais graves.

Máquinas de Roscar 300 Compact/1233	
Registe o número de série abaixo e guarde o número de série do produto localizado no painel de controlo.	
N.º de Série	

Índice

Formulário de Registo para Número de Série da Máquina 139
Símbolos de Segurança 141
Avisos de Segurança Gerais para Ferramentas Elétricas* 141
Segurança da Área de Trabalho 141
Segurança Elétrica 142
Segurança Pessoal 142
Utilização e Manutenção da Ferramenta Elétrica 142
Assistência 143
Informações de Segurança Específicas 143
Instruções de Segurança para Máquinas de Roscar Transportáveis 143
Descrição, Especificações e Equipamento Padrão 144
Descrição 144
Equipamento Padrão 145
Especificações 145
Montagem da máquina 146
Montagem em Suportes 146
Montagem numa Bancada 146
Montagem em Pernas de Tubos 146
Inspeção antes da colocação em funcionamento 146
Preparação da máquina e da área de trabalho 147
Preparação e Utilização da Cabeça de Roscar 148
Retirar/Instalar a Cabeça de Roscar 149
Cabeças de Roscar de Abertura Rápida 149
Inserir/Substituir as Tarraxas 149
Ajustar Tamanho da Rosca 149
Abrir a Cabeça de Roscar na Extremidade da Rosca 150
Cabeças de Roscar com Auto-abertura 150
Inserir/Substituir as Tarraxas 150
Ajustar Tamanho da Rosca 151
Ajuste do Deslizamento do Gatilho 151
Abrir a Cabeça de Roscar na Extremidade da Rosca 151
Cabeças de Roscar com Auto-abertura de Retorno 151
Inserir/Substituir as Tarraxas 151
Ajustar Tamanho da Rosca 152
Ajustar o Comprimento da Rosca 152
Preparar a Cabeça de Roscar para Roscar 152
Abrir a Cabeça de Roscar na Extremidade da Rosca 152
Instruções de funcionamento 153
Corte 154
Brocagem 154
Tubo de Roscagem 155
Suporte da Barra de Roscagem/Roscagem de Parafusos 155
Roscagem Manual do Lado Esquerdo 155
Remover o Tubo da Máquina 156
Inspecionar Roscas 156
Preparar Máquina para Transporte 157
Instruções de Manutenção 157
Limpeza 157
Lubrificação 157
Manutenção do Sistema de Óleo 158
Substituir a Roda de Corte 158
Substituir os Calços de Mordente 158
Substituir as Escovas de Carbono 158
Equipamento Opcional 159
Informação do Óleo de Corte da Rosca 159
Armazenamento da máquina 160
Assistência e Reparação 160
Eliminação 160
Resolução de problemas 161
Resolução de problemas *(continua)* 162
Declaração de Conformidade ..... Tampa traseira interna
Garantia Vitalícia ..... Cobertura Traseira

*Tradução do manual original

Símbolos de Segurança

Neste manual do operador e no produto são utilizados símbolos de segurança e palavras de advertência para comunicar informações de segurança importantes. Esta secção é fornecida para melhorar a compreensão destas palavras e símbolos de advertência.

Este é o símbolo de alerta de segurança. É utilizado para alertar quanto a potenciais perigos de ferimentos pessoais. Respeite todas as mensagens de segurança que se seguem a este símbolo para evitar possíveis ferimentos ou morte.

⚠ PERIGO PERIGO indica uma situação perigosa que, se não for evitada, resultará em morte ou ferimentos graves.

⚠ AVISO AVISO indica uma situação perigosa que, se não for evitada, poderá resultar em morte ou ferimento grave.

⚠ ATENÇÃO ATENÇÃO indica uma situação perigosa que, se não for evitada, poderá resultar em ferimentos ligeiros a moderados.

NOTA NOTA indica informações relacionadas com a proteção de propriedade.


Este símbolo significa que deve ler o manual do operador cuidadosamente antes de utilizar o equipamento. O manual do operador contém informações importantes sobre o funcionamento seguro e adequado do equipamento.


Este símbolo significa que deve utilizar sempre óculos de proteção com proteções laterais, ou viseiras de proteção, ao manusear este equipamento para reduzir o risco de ferimentos oculares.


Este símbolo indica o risco de dedos, mãos, vestuário ou outros objetos ficarem presos entre as engrenagens ou noutras peças rotativas causando ferimentos por esmagamento.


Este símbolo indica o risco de mãos, dedos, pernas, roupas e outros objetos ficarem presos e/ou enrolarem-se nos eixos rotativos, causando esmagamento ou ferimentos por pancada.


Este símbolo indica o risco de choque elétrico.


Este símbolo indica o risco da máquina tombar, causando ferimentos por pancada ou esmagamento.


Este símbolo significa que não deve usar luvas durante a utilização desta máquina para reduzir o risco de emaranhamento.


Este símbolo significa que deve utilizar-se sempre um interruptor de pedal ao utilizar uma máquina de roscar/transmissão mecânica para reduzir o risco de ferimentos.


Este símbolo significa que não deve desligar o interruptor de pedal para reduzir o risco de ferimentos.


Este símbolo significa que não deve bloquear o interruptor de pedal (bloquear na posição ON) para reduzir o risco de ferimentos.

Avisos de Segurança Gerais para Ferramentas Elétricas*

⚠ AVISO

Leia todos os avisos de segurança, instruções, ilustrações e especificações fornecidas com esta ferramenta elétrica. A não observância de todas as instruções abaixo indicadas pode resultar em choque elétrico, incêndio e/ou lesões graves.

GUARDE TODOS OS AVISOS E INSTRUÇÕES PARA REFERÊNCIA FUTURA!

O termo "ferramenta elétrica" nos avisos refere-se à sua ferramenta elétrica com ligação à corrente elétrica (com cabo) ou alimentada por bateria (sem cabo).

Segurança da Área de Trabalho

- **Mantenha a área de trabalho limpa e bem iluminada.** Áreas desarrumadas ou mal iluminadas podem provocar acidentes.
- **Não opere ferramentas elétricas em atmosferas explosivas, como na presença de líquidos inflamáveis, gases, ou poeiras.** As ferramentas elétricas criam faíscas que podem inflamar a poeira ou gás.
- **Mantenha crianças e visitantes fora do alcance enquanto utiliza uma ferramenta elétrica.** As distrações podem fazê-lo perder o controlo.

* O texto utilizado na secção de Regras Gerais de Segurança deste manual é literal, conforme exigido pela norma da 1.ª edição da UL/CSA 62841 aplicável. Esta secção contém práticas de segurança gerais para muitos tipos diferentes de ferramentas elétricas. Nem todas as precauções se aplicam a todas as ferramentas, e algumas não se aplicam a esta ferramenta.

Segurança Elétrica

- **As fichas das ferramentas elétricas têm de corresponder adequadamente à tomada. Não modifique a ficha de modo nenhum. Não utilize adaptadores de ficha em ferramentas elétricas com ligação à terra.** Fichas não modificadas e tomadas de parede apropriadas reduzem o risco de choque elétrico.
- **Evite o contacto corporal com superfícies ligadas à terra, tais como tubos, radiadores, fogões e frigoríficos.** O risco de choque elétrico aumenta se o seu corpo estiver ligado à terra.
- **Não exponha as ferramentas elétricas à chuva ou humidade.** O risco de choque elétrico aumenta com a entrada de água na ferramenta elétrica.
- **Não force o cabo elétrico. Nunca use o cabo elétrico para transportar, puxar ou desligar a ferramenta elétrica da tomada. Proteja o cabo elétrico do calor, óleo, arestas afiadas e peças móveis.** Cabos danificados ou emaranhados aumentam o risco de choque elétrico.
- **Ao utilizar a ferramenta elétrica no exterior, use uma extensão adequada a exteriores.** O uso de um cabo adequado a exteriores reduz o risco de choque elétrico.
- **Se tiver de utilizar uma ferramenta elétrica num ambiente húmido, use um Corta-circuito em Caso de Falha na Terra (GFCI) protegido.** A utilização de GFCI reduz o risco de choque elétrico.

Segurança Pessoal

- **Mantenha-se alerta, atento ao que está a fazer e use o bom senso ao utilizar uma ferramenta. Não utilize uma ferramenta elétrica se estiver cansado ou sob a influência de drogas, álcool ou medicamentos.** Um momento de desatenção durante a utilização de ferramentas elétricas pode resultar em lesões pessoais graves.
- **Utilize equipamento de proteção individual. Utilize sempre proteção para os olhos.** O equipamento de proteção, como máscaras para o pó, calçado de segurança antiderrapante, capacete ou proteção auricular, utilizado nas condições apropriadas, reduz a ocorrência de ferimentos pessoais.
- **Evite a colocação em funcionamento não intencional. Assegure-se de que o interruptor está na posição OFF (desligado) antes de ligar o aparelho à corrente e/ou à bateria, pegar ou transportar a ferramenta.** Transportar ferramentas elétricas com o dedo no interruptor ou fornecer energia a ferramentas elétricas com o interruptor ON (ligado) pode provocar acidentes.
- **Retire qualquer chave de ajuste ou aperto da ferramenta elétrica antes de a ligar.** Uma chave de ajuste ou aperto deixada numa peça rotativa da ferramenta elétrica pode resultar em ferimentos pessoais.
- **Não se debruce. Mantenha uma colocação de pés adequada e o equilíbrio em todos os momentos.** Isto permite um melhor controlo da ferramenta elétrica em situações inesperadas.
- **Vista roupa adequada. Não utilize roupa larga ou joias. Mantenha o cabelo e a roupa fora do alcance das peças móveis.** As roupas largas, as joias ou o cabelo comprido podem ficar presos nas peças móveis.
- **Se forem fornecidos dispositivos para a ligação de sistemas de extração e recolha de pó, assegure-se de que estes são ligados e utilizados corretamente.** A utilização de um coletor de poeiras pode reduzir os perigos relacionados com o pó.
- **Não deixe que a familiaridade adquirida pela utilização frequente de ferramentas o torne complacente e o faça ignorar os princípios de segurança com ferramentas.** Uma ação descuidada pode provocar ferimentos graves numa fração de segundo.

Utilização e Manutenção da Ferramenta Elétrica

- **Não force a ferramenta. Utilize a ferramenta elétrica correta para a sua aplicação.** A ferramenta elétrica correta fará sempre um trabalho melhor e mais seguro à velocidade para que foi desenhada.
- **Não utilize a ferramenta elétrica se o interruptor não a ligar e desligar.**Uma ferramenta elétrica que não possa ser controlada com o interruptor é perigosa e tem de ser reparada.
- **Desligue a ficha da alimentação elétrica e/ou a bateria da ferramenta elétrica, se amovível, antes de fazer qualquer ajuste, mudar um acessório ou guardar as ferramentas elétricas.** Estas medidas de prevenção reduzem o risco de ligar a ferramenta elétrica acidentalmente.
- **Guarde as ferramentas elétricas que não estejam em utilização fora do alcance das crianças e não permita que pessoas não familiarizadas com a ferramenta elétrica ou as respetivas instruções operem a ferramenta elétrica.** As ferramentas elétricas são perigosas nas mãos de utilizadores sem formação profissional.
- **Mantenha as ferramentas elétricas em bom estado. Verifique se as peças móveis funcionam perfeitamente e não emperram, bem como se há peças quebradas ou danificadas que possam influenciar o funcionamento da ferramenta. Se a ferramenta elétrica estiver danificada, envie-a para reparação antes de a utilizar.**

Muitos acidentes são causados por ferramentas elétricas em mau estado de conservação.

- **Mantenha as ferramentas de corte afiadas e limpas.** Ferramentas de corte com manutenção adequada e bem afiadas têm menos probabilidades de prender e são mais fáceis de controlar.
- **Mantenha as pegas e superfícies de apoio secas, limpas e sem óleo ou gordura.** Pegas e superfícies de apoio escorregadias não permitem um manuseamento e controlo seguros da ferramenta em situações inesperadas.
- **Utilize a ferramenta elétrica, acessórios, e pontas e brocas etc. de acordo com estas instruções, levando em conta as condições de trabalho e as operações a realizar.** A utilização da ferramenta elétrica para fins não previstos pode resultar em situações perigosas.

Assistência

- **A sua ferramenta elétrica deve ser reparada por um técnico qualificado, utilizando apenas peças sobresselentes idênticas.** Isso garante que a ferramenta elétrica se mantém segura.

Informações de Segurança Específicas

⚠ AVISO

Esta secção contém informações de segurança importantes específicas destas ferramentas.

Leia estas precauções cuidadosamente antes de utilizar as Máquinas de Roscar 300 Compact/1233 para reduzir o risco de choque elétrico ou outros ferimentos sérios.

GUARDE ESTAS INSTRUÇÕES!

Mantenha este manual com a máquina, para utilização pelo operador.

Instruções de Segurança para Máquinas de Roscar Transportáveis

- **Mantenha o piso seco e limpo de materiais escorregadios como o óleo.** Pisos escorregadios podem causar acidentes.
- **Restrinja o acesso ou barrique a área quando a peça de trabalho se prolongar além da máquina para fornecer um mínimo de um metro de folga a partir da peça de trabalho.** Restringir ou barricar a área de trabalho à volta da peça de trabalho reduzirá o risco de ficar preso.
- **Não use luvas.** As luvas podem ficar presas no tubo ou nas peças rotativas da máquina levando a ferimentos pessoais.
- **Não a utilize para outros fins como perfurar orifícios ou guinchos de viragem.** Outras utilizações ou alterações a esta máquina para outras aplicações podem aumentar o risco de ferimentos graves.
- **Fixe a máquina numa bancada ou suporte. Apoie tubos pesados e longos num suporte de tubos.** Esta prática evitará a sua queda.
- **Enquanto opera a máquina, coloque-se de lado onde estão localizados os controlos do operador.** Operar a máquina deste lado elimina a necessidade de alcançar por cima da máquina.
- **Mantenha as mãos afastadas dos tubos e acessórios rotativos. Pare a máquina antes de limpar roscas de tubos ou aparafusar os acessórios. Permita que a máquina pare completamente antes de tocar no tubo.** Esta prática reduzirá a probabilidade de ficar preso nas peças rotativas.
- **Não utilize esta máquina para instalar ou retirar (fazer ou quebrar) os acessórios se não for a utilização prevista da máquina.** Esta prática pode levar a que fique preso ou perca o controlo.
- **Mantenha as coberturas colocadas. Não trabalhe com a máquina com as coberturas retiradas.** Expor as peças móveis aumenta a probabilidade de ficar preso.
- **Não utilize esta máquina se o interruptor de pedal estiver partido ou em falta.** O interruptor de pedal fornece um controlo seguro da máquina, como o desligamento em caso de ficar preso.
- **Uma pessoa tem de controlar o processo de trabalho, o funcionamento da máquina e o interruptor de pedal.** Apenas o operador deve estar na área de trabalho quando a máquina estiver em funcionamento. Isto ajuda a reduzir o risco de ferimentos.
- **Nunca alcance o mandril dianteiro da máquina ou a cabeça de centralização traseira.** Isto reduzirá o risco de ficar preso.
- **Leia e compreenda estas instruções, e as instruções e os avisos para todo o equipamento e material a utilizar antes de usar esta ferramenta para reduzir o risco de ferimentos pessoais graves.**

A Declaração de Conformidade CE (890-011-320.10) acompanhará este manual como um folheto separado, quando necessário.

Caso tenha qualquer questão relacionada com este produto RIDGID®:

– Contacte o distribuidor local da RIDGID®.

– Visite RIDGID.com para encontrar o seu ponto de contacto RIDGID.

– Contacte o Departamento de Assistência Técnica da Ridge Tool em ProToolsTechService@Emerson.com, ou, nos EUA e Canadá, telefone para 844-789-8665.

Descrição, Especificações e Equipamento Padrão

Descrição

Os Modelos de Máquinas de Roscar RIDGID® Modelo 300 Compact e 1233 são máquinas elétricas acionadas por motor que centram e mandrilam um tubo, tubagens e roscagem de parafusos e roda-os durante as operações de escariamento, corte e roscagem. As tarraxas de roscagem são montadas numa variedade de cabeças de roscar disponíveis. Fornece-se um sistema de lubrificação integral com taxa de fluxo ajustável para abastecer a peça com óleo de corte de rosca durante a operação de roscagem.

Com o Equipamento opcional adequado, as Máquinas de Roscagem RIDGID® Modelo 300 Compact e 1233 podem utilizar-se para a roscagem de tubos de 2½" – 4", encurtar ou fechar bocais ou formar ranhuras.

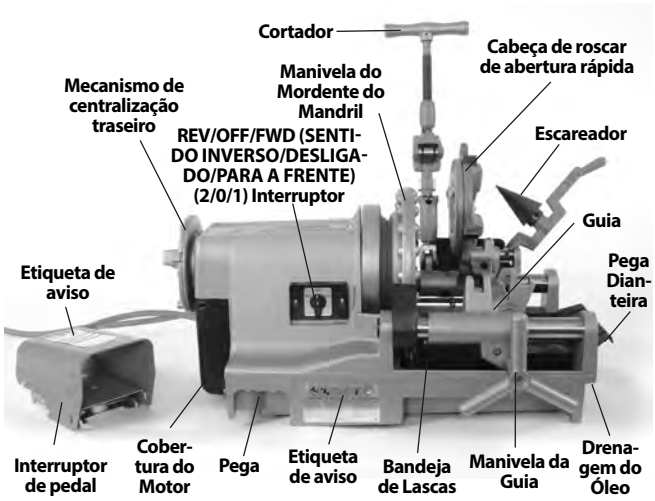


Figura 1 – Máquina de Roscagem 300 Compact

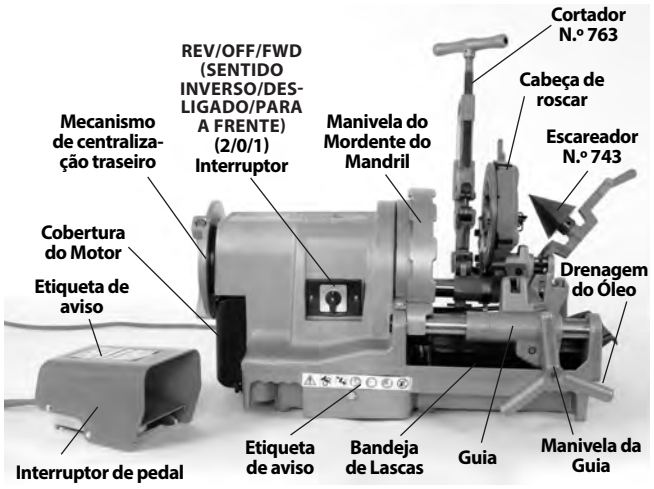


Figura 2 – Máquina de Roscagem 1233

Especificações

Parâmetro	300 Compact Máquina de Roscar		Máquina de Roscar 1233
Capacidade de Roscagem de Tubos (Tamanho do Tubo Nominal)	⅛ a 2 pol. (3 a 50 mm)		⅛ a 3 pol. (3 a 80 mm)
Capacidade de Roscagem do Parafuso (Diâmetro de Espessura Atual)	¼ a 2 pol. (6 a 50 mm)		⅜ a 2 pol. (9,5 a 50 mm)
Roscas do Lado Esquerdo	Sim (unidades com REV (sentido inverso) apenas)		Não
Potência Nominal do Motor (HP)	½ HP (0,37 kW)		½ HP (0,37 kW)
Tipo de Motor	Motor Universal, Monofásico		Motor Universal, Monofásico
Informação Elétrica	36 RPM 110-120 V, 50/60 Hz, 14 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 RPM 110-120 V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W
Velocidade de Funcionamento	36 RPM (52 RPM versão disponível)		36 RPM
Controlos	Interruptor de tipo rotativo REV/OFF/FWD (sentido inverso/ desligado/para a frente) (2/0/1) e interruptor de pedal ON/OFF (ligar/desligar) Algumas unidades utilizam uma Báscula OFF/ON Interruptor no lugar do Interruptor Rotativo.		Interruptor de tipo rotativo REV/OFF/FWD (sentido inverso/ desligado/para a frente) (2/0/1) e interruptor de pedal ON/OFF (ligar/desligar) Algumas unidades utilizam uma Báscula OFF/ON Interruptor no lugar do Interruptor Rotativo.
Mandril Dianteiro	Tipo Martelo com Calços de Mordente de Ação de Báscula substituíveis		Tipo Martelo com Calços de Mordente de Ação de Báscula substituíveis
Mecanismo de Centralização Traseira	Acionado com rolo, roda com Mandril		Acionado com rolo, roda com Mandril
Cabeças de Roscar:	Consulte o Catálogo RIDGID Catálogo para Cabeças de Roscar disponíveis		Consulte o Catálogo RIDGID Catálogo para Cabeças de Roscar disponíveis
Cortador	Modelo 360, ⅛" - Flutuação Completa de 2", Cortador com Auto-centralização		Modelo 763, ¼" - 3", Cortador com Auto-centralização
Escareador	Modelo 344, ⅛" - Escareador de 2"		Modelo 743, ¼" - 3", Escareador de 5 Caneladuras
Sistema de Óleo	Capacidade do Depósito 3.2 qt (3 l), com Bomba Gerotor integrada, taxa de fluxo ajustável		Capacidade do Depósito 3.2 qt (3 l), com Bomba Gerotor integrada, taxa de fluxo ajustável
Peso (Unidade com Cabeça de Roscar)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

Pressão acústica (L_{PA})*.....< 84,6 dB(A), K=3
Potência acústica (L_{WA})*..... < 89,6 dB(A), K=3

* As medições de som são feitas em conformidade com um teste padronizado segundo a Norma EN 62481-1.

- As emissões acústicas podem variar consoante a sua localização e utilização específica destas ferramentas.
- Os níveis de exposição diária para som devem ser avaliados para cada aplicação e devem ser tomadas medidas de segurança, quando necessário. A avaliação dos níveis de exposição deve considerar o tempo em que uma ferramenta está desligada e não em utilização. Isto pode reduzir significativamente o nível de exposição ao longo do período de trabalho total

Equipamento Padrão

Consulte o catálogo RIDGID para mais informações sobre o equipamento fornecido com os números de catálogo específicos da máquina.

A placa do número de série da Máquina de Roscar está localizada na extremidade da base ou na traseira da base. Os últimos 4 dígitos indicam o mês e o ano do fabrico (MMYY).

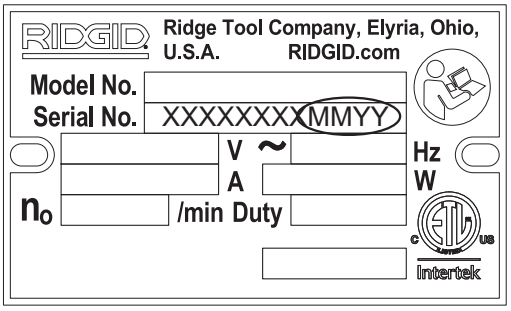


Figura 3 – Número de série da máquina

NOTA A seleção de materiais e de métodos de instalação, ligação e formação adequados são da responsabilidade do desenhador e/ou do instalador do sistema. A seleção de materiais e métodos inadequados pode provocar uma falha no sistema.

Aço inoxidável e outros materiais resistentes à corrosão podem ficar contaminados durante a instalação, ligação e formação. Esta contaminação pode provocar corrosão e uma falha prematura. Deve fazer-se uma avaliação cuidada dos materiais e métodos para as condições de serviço específicas, incluindo químicas e de temperatura, antes de qualquer tentativa de instalação.

Montagem da máquina

⚠ AVISO



Para reduzir o risco de ferimentos graves durante a utilização, siga estes procedimentos para uma montagem adequada.

Falha ao montar a máquina de roscar num suporte ou bancada estável pode resultar em queda e ferimentos graves.

O interruptor FWD/OFF/REV (sentido normal/desligado/sentido inverso) deve estar na posição OFF (desligado) e a máquina deve estar desligada da tomada antes da montagem.

Utilize técnicas de elevação adequadas. O RIDGID 300 Compact pesa 141 lb (64 kg) e o 1233 pesa 165 lb (75 kg).

Montagem em Suportes

As Máquinas de Roscar podem ser montadas em vários Suportes de Tarraxa RIDGID. Consulte o catálogo RIDGID para informações sobre o suporte e a Ficha de Instruções do Suporte respetiva para instruções de montagem.

Montagem numa Bancada

As máquinas podem ser montadas numa bancada nivelada e estável. Para montar a unidade numa bancada, utilize quatro parafusos UNC ¼" - 20 em orifícios fornecidos em cada canto da máquina base. O espaçamento dos orifícios da base é de 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Aperte de forma segura.

Montagem em Pernas de Tubos

Quatro comprimentos iguais de 1" (25 mm) de tubo podem utilizar-se como suporte para ambas as máquinas. Tubos com corte de comprimento de 33" (0,84 m) colocarão as calhas da máquina, aproximadamente a 36" (0,91 m) acima do solo. Insira completamente os tubos nas entradas das pernas, na parte inferior da base, nos cantos. Fixe com quatro parafusos hexagonais fornecidos de 10 mm através da base. *Ver Figura 4*.

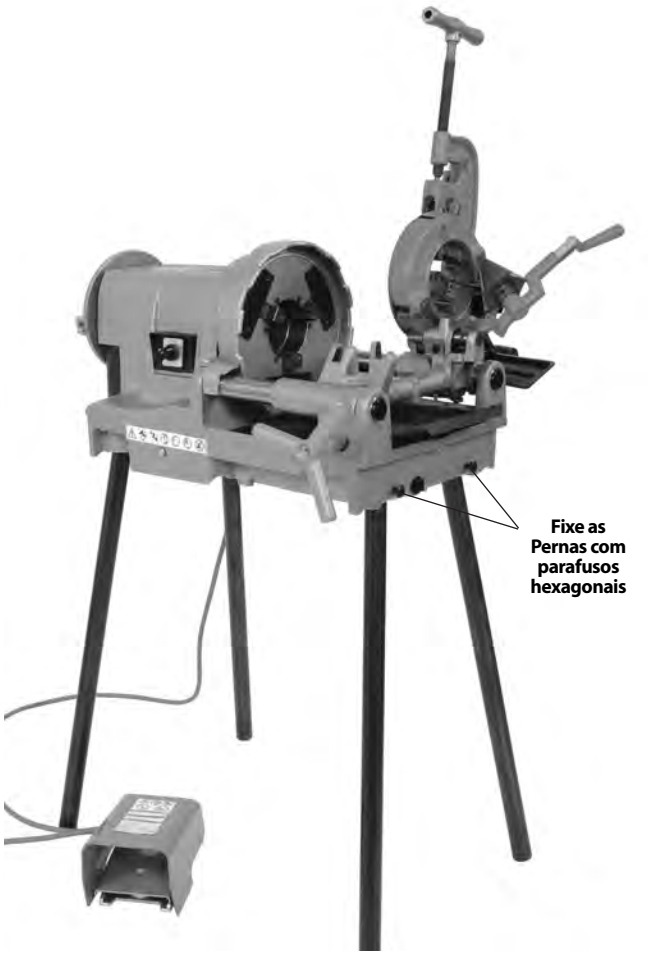


Figura 4 – Máquina de Roscar Montada em Pernas de Tubos

Inspeção antes da colocação em funcionamento

⚠ AVISO



Antes de cada utilização, inspecione a máquina de roscar e corrija quaisquer problemas para reduzir o risco de ferimentos graves decorrentes de choque elétrico, ferimentos por esmagamento e outras causas e evitar danos na máquina de roscar.

1. Certifique-se de a máquina de roscar está desligada da tomada e que o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) está na posição OFF (desligado).

2. Limpe qualquer resíduo de óleo, massa lubrificante ou sujidade da máquina de roscar, incluindo das pegas e dos controlos. Isto facilita a inspeção e ajuda a impedir que a máquina ou o controlo escorreguem da mão. Limpe a faça a manutenção da máquina seguindo as Instruções de Manutenção.
3. Inspecione o seguinte nas máquinas de roscar:
   - Danos ou alterações nos cabos e tomada.
   - Montagem, manutenção e conclusão corretas.
   - Quaisquer peças partidas, gastas, em falta, desalinhadas ou dobradas ou outros danos.
   - Presença e funcionamento do interruptor de pedal. Confirme se o interruptor de pedal está fixado, em bom estado se o ciclo decorre de forma suave e sem colar.
   - Presença e legibilidade das etiquetas de aviso *(Figuras 1 e 2)*.
   - Estado das tarraxas, roda de corte e extremidades de corte do escareador. Ferramentas de corte baças ou danificadas aumentam a força necessária, produzem resultados fracos e aumentam o risco de ferimentos.
   - Qualquer outra condição que possa impedir o funcionamento normal e seguro.

   Se detetar algum problema, não utilize a máquina de roscar até que os problemas tenham sido corrigidos.
4. Inspecione e realize a manutenção de qualquer outro equipamento em utilização segundo as respetivas instruções de forma a assegurar que funciona corretamente.

Preparação da máquina e da área de trabalho

⚠ AVISO



Configure a Máquina de Roscar e a área de trabalho em conformidade com estes procedimentos para reduzir o risco de ferimentos decorrentes de choque elétrico, inclinação da máquina, ficar preso, esmagamento ou outras causas e para ajudar a evitar danos na máquina de roscar.

Fixe a máquina numa bancada ou suporte estável. Apoie o tubo de forma adequada. Isto reduzirá o risco de queda ou tombo do tubo, e de ferimentos graves.

Não utilize as Máquinas de Roscar sem um interruptor de pedal com funcionamento correto. Um interruptor de pedal fornece um melhor controlo ao deixar que desligue o motor da máquina retirando o pé do pedal.

1. Verifique a área de trabalho quanto a:
   - Iluminação adequada.
   - Líquidos inflamáveis, gases ou poeira que possam inflamar-se. Se presentes, não trabalhe na área até a fonte estar identificada, retirada ou corrigida e a área estar completamente ventilada. A máquina de roscar não é à prova de explosão e pode provocar faíscas.
   - Uma localização livre, nivelada, estável e seca para todo o equipamento e para o operador.
   - Boa ventilação. Não utilizar de forma contínua em áreas pequenas e fechadas.
   - Tomada elétrica com a devida tensão adequadamente ligada à terra. Verifique a placa de série da máquina para a tensão necessária. Uma tomada de três espigões ou GFCI pode não estar adequadamente ligada à terra. Em caso de dúvida, peça a um eletricista licenciado que inspecione a tomada.
2. Inspecione o tubo a roscar e os encaixes associados. Determine o equipamento correto para o trabalho. Consulte as especificações. Não utilizar para roscar algo que não sejam suportes retos. Não rosque o tubo com encaixes ou outros acessórios. Isto aumenta o risco de emaranhamento.
3. Transporte o equipamento para a área de trabalho. Consulte *Preparar Máquina para Transporte* para mais informações.
4. Confirme se o equipamento a utilizar foi devidamente inspecionado e montado.
5. Confirme se o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/sentido normal) está na posição OFF (desligado).
6. Verifique se as tarraxas corretas estão na cabeça de roscar e estão devidamente colocadas. Se necessário, instale e/ou ajuste as tarraxas na cabeça de roscar. Consulte *Preparação e Utilização da Cabeça de Roscar* a secção para mais informações.
7. Balance o cortador, escareador e cabeça de roscas para longe do operador. Certifique-se de que estão estáveis e não caem na área de trabalho.

8. Se o tubo se prolongar além da bandeja de lascas na parte frontal da máquina ou mais do que 2' (0,6 m) para fora da traseira da máquina, utilize suportes de tubo para apoiar o tubo e evitar que o tubo e a máquina de roscar inclinem ou caiam. Coloque os suportes do tubo com mandris da máquina, aproximadamente ⅓ de distância a partir da extremidade do tubo para a máquina. Um tubo mais longo pode precisar de mais do que um suporte de tubo. Utilize apenas suportes de tubo concebidos para este fim. Suportes de tubo incorretos ou suportar o tubo de forma incorreta pode causar ferimentos pela inclinação ou emaranhamento.
9. Restrinja o acesso ou monte as proteções ou barricadas para criar um mínimo de 3' (1 m) de espaço à volta da máquina de roscar e do tubo. Isto ajuda a evitar que não operadores entrem em contacto com a máquina ou com o tubo e reduz o risco de inclinação ou emaranhamento.
10. Posicione o interruptor de pedal conforme mostrado na *Figura 21* para permitir uma posição de funcionamento adequada.
11. Verifique o nível de Óleo de Corte RIDGID. Retire a bandeja de lascas e o revestimento do cárter do óleo; verifique se o conjunto do filtro está completamente imerso no óleo.*Consulte Manutenção do Sistema de Óleo*. Se a máquina estiver equipada com uma bandeja coletora, certifique-se de que está devidamente colocada diretamente por baixo do óleo que pinga da cabeça de roscar para a bandeja de lascas *(consulte a Figura 5)*.
12. Com o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) na posição OFF (desligado) coloque o cabo de alimentação num caminho desobstruído. Com as mãos secas, ligue o cabo de alimentação na tomada com ligação à terra adequada. Mantenha todas as ligações elétricas secas e afastadas do chão. Se o cabo de alimentação não tiver o comprimento suficiente, utilize uma extensão que:
    - Esteja em bom estado.
    - Tenha uma tomada de três espigões, como na Máquina de Roscar.
    - Tenha classificação para uso no exterior e contenha a indicação W ou W-A na designação do cabo (ou seja, SOW).
    - Tenha dimensão suficiente de cabo. Para cabos de extensão com até 50' (15,2 m) de comprimento, utilize 14 AWG (2,5 mm^2) ou mais pesado. Para cabos de extensão com até 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) utilize 12 AWG (2,5 mm^2) ou mais pesado.
13. Verifique o funcionamento correto da máquina de roscar. Com as mãos livres:
    - Desloque o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição FWD (para a frente). Pressione e liberte o interruptor de pedal. O mandril deve rodar no sentido anti-horário quando visto da extremidade da guia *(consulte Figura 23.)* Repetir para a posição REV – o mandril deve rodar no sentido horário. Se a máquina de roscar não rodar na direção correta ou se o interruptor de pedal não controlar a operação da máquina, não utilize a máquina até que esta tenha sido reparada.
    - Pressione e mantenha pressionado o interruptor de pedal. Inspecione as partes móveis procurando peças desalinhadas, presas, ruídos estranhos ou qualquer outra condição anormal. Retire o pé do interruptor de pedal. Se detetar condições anormais, não use a máquina até que esta tenha sido reparada
    - Coloque a cabeça de roscar na posição de utilização. Pressione e mantenha pressionado o interruptor de pedal. Verifique o óleo através da cabeça de roscar. Retire o pé do interruptor de pedal. O fluxo de óleo pode ser ajustado com a válvula de controlo na guia *(Figura 5)*. A rotação no sentido horário diminui o fluxo e no sentido anti-horário aumenta o fluxo. Não ajuste enquanto a máquina estiver em funcionamento.

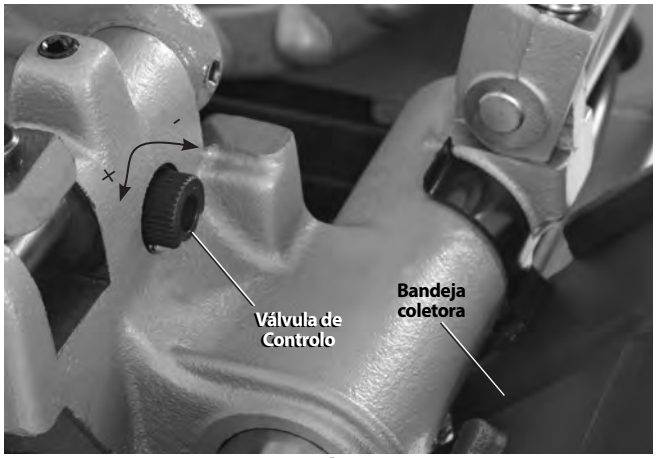


Figura 5 – Ajustar o Fluxo de Óleo

14. Desloque o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição OFF (desligado), e com as mãos secas, desligue a ficha da máquina.

Preparação e Utilização da Cabeça de Roscar

As Máquinas de Roscar 300 Compact e 1233 podem utilizar-se com uma variedade de Cabeças de Roscar RIDGID para cortar tubos e roscas de parafuso. A informação está incluída aqui para Cabeças de Roscar de Abertura Rápida, Auto-abertura e Auto-abertura de Retorno (apenas 1233). *Consulte o catálogo RIDGID* para outras cabeças de roscar disponíveis.

As Cabeças de Roscar que utilizam Tarraxas Universais requerem um conjunto de tarraxas para cada uma das seguintes gamas de tamanho de tubo: (⅛"), (¼" e ⅜"), (½" e ¾") e (1" por 2"). As tarraxas NPT/NPSM devem utilizar-se em cabeças de roscar NPT e as tarraxas BSPT/BSPP devem utilizar-se em tarraxas BSPT - A barra de tamanho está marcada para cada uma.

As cabeças de roscar que utilizam tarraxas Mono ou Bolt requerem um conjunto de tarraxas dedicado para um tamanho de rosca específico. As tarraxas de velocidade elevada são recomendadas para utilização com máquinas de 52 rpm.

Consulte o catálogo RIDGID para tarraxas disponíveis para a sua cabeça de roscar.

Corte sempre uma rosca de teste para confirmar o tamanho de rosca adequado após substituir/ajustar as tarraxas.

Retirar/Instalar a Cabeça de Roscar

Insira/retire o Pilar da Cabeça de Roscar no orifício de correspondência na guia. Quando completamente inserido, a Cabeça de Roscar ficará fixa no lugar. Quando estiver instalada, a Cabeça de Roscar pode ser pivotada no pilar para alinhar com o tubo ou pode girar para cima e para fora do percurso para permitir a utilização do cortador ou escareador.

Cabeças de Roscar de Abertura Rápida

As cabeças de roscar de abertura rápida incluem o modelo 811A e parafuso 531/532. As cabeças de roscar de abertura rápida são abertas e fechadas manualmente de acordo com o comprimento de rosca especificado pelo utilizador.

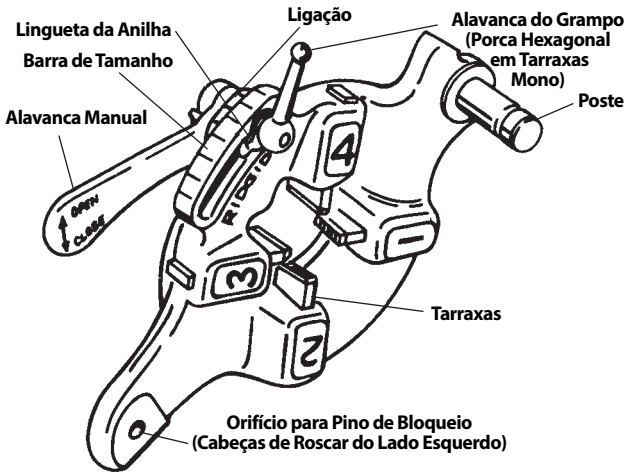


Figura 6 – Cabeça de Roscar de Abertura Rápida

Inserir/Substituir as Tarraxas

1. Coloque a cabeça de roscar com os números virados para cima.
2. Desloque a alavanca manual para a posição OPEN (Aberta) *(Figura 7)*.

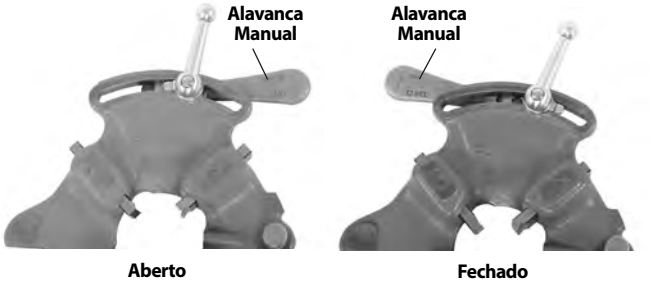


Figura 7 – Posição da Alavanca Aberta/Fechada

3. Desaperte a alavanca do grampo (porca hexagonal em cabeças de roscar Mono) aproximadamente três voltas.
4. Levante a lingueta da anilha para fora da ranhura na barra de tamanho. Desloque a anilha para a extremidade da ranhura *(Figura 8)*.
5. Retire as tarraxas da cabeça de roscar.
6. Insira as tarraxas adequadas na cabeça de roscar até a linha do indicador estar alinhada com a extremidade da cabeça de roscar *(consulte Figura 8)*. Os números das tarraxas têm de corresponder aos das ranhuras na cabeça de roscar. Substitua sempre as tarraxas em conjunto - não misture tarraxas de conjuntos diferentes.

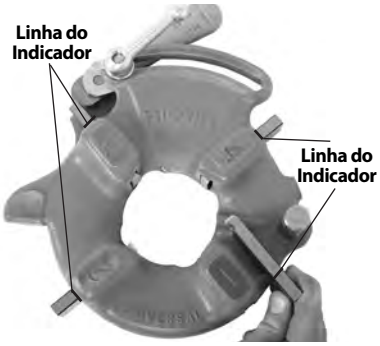


Figura 8 – Inserir Tarraxas

7. Desloque a marca de índice de linha para alinhar com a marca de tamanho pretendida na barra de tamanho. Ajuste a inserção da tarraxa conforme necessário para permitir o movimento. A lingueta da anilha deve ficar na ranhura à esquerda.
8. Aperte a alavanca do grampo (Porca hexagonal em cabeças de roscar Mono).

Ajustar Tamanho da Rosca

1. Instale a cabeça de roscar de acordo com as instruções na Máquina de Roscar e desloque a cabeça de roscar para a posição de roscagem.
2. Desaperte a alavanca do grampo (Porca hexagonal em cabeças de roscar Mono).

3. Comece com a marca de índice de ligação alinhada com a marca de tamanho pretendida na barra de tamanho. Com cabeças de roscar Mono e Bolt, defina a marca da ligação na barra de tamanho. Para roscar parafusos com cabeça de roscar Universal, defina as tarraxas na linha BOLT na barra de tamanho *(Figura 9)*.



Figura 9 – Ajustar Tamanho da Rosca

4. Se for preciso o ajuste do tamanho da rosca, defina a marca de índice de ligação ligeiramente fora da marca na barra de tamanho na direção das marcas OVER (rosca de diâmetro maior, menos voltas do encaixe do acessório) ou UNDER (diâmetro de rosca maior, mais voltas do encaixe do acessório).
5. Aperte alavanca do grampo.

Abrir a Cabeça de Roscar na Extremidade da Rosca

Na extremidade da rosca:

- Roscas do Tubo – Extremidade de tubo roscadoestá alinhada com a extremidade da tarraxa número 1.
- Roscas de Parafusos – Roscar com o comprimento pretendido – verifique cuidadosamente qualquer interferência entre as peças.

Desloque a alavanca manual para a posição OPEN (aberta), retraindo as tarraxas.

Cabeças de Roscar com Auto-abertura

As Cabeças de Roscar Modelo 815A são cabeças de roscar com auto-abertura. Para tamanhos de tubo de ½" por 2", pode utilizar-se um gatilho para abrir a cabeça de roscar quando a roscagem estiver terminada. Para tamanhos de ⅛" a ⅜", roscas de parafuso e retas, e se pretendido noutros tamanhos, a cabeça de roscar é aberta manualmente quando a roscagem estiver terminada.

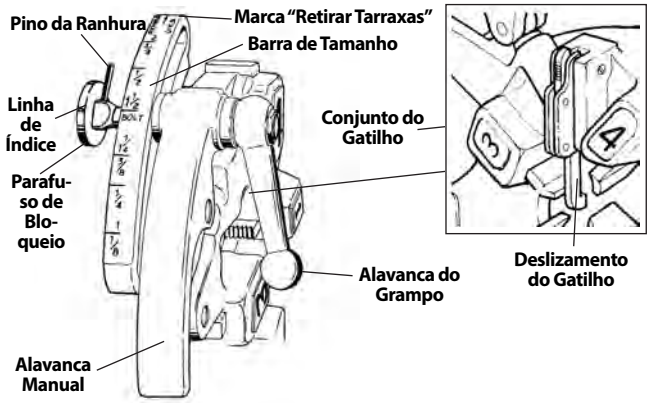


Figura 10 – Cabeça de Roscar de Abertura Automática Universal

Inserir/Substituir as Tarraxas

1. Coloque a cabeça de roscar com os números virados para cima.
2. Certifique-se de que o conjunto do gatilho é libertado e a cabeça de roscar ABERTA puxando o deslizamento do gatilho para fora da cabeça de roscar. Mantenha afastado da Alavanca Manual carregada com mola enquanto liberta o conjunto do gatilho.

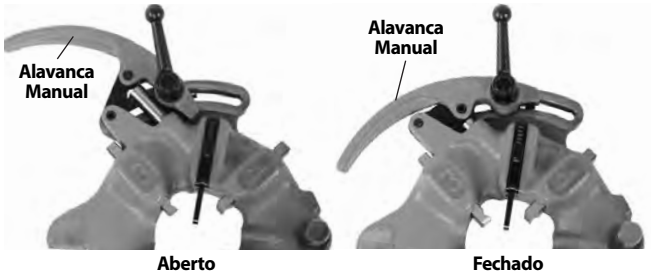


Figura 11 – Posição Aberta/Fechada

3. Desaperte a alavanca do grampo aproximadamente seis voltas completas.
4. Puxe o parafuso de bloqueio para fora da ranhura da barra de tamanho de forma a que o pino da ranhura passe pela ranhura de desvio. Posicione a barra de tamanho de forma a que a linha de índice no parafuso de bloqueio esteja alinhada com a marca REMOVE DIES (Retirar Tarraxas).
5. Retire as tarraxas da cabeça de roscar.
6. Insira as tarraxas adequadas na cabeça de roscar até a linha do indicador estar alinhada com a extremidade da cabeça de roscar *(consulte Figura 12)*. Os números das tarraxas têm de corresponder aos das ranhuras na cabeça de roscar. Substitua sempre as tarraxas em conjunto - não misture tarraxas de conjuntos diferentes.
7. Desloque a barra de tamanho de forma a que linha de índice no parafuso de bloqueio alinhe com a marca de tamanho pretendida. Ajuste a inserção da tarraxa conforme necessário para permitir o movimento.



Figura 12 – Inserir Tarraxas

8. Certifique-se de que o pino da ranhura aponta para a marca REMOVE DIES (Retirar Tarraxas).
9. Aperte alavanca do grampo.

Ajustar Tamanho da Rosca

1. Instale a cabeça de roscar de acordo com as instruções na Máquina de Roscar e desloque a cabeça de roscar para a posição de roscagem.
2. Desaperte a alavanca do grampo.
3. Posicione a barra de tamanho de forma a que linha de índice no parafuso de bloqueio alinhe com a marca de tamanho pretendida.
4. Se for preciso ajustar o tamanho da rosca, defina a marca de índice de ligação ligeiramente fora da marca na barra de tamanho na direção das marcas OVER (rosca de diâmetro maior, menos voltas do encaixe do acessório) ou UNDER (diâmetro de rosca menor, mais voltas do encaixe do acessório).



Figura 13 – Ajustar Tamanho da Rosca

5. Aperte alavanca do grampo.

Ajuste do Deslizamento do Gatilho

Posicione o Deslizamento do Gatilho para o tamanho de tubo a ser roscado *(consulte Figura 14)*.

- ½" e ¾" – A extremidade do tubo deve entrar em contacto com o Deslizamento do Gatilho.
- 1" a 2" – A extremidade do tubo deve atingir o canhão do Deslizamento do Gatilho.

Para tubo de

- ⅛", ¼" e ⅜"
- Roscas mais longas ou mais curtas
- Roscagem do Parafuso



Figura 14 – Definição do Gatilho

Pressione o deslizamento do gatilho para cima e para fora do caminho. A cabeça de roscar tem de ser aberta manualmente.

Abrir a Cabeça de Roscar na Extremidade da Rosca

Quando utilizar o gatilho, este entrará em contacto com a extremidade do tubo, fazendo com que a cabeça de roscar se abra automaticamente. Mantenha-se afastado da Alavanca Manual carregada por mola quando esta se libertar.

Para abrir a cabeça de roscar manualmente (com o deslizamento do gatilho para cima), na extremidade da rosca:

- Roscas de Tubo Cónicas – A extremidade do tubo está alinhada com a extremidade da tarraxa número 1.
- Roscas de Parafusos e Retas – Rosque no comprimento pretendido – tenha em atenção qualquer interferência entre as peças.

Desloque a alavanca manual para a posição OPEN (aberta), retraindo as tarraxas.

Cabeças de Roscar com Auto-abertura de Retorno

As Cabeças de Roscar com Auto-abertura de Retorno Modelo 728 e 928 são utilizadas na Máquina de Roscagem 1233 para tamanhos de tubo de 2½" e 3". Utiliza-se um gatilho para abrir a cabeça de roscar quando a roscagem está completa e é ajustável para alterar o comprimento da rosca.

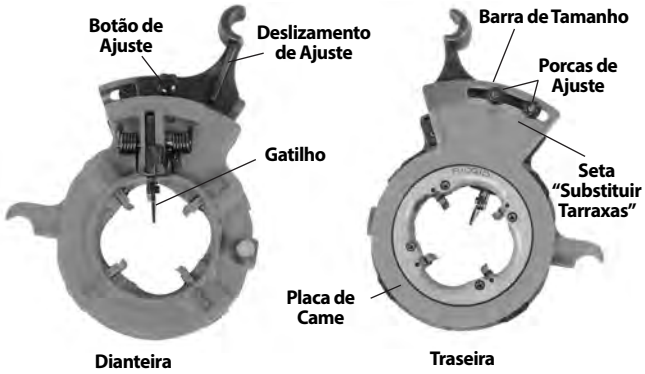


Figura 15 – Cabeça de Roscar de Abertura Automática de Retorno

Inserir/Substituir as Tarraxas

1. Coloque a cabeça de roscar com os números virados para cima.
2. Retraia o botão de ajuste na cabeça de roscar e abra completamente a cabeça de roscar fazendo deslizar a placa de came na direção da seta CHANGE DIES (mudar tarraxas) na placa de came.

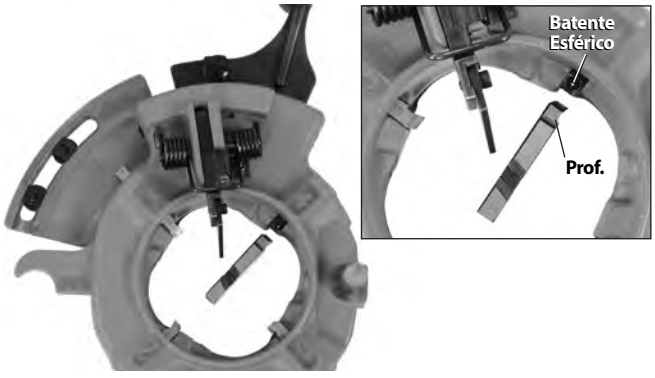


Figura 16 – Inserir Tarraxas

3. Retire as tarraxas da cabeça de roscar.

Insira as tarraxas adequadas na cabeça de roscar, com a extremidade numerada para cima. Os números das tarraxas têm de corresponder aos das ranhuras na cabeça de roscar *(consultar Figura 16)*. As ranhuras das tarraxas têm um batente esférico que engata na ranhura das tarraxas quando devidamente instaladas. Substitua sempre as tarraxas em conjunto - não misture tarraxas de conjuntos diferentes.

4. Retraia o botão de ajuste e rode a placa de came para a definição de tamanho pretendida.
5. Encaixe o botão de ajuste na ranhura.

Ajustar Tamanho da Rosca

1. Desaperte a porca de ajuste para o tamanho de tubo pretendido.
2. Quando instalar tarraxas novas, comece com a linha de índice de deslizamento de ajuste alinhada com a marca de tamanho na barra de tamanho.

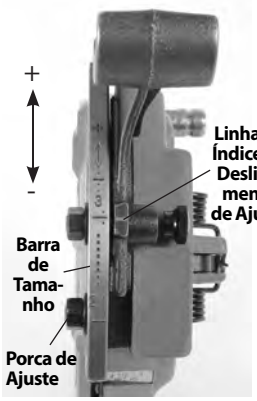


Figura 17 – Ajustar Tamanho da Rosca

3. Se for necessário ajustar o tamanho de roscagem, defina a linha de índice ligeiramente fora da marca na barra de tamanho na direção + (diâmetro de roscagem maior, menos voltas do encaixe do acessório) ou na direção - (diâmetro de roscagem menor, mais voltas no encaixe do acessório) conforme mostrado na barra de tamanho.
4. Aperte a porca de ajuste.

Ajustar o Comprimento da Rosca

1. Desaperte o parafuso no gatilho inferior.
2. Para roscas curtas, mude o gatilho inferior no sentido da broca da máquina. Para roscas longas, desloque-o para longe da broca (*consulte Figura 18* – definições de fábrica mostradas). Roscas longas são tipicamente preferidas no Leste e roscas curtas no resto da Europa. Configure conforme pretendido.
3. Volte a apertar o parafuso.

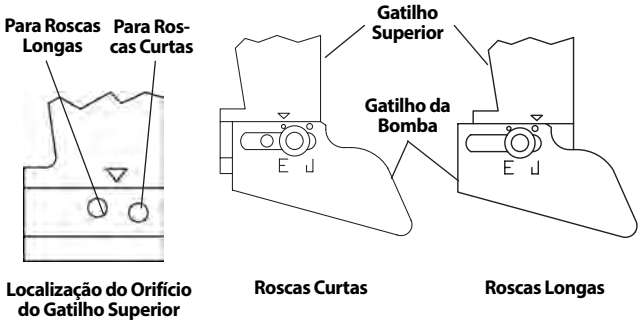
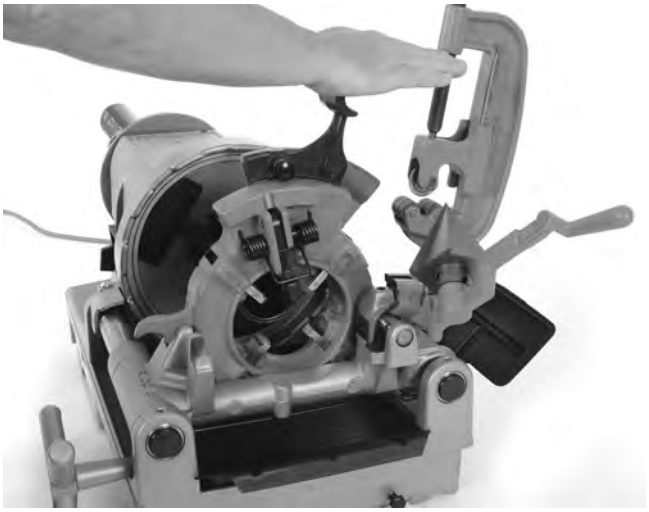


Figura 18 – Ajustar Comprimento da Rosca

Preparar a Cabeça de Roscar para Roscar

Baixe a cabeça de roscar para a posição de roscagem. Empurre o deslizamento de ajuste de forma firme para definir/fechar a cabeça de roscar *(Figura 19)*.


Figura 19 – Fechar a Cabeça de Roscar de Retorno

Abrir a Cabeça de Roscar na Extremidade da Rosca

O gatilho da cabeça de roscar entrará em contacto com a extremidade do tubo fazendo com que a cabeça de roscar se abra automaticamente.

Instruções de funcionamento

⚠ AVISO



Não use luvas ou roupas largas. Mantenha as mangas e casacos abotoados Roupas largas podem prender-se nas partes rotativas e causar ferimentos por esmagamento ou pancada.
Mantenha as mãos afastadas dos tubos e peças rotativas. Pare a máquina antes de limpar roscas de tubos ou aparafusar os acessórios. Não se debruce sobre a máquina ou o tubo. Para evitar ferimentos por emaranhamento, esmagamento ou pancada, deixe a máquina parar completamente antes de tocar no tubo ou nos mandris da máquina.
Não utilize esta máquina para fazer ou quebrar (apertar ou desapertar) acessórios. Isto pode causar ferimentos por pancada ou esmagamento.
Não utilize uma máquina de roscar sem um interruptor de pedal a funcionar devidamente. Nunca bloqueie um interruptor de pedal na posição ON (ligado) de forma a não controlar a máquina de roscagem. Um interruptor de pedal fornece um melhor controlo ao deixar que desligue o motor da máquina retirando o pé do pedal. Se ocorrer esmagamento e o motor continuar em funcionamento, será puxado para dentro da máquina. Esta máquina tem um binário elevado e faz com que a roupa se enrole em volta do braço ou de outra parte do corpo com força suficiente para esmagar ou partir ossos, ou para dar origem a pancadas ou outros ferimentos.
A mesma pessoa tem de controlar o processo de trabalho e o interruptor de pedal. Não operar com mais de uma pessoa. No caso de ficar emaranhado, o operador tem de controlar o interruptor de pedal.
Respeite as instruções de funcionamento para reduzir o risco de ferimentos por emaranhamento, pancada, esmagamento e outras causas.

1. Assegure-se de que a máquina e a área de trabalho foram preparadas adequadamente e de que a área de trabalho está livre de pessoas e outras distrações. O operador deve ser a única pessoa na área enquanto a máquina estiver em funcionamento.

   O cortador, escareador e cabeça de roscar devem estar afastadas do operador, não colocados na posição de funcionamento. Certifique-se de que estão estáveis e não caem. Abra completamente os mandris da máquina de roscar.

2. Insira o tubo inferior a 2' (0,6 m) a partir da parte frontal da máquina. Insira tubos mais longos através de qualquer das extremidades de forma a que a secção mais longa se prolongue para fora da traseira da Máquina de Roscagem. Confirme se os suportes do tubo estão colocados devidamente.
3. Se necessário, marque o tubo. Coloque o tubo de forma a que a área a cortar ou a extremidade a ser escareada ou roscada esteja a aproximadamente 4" (100 mm) da parte frontal do mandril. Se for mais próximo, a guia pode bater na máquina durante a roscagem e causar danos na mesma.
4. Rode o mecanismo de centralização traseira (vista na traseira da máquina) para fechar sobre o tubo. Certifique-se de que o tubo está centrado nos calços. Isto melhora o suporte do tubo e dá melhores resultados.

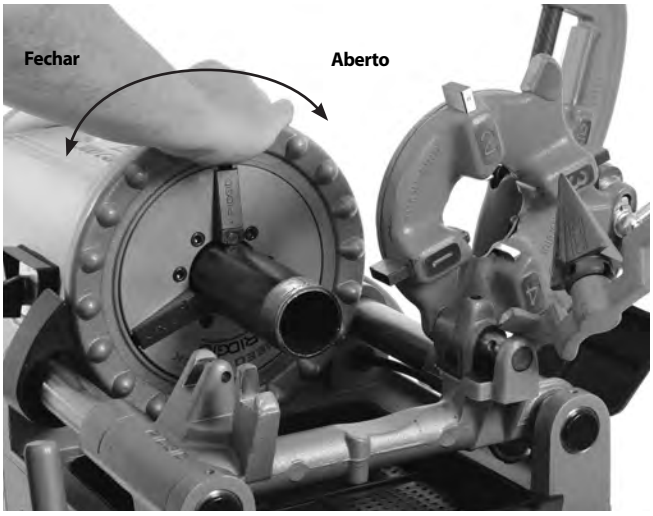


Figura 20 – Mandrilar Tubo

5. Rode a manivela do mandril dianteiro no sentido anti-horário (vista na traseira da máquina) para fechar sobre o tubo. Certifique-se de que o tubo está centrado nos calços. Faça rodar de forma forçada e repetida no sentido anti-horário a manivela para fixar o tubo no mandril dianteiro.
6. Assuma uma posição de operação correta para ajudar a manter o controlo da máquina e do tubo *(Consulte Figura 21)*.
   - Coloque-se sobre o lado do interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) da máquina com acesso fácil às ferramentas e ao interruptor.
   - Certifique-se de que consegue controlar o interruptor de pedal. Não pressione ainda o interruptor de pedal.
   - Certifique-se de que tem um bom equilíbrio e que não se debruça.



Figura 21 – Posição de Operação

Corte

1. Abra o cortador girando o parafuso de avanço no sentido anti-horário. Baixe o cortador para a posição de corte sobre o tubo. Utilize a manivela da guia para deslocar o cortador sobre a área a cortar e alinhe a roda de corte sobre a marca no tubo. Cortar secções roscadas ou danificadas do tubo pode danificar a roda de corte.
2. Aperte a pega do parafuso de avanço do cortador para que a manivela de corte fique mais em contacto com o tubo enquanto mantém a roda de corte alinhada com a marca no tubo.
3. Desloque o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição FWD (para a frente).
4. Com as duas mãos, agarre a pega de avanço do cortador do tubo.
5. Pressione o interruptor de pedal.
6. Aperte a pega do parafuso de avanço meia volta por rotação do tubo até que o tubo esteja cortado. Um aperto mais agressivo da pega reduz a vida útil da roda de corte e aumenta a formação de rebarbas no tubo. Não apoie o tubo com a mão. Deixe que a peça de corte seja suportada pela guia da máquina de roscagem e pelo suporte de tubos.

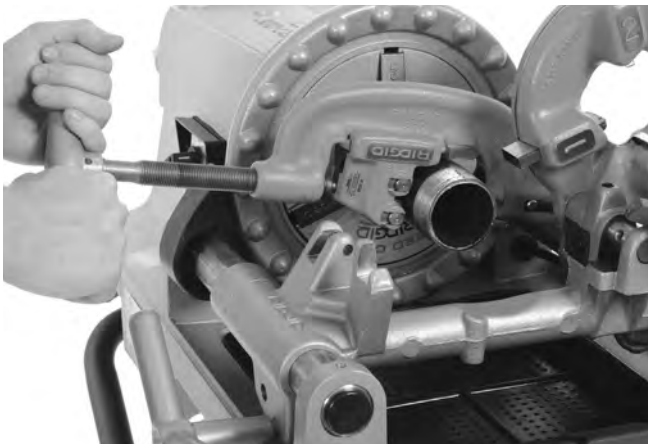


Figura 22 – Cortar o Tubo com o Cortador

7. Retire o pé do interruptor de pedal.
8. Desloque o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição OFF (desligado).
9. Eleve o cortador para uma posição elevada em relação ao operador.

Brocagem

1. Desloque o escareador para a posição de brocagem. Certifique-se de que está firmemente posicionado para evitar que se mova durante a utilização.
2. Desloque o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição FWD (para a frente).
3. Com ambas as mãos, agarre a manivela da guia.
4. Pressione o interruptor de pedal.
5. Rode a manivela da guia para deslocar o escareador para a extremidade do tubo. Aplique uma pressão ligeira na manivela para fazer avançar o escareador para o tubo para remover as rebarbas conforme necessário.

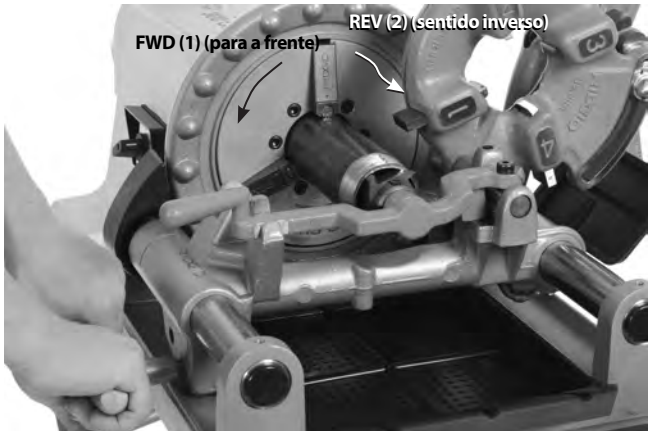


Figura 23 – Brocagem do Tubo com um Escareador, Rotação da Máquina

6. Retire o pé do interruptor de pedal.
7. Desloque o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição OFF (desligado).
8. Desloque o escareador para longe do operador.

Tubo de Roscagem

Devido às diferentes características dos tubos, deve realizar-se sempre uma roscagem de teste antes de efetuar a primeira roscagem do dia ou sempre que se mude de tamanho, espessura ou material do tubo.

1. Baixe a cabeça de roscar para a posição de roscagem. Confirme se as tarraxas são as corretas para o tubo a ser roscado e estão devidamente assentes. *Consulte a secção "Preparação e Utilização da Cabeça de Roscar"* para informações sobre como substituir e ajustar as tarraxas.



Figura 24 – Tubo de Roscagem (811- Uma Cabeça de Roscar de Abertura Rápida Mostrada)

2. Feche a cabeça de roscar.
3. Desloque o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição FWD (para a frente).
4. Com ambas as mãos, agarre a manivela da guia.
5. Pressione o interruptor de pedal.
6. Verifique o óleo através da cabeça de roscar.
7. Rode a manivela da guia para deslocar a cabeça de roscar para a extremidade do tubo *(Figura 24)*. Aplique força ligeira à manivela para iniciar a cabeça de roscar no tubo. Assim que a cabeça de roscar começar a roscagem do tubo, não é necessária mais força na manivela da guia.
8. Mantenha as mãos afastadas do tubo rotativo. Certifique-se de que a guia não atinge a máquina. Quando a roscagem estiver terminada, abra a cabeça de roscar. Não coloque a máquina em Reverse (REV) com as tarraxas encaixadas.
9. Retire o pé do interruptor de pedal.
10. Desloque o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição OFF (desligado).
11. Rode a manivela da guia para deslocar a cabeça de roscar para a extremidade do tubo. Eleve a cabeça de roscar para a posição acima do operador.
12. Retire o tubo da máquina e inspecione a rosca. Não utilize a máquina para apertar ou desapertar acessórios na rosca.

Suporte da Barra de Roscagem/Roscagem de Parafusos

A roscagem de parafusos é similar ao processo de roscagem de tubos. O diâmetro de espessura nunca deve exceder o diâmetro principal da rosca.

Quando cortar roscas de parafusos, deve utilizar as tarraxas e a cabeça de roscar corretas. É possível cortar as roscas de parafusos com o comprimento necessário, mas certifique-se de que a guia não atinge a máquina. Se forem necessárias roscas longas:

1. Na extremidade do percurso da guia, deixe a cabeça de roscar fechada, retire o pé do interruptor de pedal e desloque o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) para a posição OFF (desligado).
2. Abra o mandril e desloque a guia e a peça de trabalho para a extremidade da máquina.
3. Volte a mandrilar a haste e continue a roscagem.

Roscagem Manual do Lado Esquerdo

O corte de roscas manual do lado esquerdo é similar ao processo de roscagem manual do lado direito. A roscagem manual do lado esquerdo é possível com a máquina de roscagem 300 Compact apenas com o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente). Para corte manual do lado esquerdo de roscas são necessárias cabeças de roscar e tarraxas manuais do lado esquerdo.

1. Substitua as ligações da bomba para permitir o fluxo de óleo quando a máquina está a funcionar em reverse (REV) (sentido inverso). *Consulte Figura 25*. Certifique-se de que volta a colocar as ligações na sua configuração inicial quando regressar à roscagem manual do lado direito. Substitua sempre a cobertura antes da utilização.



Figura 25A – Ligações da Bomba de Óleo para Roscagem Manual do Lado Esquerdo (Interruptor em REV (sentido inverso))

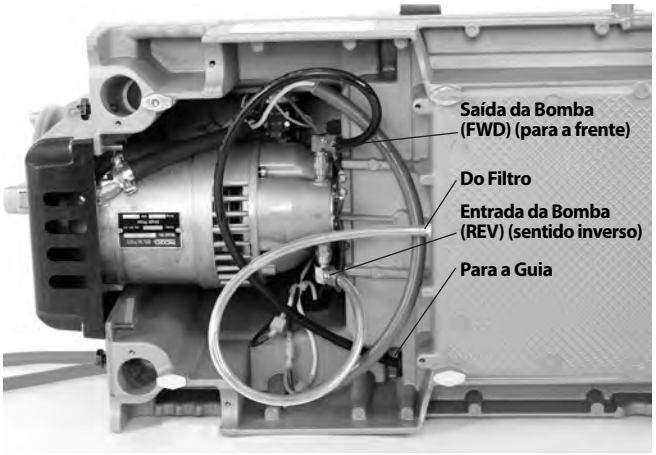


Figura 25B – Ligações da Bomba de Óleo para Roscagem Manual do Lado Direito (Interruptor em FWD (para a frente))

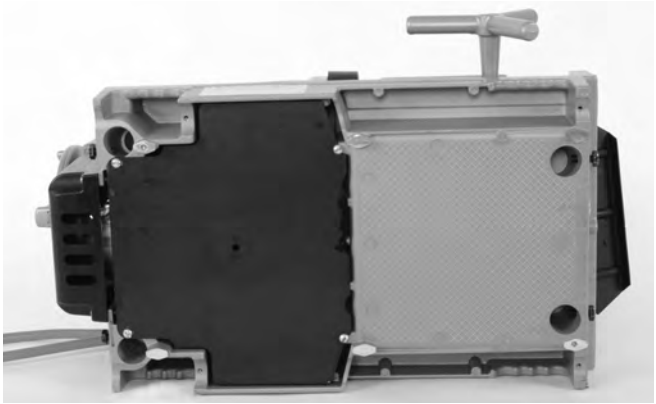


Figura 25C – Cobertura Colocada

2. Coloque um pino de 5⁄16″ com 2″ de comprimento nos orifícios da guia e a cabeça de roscar do lado esquerdo para se manter no lugar *(consulte a Figura 26)*.

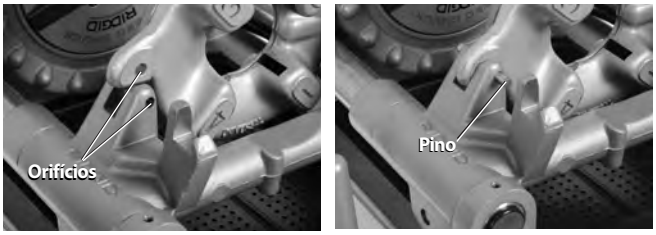


Figura 26 – Reter a Cabeça de Roscar do Lado Esquerdo no Lugar

Remover o Tubo da Máquina

1. Com o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) na posição OFF (desligado) e o tubo parado, utilize rotações da manivela repetidas e forçadas no sentido horário para desapertar o tubo do mandril. Abra o mandril dianteiro e o dispositivo de centralização traseiro. Não se debruce sobre o mandril ou o dispositivo de centralização.
2. Agarre o tubo de forma firme e retire-o da máquina. Manuseie o tubo cuidadosamente pois a rosca ainda pode estar quente e podem existir rebarbas ou pontas afiadas.

Inspecionar Roscas

1. Após retirar o tubo da máquina, limpe a rosca.
2. Inspecione visualmente a rosca. As roscas devem ser lisas e completas, com boa forma. Caso observe problemas como roscas rasgadas, onduladas ou tubo não arredondado, a rosca pode não vedar. Consulte a *Tabela de Resolução de Problemas* para ajuda no diagnóstico destes problemas.
3. Inspecione o tamanho da rosca.
   - O método preferencial para verificar o tamanho de uma rosca é com um anel calibrador. Existem vários estilos de anéis calibradores, e a sua utilização pode ser diferente da ilustrada aqui.
   - Aparafuse bem o anel calibrador manualmente na rosca.
   - Veja a que distância vai a extremidade através do anel calibrador. A extremidade do tubo deve estar alinhada com a lateral do calibrador, com uma volta a mais ou a menos. Caso a rosca não esteja corretamente calibrada, corte a rosca, ajuste a tarraxa e recorte uma nova rosca. Ao utilizar uma rosca que não esteja corretamente calibrada pode provocar fugas.

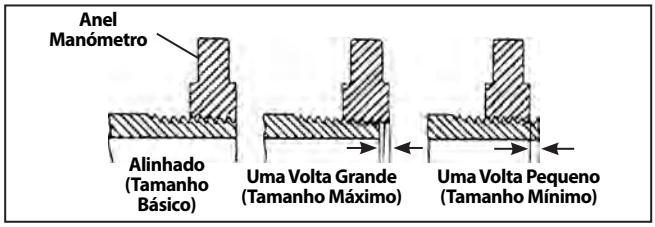


Figura 27 – Verificar o Tamanho da Rosca

- Se não estiver disponível um anel calibrador para inspecionar o tamanho da rosca, é possível utilizar um representante de encaixe novo e limpo ou os utilizados durante o serviço para calibrar o tamanho das roscas. Para roscas NPT de 2" ou menos, as roscas devem ser cortadas de forma a obter 4 a 5 voltas para encaixar manualmente de forma apertada com o encaixe e para roscas BSPT devem ter 3 voltas. Para roscas NPT de 2½" a 3" o encaixe de aperto manual deve ser 5.5 a 6 voltas e para BSPT deve ser de 4 voltas.

4. *Consulte "Ajustar Tamanho da Rosca" na secção "Preparação e Utilização da Cabeça de Roscar"* para ajustar o tamanho da rosca.
5. Teste o sistema de tubagem em conformidade com os códigos locais e a prática normal.

Preparar Máquina para Transporte

1. Certifique-se de que o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) está na posição OFF (desligado) e que o cabo está desligado da tomada.
2. Limpe as lascas e outros detritos da bandeja de lascas. Retire ou fixe todo o equipamento e material da máquina e do suporte antes de se deslocar para evitar queda ou inclinação. Limpe qualquer resíduo ou óleo do chão.
3. Coloque o cortador, o escareador e cabeça de roscar na posição de operação.
4. Enrole o cabo de alimentação e o cabo do interruptor de pedal.



Figura 28 – Máquina Preparada para Transporte

5. Se necessário, retire a máquina do suporte. Utilize técnicas de elevação adequadas. Tenha noção do peso da máquina. A máquina está equipada com quatro pegas nos cantos. Tenha cuidado ao levantar e ao deslocar.

Instruções de Manutenção

⚠ AVISO

Certifique-se de que o interruptor REV/OFF/FWD (sentido inverso/desligado/para a frente) está na posição OFF (desligado) e que a máquina está desligada antes de executar tarefas de manutenção ou fazer quaisquer ajustes.

Utilize sempre proteção para os olhos.

Faça a manutenção da máquina de roscar de acordo com estes procedimentos para reduzir o risco de ferimentos decorrentes de choque elétrico, ficar preso ou outras causas

Limpeza

Após cada utilização, esvazie as lascas de roscar do tabuleiro de lascas e limpe todos os resíduos de óleo. Limpe o óleo das superfícies expostas, principalmente em áreas de movimento relativo como as calhas da guia.

Se os calços do mordente não tiverem aderência e for necessário limá-los, utilize uma escova de arame para retirar qualquer acumulação de rebarbas de tubo, etc.

Lubrificação

Mensalmente, (ou com mais frequência, se necessário) lubrifique todas as peças móveis expostas (como as calhas da guia, as rodas de corte, o parafuso de avanço do cortador, os calços de mordente e os pontos de pivotagem) com um óleo de lubrificação leve. Limpe qualquer excesso de óleo das superfícies expostas.

Limpe os pontos de lubrificação para retirar sujidade e evitar contaminação do óleo ou lubrificante. Lubrifique mensalmente.

300 Compact: Utilize uma pistola de lubrificante para adicionar lubrificante Lithium EP (Pressão Extrema) pelos bocais de lubrificação nos pontos de lubrificação.

1233: Encha os pontos de lubrificação com óleo de lubrificação. Pressione a esfera no ponto de lubrificação para permitir que o óleo chegue aos rolamentos.



Figura 29 – Pontos de Lubrificação

Manutenção do Sistema de Óleo

Mantenha o filtro do óleo limpo para fluxo de óleo suficiente. O filtro do óleo está localizado no fundo do depósito do óleo. Desaperte o parafuso que fixa o filtro à base, retire o filtro da linha de óleo e limpe. Não utilize a máquina com o filtro do óleo retirado.

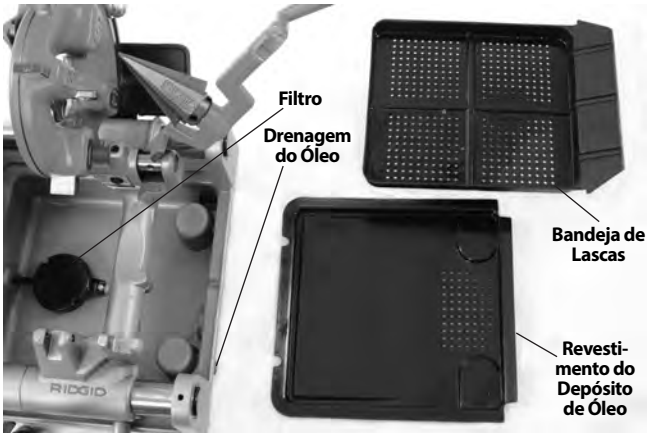


Figura 30 – Conjunto do Filtro do Óleo

Substitua o óleo de corte da rosca quando este ficar sujo ou contaminado. Para drenar o óleo, coloque um recipiente por baixo do bujão de drenagem na extremidade do depósito e retire o bujão. Siga todas as leis e regulamentos locais quando eliminar o óleo. Limpe a acumulação no fundo do depósito. Utilize Óleo de Corte de Rosca RIDGID para roscas de elevada qualidade e vida útil máxima da tarraxa. Consulte *Especificações* para a capacidade do depósito do óleo.

A bomba do óleo deve fazer uma purga automática se o sistema estiver limpo. Se não o fizer, isto indica que a bomba está gasta e deve fazer-se a manutenção. Não tente purgar a bomba.

Substituir a Roda de Corte

Se a roda de corte estiver baça ou quebrada, empurre o pino da roda do cortador para fora da estrutura e verifique o desgaste. Substitua o pino se estiver gasto e instale uma Roda de Corte nova *(ver catálogo)*. Lubrifique o pino com óleo de lubrificação leve.

Substituir os Calços de Mordente

Se os calços do mordente estiverem gastos e não agarrarem o tubo, necessitam de ser substituídos.

1. Coloque uma chave de fendas na ranhura e rode 90 graus em qualquer direção. Retire o entalhe *(Figura 31)*.
2. Insira sempre na lateral do pino de bloqueio e pressione o máximo possível para baixo *(Figura 31)*.

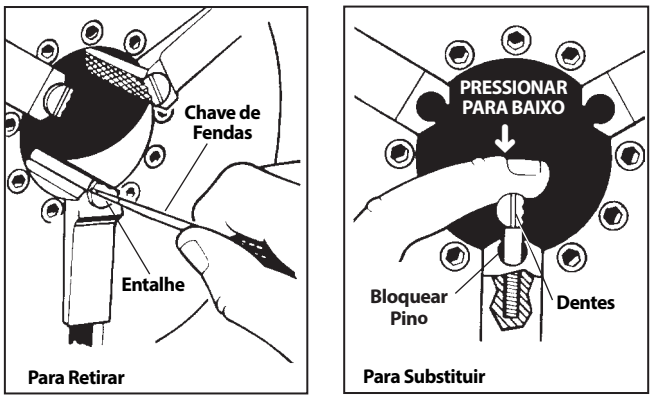


Figura 31 – Substituir os Calços do Mordente

3. Pressione o entalhe para baixo de forma firme e, com uma chave de fendas, rode de forma a que os dentes fiquem virados para cima.

Substituir as Escovas de Carbono

Verifique as escovas do motor a cada 6 meses. Substitua quando estiverem gastos até terem menos de ½".

1. Desligue a máquina da fonte de alimentação.
2. Desaperte os dois parafusos de cobertura do motor e retire a cobertura do motor na parte traseira da máquina.

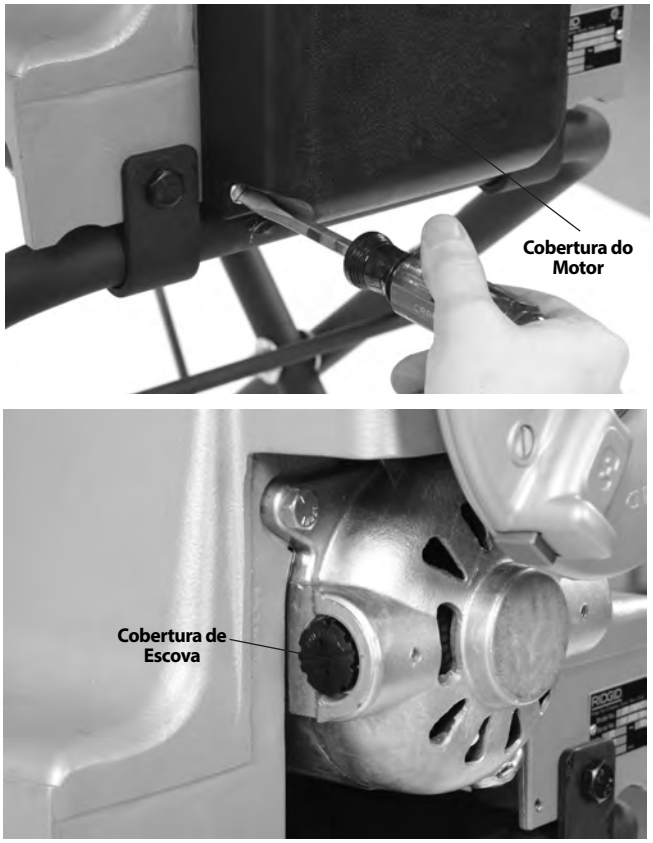


Figura 32 – Retirar a Cobertura do Motor/Substituir as escovas

3. Desaperte as tampas da escova. Retire e inspecione as escovas. Substitua quando estiverem gastas até terem menos de ½". Verifique se o comutador está gasto. Se estiver excessivamente gasta, peça a reparação da máquina.
4. Volte a instalar as escovas/instale escovas novas. Volte a montar a unidade. Instale todas as coberturas antes de utilizar a máquina.

Equipamento Opcional

⚠ AVISO

Para reduzir o risco de ferimentos graves, utilize apenas equipamento especificamente concebido e recomendado para a utilização com as Máquinas de Roscar RIDGID.

N.º catálogo	Modelo N.º	Descrição
97075	815A	⅛" - 2" NPT para o Lado Direito com Auto-abertura
97065	811A	⅛" - 2" para o Lado Direito com Abertura Rápida
97080	815A	⅛" - 2" para o Lado Direito com Auto-abertura
45322	815A	⅛" - 2" BSPT para o Lado Direito com Auto-abertura. RT
97070	811A	⅛" - 2" para o Lado Direito com Abertura rápida
97045	531	¼" - 1" para o Lado Direito e o Lado Esquerdo com Abertura Rápida
97050	532	1 ¼" - 2" para o Lado Direito e o Lado Esquerdo com Abertura Rápida
67657	250	Suporte de Roda Dobrável
58077	250	Suporte de Roda Dobrável
92457	100A	Perna universal e Suporte de Bandeja
92462	150A	Roda Universal e Suporte de Bandeja
92467	200A	Roda Universal e Suporte de Armário
51005	819	Porta-casquilho, ½" - 2"
68160	819	Porta-casquilho, ½" - 2"
Para 300 Compact Apenas		
84537	816	⅛" - ¾" Semiautomática
84532	817	1" - 2" Semiautomática
67662	—	Suporte do Adaptador do Ranhurador 916
Apenas para 1233		
54437	728	2½" - 3" para o Lado Direito com Auto-abertura de Retorno
93562	928	2½" - 3" para o Lado Direito com Auto-abertura de Retorno
—	419	Porta-casquilho

Para uma lista completa de equipamento RIDGID disponível para a Máquina de Roscar 300 Compact ou 1233, consulte o catálogo Ridge Tool on-line em RIDGID.com ou ligue para o Departamento de Assistência Técnica Ridge Tool 844-789-8665, nos EUA e no Canadá.

Informação do Óleo de Corte da Rosca

Leia e siga todas as instruções na etiqueta de óleo de roscar e na Ficha de Dados de Segurança (FDS). Informação específica sobre os Óleos de Corte de Roscagem RIDGID, incluindo Identificação de Perigos, Primeiros-Socorros, Combate a Incêndios, Medidas para Fuga Acidental, Manuseamento e Armazenamento, Equipamento de Proteção Individual, Eliminação e transporte, está incluída no contentor e na FDS. A FDS está disponível em RIDGID.com ou contactando ou telefonando para o Departamento de Assistência Técnica da Ridge Tool em 844-789-8665 nos EUA ou Canadá ou ProToolsTechService@Emerson.com.

Armazenamento da máquina

⚠ AVISO As Máquinas de Roscar devem manter-se num espaço interior ou bem cobertas em tempo de chuva. Guarde a máquina numa área isolada que esteja fora do alcance de crianças e de pessoas não familiarizadas com máquinas de roscar. Esta máquina pode causar graves lesões nas mãos de pessoas sem formação específica.

Assistência e Reparação

⚠ AVISO

Serviço ou reparação impróprios podem tornar a máquina insegura de operar.

As *"Instruções de Manutenção"* serão suficientes para resolver a maioria das necessidades de manutenção desta máquina. Quaisquer problemas que não sejam abordados nesta secção, apenas devem ser tratados por um técnico autorizado da RIDGID.

Deve levar a ferramenta a um Centro de Assistência Independente RIDGID ou devolvê-lo à fábrica. Utilize apenas peças de assistência RIDGID.

Para informações sobre o seu Centro de Assistência Independente RIDGID mais próximo ou quaisquer perguntas sobre reparação:

- Contacte o seu distribuidor RIDGID local.
- Visite RIDGID.com para encontrar o seu ponto de contacto RIDGID.
- Contacte o Departamento de Assistência Técnica da Ridge Tool pelo endereço de correio eletrónico ProToolsTechService@Emerson.com, ou no caso dos E.U.A e Canadá, ligue para 844-789-8665.

Eliminação

Determinadas peças da Máquina de Roscar contêm materiais valiosos e podem ser recicladas. Existem empresas especializadas em reciclagem que podem ser encontradas localmente. Elimine os componentes e o óleo residual em conformidade com todos os regulamentos aplicáveis. Contacte as autoridades locais de gestão dos resíduos para mais informações.



Nos países da CE: Não elimine o equipamento elétrico juntamente com o lixo doméstico!

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/UE relativa aos resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e as suas transposições para as legislações nacionais, o equipamento elétrico em final de vida útil deve ser recolhido em separado e eliminado de forma ambientalmente correta.

Resolução de problemas

PROBLEMA	CAUSAS POSSÍVEIS	SOLUÇÃO
Roscas danificadas.	Tarraxas danificadas, lascadas ou gastas.	Substitua as tarraxas.
	Óleo de corte incorreto.	Utilize apenas Óleo de Corte da Rosca RIDGID®.
	Óleo de corte insuficiente.	Verifique a taxa de fluxo de óleo e ajuste conforme necessário.
	Óleo sujo ou contaminado.	Substitua o Óleo de Corte da Rosca RIDGID®.
	A cabeça de roscar não está devidamente alinhada com o tubo.	Limpe lascas, sujidade ou outro material estranho entre a cabeça de roscar e a guia.
	Tubo indevido.	Recomendada a utilização com tubo de aço preto ou galvanizado.
		Parede do tubo demasiado fina – utilize espessura 40 ou mais pesado.
	Cabeça de roscar assente de forma indevida.	Ajuste a cabeça de roscar para uma rosca de tamanho adequado.
	A guia não se move livremente nas calhas.	Limpe e lubrifique as calhas da guia.
Roscas deformadas ou esmagadas.	Cabeça de roscar abaixo do tamanho.	Ajuste a cabeça de roscar para uma rosca de tamanho adequado.
	A espessura da parede do tubo é demasiado fina.	Utilize a espessura 40 ou um tubo mais pesado.
Roscas finas.	Tarraxas inseridas na cabeça pela ordem errada.	Coloque as tarraxas na posição correta na cabeça de roscar.
	Forçar a pega de avanço da guia durante a roscagem.	Assim que as tarraxas começarem a roscar, não force a pega de avanço da guia. Permita que a guia avance sozinha.
	Os parafusos da placa de cobertura da cabeça de roscar estão frouxos.	Aperte os parafusos.
Sem fluxo de óleo de corte.	Óleo de corte baixo ou inexistente.	Encha o depósito do óleo.
	Configurar a máquina para Roscagem Manual do Lado Esquerdo.	Inverta as mangueiras da bomba do óleo *(consulte a secção em Roscagem Manual do Lado Esquerdo)*.
	Filtro do Óleo Obstruído.	Limpe o Filtro.
	Taxa do fluxo do óleo definida indevidamente.	Ajuste a taxa de fluxo do óleo.
	Cabeça de roscar fora da posição de roscagem (DOWN) (para baixo).	Desloque a cabeça de roscar para a posição de roscagem.
A máquina não funciona.	Escovas do motor gastas.	Substitua as escovas.

Resolução de problemas *(continua)*

PROBLEMA	CAUSAS POSSÍVEIS	SOLUÇÃO
O tubo desliza nos mordentes.	Calços do mordente cheios de detritos.	Limpe os calços do mordente com uma escova de arame.
	Calços do mordente gastos.	Substitua os calços do mordente.
	Tubo indevidamente centrado nos calços do mordente.	Certifique-se de que o tubo está centrado nos calços do mordente. Utilize o dispositivo de centragem traseiro.
	Mandril não apertado no tubo.	Faça rodar de forma forçada e repetida no sentido anti-horário a manivela para fixar o tubo no mandril dianteiro.

Gängmaskiner

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ VARNING!

Läs den här bruksanvisningen noggrant innan du använder det här verktyget. Om du använder utrustningen utan att ha förstått eller följt innehållet i bruksanvisningen finns risk för elchock, brand och/eller personskador.

300 Compact/1233 gängmaskiner	
Anteckna serienumret nedan, och spara produktens serienummer som sitter på manöverpanelen.	
Serie-nr	

Innehåll

Registreringsformulär för maskinens serienummer ... 163
Säkerhetssymboler ... 165
Allmänna säkerhetsvarningar för motordrivna verktyg* ... 165
Säkerhet på arbetsområdet ... 165
Elsäkerhet ... 165
Personsäkerhet ... 166
Användning och skötsel av motordrivna verktyg ... 166
Service ... 167
Särskild säkerhetsinformation ... 167
Säkerhetsanvisningar för flyttbara gängmaskiner ... 167
Beskrivning, specifikationer och standardutrustning ... 167
Beskrivning ... 167
Specifikationer ... 168
Standardutrustning ... 169
Montera maskinen ... 169
Montering på stativ ... 169
Montering på bänk ... 169
Montering på rörben ... 169
Inspektion före användning ... 170
Ställa in maskinen och arbetsområdet ... 170
Ställa in och använda gänghuvud ... 171
Ta bort/installera gänghuvudet ... 172
Snabböppnande gänghuvud ... 172
Sätta in/byta backar ... 172
Justera gängdimension ... 172
Öppna gänghuvudet i gängans ände ... 173
Självöppnande gänghuvud ... 173
Sätta in/byta backar ... 173
Justera gängdimension ... 173
Justera avtryckaren ... 173
Öppna gänghuvudet i gängans ände ... 174
Infällda självöppnande gänghuvuden ... 174
Sätta in/byta backar ... 174
Justera gängdimension ... 174
Justera gänglängd ... 175
Förbereda gänghuvudet för gängning ... 175
Öppna gänghuvudet i gängans ände ... 175
Anvisningar för användning ... 175
Skärning ... 176
Fräsning ... 177
Rörgängning ... 177
Gängning av stång/bult ... 178
Vänstergängning ... 178
Ta bort rör från maskinen ... 178
Inspektera gängor ... 179
Förbereda maskinen för transport ... 179
Anvisningar för underhåll ... 179
Rengöring ... 179
Smörjning ... 180
Underhåll av oljesystemet ... 180
Byta skärtrissa ... 180
Byta käftinsatser ... 180
Byta ut kolborstar ... 180
Extrautrustning ... 181
Information om gängskärolja ... 181
Förvara maskinen ... 182
Service och reparationer ... 182
Bortskaffande ... 182
Felsökning ... 183
Försäkran om Överensstämmels ... Inuti den bakre kåpan
Livstidsgaranti ... Bakre omslag

*Översättning av bruksanvisning i original

Säkerhetssymboler

I den här bruksanvisningen och på produkten används säkerhetssymboler och signalord för att kommunicera viktig säkerhetsinformation. Det här avsnittet syftar till att förbättra förståelsen av dessa signalord och symboler.

Detta är en säkerhetssymbol. Den används för att göra dig uppmärksam på risker för personskador. Rätta dig efter alla säkerhetsföreskrifter som följer efter denna symbol, för att undvika personskador eller dödsfall.

⚠ FARA FARA betecknar en livsfarlig situation som kommer att orsaka dödsfall eller allvarliga personskador om den inte undviks.

⚠ VARNING VARNING betecknar en farlig situation som kan orsaka dödsfall eller allvarliga personskador om den inte undviks.

⚠ SE UPP SE UPP betecknar en farlig situation som kan resultera i lindriga eller medelsvåra skador om den inte undviks.

OBS OBS betecknar information som avser skydd av egendom.


Den här symbolen betyder att bruksanvisningen ska läsas noggrant innan utrustningen används. Bruksanvisningen innehåller viktig information om säker och korrekt användning av utrustningen.


Den här symbolen visar att skyddsglasögon med sidoskydd eller goggles alltid ska bäras när utrustningen används, för att minska risken för ögonskador.


Den här symbolen visar att det finns risk att fingrar, händer, kläder eller andra föremål fastnar mellan drev eller andra roterande delar och orsakar krosskador.


Den här symbolen visar att det finns risk att fingrar, ben, kläder och andra föremål fastnar och/eller lindas upp på roterande axlar vilket orsakar kross- eller slagskador.


Den här symbolen betecknar risk för elchock.


Den här symbolen visar att det finns risk för att maskinen tippar, vilket kan orsaka slag- eller krosskador.


Den här symbolen betyder att du inte ska bära handskar vid användning av den här maskinen, för att minska risken för att fastna.


Den här symbolen betyder att du alltid ska använda fotomkopplare vid användning av gängmaskin/motordrivning för att minska risken för personskador.


Den här symbolen betyder att du inte ska koppla från fotomkopplaren för att minska risken för personskador.


Den här symbolen betyder att du inte ska blockera fotomkopplaren (lås in läge PÅ) för att minska risken för personskador.

Allmänna säkerhetsvarningar för motordrivna verktyg*

⚠ VARNING

Läs alla säkerhetsvarningar, anvisningar, illustrationer och specifikationer som medföljer det här motordrivna verktyget. Om du använder utrustningen utan att förstå eller följa nedanstående anvisningar finns risk för elchock, brand och/eller allvarliga personskador.

SPARA ALLA VARNINGAR OCH ANVISNINGAR SOM REFERENS I FRAMTIDEN!

Termen ”motordrivet verktyg” i varningstexterna avser ett nätdrivet motordrivet verktyg (med nätkabel) eller ett batteridrivet motordrivet verktyg (utan nätkabel).

Säkerhet på arbetsområdet

- **Håll arbetsområdet städat och väl upplyst.** Stökiga eller mörka områden gör att olyckor inträffar lättare.
- **Använd inte motordrivna verktyg i omgivningar med explosiv atmosfär, till exempel i närheten av brandfarliga vätskor, gaser eller damm.** Motordrivna verktyg kan avge gnistor som kan antända dammet eller ångorna.
- **Håll barn och kringstående på behörigt avstånd vid användning av motordrivning.** Distraktioner kan få dig att tappa kontrollen.

Elsäkerhet

- **Motordrivna verktygs elkontakter måste passa i motsvarande uttag. Du får aldrig modifiera kontakten på något sätt. Använd inga adapterkontakter tillsam-**

* Texten som används i avsnittet Allmänna säkerhetsföreskrifter i den här bruksanvisningen är ordagrann, enligt krav, från tillämplig standard: UL/CSA 62841-1. Det här avsnittet innehåller allmänna säkerhetsrutiner för många olika typer av motordrivna verktyg. Alla föreskrifter gäller inte för alla verktyg, och vissa gäller inte för det här verktyget.

mans med jordade motordrivna verktyg. Omodifierade kontakter och passande uttag minskar risken för elchock.

- **Undvik kroppskontakt med jordade ytor såsom rör, element och kylskåp.** Risken för elchock ökar om din kropp är jordad.
- **Utsätt inte motordrivna verktyg för regn eller väta.** Om vatten kommer in i ett motordrivet verktyg ökar risken för elchock.
- **Misshandla inte kabeln. Använd aldrig kabeln till att bära eller dra det motordrivna verktyget. Håll kabeln på avstånd från värme, olja, vassa kanter och rörliga delar.** Skadade eller intrasslade kablar ökar risken för elchock.
- **När ett motordrivet verktyg används utomhus ska du använda en förlängningskabel som är avsedd för utomhusanvändning.** Användning av en kabel som är lämplig för utomhusanvändning minskar risken för elchock.
- **Använd en krets med jordfelsbrytare om ett motordrivet verktyg måste användas på en fuktig plats.** En jordfelsbrytare minskar risken för elchock.

Personsäkerhet

- **Var uppmärksam, ha uppsikt över det du gör, och använd sunt förnuft när du använder ett motordrivet verktyg. Använd inte ett motordrivet verktyg om du är trött eller påverkad av mediciner, alkohol eller annat.** Ett enda ouppmärksamt ögonblick under användning av motordrivna verktyg kan orsaka allvarliga personskador.
- **Använd personlig skyddsutrustning. Bär alltid ögonskydd.** Skyddsutrustning som ansiktsmasker, halkfria skyddsskor, hjälm eller hörselskydd minskar risken för personskador.
- **Förhindra oavsiktliga starter. Kontrollera att omkopplaren är i läge AV (frånslagen) innan du ansluter till nätspänningen och/eller batteriet, och innan du plockar upp eller bär med dig verktyget.** Håll inte fingret på avtryckaren medan du bär verktyget och låt inte motordrivna verktyg ligga påslagna – om du lämnar avtryckaren i läge PÅ finns risk för olyckor.
- **Ta bort alla justeringsverktyg eller skruvnycklar innan du startar verktyget.** Justeringsverktyg eller skruvnycklar på en roterande del av det motordrivna verktyget kan orsaka personskador.
- **Sträck dig inte för långt. Stå alltid stadigt och balanserat.** Då har du bättre kontroll över maskinen vid oväntade situationer.
- **Använd ordentliga kläder. Bär inte löst sittande kläder eller smycken. Håll håret och kläderna på behörigt avstånd från rörliga delar.** Löst sittande kläder, smycken och långt hår kan fastna i rörliga delar.
- **Om det finns utrustning för dammutsug och dammuppsamling måste sådan utrustning vara ordentligt ansluten och användas på rätt sätt.** Användning av dammutsug kan minska dammrelaterade risker.
- **Även om du är van att använda verktyg får du inte bli arrogant så att du ignorerar principerna för säker verktygsanvändning.** En vårdslös åtgärd kan orsaka allvarliga personskador på en bråkdel av en sekund.

Användning och skötsel av motordrivna verktyg

- **Använd inte överdriven kraft. Använd rätt motordrivet verktyg för uppgiften.** Rätt motordrivet verktyg utför arbetet bättre och säkrare vid den hastighet som verktyget är avsett för.
- **Använd inte det motordrivna verktyget om på/avknappen inte startar respektive stänger av verktyget.** Alla verktyg där omkopplaren inte fungerar är farliga, och måste repareras.
- **Koppla från kontakten från verktygets strömkälla och/eller från batteriet, om detta kan göras, innan du utför några justeringar, byter några tillbehör eller lägger undan några motordrivna verktyg.** Sådana förebyggande säkerhetsåtgärder minskar risken för att det motordrivna verktyget ska startas oavsiktligt.
- **Motordrivna verktyg som inte används måste förvaras utom räckhåll för barn. Personer som inte är vana vid motordrivna verktyg och som inte har läst den här bruksanvisningen får inte använda verktyget.** Motordrivna verktyg är farliga i händerna på outbildade användare.
- **Utför underhåll på motordrivna verktyg. Kontrollera om det finns några felinställda eller kärvande rörliga delar, om några delar har gått sönder eller något annat tillstånd som kan påverka verktygets funktion. Det motordrivna verktyget måste repareras före användning.** Många olyckor orsakas av dåligt underhållna motordrivna verktyg.
- **Håll alla kapverktyg vassa och rena.** Ordentligt underhållna kapverktyg med vassa skärande eggar kärvar inte lika lätt och är lättare att kontrollera.
- **Håll handtag och gripytor torra, rena och fria från olja och fett.** Hala handtag och gripytor ger ingen säker användning eller verktygskontroll i oväntade situationer.
- **Använd det motordrivna verktyget, tillbehören och bitarna osv. i enlighet med dessa anvisningar, med hänsyn tagen till arbetsförhållandena och det arbete som ska utföras.** Användning av motordrivna verktyg i några andra syften än de avsedda kan resultera i en farlig situation.

Service

- **Service på det motordrivna verktyget ska utföras av en behörig reparatör och eventuella reservdelar måste vara identiska originaldelar.** Detta ser till att det motordrivna verktygets säkerhet hålls intakt.

Särskild säkerhetsinformation

⚠ VARNING

Det här avsnittet innehåller viktig säkerhetsinformation som gäller specifikt för dessa verktyg.

Läs avsnittet om dessa förebyggande åtgärder noggrant innan du använder gängmaskinerna i serien 300 Compact/1233, så att du minskar risken för elchock eller andra allvarliga personskador.

SPARA DESSA ANVISNINGAR!

Förvara den här bruksanvisningen med maskinen, så att operatören alltid har tillgång till den.

Säkerhetsanvisningar för flyttbara gängmaskiner

- **Håll golven torra och fria från hala material som t.ex. olja.** Hala golv kan lätt orsaka olyckor.
- **Begränsa åtkomsten till eller spärra av området när arbetsstycket sträcker sig bortom maskinen för att få minst en meters avstånd från arbetsstycket.** Om du begränsar åtkomsten eller spärrar av arbetsområdet runt arbetsstycket minskar du risken för intrassling.
- **Bär inte handskar.** Handskarna kan fastna i det roterande röret eller i maskindelar vilket kan orsaka personskador.
- **Använd inte utrustningen i andra syften som t.ex. borrning av hål eller drivning av vinschar.** Annan användning eller modifiering av maskinen i andra syften kan öka risken för allvarliga skador.
- **Säkra maskinen vid en bänk eller ett stativ. Stötta upp långa tunga rör med rörstöd.** Den här rutinen förhindrar tippning.
- **Stå vid sidan av maskinen, vid reglagen, medan du använder maskinen.** Om du kör maskinen från den här sidan behöver du inte sträcka dig över maskinen.
- **Håll händerna på behörigt avstånd från roterande rör och kopplingar. Stoppa maskinen innan du torkar av rörgängorna eller skruvar fast kopplingarna. Låt maskinen stanna helt innan du rör vid röret.** Detta minskar risken för att fastna i roterande delar.
- **Använd inte den här maskinen för att installera eller ta bort (skapa eller bryta) kopplingar – detta är inte maskinens är avsedda användning.** Sådan användning kan orsaka klämning, intrassling och förlorad kontroll.
- **Alla skydd måste finnas på plats. Använd inte maskinen med skydden borttagna.** Friliggande rörliga delar ökar risken för intrassling.
- **Använd inte den här maskinen om fotomkopplaren är trasig eller saknas.** Fotomkopplaren ger säker kontroll över maskinen, till exempel avstängning i händelse av intrassling.
- **En person måste kontrollera både arbetsprocessen, maskindriften och fotomkopplaren.** Operatören är den enda person som får befinna sig inom arbetsområdet medan maskinen är i drift. Detta hjälper till att reducera risken för personskador.
- **Sträck dig aldrig in i maskinens främre chuck eller bakre centreringshuvud.** Detta minskar risken för intrassling.
- **Du måste ha läst och förstått dessa anvisningar samt anvisningarna och varningarna för all utrustning och allt material som används – innan du använder det här verktyget så att du minskar risken för allvarliga personskador.**

En EG-försäkran om överensstämmelse (890-011-320.10) medföljer den här bruksanvisningen om så behövs (separat häfte).

Om du har någon fråga om den här RIDGID®-produkten:

– Kontakta närmaste RIDGID®-distributör.

– Besök RIDGID.com om du vill söka efter närmaste RIDGID-kontaktpunkt.

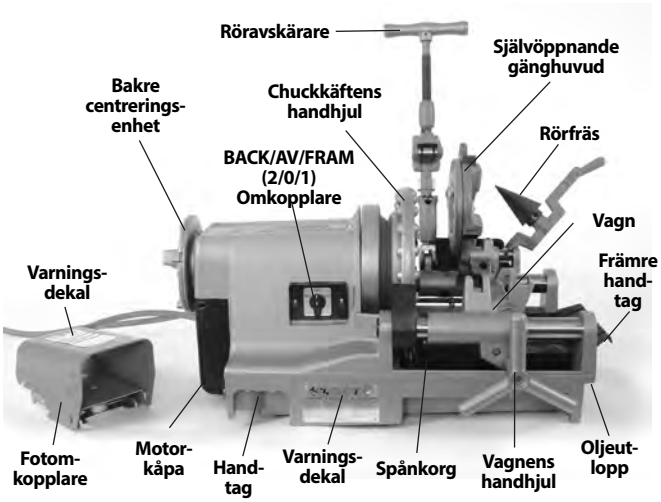
– Kontakta Ridge Tool Technical Service Department på ProToolsTechService@Emerson.com. Om du befinner dig i USA eller Kanada ringer du 844-789-8665.

Beskrivning, specifikationer och standardutrustning

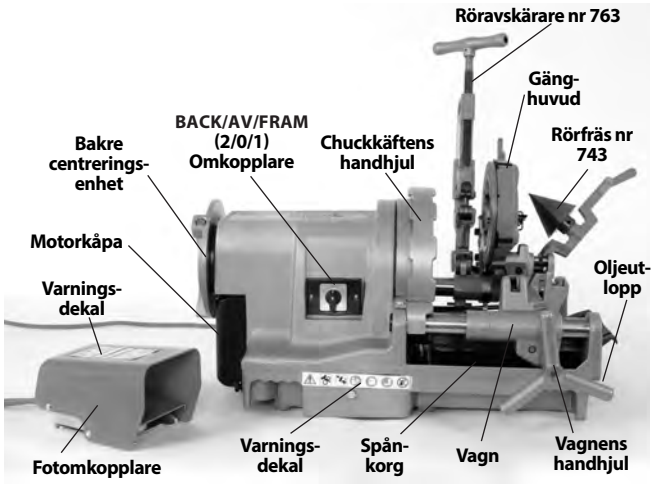
Beskrivning

Gängmaskinerna RIDGID® Modell 300 Compact och 1233 är elektriska motordrivna maskiner som centrerar och spänner fast rör, kabelkanaler och stänger och roterar dem medan skärning, fräsning och gängning utförs. Gängbackarna kan monteras i diverse gänghuvuden. Ett integrerat oljesystem med ställbar flödeshastighet kan mata fram gängskärolja till arbetet under gängningen.

Med rätt tillvalsutrustning kan gängmaskinerna RIDGID® modell 300 Compact samt 1233 användas för att gänga rör med dimensionerna 2½"–4" eller korta och närliggande nipplar för spårtagning.



Figur 1 – 300 Compact gängmaskin



Figur 2 – 1233 gängmaskin

Specifikationer

Parameter	300 Compact Gängmaskin		1233 Gängmaskin
Kapacitet rörgängning (Nominell rördimension)	⅛ till 2 tum (3 till 50 mm)		⅛ till 3 tum (3 till 80 mm)
Kapacitet bultgängning (Faktisk materialdiameter)	¼ till 2 tum (6 till 50 mm)		⅜ till 2 tum (9,5 till 50 mm)
Vänstergängor	Ja (endast enheter med REV/BACK)		Nej
Motorns märkeffekt (hk)	½ hk (0,37 kW)		½ hk (0,37 kW)
Motortyp	Universalmotor, enfas		Universalmotor, enfas
Elektrisk information	36 V/M 110-120 V, 50/60 Hz, 14 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 V/M 110-120 V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W
Driftvarvtal	36 V/M (52 V/M-version finns)		36 V/M
Reglage	Vridomkopplare BACK/AV/FRAM (2/0/1) och fotomkopplare PÅ/AV Vissa enheter har AV/PÅ vipp-Omkopplare i stället för vridomkopplare.		Vridomkopplare BACK/AV/FRAM (2/0/1) och fotomkopplare PÅ/AV Vissa enheter har AV/PÅ vipp-Omkopplare i stället för vridomkopplare.
Främre chuck	Hammartyp med utbytbara Snabbstängande käftinsatser		Hammartyp med utbytbara Snabbstängande käftinsatser
Bakre centreringsenhet	Stegmanövrerad, roterar med chucken		Stegmanövrerad, roterar med chucken
Gänghuvuden	Se RIDGID-katalogen för uppgift om tillgängliga gänghuvuden		Se RIDGID-katalogen för uppgift om tillgängliga gänghuvuden
Röravskärare	modell 360, ⅛" – 2" flytande, självcentrerande röravskärare		Modell 763, ¼" – 3", självcentrerande röravskärare
Rörfräs	Modell 344, ⅛" – 2" rörfräs		Modell 743, ¼" – 3", 5-räfflad rörfräs
Oljesystem	Behållarens kapacitet 3.2 qt (3 l), med integrerad Gerotor-pump, ställbar flödeshastighet		Behållarens kapacitet 3.2 qt (3 l), med integrerad Gerotor-pump, ställbar flödeshastighet
Vikt (enhet med gänghuvud)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

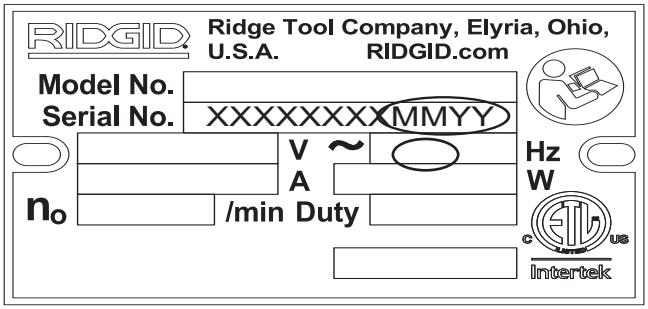
Ljudtryck (L_{PA})* ..... < 84,6 dB(A), K=3
Ljudeffekt (L_{WA})* ..... < 89,6 dB(A), K=3

* Ljudmått mäts i enlighet med ett standardiserat test enligt standard EN 62481-1.
– Ljudutsläpp kan variera beroende på platsen och den specifika användningen av de här verktygen.
– Dagliga exponeringsnivåer för ljud måste utvärderas för varje tillämpning och lämpliga säkerhetsåtgärder vidtas vid behov. Utvärdering av exponeringsnivåer ska väga in tiden när ett verktyg är avstängt och inte används. Det kan minska exponeringsnivån för hela arbetsperioden avsevärt.

Standardutrustning

Se RIDGID-katalogen för uppgifter om levererad utrustning med specifika katalognummer.

Gängmaskinens serienummerplåt sitter på basdelens ände eller baksida. De sista 4 siffrorna visar tillverkningsmånad och -år (MMÅÅ).



Figur 3 – Maskinens serienummer

OBS Val av lämpliga material och installation, fognings- och formningsmetoder är systemkonstruktörens och/eller installatörens ansvar. Om felaktiga material eller felaktiga metoder används kan systemfel inträffa.

Rostfritt stål och andra rostskyddade material kan förorenas under installation, fogning och formning. Den här föroreningen kan orsaka korrosion och haverier i förtid. Utför alltid en noggrann utvärdering av material och metoder för specifika serviceförhållanden, inklusive kemisk sammansättning och temperaturer, ska utföras innan någon installation påbörjas.

Montera maskinen

⚠ VARNING



För att reducera risken för allvarlig skada vid användning, använd dessa rutiner för ordentlig montering.

Om gängmaskinen inte monteras vid ett stabilt stativ eller en stabil bänk finns risk för tippning och allvarliga personskador.

Sätt BACK/AV/FRAM-omkopplaren i läget AV och koppla ur maskinen innan du utför något underhåll.

Använd rätt lyftteknik. RIDGID 300 Compact väger 141 lb (64 kg) och 1233 väger 165 lb (75 kg).

Montering på stativ

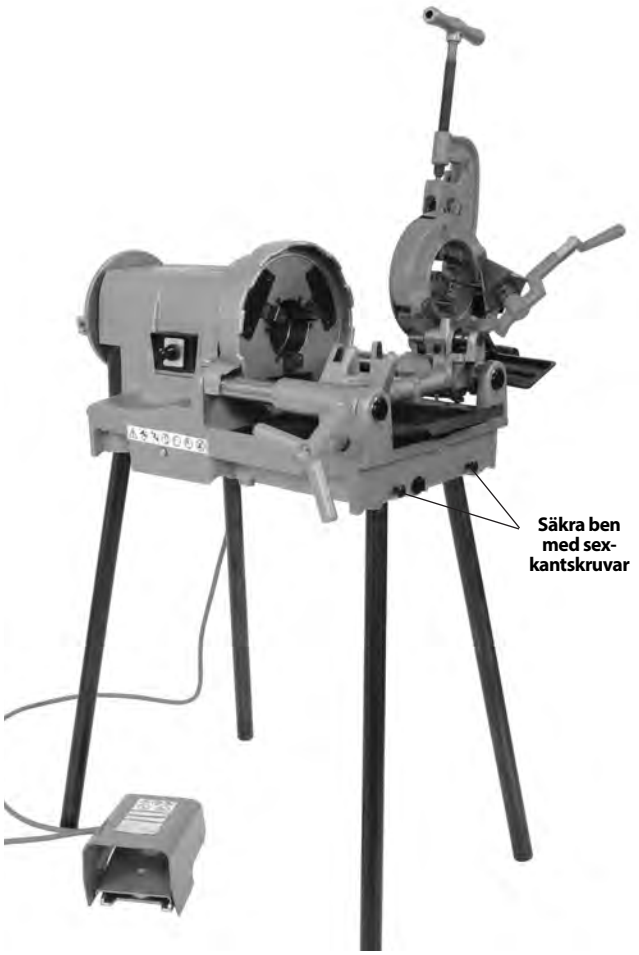
Gängmaskinerna kan monteras på olika RIDGID gängmaskinsstativ. Se RIDGID-katalogen för uppgifter om stativ och respektive instruktionsblad för monteringsanvisningar.

Montering på bänk

Maskinerna kan monteras på en plan och stabil bänk. Om du vill montera enheten på en bänk använder du fyra bultar ¼"–20 UNC i de markerade hålen i maskinens basdel. Bashålens intervall är 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Dra åt säkert.

Montering på rörben

Fyra likvärdiga längder på 1" (25 mm) rör kan användas som stativ för båda maskinerna. Rör kapade till längder på 33" (0,84 m) gör att maskinens skenor står cirka 36" (0,91 m) från marknivån. Sätt in benen helt i fästena på undersidans hörn. Säkra med de fyra medföljande sexkantskruvarna 10 mm genom basen. *Se Figur 4*.



Figur 4 – Gängmaskin monterad på rörben

Inspektion före användning

⚠ VARNING





Kontrollera gängmaskinen före varje användningstillfälle och åtgärda eventuella problem för att minska risken för allvarliga personskador på grund av elchock, krosskador eller andra orsaker, och för att förhindra skador på gängmaskinen.

1. Kontrollera att gängmaskinen är urkopplad och att omkopplaren BACK/AV/FRAM står i läge AV.
2. Rengör gängmaskinen inklusive alla handtag och reglage från olja, smuts och smörjfett. Detta underlättar inspektionen och förhindrar att verktyget glider ur handen vid användningen. Rengör och underhåll maskinen enligt underhållsanvisningarna.
3. Kontrollera följande på gängmaskinerna:
   - Kablarnas och kontaktens skick samt tecken på skador eller modifiering.
   - Korrekt montering, underhåll och komplett.
   - Trasiga, slitna, saknade, felinställda eller kärvande delar eller andra skador.
   - Fotomkopplare ska finnas och fungera. Kontrollera att fotomkopplaren är ansluten, i gott skick, att den slår om utan problem och att den inte fastnar.
   - Alla varningsetiketter finns på plats och är läsliga *(Figur 1 och 2)*.
   - Skicket på backar, trissa och rörfräsens skärande eggar. Slöa eller skadade skärande verktyg kräver mer kraft, ger dåliga resultat och ökar risken för personskador.
   - Alla andra tillstånd som kan förhindra säker och normal drift.

   Använd inte gängmaskinen förrän eventuella problem har åtgärdats.
4. Utför inspektion och underhåll av all annan utrustning enligt anvisningarna och säkerställ att den fungerar korrekt.

Ställa in maskinen och arbetsområdet

⚠ VARNING





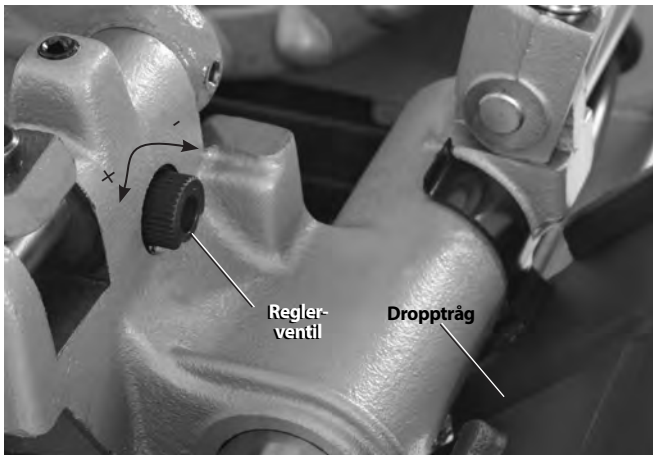
Ställ in gängmaskinen och arbetsområdet enligt dessa rutiner för att minska risken för personskador på grund av elchock, tippande maskin, intrassling, klämning och andra orsaker, och för att minska risken för skador på gängmaskinen.

Montera maskinen säkert på ett stabilt stativ eller en stabil bänk. Stötta upp röret ordentligt. Detta minskar risken för fallande rör, tippning och allvarliga personskador.

Använd inte gängmaskinerna utan en korrekt fungerande fotomkopplare. En fotomkopplare ger bättre kontroll och du kan stänga av maskinen genom att ta bort foten.

1. Kontrollera att arbetsområdet uppfyller följande:
   - Tillräcklig belysning.
   - Inga brandfarliga vätskor, ångor eller damm som kan antändas. Om sådant förekommer får du inte arbeta inom området förrän källan har identifierats, tagits bort eller åtgärdats och området har ventilerats helt och hållet. Gängmaskinen är inte explosionssäker och kan orsaka gnistor.
   - Tydlig, plan, stabil och torr plats för all utrustning och för operatören.
   - God ventilation. Använd inte utrustningen under långa perioder på små och begränsade utrymmen.
   - Korrekt jordat eluttag med rätt spänning. Kontrollera rätt spänning på maskinens serienummerskylt. Även om ett uttag är jordat eller har jordfelsbrytare så är kanske jordningen inte korrekt utförd. Låt en behörig elektriker kontrollera uttaget om du är osäker.
2. Inspektera röret som ska gängas plus tillhörande kopplingar. Bestäm vad som är rätt utrustning för uppgiften, se specifikationerna. Använd inte utrustningen för att gänga något annat än räta detaljer. Utför ingen rörgängning på kopplingar eller andra tillbehör. Det ökar risken för intrassling.
3. Förflytta utrustningen till arbetsområdet. Se *Förbereda maskinen för transport* för mer information.
4. Kontrollera att utrustningen som ska användas har genomgått erforderliga inspektioner och monterats korrekt.

5. Kontrollera att BACK/AV/FRAM-omkopplaren står i läge AV.
6. Kontrollera att rätt gängbackar sitter i gänghuvudet och är rätt inställda. Montera och/eller justera backarna i gänghuvudet om så behövs. Se *Ställa in och använda gänghuvud*-avsnittet för mer information.
7. Sväng röravskäraren, rörfräsen och gänghuvudet upp och bort från operatören. Kontrollera att de är stabila och inte faller ned i arbetsområdet.
8 Om röret sträcker sig ut förbi spånkorgen framför maskinen eller mer än 2' (0,6 m) ut från maskinens baksida ska du använda rörstativ för att stötta upp röret och förhindra röret och gängmaskinen från att tippa eller falla. Ställ rörstativen i linje med maskinchuckarna, cirka ⅓ av sträckan från rörets slut till maskinen. Längre rör kan behöva mer än ett rörstativ. Använd endast rörstativ som är konstruerade för det här syftet. Olämpliga rörstöd eller uppstöttning av rören för hand kan orsaka personskador på grund av tippning eller intrassling.
9. Begränsa åtkomsten eller sätt upp skydd eller avspärrningar för att få minst 3' (1 m) spel runt gängmaskinen och röret. Detta hjälper till att skydda andra personer från att komma i kontakt med maskinen eller rören och minskar risken för tippning eller intrassling.
10. Sätt fotomkopplaren enligt bilden i *Figur 21* så att du får en bra arbetsställning.
11. Kontrollera nivån på RIDGID gängskärolja. Ta bort spånkorgen och oljetrågets foder, kontrollera att filtergallret är helt nedsänkt i olja. *Se Underhåll av oljesystem*. Om maskinen har utrustats med droppträg ska du kontrollera att det är rätt placerat så att oljan rinner av från gänghuvudet till spånkorgen *(se Figur 5)*.
12. Låt BACK/AV/FRAM-omkopplaren stå i läge AV och dra kabeln längs en fri väg. Torka av händerna och anslut nätsladden till ett ordentligt jordat vägguttag. Håll alla anslutningar torra och ovan mark. Om elkabeln inte är tillräckligt lång ska du använda en förlängningssladd som:
    - Är i bra skick.
    - Har en jordad kontakta av samma typ som gängmaskinen.
    - Är godkänd för utomhusanvändning och innehåller bokstäverna W eller W-A i beteckningen (t.ex. SOW).
    - Har tillräcklig kabeldimension. För förlängningskablar upp till 50' (15,2 m) långa används 14 AWG (2,5 mm^2) eller kraftigare. För förlängningskablar 50'–100' (15,2–30,5 m) långa används 12 AWG (2,5 mm^2) eller tyngre.
13. Kontrollera följande på gängmaskinen. Håll händerna fria:
    - Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till läge FRAM. Tryck och släpp fotomkopplaren. Chucken ska rotera moturs sett från vagnens ände *(se Figur 23.)* Upprepa för BACK-läget – chucken ska rotera medurs. Om gängmaskinen inte roterar i rätt riktning, eller om fotomkopplaren inte reglerar maskindriften får du inte använda maskinen förrän den har reparerats.
    - Tryck och håll in fotomkopplaren. Kontrollera att de rörliga delarna inte är felinställda eller avger konstiga ljud, inte kärvar och att det inte förekommer några andra problem. Ta bort foten från fotomkopplaren. Om du hittar några ovanliga tillstånd ska du inte använda maskinen förrän den har reparerats
    - Sätt gänghuvudet i driftläget. Tryck och håll in fotomkopplaren. Kontrollera att det finns oljeflöde genom gänghuvudet. Ta bort foten från fotomkopplaren. Oljeflödet kan justeras med reglerventilen på vagnen *(Figur 5)*. Medurs rotation sänker flödet och moturs ökar flödet. Utför ingen justering medan maskinen är igång.



Figur 5 – Justera oljeflödet

14. Torka av händerna, flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till läge AV och dra ur kontakten till maskinen.

Ställa in och använda gänghuvud

Gängmaskinerna 300 Compact och 1233 kan användas tillsammans med diverse RIDGID-gänghuvuden för skärning av rör och gängning av bultar. Informationen omfattar snabböppnande, självöppnande och infällda självöppnande gänghuvud (endast 1233). *Se RIDGID-katalogen* för uppgift om andra tillgängliga gänghuvuden.

Gänghuvuden med universalgängbackar för rör kräver en uppsättning backar för var och en av följande rördimensionsintervall: (⅛″), (¼″ och ⅜″), (½″ och ¾″) och (1″ till 2″). NPT/NPSM-backar måste användas i NPT-gänghuvuden och BSPT/BSPP-backar måste användas i BSPT-gänghuvuden – måttstaven är uppmärkt för var och en.

Gänghuvud som använder mono- eller skruvgängbackar kräver en särskild uppsättning backar för varje specifik gängdimension. Höghastighetsbackar rekommenderas vid användning i maskiner med 52 varv/minut.

Se RIDGID-katalogen för uppgifter om vilka gängbackar som finns för ditt gänghuvud.

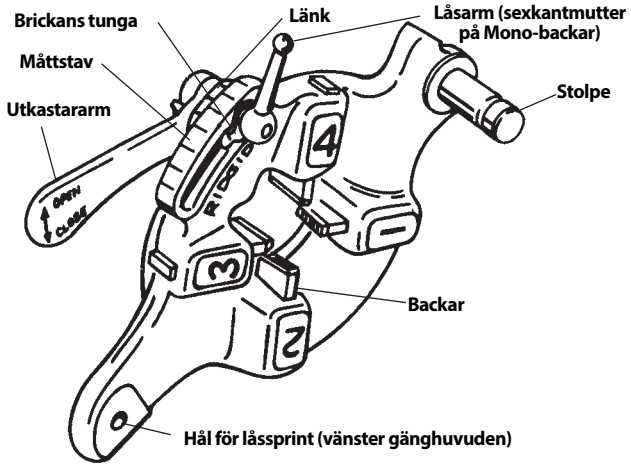
Skär alltid en testgänga och bekräfta att dimensionen är rätt efter byte/justering av gängbackarna.

Ta bort/installera gänghuvudet

Sätta in/ta bort gänghuvudstolpen i motsvarande hål i vagnen. När gänghuvudet är helt insatt kommer det att hållas fast. När gänghuvudet har installerats kan det vridas på stolpen och riktas in med röret eller svängas upp och ut ur vägen så att du i stället kan använda en röravskärare eller rörfräs.

Snabböppnande gänghuvud

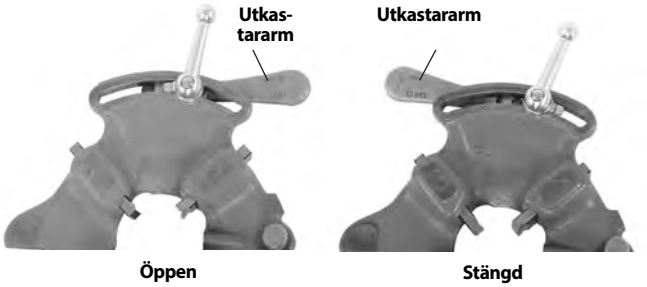
Snabböppnande gänghuvud innefattar modell 811A och 531/532 för bultar. Snabböppnande gänghuvud öppnas och stängs manuellt för gänglängder enligt användarens specifikation.



Figur 6 – Snabböppnande gänghuvud

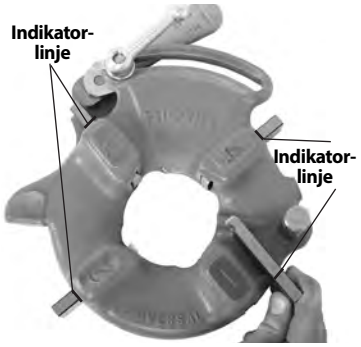
Sätta in/byta backar

1. Sätt gänghuvudet med siffrorna uppåt.
2. Flytta utkastararmen till ÖPPET läge *(Figur 7)*.



Figur 7 – Öppen/stängd armposition

3. Lossa fastklämningsarmen (sexkantmutter på mono-gänghuvuden) cirka tre varv.
4. Lyft brickans tunga ut ur spåret i måttstaven. Flytta brickan till spårets ände *(Figur 8)*.
5. Ta bort backarna från gänghuvudet.
6. Sätt in lämpliga backar i gänghuvudet, med den numrerade kanten uppåt tills indikatorlinjen är i linje med gänghuvudets kant *(se Figur 8)*. Siffrorna på gängbackarna måste stämma överens med siffrorna på gängbackarnas platser. Byt alltid samtliga backar – blanda inte backar från olika satser.

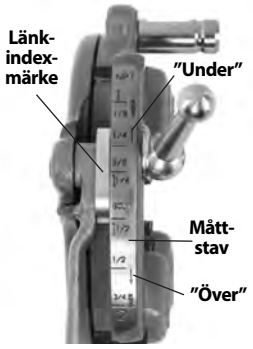


Figur 8 – Sätta in gängbackar

7. Flytta länkindexmärket så att det passar önskat dimensionsmärke på måttstaven. Anpassa insättningen av backarna efter behov för att tillåta rörelse. Brickans tunga ska sitta i spåret till vänster.
8. Dra åt fastklämningsarmen (sexkantmutter på Mono-gänghuvuden).

Justera gängdimension

1. Montera gänghuvudet enligt gängmaskinens anvisningar och flytta gänghuvudet till gängläget.
2. Låssa fastklämningsarmen (sexkantmutter på Mono-gänghuvuden).
3. Starta med länkindexmärket så att det stämmer överens med önskat dimensionsmärke på måttstaven. På Mono-gänghuvuden och gänghuvuden för bultar ska länkmärket stå vid linjen i måttstaven. För bultgängor med universalgänghuvud ska alla bultbackar stå vid linjen BOLT/BULT på måttstaven *(Figur 9)*.



Figur 9 – Justera gängdimension

4. Om gängdimensionen behöver justeras ska länkindexmärket sitta en aning från märket på måttstaven i riktning ÖVER (större gängdiameter, färre varv vid ingrepp) eller UNDER (mindre gängdiameter, fler varv vid ingrepp).
5. Dra åt fastklämningsarmen.

Öppna gänghuvudet i gängans ände

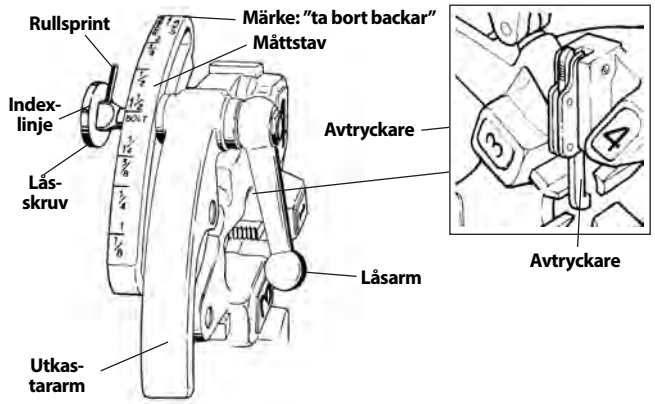
I gängans ände:

- Rörgängor – ände av det gängade röret är i linje med änden av back nr 1.
- Skruvgängor – gänga önskad längd – titta noggrant efter eventuella störningar mellan detaljerna.

Flytta utkastararmen till ÖPPET läge och dra tillbaka backarna.

Självöppnande gänghuvud

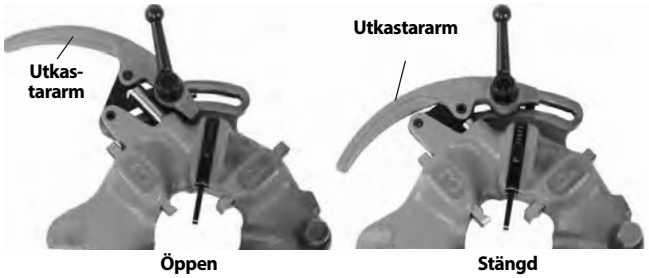
Gänghuvuden modell 815A är självöppnande. För rördimensioner ½" till 2" kan en utlösare användas för att öppna gänghuvudet när gängan är klar. För dimensioner från ⅛" till ⅜", bultgängor och raka gängor, och vid behov för övriga mått, så öppnas gänghuvudet manuellt när gängan är klar.



Figur 10 – Självöppnande gänghuvud i universalmodell

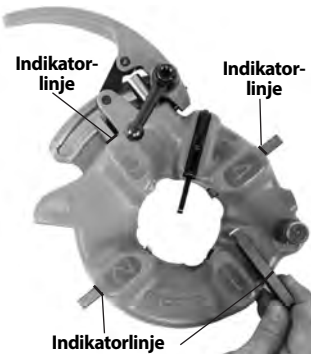
Sätta in/byta backar

1. Sätt in gänghuvudet med siffrorna vända uppåt.
2. Kontrollera att avtryckaren är frisläppt och gänghuvudet ÖPPET genom att dra avtryckaren bort från gänghuvudet. Stå på behörigt avstånd från den fjäderbelastade utkastararmen medan du samtidigt lossar avtryckarenheten.



Figur 11 – Öppet/stängt läge

3. Lossa fastklämningsarmen cirka sex hela varv.
4. Dra ut låsskruven ur måttstavens spår så att rullstiftet går förbi spåret. Placera måttstaven så att indexlinjen på låsskruven är i linje med märket REMOVE DIES (TA BORT BACKAR).
5. Ta bort backarna från gänghuvudet.
6. Sätt in lämpliga backar i gänghuvudet, med den numrerade kanten uppåt tills indikatorlinjen är i linje med gänghuvudets kant *(se Figur 12)*. Siffrorna på gängbackarna måste stämma överens med siffrorna på gängbackarnas platser. Byt alltid samtliga backar – blanda inte backar från olika satser.
7. Flytta måttstaven så att indexlinjen på låsskruven är i linje med önskat dimensionsmärke. Anpassa insättningen av backarna efter behov för att tillåta rörelse.
8. Kontrollera att rullstiften pekar mot märket REMOVE DIES (TA BORT BACKAR).
9. Dra åt fastklämningsarmen.

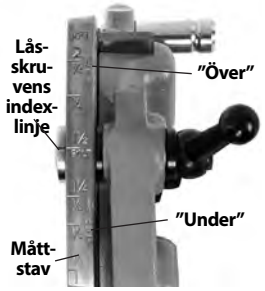


Figur 12 – Sätta in backar

Justera gängdimension

1 Montera gänghuvudet enligt gängmaskinens anvisningar och flytta gänghuvudet till gängläget.

2. Lossa fastklämningsarmen.
3. Placera måttstaven så att indexlinjen på låsskruven är i linje med önskat dimensionsmärke på måttstaven.
4. Om gängdimensionen behöver justeras ska låsskruvens indexmärke sitta en aning från märket på måttstaven i riktning ÖVER (större gängdiameter, färre varv vid ingrepp) eller UNDER (mindre gängdiameter, fler varv vid ingrepp).



Figur 13 – Justera gängdimension

5. Dra åt fastklämningsarmen.

Justera avtryckaren

Placera avtryckaren enligt den rördimension som gängas *(se Figur 14)*.

- ½" och ¾" – Rörets ände ska gå emot avtryckarens fot.
- 1" till 2" – Rörets ände ska gå emot avtryckarens långa del.



Figur 14 – Ställa in avtryckaren

För

- ⅛", ¼" och ⅜" rör
- Längre eller kortare gängor
- Bultgängning

Skjut avtryckaren uppåt och ur vägen. Gänghuvudet måste öppnas manuellt.

Öppna gänghuvudet i gängans ände

Vid användning av avtryckare kommer den att gå emot rörets ände varvid gänghuvudet öppnas automatiskt. Stå på behörigt avstånd från den fjäderbelastade utkastararmen när den frigörs.

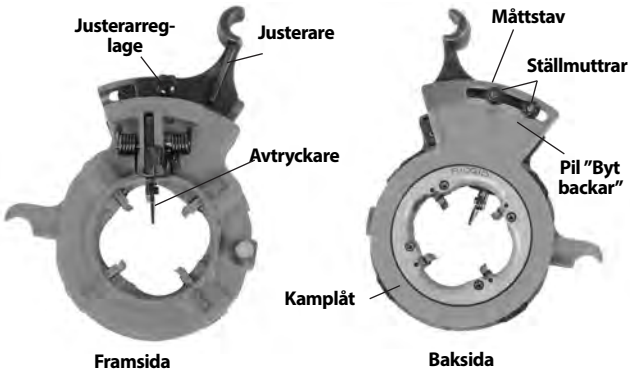
Om du vill öppna gänghuvudet manuellt (med avtryckaren uppe), i änden av gängan:

- Avsmalnande rörgängor – Rörets ände i linje med änden på back nr 1.
- Bultgängor och raka gängor – Gänga önskad längd – kontrollera noggrant om några delar går emot varandra.

Flytta utkastararmen till ÖPPET läge och dra tillbaka backarna.

Infällda självöppnande gänghuvuden

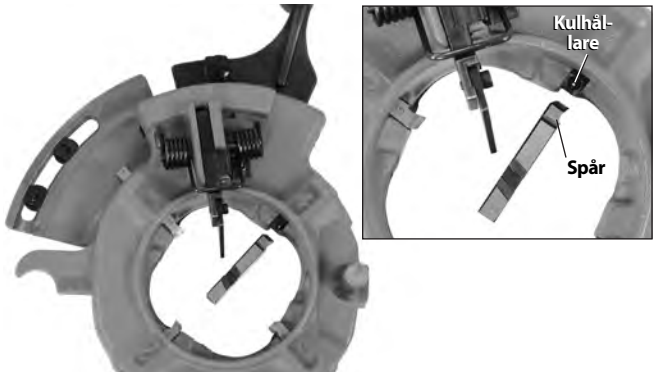
De infällda självöppnande gänghuvudena modell 728 och 928 används på gängmaskinen 1233 för rördimensionerna 2½" och 3". En avtryckare används för att öppna gänghuvudet när gängan är slutförd, och den kan justeras för att ändra gängans längd.



Figur 15 – Infällda självöppnande gänghuvuden

Sätta in/byta backar

1. Sätt in gänghuvudet med siffrorna vända uppåt.
2. Dra tillbaka justerreglaget på gänghuvudet och öppna gänghuvudet helt genom att skjuta kamplåten i riktning mot pilen CHANGE DIES (BYT BACKAR) på kamplåten.



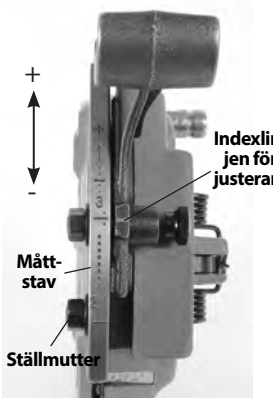
Figur 16 – Sätta in backar

3. Ta bort backarna från gänghuvudet.

   Sätt in lämpliga backar i gänghuvudet, med den numrerade kanten uppåt. Siffrorna på gängbackarna måste stämma överens med siffrorna på gängbackarnas platser *(se Figur 16)*. Backarnas spår har en kulhållare som greppar spåret på backarna när den sätts in på rätt sätt. Byt alltid samtliga backar – blanda inte backar från olika satser.
4. Dra justerreglaget bakåt och rotera kamplåten till önskad dimensionsinställning.
5. Låt justerreglaget greppa i spåret.

Justera gängdimension

1. Lossa ställmuttern för önskad rördimension.
2. Vid inställning för nya gängbackar ska du börja med att rikta in justerarens indexlinje med storleksmärket på måttstaven.

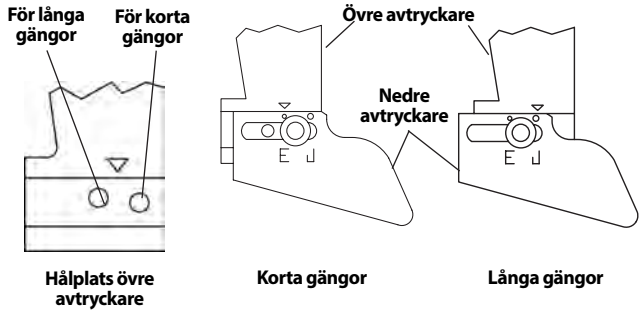


Figur 17 – Justera gängdimension

3. Om gängdimensionen behöver justeras ska låsskruvens indexmärke sitta en aning från märket på måttstaven i riktning + (större gängdiameter, färre varv vid ingrepp) eller i riktning - (mindre gängdiameter, fler varv vid ingrepp) enligt bilden vid måttstaven.
4. Dra åt ställmuttern.

Justera gänglängd

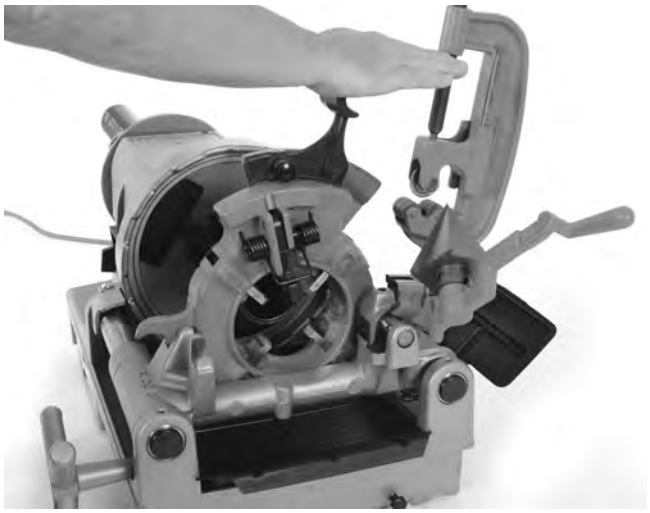
1. Lossa skruven på nedre avtryckaren.
2. För korta gängor ska du dra den nedre avtryckaren mot maskinens spindel. För långa gängor ska du dra den bort från spindeln (*se Figur 18* – fabriksinställningarna visas). Långa gängor föredras ofta i Fjärran Östern och korta gängor föredras i Europa. Gör inställningar efter behov.
3. Dra åt skruven igen.



Figur 18 – Justera gänglängden

Förbereda gänghuvudet för gängning

Sänk ned gänghuvudet till gängningsläget. Tryck ordentligt på justeraren för att ställa in/stänga gänghuvudet *(Figur 19)*.



Figur 19 – Stänga det infällda gänghuvudet

Öppna gänghuvudet i gängans ände

Gänghuvudets avtryckare går emot rörets ände och gör att gänghuvudet öppnas automatiskt.

Anvisningar för användning

⚠ VARNING



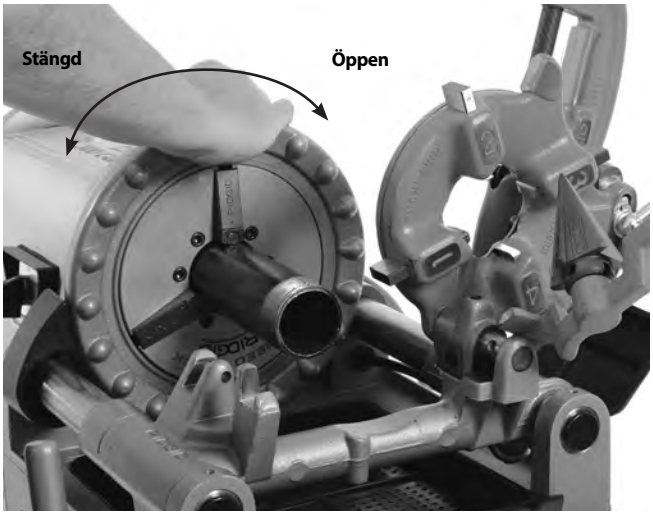
Bär inte handskar eller löst sittande kläder. Knäpp knappar i ärmar och jackor. Löst sittande kläder kan fastna i roterande delar och orsaka kross- och slagskador.
Håll händerna på behörigt avstånd från roterande rör och delar. Stoppa maskinen innan du torkar av gängorna eller skruvar fast kopplingarna. Sträck dig inte över maskinen eller röret. Låt maskinen stanna helt innan du rör vid röret eller maskinchuckarna så att du undviker skador orsakade av intrassling, klämning eller slag.
Använd inte den här maskinen för att skapa eller bryta (dra åt eller lossa) förbindningar. Detta kan orsaka slag- eller krosskador.
Använd inte en gängmaskin utan en korrekt fungerande fotomkopplare. Blockera aldrig en fotomkopplare i läge PÅ eftersom detta eliminerar kontrollen över gängmaskinen. En fotomkopplare ger bättre kontroll och du kan stänga av maskinen genom att ta bort foten. Om du fastnar och motorn fortsätter driva så kommer du att dras in i maskinen. Den här maskinen har högt vridmoment och kläder kan bindas runt armar eller andra kroppsdelar med tillräckligt hög kraft för att krossa eller bryta ben eller orsaka personskador vid slag.
En person måste kontrollera både arbetsprocessen och fotomkopplaren. Utrustningen ska inte användas av mer än en person. Vid intrassling måste operatören kunna behålla kontrollen på fotomkopplaren.
Följ driftanvisningarna för att minska risken för personskador från intrassling, slag, krossning och andra orsaker.

1. Kontrollera att maskinen och arbetsområdet är ordentligt förberedda och att arbetsområdet är fritt från kringstående och annat som kan distrahera. Operatören är den enda person som får befinna sig i området medan maskinen är i drift.

   Sväng röravskäraren, rörfräsen och gänghuvudet uppåt och bort från operatören och ställ det inte i driftläget. Kontrollera att de är stabila och inte faller. Öppna gängmaskinens chuckar helt.

2. Rör kortare än 2' (0,6 m) sätts in från maskinens framsida. Längre rör ska sättas in från valfri ände så att de längre sektionerna sträcker sig ut bortom gängmaskinens baksida. Kontrollera att rörstativen står rätt.

3. Märk röret om så behövs. Ställ röret så att området som ska skäras eller fräsas är cirka 4″ (100 mm) från chuckens framsida. Om det är närmare kan vagnen slå mot maskinen under gängningen och skada maskinen.
4. Vrid den bakre centreringsenheten moturs (sett från maskinens baksida) så att den stängs ned på röret. Kontrollera att röret är centrerat i insatserna. Detta förbättrar rörstödet och ger bättre resultat.



Figur 20 – Chucka rör

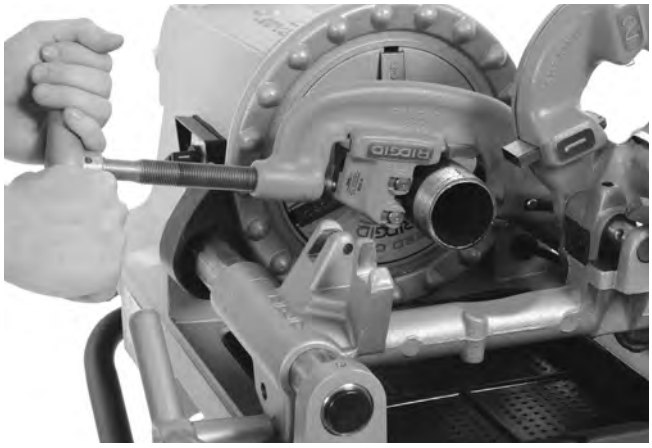
5. Vrid det främre handhjulet moturs (sett från maskinens baksida) så att det stängs nedåt på röret. Kontrollera att röret är centrerat i insatserna. Använd upprepade och kraftiga moturs rörelser med handhjulet så att röret hålls fast i den främre chucken.
6. Använd rätt arbetsställning så att du håller kontroll på maskinen och röret *(Se Figur 21)*.
   - Stå på den sida av maskinen där BACK/AV/FRAM-omkopplaren sitter så att du lätt kan komma åt verktyg och brytare.
   - Du måste kunna kontrollera fotomkopplaren. Tryck inte på fotomkopplaren ännu.
   - Håll god balans och sträck dig inte för långt.



Figur 21 – Arbetsställning

Skärning

1. Öppna röravskäraren genom att vrida matarskruven moturs. Sänk ned röravskäraren till skärande läge över röret. Använd vagnens handhjul för att förflytta röravskäraren över området som ska skäras, och rikta in skärtrissan med märket på röret. Skärning av gängade eller skadade rörsektioner kan skada skärtrissan.
2. Dra åt rörmatarskruvens handtag så att skärtrissan kommer ordentligt i kontakt med röret och håll skärtrissan inriktad efter märket på röret.
3. Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till FRAM-läget.
4. Greppa röravskärarens matarhandtag med båda händerna.
5. Tryck ned fotomkopplaren.
6. Dra åt matarskruvens handtag ett halvt varv per rörrotation tills röret är avskuret. Mer aggressiv åtdragning av handtaget förkortar trissans livslängd och ökar risken för skägg och rester. Stötta inte upp röret för hand. Låt det avskurna röret stöttas upp av gängmaskinens vagn och rörstativ.

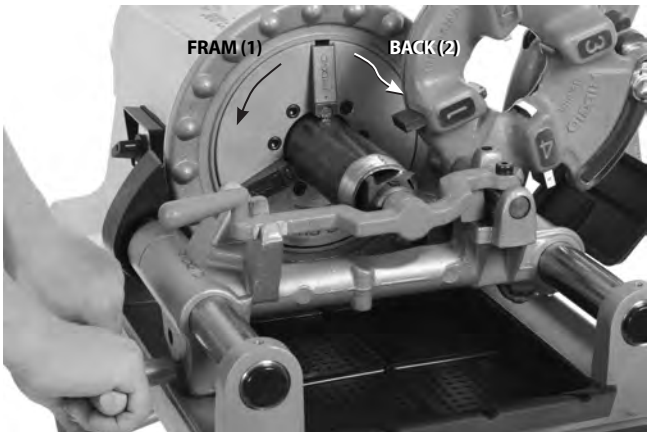


Figur 22 – Skära rör med röravskärare

7. Ta bort foten från fotomkopplaren.
8. Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till AV-läget.
9. Lyft upp röravskäraren till rätt plats på avstånd från operatören.

Fräsning

1. Flytta rörfräsen till fräsläget. Kontrollera att den är ordentligt fastsatt och inte kan röra sig under användning.
2. Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till FRAM-läget.
3. Greppa vagnens handhjul med båda händerna.
4. Tryck ned fotomkopplaren.
5. Vrid vagnens handhjul och förflytta rörfräsen till rörets ände. Lägg på ett lätt tryck på handhjulet och mata in rörfräsen i röret och ta bort skägget/resterna efter behov.



Figur 23 – Fräsa rör med rörfräs, maskinrotation

6. Ta bort foten från fotomkopplaren.
7. Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till AV-läget.
8. Flytta rörfräsen uppåt och bort från operatören.

Rörgängning

På grund av varierande röregenskaper ska en testgängning alltid göras innan den första verkliga gängningen utförs varje dag, eller vid byte av rördimension, schema eller material.

1. Sänk ned gänghuvudet till gängningsläget. Kontrollera att backarna är rätt för det rör som gängas och korrekt inställda. *Se avsnittet "Ställa in och använda gänghuvud"* för information om byte och justering av backar.



Figur 24 – Rörgängning (811-A snabböppnande gänghuvud visas)

2. Stäng gänghuvudet.
3. Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till FRAM-läget.
4. Greppa vagnens handhjul med båda händerna.
5. Tryck ned fotomkopplaren.
6. Kontrollera skäroljeflödet genom gänghuvudet.
7. Vrid vagnens handhjul och förflytta gänghuvudet till rörets ände *(Figur 24)*. Lägg lite kraft på handhjulet för att sätta igång gänghuvudet på röret. När gänghuvudet börjar gänga röret krävs ingen mer kraft på vagnens handhjul.
8. Håll händerna på behörigt avstånd från roterande rör. Kontrollera att vagnen inte slår emot maskinen. När gängan är klar öppnar du gänghuvudet. Kör aldrig maskinen i backningsläget (REV/BACKNING) medan backarna greppar.
9. Ta bort foten från fotomkopplaren.
10. Flytta BACK/AV/FRAM-omkopplaren till AV-läget.
11. Vrid vagnens handhjul och förflytta gänghuvudet förbi rörets ände. Flytta rörfräsen till rätt läge uppåt och bort från operatören.
12. Ta bort röret från maskinen och inspektera gängan. Använd inte maskinen för att dra åt eller lossa förbindningarna på gängan.

Gängning av stång/bult

Bultgängning sker på samma sätt som rörgängning. Materialets diameter ska aldrig överskrida gängans huvuddiameter.

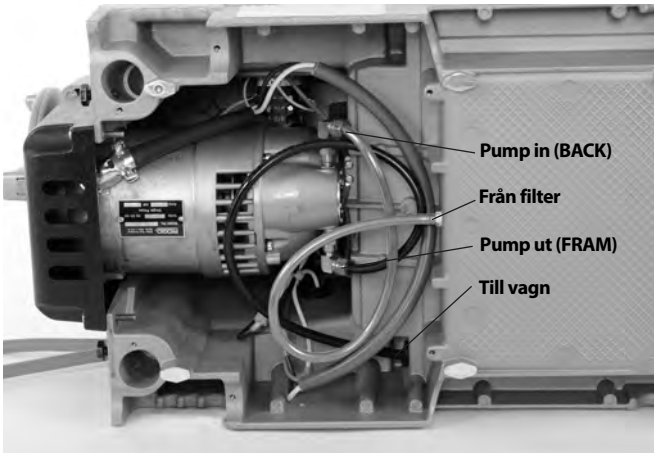
Vid skärning av bultgängor måste rätt gängbackar och gänghuvud användas. Bultgängorna kan skäras så länge som det är nödvändigt, men kontrollera att vagnen inte slår emot maskinen. Om långa gängor krävs:

1. Vid vagnrörelsens slut lämnar du gänghuvudet stängt, tar bort foten från fotomkopplaren och flyttar BACK/AV/FRAM-omkopplaren till AV-läget.
2. Öppna chucken och flytta vagnen och arbetsstycket till maskinens ände.
3. Chucka stången på nytt och fortsätt gängningen.

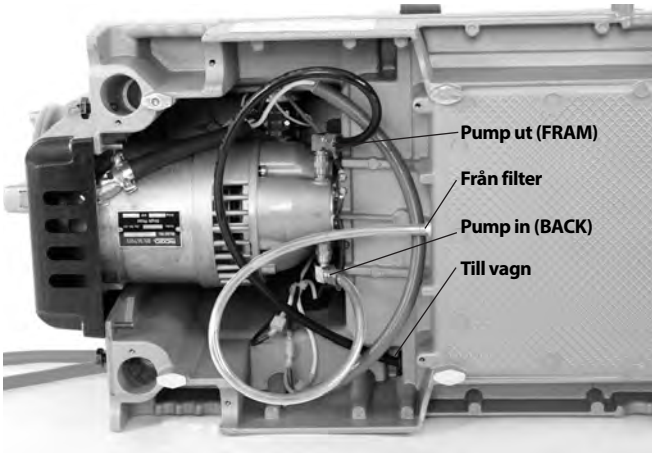
Vänstergängning

Vänstergängning sker på liknande sätt som högergängning. Vänstergängning kan bara göras med gängmaskinen 300 Compact i utförande med BACK/AV/FRAM-omkopplare. För att skära vänstergängor krävs vänstergängade gänghuvuden och backar.

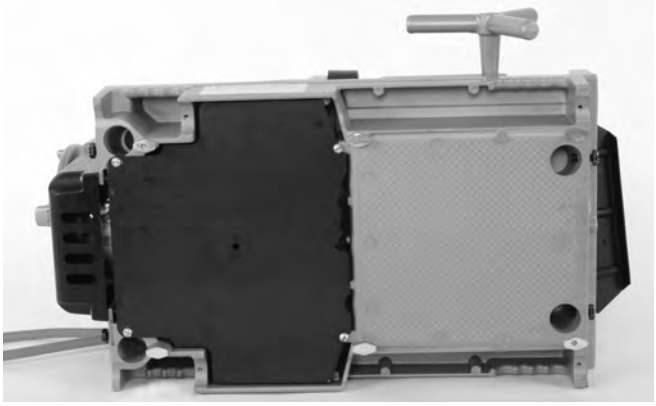
1. Byt oljepumpens anslutningar för att tillåta oljeflöde när maskinen körs i backläget (REV). *Se Figur 25*. Återställ alltid anslutningarna till ursprungskonfigurationen när du återgår till högergängning. Sätt alltid tillbaka skyddet före användning.



Figur 25A – Oljepumpanslutningar för vänstergängning (omkopplare i BACK-läget)



Figur 25B – Oljepumpanslutningar för högergängning (omkopplare i FRAM-läget)



Figur 25C – Skydd på plats

2. Sätt en tapp med dimensionen 5⁄16″ och längden 2″ genom hålen i vagnsstödet för att hålla på plats *(se Figur 26)*.



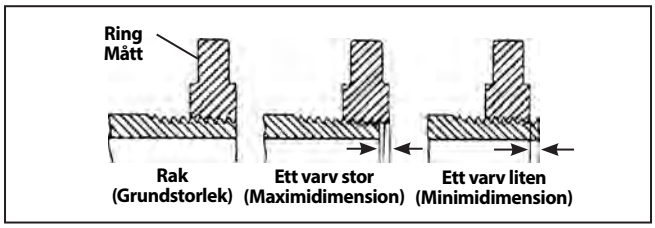
Figur 26 – Hålla fast vänstergängat gänghuvud

Ta bort rör från maskinen

1. Låt BACK/AV/FRAM-omkopplaren stå i läge AV och håll röret stilla. Använd sedan upprepade och kraftiga medursrörelser med handhjulet så att röret lossas från chucken. Öppna the främre chucken och den bakre centreringsenheten. Sträck dig inte in i chucken eller centreringsenheten.
2. Greppa röret ordentligt och ta bort det från maskinen. Hantera röret försiktigt eftersom gängan fortfarande kan vara het och det kan finnas skägg/rester eller vassa kanter.

Inspektera gängor

1. Rengör gängan när du har tagit bort röret från maskinen.
2. Kontrollera gängan visuellt. Gängorna ska vara jämna och fullständiga, och ha rätt form. Vid problem som t.ex. trasiga gängor, vågighet, tunna gängor eller ovala rör kanske gängan inte tätar ordentligt. Se *felsökningstabellen* för hjälp med att diagnosticera dessa problem.
3. Kontrollera gängans mått.
   - Det bästa sättet att kontrollera gängdimensionen är med ett ringmått. Ringmått finns i diverse modeller och deras användning kan avvika från den som visas här.
   - Skruva fast ringmåttet på gängan med handkraft.
   - Se hur långt röränden går igenom ringmåttet. Rörets ände ska vara i linje med ringmåttets sida plus eller minus ett varv. Om gängan inte passar ordentligt – kapa av gängan, justera gänghuvudet och skär ytterligare en gänga. Om du använder en gänga som inte passar ordentligt kan läckor uppstå.



Figur 27 – Kontrollera gängdimensionen

   - Om det inte finns något ringmått till hands för mätning av en gängdimension kan du använda en ny, ren gänga med känd dimension för att mäta gängdimensionen. NPT-gängor på 2" eller mindre ska gängas så att du får gänga 4 till 5 varv med handkraft. BSPT-gängor ska gängas så att du får 3 varv. NPT-gängor på 2½" till 3" ska gängas med handkraft till 5.5–6 gängor. BSPT-gängor ska gängas till 4 gängor.
4. *Se "Justera gängdimension" under "Ställa in och använda gänghuvud"* för uppgifter om justering av gängdimension.
5. Testa rörsystemet i enlighet med lokala förordningar och normal praxis.

Förbereda maskinen för transport

1. Kontrollera att BACK/AV/FRAM-omkopplaren står i läge AV och att sladden är urkopplad från uttaget.
2. Rensa bort spånor och annat skräp från spånkorgen. Ta bort eller säkra all utrustning och allt material från maskinen och stativen innan förflyttning så att den inte kan falla eller tippa. Torka upp ev. olja och skräp från golvet.
3. Sätt röravskäraren, rörfräsen och gänghuvudet i driftläget.
4. Rulla upp nätsladden och sladden till fotomkopplaren.



Figur 28 – Maskin förberedd för transport

5. Ta bort maskinen från stativet vid behov. Använd rätt lyftteknik och se upp med maskinens vikt. Maskinen har fyra handtag i hörnen. Var försiktig vid lyft och förflyttning.

Anvisningar för underhåll

⚠ VARNING

Kontrollera att BACK/AV/FRAM-omkopplaren står i läge AV och att maskinen är urkopplad innan du utför något underhåll eller några justeringar.

Bär alltid ögonskydd.

Utför underhåll på gängmaskinen enligt dessa rutiner för att minska risken för personskador på grund av elchock, intrassling och andra orsaker

Rengöring

Töm ut spånorna från spånkorgen efter varje användningstillfälle och torka bort alla oljerester. Torka av oljan från exponerade ytor, i synnerhet områden där relativ rörelse förekommer, till exempel vagnens skenor.

Om käftinsatserna inte greppar och måste rengöras ska du använda en stålborste för att ta bort alla ansamlad kalkavlagringar osv.

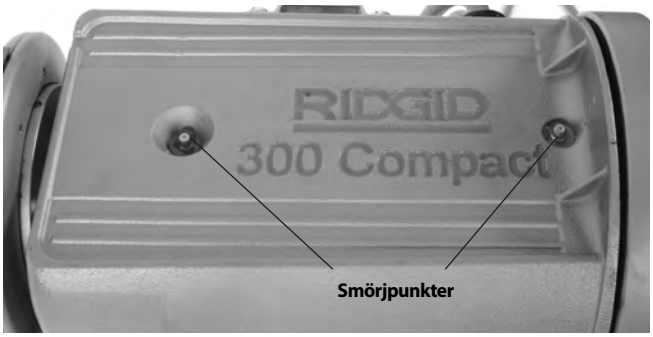
Smörjning

Varje månad (eller oftare vid behov) ska du smörja alla friliggande rörliga delar (till exempel vagnskenor, skärtrissor och rullar, röravskärarens matarskruv, käftinsatser och ledpunkter) med en lätt smörjolja. Torka bort all överflödig olja från exponerade ytor.

Rengör smörjpunkterna för att ta bort smuts och stoppa föroreningar av olja eller smörjfett. Smörj varje månad.

300 Compact: Använd en smörjpistol och lägg till Lithium EP-smörjfett (Extreme Pressure) genom smörjnipplarna vid smörjpunkterna.

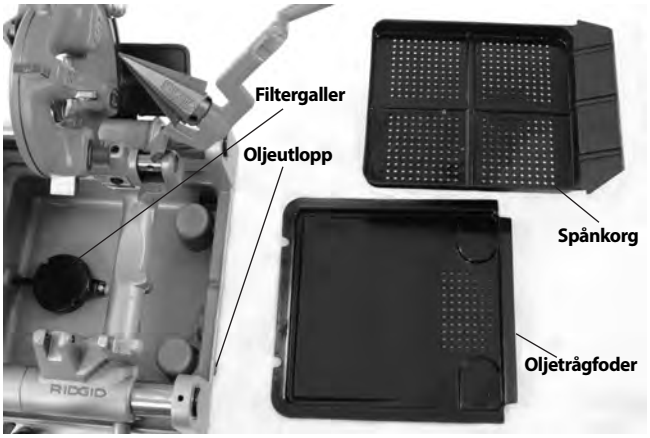
1233: Fyll smörjpunkterna med smörjolja. Tryck in kulan i smörjpunkten så att oljan kan nå lagren.



Figur 29 – Smörjpunkter

Underhåll av oljesystemet

Håll oljefiltret rent så att oljeflödet blir tillräckligt. Oljefiltret sitter längst ned i oljetanken. Lossa skruven som håller fast filtret vid basen, ta bort filtret från oljeledningen och rengör. Använd inte maskinen med oljefiltret borttaget.



Figur 30 – Montera filtret

Byt ut gängskäroljan när den blir smutsig eller förorenad. Töm ut oljan genom att sätta en uppsamlingsbehållare under tömningspluggen i behållarens ände och ta sedan bort pluggen. Följ alla lokala lagar och bestämmelser för bortskaffande av kasserad olja. Rensa bort ackumulerat material från behållarens botten. Använd RIDGID gängskärolja för gängor i maximal kvalitet och längsta möjliga livslängd för gängbackarna. Se avsnittet *Specifikation* för uppgift om oljebehållarens kapacitet.

Oljepumpen ska självflöda om systemet är rent. Om den inte gör det är det ett tecken på att pumpen är sliten och behöver service. Försök inte flöda pumpen.

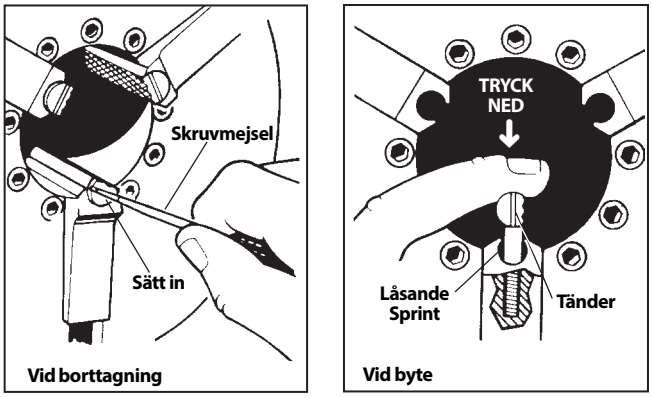
Byta skärtrissa

Om skärtrissan blir slö eller skadas trycker du ut trissans sprint ur ramen och kontrollerar slitaget. Byt ut sprinten om den är slö och montera en ny skärtrissa *(se katalog)*. Smörj sprinten med lätt skärolja.

Byta käftinsatser

Om käftinsatserna är utslitna och inte greppar röret måste de bytas ut.

1. Sätt skruvmejseln i insatsspåret och vrid 90 grader i vardera riktningen. Ta bort insatsen *(Figur 31)*.
2. Sätt insatsen i sidled på låssprinten och tryck nedåt så långt som möjligt *(Figur 31)*.



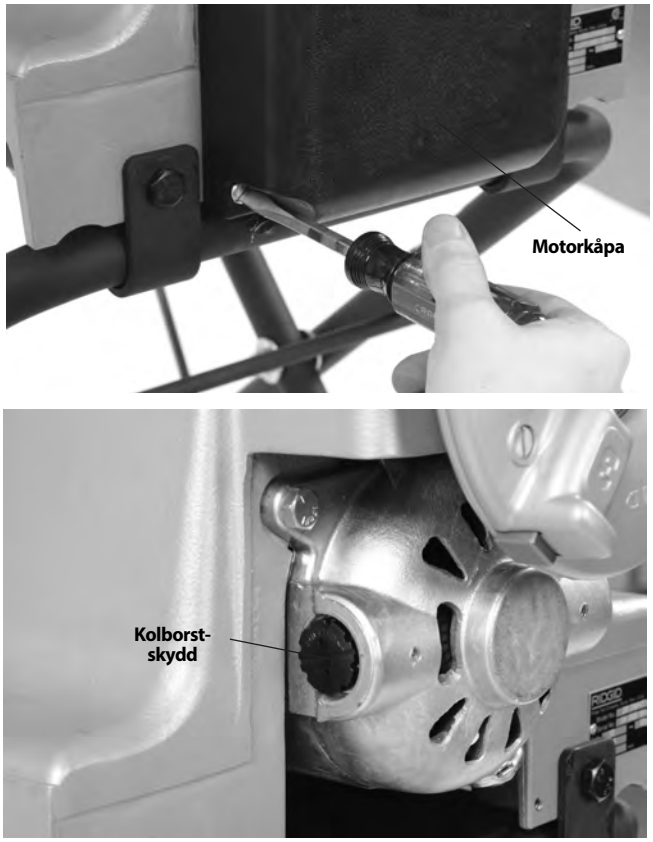
Figur 31 – Byta käftinsatser

3. Håll ned insatsen ordentligt och använd skruvmejseln för att vända så att tänderna är riktade uppåt.

Byta ut kolborstar

Kontrollera motorns borstar var 6 månad. Byt ut dem när de har slitits ned under ½".

1. Koppla ur maskinen från strömkällan.
2. Lossa de två motorkåpsskruvarna och ta bort motorkåpan baktill på maskinen.



Figur 32 – Demontera motorkåpan/byta borstar

3. Skruva loss borstskydden. Ta bort och inspektera kolborstarna. Byt ut dem när de har slitits ned under ½". Kontrollera om kommutatorn är sliten. Genomför service på maskinen om slitaget är högt.
4. Sätt tillbaka kolborstarna/montera nya kolborstar. Montera enheten igen. Sätt fast alla skydd innan du använder maskinen.

Extrautrustning

⚠ VARNING

Minska risken för allvarliga personskador genom att endast använda utrustning som är särskilt konstruerad och rekommenderas för användning med RIDGID gängmaskiner.

Katalognr	Modell nr	Beskrivning
97075	815A	⅛" - 2" NPT, självöppnande, högergängat gänghuvud
97065	811A	⅛" - 2" NPT, snabböppnande, högergängat gänghuvud
97080	815A	⅛" - 2" BSPT, självöppnade, högergängat gänghuvud
45322	815A	⅛" - 2" BSPT, självöppnade, högergängat EUR. RT
97070	811A	⅛" - 2" BSPT, snabböppnande, högergängat gänghuvud
97045	531	¼" - 1" Bult, snabböppnande, höger-/vänstergängat gänghuvud
97050	532	1¼" - 2" Bult, snabböppnande, höger-/vänstergängat gänghuvud
67657	250	Hopfällbart hjulstativ
58077	250	Hopfällbart hjulstativ
92457	100A	Universalstativ med ben och bricka
92462	150A	Universalstativ med hjul och bricka
92467	200A	Universalstativ med hjul och skåp
51005	819	Nippelchuck, ½" - 2" NPT
68160	819	Nippelchuck, ½" - 2" BSPT
För 300 Compact Endast		
84537	816	⅛" - ¾" Halvautomatiskt gänghuvud
84532	817	1" - 2" Halvautomatiskt gänghuvud
67662	—	916 Adapterfäste för spårmaskin
Endast för 1233		
54437	728	2½" - 3" NPT, infällt självöppnande, högergängat gänghuvud
93562	928	2½" - 3" BSPT, infällt självöppnande högergängat gänghuvud
—	419	Nippelchuck

En komplett lista över RIDGID-utrustning som finns för gängmaskinerna 300 Compact eller 1233 hittar du i Ridge Tool-katalogen online på RIDGID.com och du kan även ringa Ridge Tool Technical Service Department 844-789-8665 från USA och Kanada.

Information om gängskärolja

Du måste läsa och följa alla anvisningar på gängoljans märkskylt och på säkerhetsdatabladet (SDS). Specifik information om RIDGID gängskäroljor, inklusive riskidentifiering, första hjälpen, brandskydd, åtgärder vid oavsiktliga utsläpp, hantering och förvaring, personlig skyddsutrustning, bortskaffande och transport, finns på behållaren och på säkerhetsdatabladet. Du hittar säkerhetsdatablad hos RIDGID.com och du kan även kontakta Ridge Tool Technical Service Department på telefon +1 844-789-8665 i USA och Kanada, alternativt skicka e-post till ProToolsTechService@Emerson.com.

Förvara maskinen

⚠ VARNING Gängmaskinerna måste hållas inomhus eller väl skyddad i regnväder. Förvara maskinen i ett låst utrymme på behörigt avstånd från barn och personer som inte är vana vid gängmaskiner. Den här maskinen kan orsaka allvarliga personskador i händerna på otränade användare.

Service och reparationer

⚠ VARNING

Felaktigt utförd service eller reparation kan göra maskinen osäker att använda.

Se avsnittet *Anvisningar för underhåll* för uppgifter om service på maskinen. Problem som inte beskrivs där måste hanteras av behörig RIDGID-servicetekniker.

Verktyget ska tas till ett RIDGID oberoende servicecenter eller återsändas till fabriken. Använd endast RIDGID reservdelar.

För information om närmaste RIDGID oberoende servicecenter eller om du har frågor om service/reparationer:

- Kontakta närmaste RIDGID-distributör.
- Besök RIDGID.com för att lokalisera närmaste RIDGID representant.
- Kontakta Ridge Tool Technical Service Department på ProToolsTechService@Emerson.com. Om du befinner dig i USA eller Kanada ringer du 844-789-8665.

Bortskaffande

Delar av gängmaskinen innehåller värdefulla material och kan återvinnas. Det finns företag som specialiserar sig på återvinning. Bortskaffa komponenterna och alla spillolja i enlighet med alla gällande bestämmelser. Kontakta återvinningsmyndigheten i din kommun för mer information.



För EU-länder: Elektrisk utrustning får inte kastas i hushållssoporna!

Enligt EU-direktivet 2012/19/EU om avfall som utgörs av eller innehåller elektriska eller elektroniska produkter måste elektrisk utrustning som inte längre kan användas samlas in separat och bortskaffas på ett miljömässigt korrekt sätt.

Felsökning

PROBLEM	TÄNKBARA ORSAKER	LÖSNING
Slitna gängor.	Skadade, kantstötta eller utslitna gängbackar.	Byt ut gängbackarna.
	Felaktig skärolja.	Använd endast RIDGID® gängskärolja.
	Otillräcklig skärolja.	Kontrollera oljeflödeshastigheten och justera efter behov.
	Smutsig eller förorenad olja.	Byt ut RIDGID® gängskärolja.
	Gänghuvudet är inte rätt inriktat med röret.	Ta bort spånor, smuts eller annat främmande material mellan gänghuvudet och vagnen.
	Olämpligt rör.	Svart eller galvaniserat stålrör rekommenderas.
		Rörväggen är för tunn – använd rör 40 eller kraftigare.
	Gänghuvudet är inte rätt inställt.	Justera gänghuvudet så att du får rätt gängdimension.
	Vagnen går inte fritt på skenorna.	Rengör och smörj vagnens skenor.
Ovala eller krossade gängor.	Gänghuvudet är för litet.	Justera gänghuvudet så att du får rätt gängdimension.
	Rörets väggtjocklek är för tunn.	Använd rör 40 eller kraftigare.
Tunna gängor.	Gängorna har satts in i huvudet i fel ordning.	Sätt backarna i rätt läge i gänghuvudet.
	Forcering av vagnens matarhandtag under gängning.	När gängbackarna har börjat gänga får du inte forcera vagnens matarhandtag. Låt vagnen mata av egen kraft.
	Skruvarna till gänghuvudets täckplåt är lösa.	Dra åt skruvarna.
Inget skäroljeflöde.	Låg skäroljenivå eller slut på skärolja.	Fyll på oljebehållaren.
	Maskinen är inställd på vänstergängning.	Växla oljepumpens slangar *(se avsnittet om vänstergängning)*.
	Oljesilfiltret igentäppt.	Rensa silfiltret.
	Oljeflödeshastigheten är inte rätt inställd.	Justera oljeflödeshastigheten.
	Gänghuvudet ej i gängningsläget (NED).	Flytta gänghuvudet till gängningsläget.
Maskinen startar inte.	Motorns borstar är utslitna.	Byt ut borstarna.
Röret slirar i käftarna.	Skräp i käftinsatserna.	Rengör käftinsatserna med stålborste.
	Käftinsatserna är utslitna.	Byt ut käftinsatserna.
	Röret är inte ordentligt centrerat i käftinsatserna.	Kontrollera att röret har centrerats i käftinsatserna, använd den bakre centreringsenheten.
	Chucken sitter inte fast på röret.	Använd upprepade och kraftiga moturs rörelser med handhjulet för att hålla fast röret i den främre chucken.

Gevindskæremaskiner

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ ADVARSEL!

Læs denne brugervejledning grundigt, før du bruger dette værktøj. Det kan medføre elektrisk stød, brand og/eller alvorlig personskade, hvis indholdet i denne vejledning ikke læses og følges.

300 Compact/1233-gevindskæremaskiner	
Notér produktets serienummer, som du finder på betjeningspanelet, nedenfor, og sørg for at gemme det.	
Serie-nr.	

Indholdsfortegnelse

Registreringsformular til maskinserienummer 185
Sikkerhedssymboler 187
Generelle sikkerhedsadvarsler for maskinværktøj* 187
Sikkerhed i arbejdsområdet 187
Elektrisk sikkerhed 187
Personlig sikkerhed 188
Anvendelse og vedligeholdelse af maskinværktøj 188
Service 189
Særlige sikkerhedsoplysninger 189
Sikkerhedsanvisninger til transportable gevindskæremaskiner 189
Beskrivelse, specifikationer og standardudstyr 189
Beskrivelse 189
Specifikationer 190
Standardudstyr 191
Maskinsamling 191
Montering på understel 191
Montering på bord 191
Montering på rørben 191
Eftersyn før brug 192
Forberedelse af apparat og arbejdsområde 192
Klargøring og brug af skærehoved 193
Afmontering/installation af skærehoved 194
Hurtigt åbnende skærehoveder 194
Indsættelse/udskiftning af bakkerne 194
Justering af gevindstørrelse 194
Åbning af skærehovedet ved gevindets afslutning 195
Selvåbnende skærehoveder 195
Indsættelse/udskiftning af bakkerne 195
Justering af gevindstørrelse 195
Justering af udløserslæde 196
Åbning af skærehovedet ved gevindets afslutning 196
Tilbagetrækkeligt selvåbnende skærehoveder 196
Indsættelse/udskiftning af bakkerne 196
Justering af gevindstørrelse 196
Justering af gevindlængde 197
Klargøring af skærehovedet til gevindskæring 197
Åbning af skærehovedet ved gevindets afslutning 197
Betjeningsvejledning 197
Skæring 198
Fræsning 199
Gevindskæring af rør 199
Gevindskæring af stangmateriale/bolte 200
Venstreskåret gevind 200
Udtagning af rør fra maskinen 200
Kontrol af gevind 201
Klargøring af maskinen til transport 201
Vedligeholdelsesvejledning 201
Rengøring 201
Smøring 202
Vedligeholdelse af oliesystem 202
Udskiftning af skærehjul 202
Udskiftning af kæbeindsatse 202
Udskiftning af kulbørster 202
Ekstraudstyr 203
Oplysninger om skæremiddel 203
Opbevaring af maskinen 204
Service og reparation 204
Bortskaffelse 204
Fejlfinding 205
Overensstemmelseserklæring ..... Inderside af bagside
Livstidsgaranti ..... Bagside

*Oversættelse af den originale brugsanvisning

Sikkerhedssymboler

I denne brugervejledning og på selve produktet anvendes sikkerhedssymboler og signalord til at udkommunikere vigtige sikkerhedsoplysninger. Afsnittet indeholder yderligere oplysninger om disse signalord og symboler.

Dette er symbolet for en sikkerhedsmeddelelse. Symbolet bruges til at gøre dig opmærksom på eventuel fare for personskade. Overhold alle sikkerhedsmeddelelser, der efterfølger dette symbol, for at undgå eventuel personskade eller dødsfald.

⚠ FARE FARE angiver en farlig situation, som vil resultere i død eller alvorlig personskade, hvis den ikke undgås.

⚠ ADVARSEL ADVARSEL angiver en farlig situation, som kan resultere i død eller alvorlig personskade, hvis den ikke undgås.

⚠ FORSIGTIG FORSIGTIG angiver en farlig situation, som kan resultere i mindre eller moderat personskade, hvis den ikke undgås.

BEMÆRK BEMÆRK angiver oplysninger, der vedrører beskyttelse af ejendom.


Dette symbol betyder, at du skal læse brugervejledningen grundigt, før du anvender udstyret. Brugervejledningen indeholder vigtige oplysninger om sikker og korrekt brug af udstyret.


Dette symbol betyder, at du altid skal bære sikkerhedsbriller med sideværn eller beskyttelsesbriller, når du håndterer eller anvender dette udstyr, for at mindske risikoen for øjenskader.


Dette symbol angiver risiko for at fingre, hænder, tøj og andre genstande bliver klemt på eller mellem tandhjul eller andre roterende dele med knuseskader til følge.


Dette symbol advarer om knusningsfare eller fare for slag, hvis fingre, ben, tøj og andre genstande kommer i klemme og/eller bliver viklet om roterende aksler.


Dette symbol angiver risiko for elektrisk stød.


Dette symbol angiver, at der er risiko for, at maskinen kan vælte og forårsage slag- eller knusningsskader.


Dette symbol betyder, at du ikke må bære handsker under arbejdet med maskinen på grund af faren for indfiltring.


Dette symbol anbefaler, at du altid bruger en fodkontakt under betjeningen af en gevindskæremaskine/et rørdrev. Derved reduceres risikoen for personskade.


Dette symbol betyder, at fodkontakten ikke må frakobles. Derved reduceres risikoen for personskade.


Dette symbol betyder, at fodkontakten ikke må blokeres (låses i stillingen ON). Derved reduceres risikoen for personskade.

Generelle sikkerhedsadvarsler for maskinværktøj*

⚠ ADVARSEL

Læs alle sikkerhedsadvarsler, anvisninger, illustrationer og specifikationer, der følger med dette maskinværktøj. Det kan medføre elektrisk stød, brand og/eller alvorlig personskade, hvis de i det følgende anførte anvisninger ikke overholdes.

GEM ALLE ADVARSLER OG ANVISNINGER TIL SENERE BRUG!

Termen "maskinværktøj" i advarslerne henviser til dit eldrevne (kablede) maskinværktøj eller batteridrevne (kabelløse) maskinværktøj.

Sikkerhed i arbejdsområdet

- **Hold arbejdsområdet rent, og sørg for god belysning.** Rodede eller mørke områder forøger risikoen for ulykker.
- **Brug ikke maskinværktøjer i eksplosive omgivelser, f.eks. ved tilstedeværelse af brændbare væsker, gasser eller støv.** Maskinværktøjer danner gnister, som kan antænde støv eller dampe.
- **Hold børn og andre uvedkommende personer væk under brugen af et maskinværktøj.** Du kan miste kontrollen over værktøjet, hvis du bliver distraheret.

Elektrisk sikkerhed

- **Stik på maskinværktøj skal passe til stikkontakten. Foretag aldrig ændringer af stikket på nogen måde.**

* Teksten i afsnittet Generelle sikkerhedsregler i denne vejledning er overtaget ordret fra den relevante norm UL/CSA 62841, 1. udgave. Dette afsnit indeholder en beskrivelse af generel sikkerhedspraksis for mange forskellige typer af maskinværktøj. Ikke alle forholdsregler gælder for hvert eneste værktøj, og nogle gælder ikke for dette værktøj.

Brug ikke adapterstik sammen med jordede maskinværktøjer. Uændrede stik og tilsvarende udtag mindsker risikoen for elektrisk stød.

- **Undgå kropskontakt med jordede overflader som f.eks. rør, radiatorer, komfurer og køleskabe.** Der er en forøget risiko for elektrisk stød, hvis din krop får jordforbindelse.
- **Udsæt ikke maskinværktøjer for regn eller våde forhold.** Hvis der trænger vand ind i maskinværktøjet, forøges risikoen for elektrisk stød.
- **Håndter ledningen korrekt. Brug aldrig ledningen til at bære, trække eller afbryde maskinværktøjet. Hold ledningen væk fra varmekilder, olie, skarpe kanter og bevægelige dele.** Beskadigede eller sammenfiltrede ledninger øger risikoen for elektrisk stød.
- **Når et maskinværktøj bruges udendørs, skal der benyttes en forlængerledning, der er egnet til udendørs brug.** Anvendelse af en ledning, der er egnet til udendørs brug, mindsker risikoen for elektrisk stød.
- **Hvis et maskinværktøj absolut skal bruges på et fugtigt sted, skal der bruges en strømkilde med fejlstrømsafbryder.** Brugen af en fejlstrømsafbryder mindsker risikoen for elektrisk stød.

Personlig sikkerhed

- **Vær opmærksom, hold øje med det, du foretager dig, og brug almindelig sund fornuft ved anvendelsen af et maskinværktøj. Brug ikke et maskinværktøj, når du er træt eller påvirket af stoffer, alkohol eller medicin.** Et øjebliks uopmærksomhed, mens du bruger maskinværktøjer, kan medføre alvorlig personskade.
- **Brug personligt beskyttelsesudstyr. Brug altid beskyttelsesbriller.** Beskyttelsesudstyr, som f.eks. støvmaske, skridsikkert sikkerhedsfodtøj, hjelm eller høreværn, der anvendes under de relevante forhold, vil begrænse personskaderne.
- **Forebyg utilsigtet start. Kontrollér, at kontakten er slået fra, inden strømkilden og/eller batteriet tilsluttes, værktøjet samles op eller transporteres.** Det kan medføre ulykker at bære maskinværktøjer med fingeren på kontakten eller strømførende maskinværktøjer, hvor kontakten er slået til.
- **Fjern evt. justeringsnøgle, inden der tændes for maskinværktøjet.** En nøgle, der er fastgjort til en roterende del på maskinværktøjet, kan forårsage personskade.
- **Brug ikke værktøjet i uhensigtsmæssige arbejdsstillinger. Hav altid ordentligt fodfæste og god balance.** Det giver bedre kontrol over maskinværktøjet i uventede situationer.
- **Brug fornuftigt arbejdstøj. Bær ikke løstsiddende tøj eller smykker. Hold hår og tøj væk fra bevægelige dele.** Løst tøj, smykker eller langt hår kan blive fanget i bevægelige dele.
- **Hvis der benyttes støvudsugnings- og opsamlingsenheder, skal det sikres, at disse er tilsluttet og bruges korrekt.** Brug af støvopsamling kan mindske støvrelaterede risici.
- **Pas på, du ikke bliver fór afslappet som følge af hyppig brug af værktøjet og derfor ignorerer sikkerhedsprincipperne for dets brug.** En skødesløs handling kan lynhurtigt føre til alvorlig personskade.

Anvendelse og vedligeholdelse af maskinværktøj

- **Brug ikke tvang mod maskinværktøjet. Brug det korrekte maskinværktøj til anvendelsesformålet.** Det korrekte maskinværktøj udfører opgaven bedre og mere sikkert i den hastighed, som det er konstrueret til.
- **Brug ikke maskinværktøjet, hvis kontakten ikke tænder og slukker for værktøjet.** Ethvert maskinværktøj, som ikke kan styres med kontakten, er farligt og skal repareres.
- **Træk stikket ud af strømkilden, og/eller tag batterienheden ud af maskinværktøjet, hvis den kan tages ud, inden der foretages justeringer eller skiftes tilbehør, eller maskinværktøjer lægges til opbevaring.**Disse forebyggende sikkerhedsforanstaltninger mindsker risikoen for utilsigtet start af maskinværktøjet.
- **Opbevar inaktive maskinværktøjer utilgængeligt for børn, og lad aldrig personer, som ikke er fortrolige med maskinværktøjet eller disse anvisninger, bruge værktøjet.** Maskinværktøjer er farlige i hænderne på uøvede brugere.
- **Vedligehold maskinværktøjer og deres tilbehør. Kontroller, om bevægelige dele er fejljusteret eller binder, dele er ødelagt, og om der er andre forhold, som kan påvirke maskinværktøjets drift. Hvis maskinværktøjet er beskadiget, skal det repareres inden brug.** Mange ulykker skyldes dårligt vedligeholdte maskinværktøjer.
- **Hold skæreværktøjer skarpe og rene.** Det er mindre sandsynligt, at korrekt vedligeholdte skæreværktøjer med skarpe skær binder, og de er nemmere at styre.
- **Hold håndtagene og gribefladerne tørre, rene og fri for olie og fedt.** Det er ikke sikkert at bruge og styre værktøjet i uventede situationer, hvis der er glatte håndtag og gribeflader.
- **Brug maskinværktøj, tilbehør og indsatser osv. i overensstemmelse med disse anvisninger og under hensyntagen til arbejdsforholdene og det arbejde, der skal udføres.**

Hvis maskinværktøjet anvendes til andre formål end, hvad det er beregnet til, kan det medføre farlige situationer.

Service

- **Få maskinværktøjet efterset af en kvalificeret tekniker, og brug kun identiske erstatningsdele.** På denne måde opretholdes maskinværktøjets sikkerhed.

Særlige sikkerhedsoplysninger

⚠ ADVARSEL

Dette afsnit indeholder vigtige sikkerhedsoplysninger, der gælder specielt for disse værktøjer.

Læs disse forholdsregler nøje, før du bruger 300 Compact/1233-gevindskæremaskinerne for at mindske risikoen for elektrisk stød eller andre alvorlige personskader.

GEM DENNE VEJLEDNING!

Opbevar denne vejledning sammen med maskinen, så operatøren har den ved hånden.

Sikkerhedsanvisninger til transportable gevindskæremaskiner

- **Hold gulve tørre og fri for glatte materialer såsom olie.** Glatte gulve kan medføre ulykker.
- **Afspær eller begræns adgangen til området, når arbejdsemnet stikker ud over maskinen, så der er mindst én meters fri plads omkring arbejdsemnet.** Afspærring eller begrænsning af adgangen til området omkring arbejdsemnet reducerer risikoen for indfiltring.
- **Brug ikke handsker.** Handsker kan blive indfiltret i det roterende rør eller maskinens bevægelige dele, hvilket kan medføre personskade.
- **Den må ikke anvendes til andre formål, som f.eks. at bore huller eller dreje spil.** Andre anvendelser eller ændringer af denne maskine til andre anvendelser kan øge risikoen for alvorlig personskade.
- **Fastgør maskinen på et bord eller understel. Understøt lange, tunge rør med rørholdere.** Dette forhindrer, at maskinen vælter.
- **Under betjening af maskinen skal du stå på den side, hvor betjeningsanordningerne er.** Når du betjener maskinen fra denne side, behøver du ikke at række ind over den.
- **Hold hænderne væk fra roterende rør og fittings. Stop maskinen, før du tørrer rørgevindet af eller skruer fittings på. Vent, til maskinen er stoppet helt, før du rør ved røret.** Derved reduceres risikoen for indfiltring i roterende dele.
- **Brug ikke denne maskine til montering eller afmontering (fremstilling eller ødelæggelse) af fittings. Det er maskinen ikke beregnet til.** Dette kan medføre klemning, indfiltring og tab af kontrol.
- **Fjern ikke dækpladerne. Betjen ikke maskinen uden dækpladerne.** Eksponering af bevægelige dele øger risikoen for indfiltring.
- **Brug ikke maskinen, hvis fodkontakten er defekt eller mangler.** Fodkontakten giver sikker kontrol over maskinen, f.eks. slukning i tilfælde af indfiltring.
- **Én person skal styre arbejdsprocessen, betjening af maskinen og fodkontakten.** Kun operatøren bør være i arbejdsområdet, når maskinen kører. Dette bidrager til at nedsætte risikoen for personskade.
- **Stik aldrig hænderne ind i maskinens forreste patron eller bagcentrerpatron.** Dette reducerer risikoen for indfiltring.
- **Læs og forstå disse anvisninger samt anvisningerne og advarslerne i relation til alt udstyr og materiale, der anvendes, inden dette værktøj bruges, for at nedsætte risikoen for alvorlig personskade.**

EF-overensstemmelseserklæringen (890-011-320.10) er vedlagt denne vejledning i en særskilt brochure, når det er påkrævet.

Hvis du har spørgsmål angående dette RIDGID®-produkt:

– Kontakt din lokale RIDGID®-forhandler.

– Gå ind på RIDGID.com for at finde dit lokale RIDGID-kontaktpunkt.

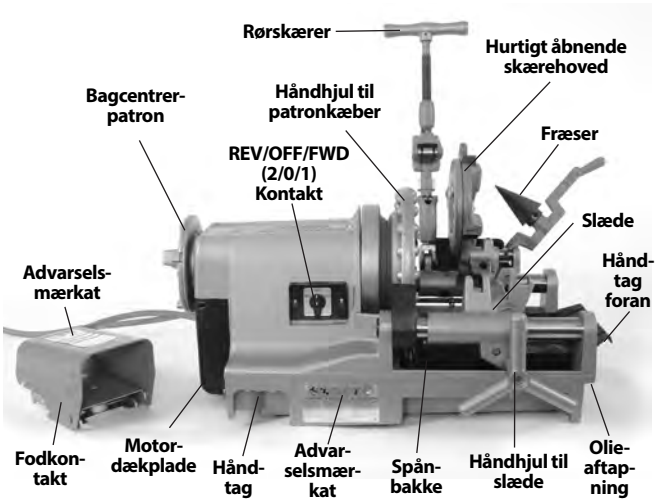
– Kontakt Ridge Tools tekniske serviceafdeling på ProToolsTechService@Emerson.com, eller ring på telefonnummeret 844-789-8665 i USA og Canada.

Beskrivelse, specifikationer og standardudstyr

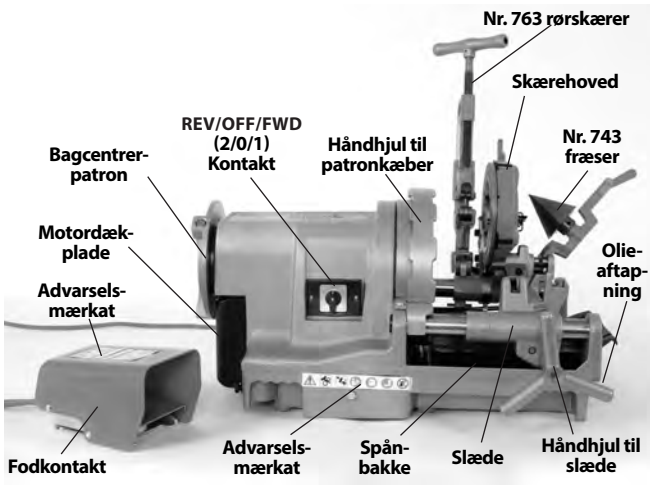
Beskrivelse

RIDGID® Model 300 Compact- og 1233-gevindskæremaskinerne er elmotormaskiner, der centrerer og fastspænder rør-, lednings- og boltmateriale og drejer det, mens der udføres skæring, fræsning og gevindskæring. Der er monteret gevindskærebakker i en række forskellige tilgængelige skærehoveder. Det indbygget smøresystem med justerbar gennemstrømning er beregnet til at oversvømme arbejdet med skæremiddel under gevindskæringen.

Med det rette ekstraudstyr kan RIDGID® Model 300 Compact- og 1233-gevindskæremaskinerne bruges til at gevindskære 2½" – 4" rør, korte eller tætte nipler eller til notsikring.



Figur 1 – 300 Compact-gevindskæremaskine



Figur 2 – 1233-gevindskæremaskine

Specifikationer

Parameter	300 Compact Gevindskæremaskine		1233 gevindskæremaskine
Rørkapacitet (Nominel rørstørrelse)	⅛ til 2 tommer (3 til 50 mm)		⅛ til 3 tommer (3 til 80 mm)
Boltkapacitet (faktisk stangdiameter)	¼ til 2 tommer (6 til 50 mm)		⅜ til 2 tommer (9,5 til 50 mm)
Venstregevind	Ja (kun enheder med REV)		Nej
Nominel motoreffekt (hk)	½ hk (0,37 kW)		½ hk (0,37 kW)
Motortype	Universalmotor, enfase		Universalmotor, enfase
Oplysninger om elektricitet	36 omdr./min. 110-120 V, 50/60 Hz, 14 A 220-240 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W	52 omdr./min. 110-120 V, 50/60 Hz, 18 A 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 A 220-240 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W
Driftshastighed	36 omdr./min. (fås i version med 52 omdr./min.)		36 omdr./min.
Betjeningsanordninger	REV/OFF/FWD-drejekontakt (2/0/1) og ON/OFF-fodkontakt Nogle enheder har en OFF/ON-vippekontakt i stedet for drejekontakten.		REV/OFF/FWD-drejekontakt (2/0/1) og ON/OFF-fodkontakt Nogle enheder har en OFF/ON-vippekontakt i stedet for drejekontakten.
Forreste patron	Hammerpatron med udskiftelige vipbare kæbeindsatse		Hammerpatron med udskiftelige vipbare kæbeindsatse
Bagcentrerpatron	Knastbevægelse drejer med patron		Knastbevægelse drejer med patron
Skærehoveder	Se de tilgængelige skærehoveder i RIDGID-kataloget		Se de tilgængelige skærehoveder i RIDGID-kataloget
Rørskærer	Model 360, ⅛" - 2" helflydende, selvcentrerende rørskærer		Model 763, ¼" - 3", selvcentrerende rørskærer
Fræser	Model 344, ⅛" - 2" fræser		Model 743, ¼" - 3", 5-riflet fræser
Oliesystem	Beholderkapacitet 3.2 qt (3 l), med integreret gerotorpumpe, justerbar gennemstrømning		Beholderkapacitet 3.2 qt (3 l), med integreret gerotorpumpe, justerbar gennemstrømning
Vægt (enhed med skærehoved)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

Lydtryk (L_{PA})* .....< 84,6 dB(A), K=3
Lydeffekt (L_{WA})* .....< 89,6 dB(A), K=3

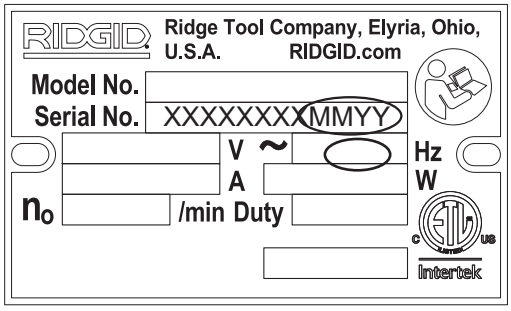
* Målingerne af lyd er foretaget i overensstemmelse med en standardiseret test i henhold til standarden EN 62481-1.

- Lydemissionerne kan variere alt efter anvendelsesstedet og den specifikke anvendelse af disse værktøjer.
- De daglig eksponeringsniveauer for lyd evalueres for hver anvendelse, og de relevante sikkerhedstiltag skal implementeres efter behov. Ved evalueringen af eksponeringsniveauerne bør det tidsrum, hvor et værktøj er slukket (OFF) og ikke anvendes, tages i betragtning. Dette kan reducere eksponeringsniveauet for hele arbejdsperioden betydeligt.

Standardudstyr

Se flere oplysninger om det udstyr, der følger med specifikke maskinkatalognumre, i RIDGID-kataloget.

Gevindskæremaskinens serienummerplade sidder for enden af eller bag på bunden. De sidste 4 cifre angiver produktionsmåneden og -året (MMÅÅ).



Figur 3 – Maskinserienummer

BEMÆRK Systemkonstruktøren og/eller -installatøren er ansvarlig for at udvælge passende materialer samt installations-, sammenføjnings- og formningsmetoder. Valg af forkerte materialer og metoder kan føre til systemsvigt.

Rustfrit stål og andre korrosionsbestandige materialer kan blive kontamineret under installation, sammenføjning og formning. Denne kontaminering kan føre til korrosionsdannelse og for tidlig svigt. Inden installationen påbegyndes, skal der udføres en omhyggelig vurdering af materialernes og metodernes egnethed til de specifikke arbejdsforhold, herunder kemiske forhold og temperaturforhold.

Maskinsamling

⚠ADVARSEL



For at reducere risikoen for alvorlig personskade under driften skal du følge disse procedurer for korrekt montage.

Gevindskæremaskinen kan vælte, hvilket kan medføre alvorlig personskade, hvis den ikke monteres på et stabilt understel eller bord.

REV/OFF/FWD-kontakten skal stå i stillingen OFF, og maskinens forbindelse til strømforsyningen skal være afbrudt, inden den samles.

Brug korrekte løfteteknikker. RIDGID 300 Compact vejer 141 lb (64 kg) og 1233 vejer 165 lb (75 kg).

Montering på understel

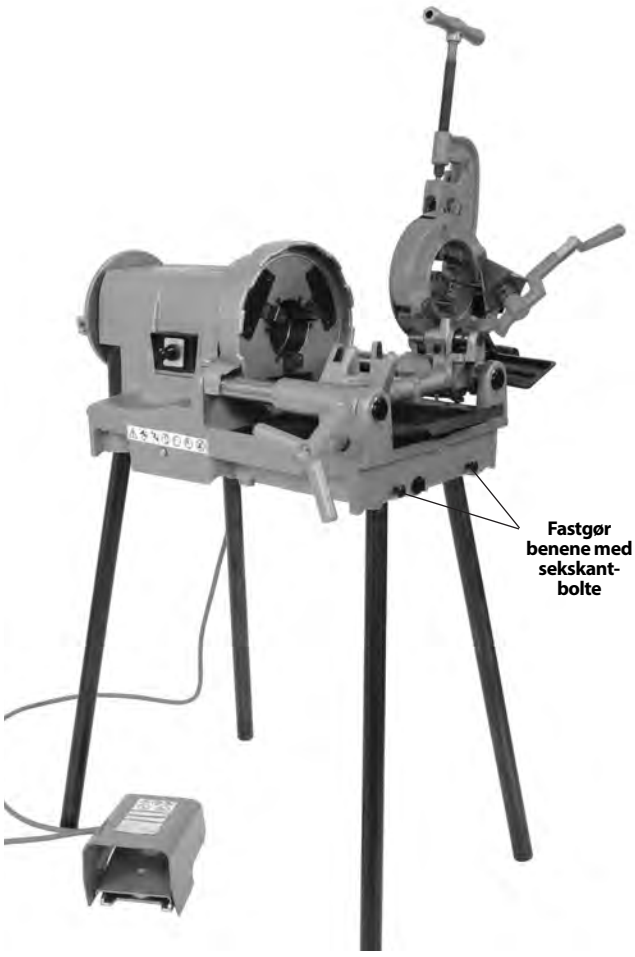
Gevindskæremaskinerne kan monteres på forskellige RIDGID-understel til gevindskæremaskiner. Se RIDGID-kataloget for at få oplysninger om understel, og se det vejledningsarket til det respektive understel for at få monteringsanvisninger.

Montering på bord

Maskinerne kan monteres på et plant, stabilt bord. Til montering af enheden på et bord bruges fire ¼" - 20 UNC-bolte i hullerne i hvert hjørne af maskinens bund. Afstanden mellem hullere i bunden er 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Stram dem godt.

Montering på rørben

Fire lige lange stykker rør på 1" (25 mm) kan bruges som understel til begge maskiner. Med rør, der er skåret til en længde på 33" (0,84 m), er maskinens skinner ca. 36" (0,91 m) over underlaget. Sæt rørene helt ind i de benholdere, der sidder i hvert hjørne af bunden. Fastgør dem med de fire medfølgende 10 mm sekskantbolte gennem bunden. *Se Figur 4*.



Figur 4 – Gevindskæremaskine monteret på rørben

Eftersyn før brug

⚠ ADVARSEL





Før du bruger gevindskæremaskinen, skal du altid efterse den og afhjælpe eventuelle problemer for at reducere risikoen for alvorlig personskade forårsaget af elektrisk stød, knusningsskader osv. samt forhindre at gevindskæremaskinen beskadiges.

1. Sørg for, at gevindskæremaskinen er frakoblet strømkilden, og REV/OFF/FWD-kontakten står i stillingen OFF.
2. Rengør gevindskæremaskinen for olie, fedt eller snavs – også på håndtag og betjeningsanordninger. Dette understøtter eftersynet og er med til at forhindre, at maskinen eller betjeningsanordningen glider ud af hånden på dig. Rengør og vedligehold maskinen i henhold til vedligeholdelsesvejledningen.
3. Efterse gevindskæremaskinerne for følgende:
   - Beskadigelse eller ændring af ledninger og stik.
   - Korrekt samling, vedligeholdelse og fuldstændighed.
   - Dele, der er i stykker, slidt, mangler, er forkert rettet ind, binder eller har anden form for skade.
   - Tilstedeværelse og funktionsdygtighed af fodkontakten. Kontrollér, at fodkontakten er tilsluttet, i god stand, at den har en jævn vandring og ikke sætter sig fast.
   - Tilstedeværelse og læsbarhed af advarselsmærkater *(Figur 1 og 2)*.
   - Bakkerne, skærehjulet og fræsningsskærenes tilstand. Sløve eller beskadigede skæreværktøjer kræver flere kræfter, giver ringere resultater og øger risikoen for personskade.
   - Andre forhold, der kan forhindre en sikker og normal funktion.

   Hvis der konstateres nogen problemer, må gevindskæremaskinen ikke benyttes, før problemerne er afhjulpet.
4. Kontrollér og vedligehold andet udstyr, der anvendes, i henhold til anvisningerne for at sikre, at det fungerer korrekt.

Forberedelse af apparat og arbejdsområde

⚠ ADVARSEL





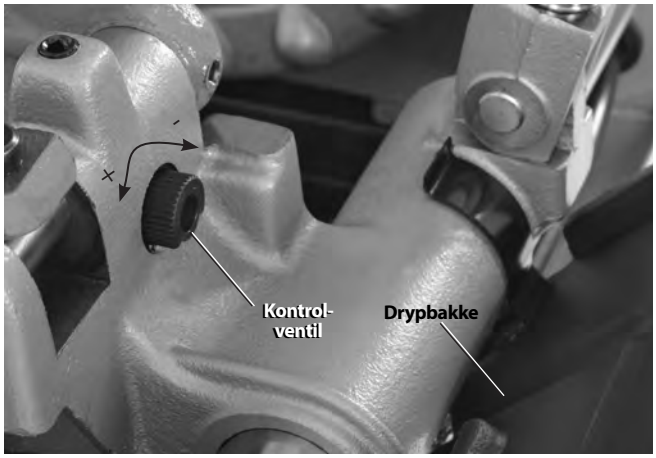
Klargør gevindskæremaskinen og arbejdsområdet i henhold til disse procedurer for at reducere risikoen for personskade forårsaget af elektrisk stød, at maskinen vælter, indfiltring, knusningsskader og andre årsager samt for at forhindre beskadigelse af gevindskæremaskinen.

Fastgør maskinen på et stabilt understel eller bord. Understøt røret korrekt. Dette nedsætter risikoen for, at røret falder ned, tipning og alvorlig personskade.

Brug ikke gevindskæremaskinerne uden en fodkontakt, der fungerer korrekt. En fodkontakt øger kontrollen ved at slukke for gevindskæremaskinens motor, når du fjerner foden.

1. Kontrollér arbejdsområdet for:
   - Tilstrækkelig belysning.
   - Brændbare væsker, dampe eller støv, der kan antændes. Hvis nogen af disse er til stede, må du ikke arbejde i området, før kilden er identificeret, fjernet eller afhjulpet, og området er grundigt udluftet. Gevindskæremaskinen er ikke eksplosionssikker og kan fremkalde gnister.
   - Et frit, plant, stabilt, tørt sted til alt udstyr og operatøren.
   - God ventilation. Undgå omfattende brug i små lukkede områder.
   - Stikkontakt, der er tilstrækkeligt jordet og har den korrekte spænding. Du kan se den krævede spænding på maskinens plade med serienummer. En stikkontakt med tre huller eller fejlstrømsafbryder er muligvis ikke tilstrækkeligt jordet. Hvis du er i tvivl, skal du få stikkontakten kontrolleret af en autoriseret elektriker.
2. Efterse det rør, der skal gevindskæres, og de tilhørende fittings. Vælg det korrekte udstyr til opgaven – se specifikationerne. Må ikke anvendes til at gevindskære andet end lige dele. Rør med fittings eller andet fastgjort må ikke gevindskæres. Dette øger risikoen for indfiltring.
3. Transporter udstyret til arbejdsområdet. Se oplysninger i *Klargøring af maskinen til transport*.
4. Kontrollér, at det udstyr, der skal anvendes, er korrekt efterset og samlet.

5. Kontrollér, at REV/OFF/FWD-kontakten står i stillingen OFF.
6. Kontrollér, at de korrekte bakker sidder i skærehovedet og er korrekt indstillet. Installer og/eller juster om nødvendigt bakkerne i skærehovedet. Se afsnittet *Klargøring og brug af skærehoved* for at få flere detaljer.
7. Sving rørskæreren, fræseren og skærehovedet op, væk fra operatøren. Sørg for, at de er stabile og ikke falder ned i arbejdsområdet.
8. Hvis røret stikker ud over spånbakken foran maskinen eller mere end 2' (0,6 m) ud af maskinens bagende, skal du bruge rørstandere til at understøtte røret og forhindre røret og gevindskæremaskinen i at vælte. Anbring rørstanderne på linje med maskinens patroner ved ca. ⅓ af afstanden fra rørets ende til maskinen. Ved længere rør skal du muligvis bruge mere end én rørstander. Brug kun rørstandere, der er konstrueret til dette formål. Forkerte rørstandere eller manuel understøttelse af røret kan få maskinen til at vælte eller forårsage personskade som følge af indfiltring.
9. Begræns adgangen eller afskærm området, så der er mindst 3' (1 m) fri plads omkring gevindskæremaskinen og røret. Dette er med til at forhindre omkringstående i at komme i kontakt med maskinen eller røret og reducerer risikoen for indfiltring, eller at maskinen vælter.
10. Anbring fodkontakten som vist på *Figur 21* for at opnå en god betjeningsstilling.
11. Kontrollér niveauet af RIDGID-skæremiddel. Tag spånbakken og bundkarbeklædningen ud. Kontrollér, at filterenheden er helt dækket af olie. Se Vedligeholdelse af oliesystem. Hvis maskinen er udstyret med en drypbakke, skal du sørge for, at den er korrekt placeret, så dryppende olie føres væk fra skærehovedet til drypbakken (se Figur 5).
12. Før ledningen langs en fri strækning med REV/OFF/FWD-kontakten i stillingen OFF. Brug tørre hænder til at slutte strømledningen til en korrekt jordet kontakt. Hold alle tilslutninger tørre, og lad dem ikke ligge på gulvet. Hvis strømledningen er for kort, skal der bruges en forlængerledning, der:
    - Er i god stand.
    - Har et trebenet stik ligesom gevindskæremaskinen.
    - Er beregnet til udendørs brug og har påskriften W eller W-A som en del af ledningsbetegnelsen (f.eks. SOW).
    - Har en tilstrækkelig ledningsstørrelse. Til forlængerledninger, som er op til 50' (15,2 m) lange, skal du bruge 14 AWG (2,5 mm^2) eller tungere. Til forlængerledninger, som er 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) lange, skal du bruge 12 AWG (2,5 mm^2) eller tungere.
13. Kontrollér, at gevindskæremaskinen fungerer korrekt. Med hænderne fri:
    - Sæt REV/OFF/FWD-kontakten i stillingen FWD. Tryk på og slip fodkontakten. Patronen skal dreje i retning mod uret set fra slædeenden *(se Figur 23.)* Gentag for stillingen REV – patronen skal dreje i retning med uret. Hvis gevindskæremaskinen ikke roterer i den korrekte retning, eller hvis fodkontakten ikke kontrollerer maskinens funktion, skal maskinen repareres før brug.
    - Tryk fodkontakten ned, og hold den nede. Kontrollér, om de bevægelige dele er fejljusteret, binder, har mislyde samt for andre unormale forhold. Fjern foden fra fodkontakten. Hvis der findes unormale forhold, skal maskinen repareres, før den bruges
    - Anbring skærehovedet i driftsposition. Tryk fodkontakten ned, og hold den nede. Kontrollér oliegennemstrømningen i skærehovedet. Fjern foden fra fodkontakten. Oliegennemstrømningen kan justeres med kontrolventilen på slæden *(Figur 5)*. Rotation med uret reducerer gennemstrømningen, og mod uret øger gennemstrømningen. Må ikke justeres, mens maskinen kører.



Figur 5 – Justering af oliegennemstrømning

14. Sæt REV/OFF/FWD-kontakten i stillingen OFF, og træk maskinens stik ud med tørre hænder.

Klargøring og brug af skærehoved

300 Compact- og 1233-gevindskæremaskinerne kan bruges sammen med en række forskellige RIDGID-skærehoveder til gevindskæring af rør og bolte. Heri findes oplysninger om hurtigt åbnende, selvåbnende og tilbagetrækkelige selvåbnende skærehoveder (kun 1233). Se de andre tilgængelige skærehoveder i *RIDGID-kataloget*.

Skærehoveder med universalbakker til rør kræver ét sæt bakker til hver af følgende rørstørrelsesintervaller: (⅛"), (¼" og ⅜"), (½" og ¾") og (1" til 2"). NPT/NPSM-bakker skal bruges i NPT-skærehoveder, og BSPT/BSPP-bakker skal bruges i BSPT-skærehoveder – størrelsesindikatoren er markeret for hver især.

Skærehoveder med Mono- eller Bolt-bakker kræver et særligt sæt bakker til hver specifik gevindstørrelse. HS-bakker anbefales til brug på maskiner med 52 omdr./min.

Se de bakker, der fås til dit skærehoved, i RIDGID-kataloget.

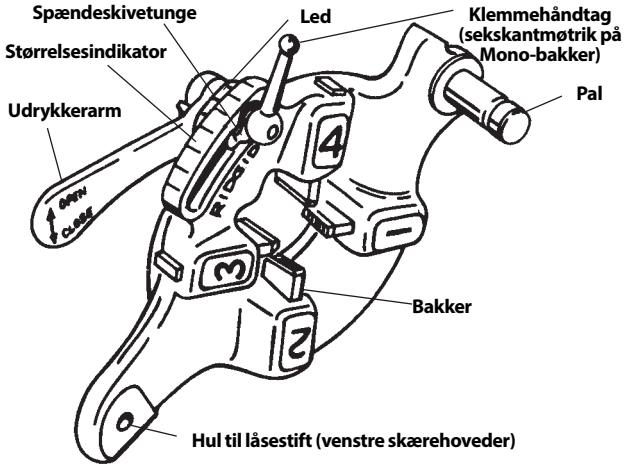
Skær altid et prøvegevind for at kontrollere, at gevindstørrelsen er korrekt, når du har skiftet/justeret bakkerne.

Afmontering/installation af skærehoved

Indsæt/udtag skærehovedets pal i/fra det tilsvarende hul i slæden. Når palen er helt inde, holdes skærehovedet på plads. Når skærehovedet er installeret, kan det drejes omkring palen og justeres efter røret, eller det kan svinges op og væk, hvis rørskæreren eller fræseren skal bruges.

Hurtigt åbnende skærehoveder

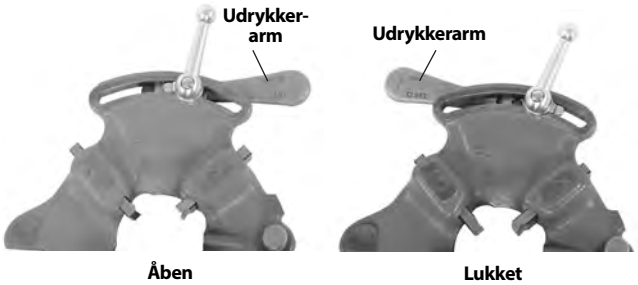
Hurtigt åbnende skærehoveder omfatter Model 811A og 531/532 Bolt. Hurtigt åbnende skærehoveder åbnes og lukkes manuelt, så brugeren kan bestemme gevindlængden.



Figur 6 – Hurtigt åbnende skærehoved

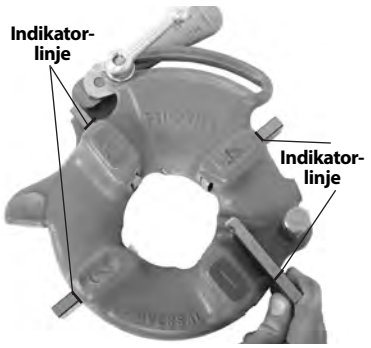
Indsættelse/udskiftning af bakkerne

1. Anbring skærehovedet med tallene opad.
2. Sæt udrykkerarmen i stillingen OPEN *(Figur 7)*.



Figur 7 – Åben/lukket armstilling

3. Løsn klemmehåndtaget (sekskantmøtrikken på Mono-skærehoveder) med ca. tre omgange.
4. Løft spændeskivens tunge ud af åbningen i størrelsesindikatoren. Flyt spændeskiven til enden af rillen *(Figur 8)*.
5. Tag bakkerne ud af skærehovedet.
6. Indsæt de korrekte bakker i skærehovedet med den nummererede kant opad, indtil indikatorlinjen flugter med skærehovedets kant *(se Figur 8)*. Numrene på bakkerne skal svare til numrene på gevindskærehovedåbningerne. Udskift altid bakkerne i sæt – undgå at blande bakker fra forskellige sæt.

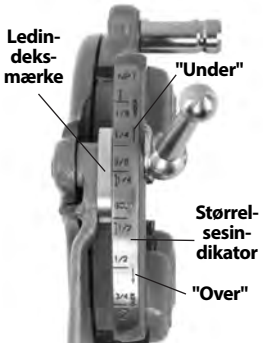


Figur 8 – Indsættelse af bakker

7. Flyt ledindeksmærket, så det passer til den ønskede størrelsesmarkering på størrelsesindikatoren. Juster bakkeindsættelsen efter behov, så der er fri bevægelse. Spændeskivens tunge skal sidde i åbningen i venstre side.
8. Stram klemmehåndtaget (sekskantmøtrikken på Mono-skærehoveder).

Justering af gevindstørrelse

1. Installer skærehovedet i henhold til skærehovedets vejledning, og sæt skærehovedet i gevindskæringsposition.
2. Løsn klemmehåndtaget (sekskantmøtrikken på Mono-skærehoveder).
3. Start med ledindeksmærket, der er tilpasset efter den ønskede størrelsesmarkering på størrelsesindikatoren. På Mono- og Bolt-skærehoveder, anbringes ledmærket ved linjen på størrelsesindikatoren. Til boltgevind med universalskærehoved indstilles alle boltbakker efter BOLT-linjen på størrelsesindikatoren *(Figur 9)*.



Figur 9 – Justering af gevindstørrelse

4. Hvis der er behov for at justere gevindstørrelsen, anbringes ledindeksmærket lidt forskudt ift. mærket på størrelsesindikatoren i OVER- (større gevinddiameter, færre drejningers fittingtilkobling) eller UNDER (mindre gevinddiameter, flere drejningers fittingtilkobling) -markeringens retning.
5. Stram klemmehåndtaget.

Åbning af skærehovedet ved gevindets afslutning

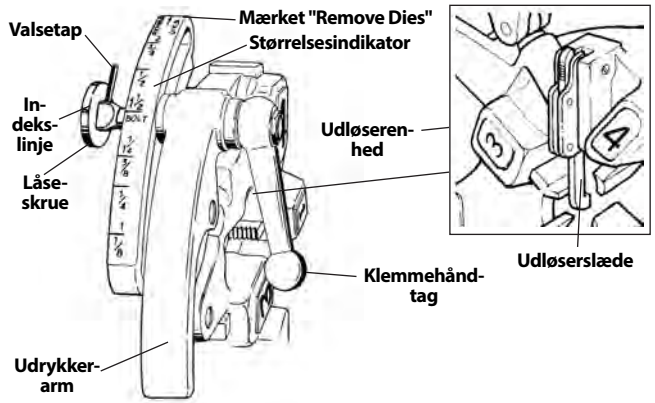
Ved gevindets afslutning:

- Rørgevind – Enden af det gevindskårne rørflugter med enden af bakke nr. 1.
- Boltgevind – Gevindskær den ønskede længde – vær meget opmærksom på eventuel interferens mellem delene.

Sæt udrykkerarmen i stillingen OPEN, så bakkerne trækkes tilbage.

Selvåbnende skærehoveder

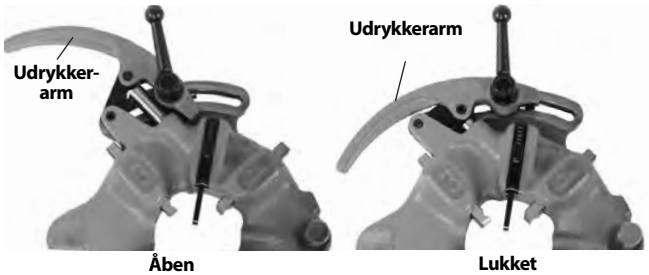
Model 815A-skærehoveder er selvåbnende skærehoveder. Til rørstørrelserne ½" til 2" er det muligt at bruge en udløser til at åbne skærehovedet, når gevindet er færdigt. Til størrelserne ⅛" til ⅜" for boltgevind og lige gevind og for andre størrelser, hvis det ønskes, åbnes skærehovedet manuelt, når gevindet er færdigt.



Figur 10 – Universalt selvåbnende skærehoved

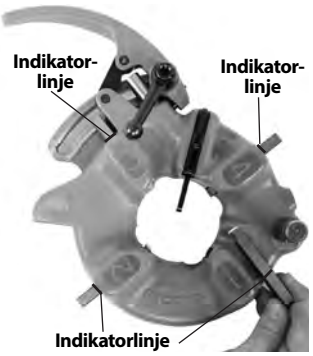
Indsættelse/udskiftning af bakkerne

1. Anbring skærehovedet med tallene opad.
2. Sørg for, at udløserenheden frigøres, og skærehovedet åbnes, ved at trække udløserslæden væk fra skærehovedet. Hold afstand til den fjederbelastede udrykkerarm, når du frigør udløserenheden.



Figur 11 – Åben/lukket stilling

3. Løsn klemmehåndtaget ca. seks hele omgange.
4. Træk låseskruen ud af størrelsesindikatorens åbning, så valsetappen kan passere forbi åbningen. Anbring størrelsesindikatoren, så indekslinjen på låseskruen er ud for mærket REMOVE DIES.
5. Tag bakkerne ud af skærehovedet.
6. Indsæt de korrekte bakker i skærehovedet med den nummererede kant opad, indtil indikatorlinjen flugter med skærehovedets kant *(se Figur 12)*. Numrene på bakkerne skal svare til numrene på gevindskærehovedåbningerne. Udskift altid bakkerne i sæt – undgå at blande bakker fra forskellige sæt.
7. Flyt størrelsesindikatoren, så indekslinjen på låseskruen er ud for det ønskede mærke. Juster bakkeindsættelsen efter behov, så der er fri bevægelse.
8. Sørg for, at valsetappen peger mod mærket REMOVE DIES.
9. Stram klemmehåndtaget.

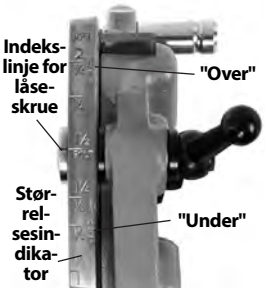


Figur 12 – Indsættelse af bakker

Justering af gevindstørrelse

1 Installer skærehovedet i henhold til skærehovedets vejledning, og sæt skærehovedet i gevindskæringsposition.

2. Løsn klemmehåndtaget.
3. Anbring størrelsesindikatoren, så indekslinjen på låseskruen er ud for det ønskede mærke på størrelsesindikatoren.
4. Hvis der er behov for at justere gevindstørrelsen, anbringes låseskruens indekslinje lidt forskudt ift. mærket på størrelsesindikatoren i OVER- (større gevinddiameter, færre drejningers fittingtilkobling) eller UNDER (mindre gevinddiameter, flere omganges fittingtilkobling) -markeringens retning.



Figur 13 – Justering af gevindstørrelse

5. Stram klemmehåndtaget.

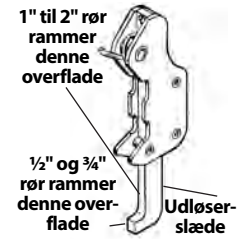
Justering af udløserslæde

Anbring udløserslæden i henhold til den størrelse rør, der skal gevindskæres *(se Figur 14)*.

- ½" og ¾" – Enden af røret skal ramme bunden af udløserslæden.
- 1" til 2" – Enden af røret skal ramme skaftet på udløserslæden.

Til

- ⅛", ¼" og ⅜" rør
- Længere eller kortere gevind
- Gevindskæring af bolte



Figur 14 – Indstilling af udløseren

Skub udløserslæden op og væk. Skærehovedet skal åbnes manuelt.

Åbning af skærehovedet ved gevindets afslutning

Når du bruger udløseren, kommer den i kontakt med enden af røret, så skærehovedet åbnes automatisk. Hold afstand til den fjederbelastede udrykkerarm, når den frigøres.

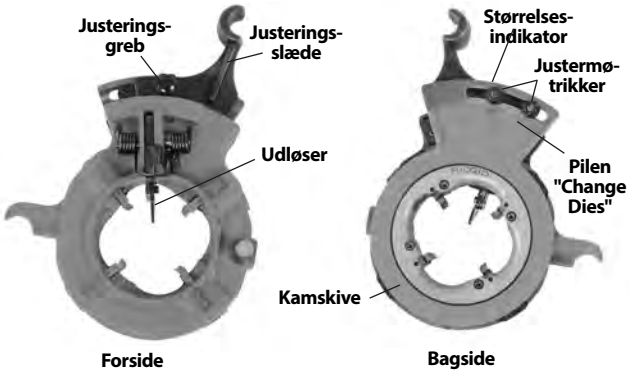
Sådan åbner du skærehovedet manuelt (med udløserslæden oppe), når gevindet er færdigt:

- Koniske rørgevind – Enden af røret flugter med enden af bakke nr. 1.
- Boltgevind og lige gevind – Gevindskær den ønskede længde – vær meget opmærksom på eventuel interferens mellem delene.

Sæt udrykkerarmen i stillingen OPEN, så bakkerne trækkes tilbage.

Tilbagetrækkeligt selvåbnende skærehoveder

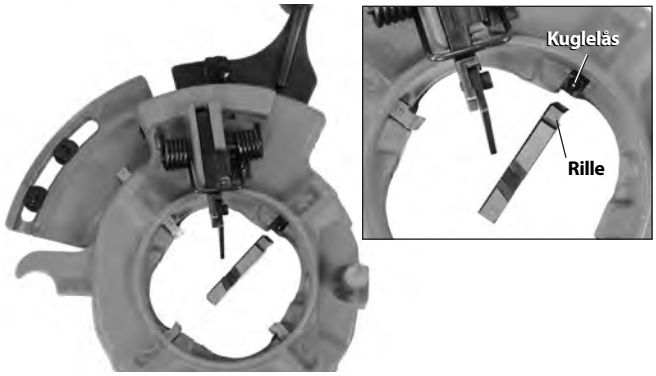
Model 728 og 928 tilbagetrækkelige selvåbnende skærehoveder anvendes på 1233-gevindsdkæremaskinen til rørstørrelserne 2½" og 3". Udløseren bruges til at åbne skærehovedet, når gevindet er færdigt, og kan justeres for at ændre gevindets længde.



Figur 15 – Tilbagetrækkeligt selvåbnende skærehoved

Indsættelse/udskiftning af bakkerne

1. Anbring skærehovedet med tallene opad.
2. Træk justeringsgrebet på skærehovedet tilbage, og åbn skærehovedet helt ved at føre kamskiven i CHANGE DIES-pilens retning.



Figur 16 – Indsættelse af bakker

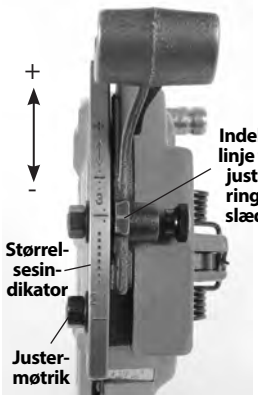
3. Tag bakkerne ud af skærehovedet.

   Indsæt de korrekte bakker i skærehovedet med den nummererede kant opad. Numrene på bakkerne skal svare til numrene på gevindskærehovedåbningerne *(se Figur 16)*. Bakkeåbningerne har en kuglelås, der går i indgreb med rillen på bakkerne, når de er korrekt installeret. Udskift altid bakkerne i sæt – undgå at blande bakker fra forskellige sæt.

4. Træk justeringsgrebet tilbage, og drej kamskiven til den ønskede indstilling.
5. Indsæt justeringsgrebet i åbningen.

Justering af gevindstørrelse

1. Løsn justeringsmøtrikken til den ønskede rørstørrelse.
2. Når du gør klar til nye bakker, skal du starte med indrette justeringsslædens indekslinje efter størrelsesmærket på størrelsesindikatoren.
3. Hvis der er behov for at justere gevindstørrelsen, anbringes indekslinjen lidt forskudt ift. mærket på størrelsesindikatoren i + retningen (større gevinddiameter, færre drejningers fittingtilkobling) eller i - retningen (mindre gevinddiameter, flere omganges fittingtilkobling) som vist på størrelsesindikatoren.

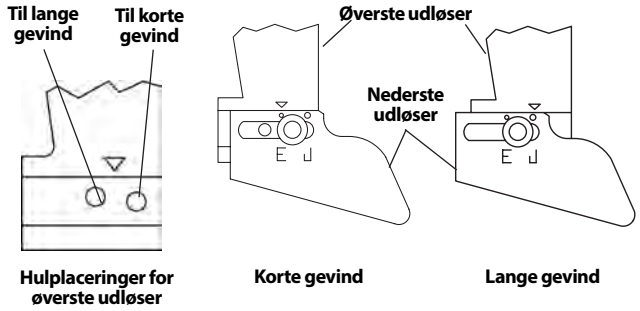


Figur 17 – Justering af gevindstørrelse

4. Stram justeringsmøtrikken.

Justering af gevindlængde

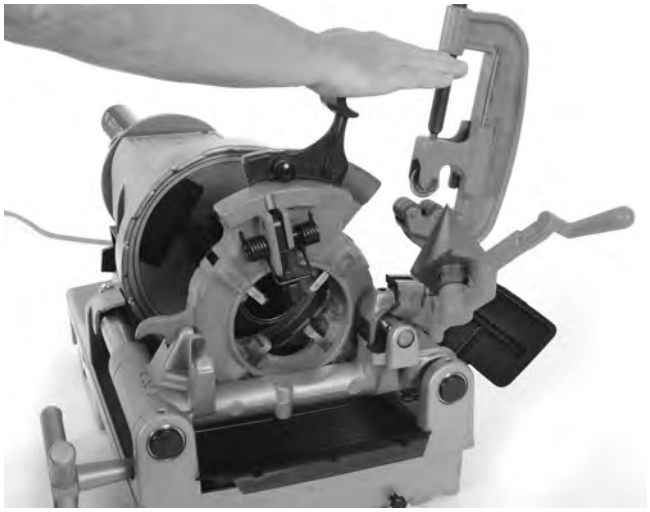
1. Løsn skruen på den nederste udløser.
2. Til korte gevind flyttes den nederste udløser mod maskinens spindel. Til lange gevind flyttes den væk fra spindlen (*se Figur 18* – fabriksindstillingen er vist). Lange gevind foretrækkes typisk i Fjernøsten, og korte gevind foretrækkes i Europa. Indstilles som ønsket.
3. Stram skruen igen.



Figur 18 – Justering af gevindlængde

Klargøring af skærehovedet til gevindskæring

Sænk skærehovedet til gevindskæringsposition. Giv justeringsslæden et kraftigt tryk for at indstille/lukke skærehovedet *(Figur 19)*.



Figur 19 – Lukning af det tilbagetrækkelige skærehoved

Åbning af skærehovedet ved gevindets afslutning

Skærehovedets udløser kommer i kontakt med enden af røret, så skærehovedet åbnes automatisk.

Betjeningsvejledning

⚠ ADVARSEL



Brug ikke handsker eller løstsiddende tøj. Tilknap altid ærmer og jakker. Løstsiddende tøj kan blive viklet ind i roterende dele og forårsage knusnings- eller slagskader.
Hold hænderne væk fra roterende rør og dele. Stop maskinen, før du tørrer gevindet af eller skruer fittings på. Ræk ikke henover maskinen eller røret. Undgå indfiltring samt knusnings- og slagskader ved at vente, til maskinen er stoppet helt, før du rør ved røret eller maskinens patroner.
Brug ikke denne maskine til at fremstille eller ødelægge (stramme eller løsne) fittings. Dette kan medføre slag- eller knusningsskader.
Brug ikke en gevindskæremaskine uden en fodkontakt, der fungerer korrekt. Fodkontakten må aldrig blokeres i stillingen ON, så den ikke styrer gevindskæremaskinen. En fodkontakt øger kontrollen ved at slukke for gevindskæremaskinens motor, når du fjerner foden. Hvis der opstår indfiltring, og motoren stadig kører, bliver du trukket ind i maskinen. Denne maskine arbejder ved et højt moment og kan forårsage, at tøj vrides omkring din arm eller andre kropsdele med en kraft, der kan knuse eller brække knogler eller forårsage slagskader eller anden personskade.
Én person skal styre både arbejdsprocessen og fodkontakten. Betjeningen må ikke udføres af mere end én person. Ved indfiltring skal operatøren have kontrol over fodkontakten.
Følg brugsvejledningen for at mindske risikoen for personskade som følge af fastsidning, slag, knusning og andre årsager.

1. Sørg for, at maskinen og arbejdsområdet er korrekt klargjort, og at der ikke findes uvedkommende personer eller andet, der virker distraherende, i arbejdsområdet. Operatøren bør være den eneste person i området, når maskinen betjenes.

   Rørskæreren, fræseren og skærehovedet skal være oppe og væk fra operatøren. De må ikke være i driftsstilling. Sørg for, at de er stabile og ikke falder ned. Åbn gevindskæremaskinens patroner helt.

2. Indsæt et rør på under 2' (0,6 m) fra maskinens forende. Indsæt længere rør i en af enderne, så den lange ende stikker ud over gevindskæremaskinens bagende. Kontrollér, at rørstanderne er korrekt placeret.

3. Markér om nødvendigt røret. Anbring røret, så det område, der skal skæres, eller den ende, der skal fræses eller gevindskæres, er ca. 4" (100 mm) fra patronens forende. Hvis det er tættre på, kan slæden ramme og beskadige maskinen under gevindskæringen.
4. Drej bagcentrerpatronen mod uret (set fra maskinens bagende) for at lukke den om røret. Sørg for, at røret er centreret i indsatsene. Det giver bedre understøttelse af røret og bedre resultater.

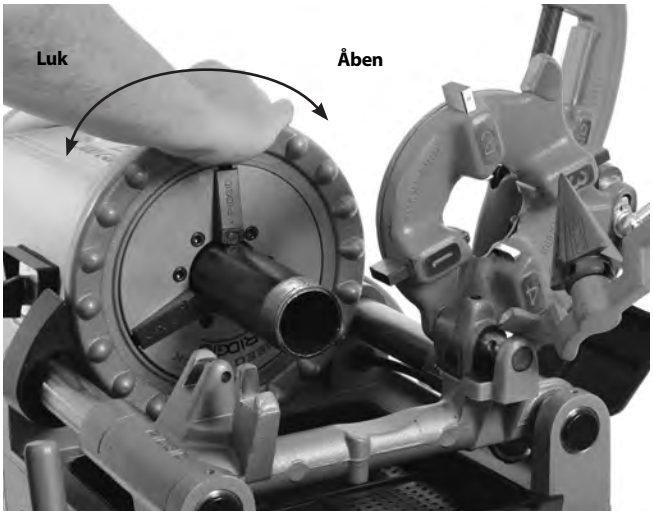


Figure 20 – Fastspænding af rør

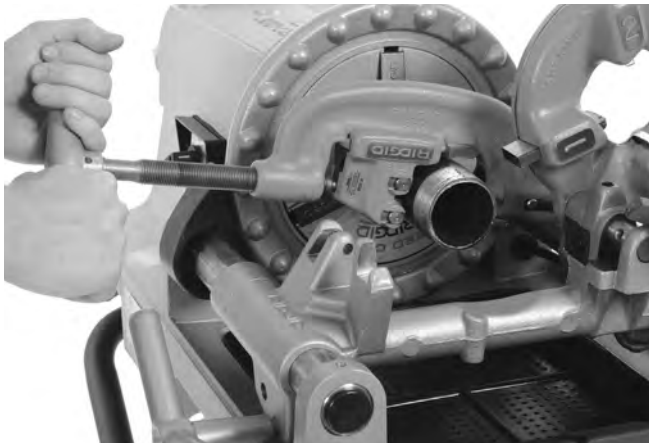
5. Drej den forreste patrons håndhjul mod uret (set fra maskinens forende) for at lukke den om røret. Sørg for, at røret er centreret i indsatsene. Drej håndhjulet flere omgange mod uret, og brug kræfter, for at fastspænde røret i den forreste patron.
6. Indtag en korrekt betjeningsstilling – så er det nemmere at bevare kontrollen over maskinen og røret *(se Figur 21)*.
   - Stil dig på den side af maskinen, hvor REV/OFF/FWD-kontakten sidder, så du har nem adgang til værktøjerne og kontakten.
   - Sørg for, at du kan kontrollere fodkontakten. Træd ikke på fodkontakten endnu.
   - Sørg for, at du har en god balance og ikke behøver at stå i en uhensigtsmæssig arbejdsstilling.



Figur 21 – Betjeningsstilling

Skæring

1. Åbn rørskæreren ved at dreje indføringsskruen mod uret. Sænk rørskæreren til skærepositionen over røret. Brug slædens håndhjul til at bevæge rørskæreren over det område, der skal skæres, og juster skærehjulet efter mærket på røret. Hvis du skærer i gevindskårne eller beskadigede dele af røret, kan du beskadige skærehjulet.
2. Stram håndtaget på rørskærerens indføringsskrue, så skærehjulet får god kontakt med røret, mens skærehjulet holdes på linje med mærket på røret.
3. Sæt REV/OFF/FWD-kontakten i stillingen FWD.
4. Grib om rørskærerens indføringshåndtag med begge hænder.
5. Træd på fodkontakten.
6. Stram håndtaget på indføringsskruen en halv omgang pr. omdrejning af røret, indtil røret er skåret. Mere aggressiv stramning af håndtaget reducerer skærehjulets levetid og giver mere grat på røret. Røret må ikke understøttes med hænderne. Lad det afskårne stykke være understøttet af gevindskæremaskinens slæde og rørstanderen.

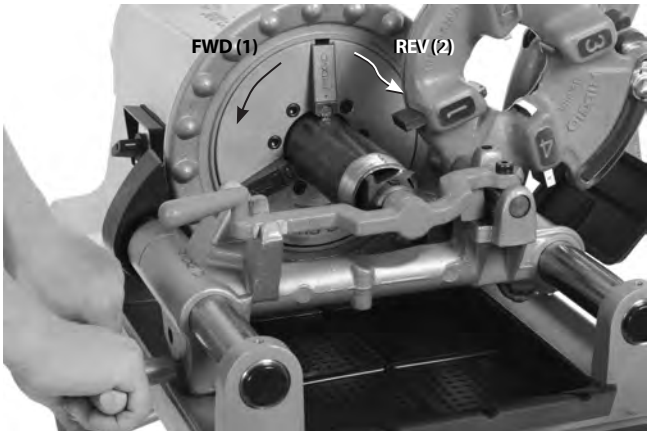


Figur 22 – Skæring af rør med rørskæreren

7. Fjern foden fra fodkontakten.
8. Sæt REV/OFF/FWD-kontakten i stillingen OFF.
9. Hæv rørskæreren væk fra operatøren.

Fræsning

1. Sæt fræseren i fræsepositionen. Sørg for, at den er stabil i positionen, så den ikke bevæger sig under brug.
2. Sæt REV/OFF/FWD-kontakten i stillingen FWD.
3. Grib om slædens håndhjul med begge hænder.
4. Træd på fodkontakten.
5. Drej slædens håndhjul for at flytte fræseren til enden af røret. Læg en smule tryk på håndhjulet for at føre fræseren ind i røret, så den kan fjerne graten som ønsket.



Figur 23 – Rørfræsning med fræseren, rotation af maskinen

6. Fjern foden fra fodkontakten.
7. Sæt REV/OFF/FWD-kontakten i stillingen OFF.
8. Sving fræseren op og væk fra operatøren.

Gevindskæring af rør

På grund af varierende røregenskaber bør du altid udføre en testgevindskæring før dagens første gevindskæring, eller når der skiftes rørstørrelse, -specifikationer eller -materialer.

1. Sænk skærehovedet til gevindskæringsposition. Kontrollér, at bakkerne er korrekte til det rør, der skal gevindskæres, og at de er indstillet korrekt. *Se afsnittet "Klargøring og brug af skærehoved"* for at få oplysninger om udskiftning og justering af bakker.



Figur 24 – Gevindskæring af rør (811-A hurtigt åbnende skærehoved er vist)

2. Luk skærehovedet.
3. Sæt REV/OFF/FWD-kontakten i stillingen FWD.
4. Grib om slædens håndhjul med begge hænder.
5. Træd på fodkontakten.
6. Kontrollér gennemstrømningen af skæremiddel i skærehovedet.
7. Drej slædens håndhjul for at flytte skærehovedet til enden af røret *(Figur 24)*. Læg en smule tryk på håndhjulet for at starte skærehovedet på røret. Når skærehovedet begynder at gevindskære røret, behøver du ikke længere at trykke på slædens håndhjul.
8. Hold hænderne væk fra det roterende rør. Sørg for, at slæden ikke rammer maskinen. Når gevindet er færdigt, skal du åbne skærehovedet. Sæt ikke maskinen i bak (REV), mens bakkerne er i indgreb.
9. Fjern foden fra fodkontakten.
10. Sæt REV/OFF/FWD-kontakten i stillingen OFF.
11. Drej slædens håndhjul for at flytte skærehovedet til enden af røret. Hæv skærehovedet væk fra operatøren.
12. Tag røret ud af maskinen, og kontrollér gevindet. Brug ikke maskinen til at stramme eller løsne fittings på gevindet.

Gevindskæring af stangmateriale/bolte

Gevindskæringsprocessen for bolte er næsten den samme som for rør. Materialets diameter må aldrig overstige gevindets største diameter.

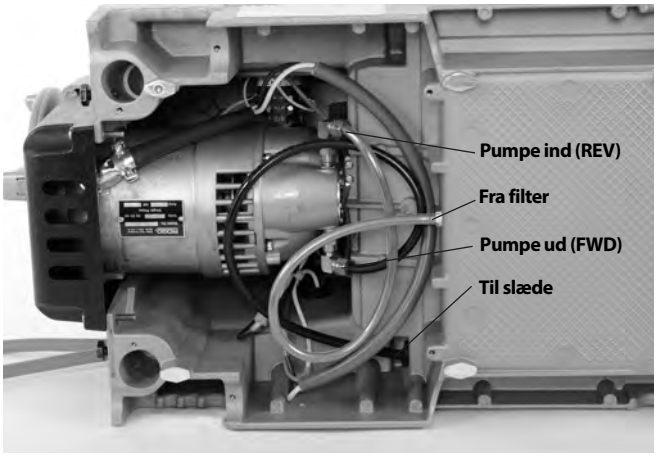
Gevindskæring af bolte kræver, at du bruger de korrekte bakker og det korrekte skærehoved. Boltgevind kan skæres så lange, som du ønsker, men sørg for, at slæden ikke rammer maskinen. Hvis du ønsker lange gevind:

1. I slutningen af slædens vandring skal du lade skærehovedet forblive lukket, flytte foden fra fodkontakten og sætte REV/OFF/FWD-kontakten i stillingen OFF.
2. Åbn patronen, og flyt slæden og arbejdsemnet til enden af maskinen.
3. Fastspænd stangen igen, og fortsæt gevindskæringen.

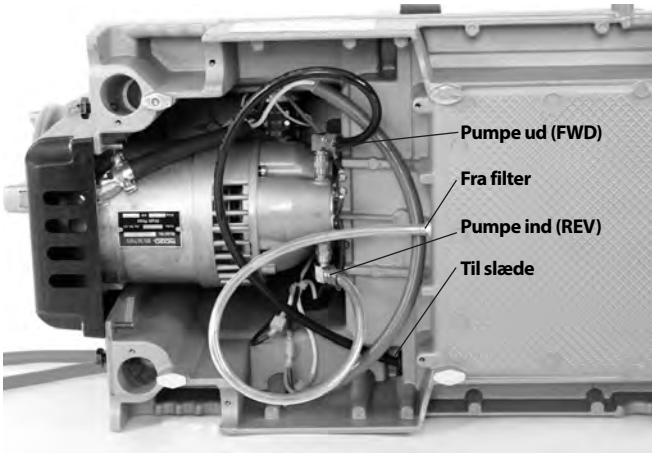
Venstreskåret gevind

Processen for venstreskåret gevind er næsten den samme som for højreskåret gevind. Venstreskåret gevind på 300 Compact-gevindskæremaskinen er kun muligt med REV/OFF/FWD-kontakten. Venstreskåret gevind kræver venstreskærehoveder og -bakker.

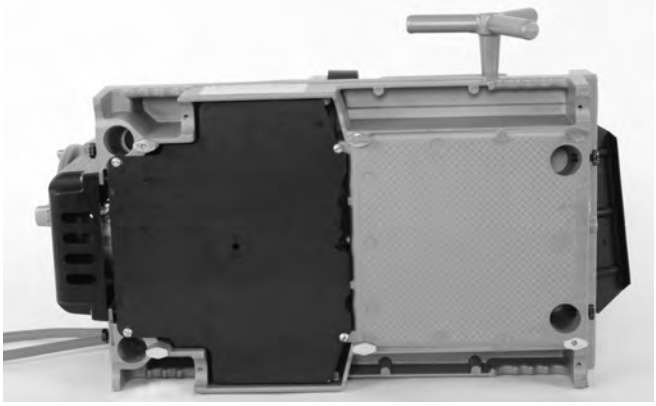
1. Skift oliepumpens tilslutninger, så der er gennemstrømning, når maskinen kører i bak (REV). *Se Figur 25*. Sørg for at skifte tilslutningerne tilbage til den oprindelige konfiguration, når du vender tilbage til højregevind. Sæt altid dækpladen på igen før brug.



Figur 25A – Oliepumpetilslutninger for venstregevindskæring (kontakt i stillingen REV)

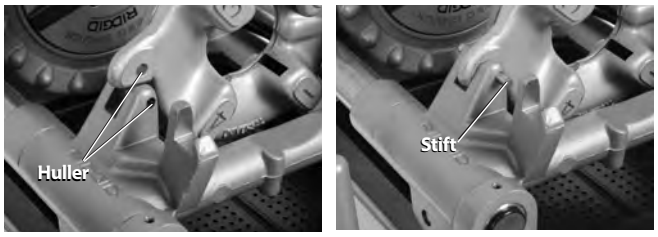


Figur 25B – Oliepumpetilslutninger for højregevindskæring (kontakt i stillingen FWD)



Figur 25C – Dækplade påsat

2. Før en 5⁄16" stift, der er 2" lang, gennem hullerne i slædens støtte og venstreskærehovedet for at fastgøre det *(se Figur 26)*.



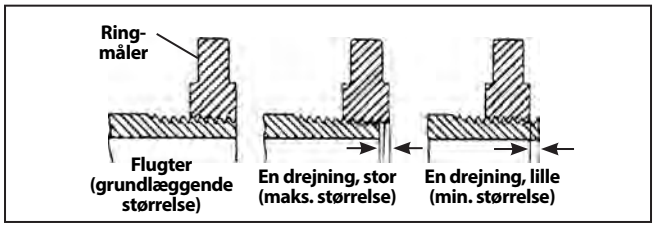
Figur 26 – Fastgørelse af venstreskærehovedet

Udtagning af rør fra maskinen

1. Brug gentagne og kraftige drejninger af håndhjulet med uret, mens REV/OFF/FWD-kontakten er i stillingen OFF, og røret er stationært, for at løsne røret i patronen. Åbn den forreste patron og bagcentrerpatronen. Stik ikke hånden ind i patronen eller centrerpatronen.
2. Tag et fast greb om røret, og tag det ud af maskinen. Håndter røret forsigtigt, da gevindet stadig kan være varmt, og der kan være grater og skarpe kanter.

Kontrol af gevind

1. Rengør gevindet, når du har taget røret ud af maskinen.
2. Foretag en visuel kontrol af gevindet. Gevind skal være jævne og fuldstændige og have en god form. Hvis forhold som gevindrevner, krusethed, tynde gevind eller urundt rør forekommer, kan gevindet muligvis ikke slutte tæt. Se *fejlfindingsdiagrammet* for at få hjælp til at diagnosticere disse problemer.
3. Kontrollér størrelsen på gevindet.
   - Den foretrukne metode til kontrol af gevindstørrelsen er med en ringmåler. Der findes forskellige former for ringmålere, og anvendelsen af dem kan være anderledes i forhold til, hvad der er vist her.
   - Skru ringmåleren fingerstramt på gevindet.
   - Se på, hvor langt rørenden stikker gennem ringmåleren. Rørenden skal flugte med siden af måleren plus/minus en drejning. Hvis gevindet ikke måles korrekt, skal du skære gevindet af, justere gevindskærehovedet og foretage en anden gevindskæring. Det kan forårsage utætheder, hvis der anvendes et gevind, der ikke måles korrekt.



Figur 27 – Kontrol af gevindstørrelse

   - Hvis der ikke er en ringmåler til rådighed til kontrol af gevindstørrelsen, kan der anvendes en ny og ren montering, der svarer til dem, der anvendes til arbejdet, til at måle gevindstørrelsen. For 2" gevind og gevind under NPT skal gevindene skæres, så der er 4 til 5 drejninger til fingerstram tilkobling med monteringen, og for gevind under BSPT skal det være 3 drejninger. For 2½" til 3" NPT gevind skal den fingerstramme tilkobling være 5.5 til 6 vindinger, og for BSPT skal den være 4 vindinger.
4. *Se "Justering af gevindstørrelse" under overskriften "Klargøring og brug af skærehovedet"* for at justere gevindstørrelsen.
5. Test rørsystemet i henhold til lokale regler og almindelig praksis.

Klargøring af maskinen til transport

1. Sørg for, at REV/OFF/FWD-kontakten er i stillingen OFF, og at ledningen er trukket ud af stikkontakten.
2. Fjern spåner og andet snavs fra spånbakken. Fjern eller fastgør alt udstyr og materiale fra/på maskinen og understellet, inden maskinen flyttes, så den ikke falder eller vælter. Tør eventuel olie og snavs op fra gulvet.
3. Anbring rørskæreren, fræseren og skærehovedet i driftsposition.
4. Rul strømledningen og fodkontaktens ledning op.



Figur 28 – Maskinen klargjort til transport

5. Om nødvendigt skal du afmontere maskinen fra understellet. Brug korrekte løfteteknikker, og vær opmærksom på maskinens vægt. Maskinen er udstyret med fire håndgreb i hjørnerne. Vær forsigtig, når du løfter og flytter maskinen.

Vedligeholdelsesvejledning

⚠ ADVARSEL

Sørg for, at REV/OFF/FWD-kontakten er i stillingen OFF, og at stikket er trukket ud, før der foretages vedligeholdelse eller justeringer.

Brug altid beskyttelsesbriller.

Vedligehold gevindskæremaskinen i overensstemmelse med disse procedurer for at nedsætte risikoen for personskade som følge af elektrisk stød, indfiltring og andre årsager

Rengøring

Tøm spånbakken for gevindspåner, og tør eventuelle olierester op, hver gang maskinen har været i brug. Tør olien af de eksponerede overflader, især områder med relativ bevægelse som f.eks. slædens skinner.

Hvis kæbeindsatsene ikke kan gribe og skal rengøres, skal du bruge en stålbørste til at fjerne afskalning fra rør osv.

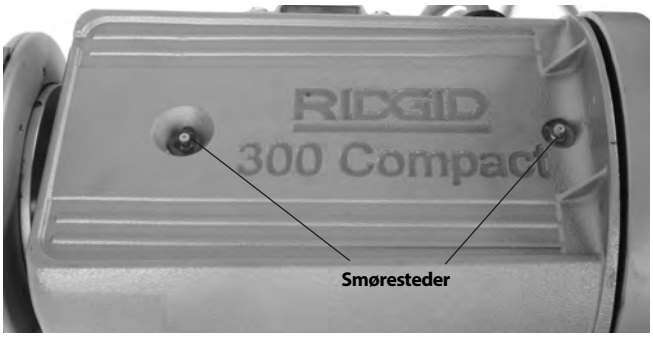
Smøring

Hver måned (eller oftere om nødvendigt) skal du smøre alle eksponerede bevægelige dele (f.eks. slædens skinner, skærehjul og valser, rørskærerens indføringsskrue, kæbeindsatse og omdrejningspunkter) med en let smøreolie. Tør overskydende olie af de eksponerede overflader.

Rengør smørestederne for at fjerne snavs og forhindre kontaminering af olien eller fedtet. Smør månedligt.

300 Compact: Brug en smørepistol til at påføre Lithium EP-fedt (Extreme Pressure – ekstremt tryk) gennem smøreniplerne på smørestederne.

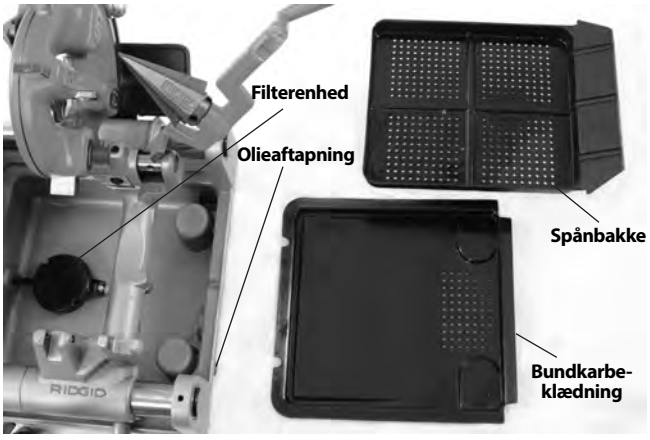
1233: Fyld smørestederne med smøreolie. Tryk på kuglen på smørestedet, så olien når ind til lejerne.



Figur 29 – Smøresteder

Vedligeholdelse af oliesystem

Hold oliefilteret rent, så olien kan løbe igennem det. Oliefilteret sidde i bunden af oliebeholderen. Løsn den skrue, der fastgør filteret på bunden, tag filteret ud af olierøret, og rengør det. Brug ikke maskinen, mens oliefilteret er taget ud.



Figur 30 – Filterenhed

Udskift skæremidlet, når det er blevet beskidt eller kontamineret. Lad olien løbe ud ved at anbringe en beholder under drænproppen for enden af beholderen og tage proppen ud. Følg alle lokale love og regler ved bortskaffelse af olie. Fjern rester fra bunden af beholderen. Brug RIDGID-skæremiddel, og få de bedste gevind og maksimal levetid for bakkerne. Se oliebeholderens kapacitet i afsnittet *Specifikationer*.

Oliepumpen bør selvspæde, hvis systemet er rent. Hvis den ikke gør det, er det tegn på, at pumpen er slidt og skal serviceres. Forsøg ikke at spæde pumpen.

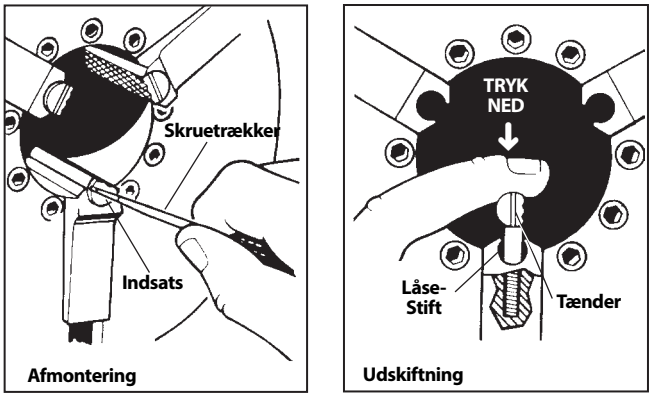
Udskiftning af skærehjul

Skærehjulet bliver sløvt eller går i stykker, skal du trykke skærehjulsstiften ud af rammen og kontrollere for slitage. Udskift stiften, hvis den er slidt, og installer et nyt skærehjul *(se kataloget)*. Smør stiften med en let smøreolie.

Udskiftning af kæbeindsatse

Hvis kæbeindsatsene er nedslidte og ikke kan gribe om rør, skal de udskiftes.

1. Sæt en skruetrækker i indsatsåbningen, og drej den 90 grader mod venstre eller højre. Tag indsatsen ud *(Figur 31)*.
2. Anbring indsatsen sidelæns på låsestiften, og tryk den så langt ned, som den kan komme *(Figur 31)*.



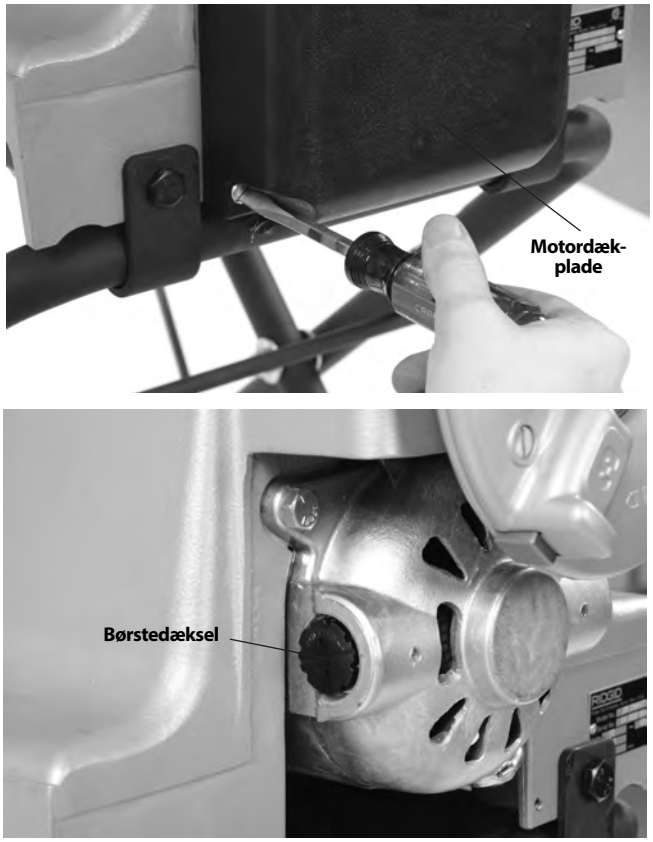
Figur 31 – Udskiftning af kæbeindsatse

3. Hold fast om indsatsen, og brug skruetrækkeren til at vende den, så tænderne er opad.

Udskiftning af kulbørster

Kontrollér motorens børster hver 6. måned. Udskift dem, når de er nedslidt til mindre end ½".

1. Afbryd maskinen fra strømkilden.
2. Løsn de to skruer i motordækslet, og tag motordækpladen bag på maskinen af.



Figur 32 – Afmontering af motordækplade/udskiftning af børster

3. Skru børstedækslerne af. Afmonter og kontrollér børsterne. Udskift dem, når de er nedslidt til mindre end ½". Kontrollér kommutatoren for slitage. Hvis den er meget slidt, skal maskinen serviceres.
4. Geninstaller børster/installer nye børster. Saml enheden igen. Installer alle dækplader, før du bruger maskinen.

Ekstraudstyr

⚠ ADVARSEL

Reducer risikoen for alvorlige skader ved kun at bruge udstyr, der er specifikt konstrueret og anbefalet til brug sammen med RIDGID-gevindskæremaskiner.

Katalognr.	Modelnr.	Beskrivelse
97075	815A	⅛" - 2" NPT, selvåbnende, højre skærehoved
97065	811A	⅛" - 2" NPT, hurtigt åbnende, højre skærehoved
97080	815A	⅛" - 2" BSPT, selvåbnende, højre skærehoved
45322	815A	⅛" - 2" BSPT, selvåbnende, højre EUR. RT
97070	811A	⅛" - 2" BSPT, hurtigt åbnende, højre skærehoved
97045	531	¼" - 1" Bolt, hurtigt åbnende, højre/venstre skærehoved
97050	532	1¼" - 2" Bolt, hurtigt åbnende, højre/venstre skærehoved
67657	250	Sammenklappeligt understel med hjul
58077	250	Sammenklappeligt understel med hjul
92457	100A	Universalt understel med ben og bakke
92462	150A	Universalt understel med hjul og bakke
92467	200A	Universalt understel med hjul og skab
51005	819	Nippelrørspatron, ½" - 2" NPT
68160	819	Nippelrørspatron, ½" - 2" BSPT
Kun til 300 Compact		
84537	816	⅛" - ¾" halvautomatisk skærehoved
84532	817	1" - 2" halvautomatisk skærehoved
67662	—	916 adapterbeslag til notsikkemaskine
Kun til 1233		
54437	728	2½" - 3" NPT, tilbagetrækkeligt selvåbnende højre skærehoved
93562	928	2½" - 3" BSPT, tilbagetrækkeligt selvåbnende højre skærehoved
—	419	Nippelrørspatron

Du kan se hele sortimentet af RIDGID-udstyr til 300 Compact- og 1233-gevindskæremaskiner i Ridge Tools onlinekatalog på RIDGID.com, eller du kan ringe til Ridge Tools tekniske serviceafdeling 844-789-8665 i USA og Canada.

Oplysninger om skæremiddel

Læs og følg alle anvisningerne på skæremidlets etiket og på sikkerhedsdatabladet. Specifikke oplysninger om RIDGID-skæremidler, herunder fareidentifikation, førstehjælp, brandslukning, forholdsregler ved udslip, håndtering og opbevaring, personligt beskyttelsesudstyr, bortskaffelse og transport, står på beholderen og på sikkerhedsdatabladet. Databladet findes på RIDGID.com eller fås ved at kontakte Ridge Tools tekniske serviceafdeling på nummeret 844-789-8665 i USA og Canada eller på adressen ProToolsTechService@Emerson.com.

Opbevaring af maskinen

⚠ ADVARSEL Gevindskæremaskinerne skal opbevares indendørs eller godt tildækket i regnfuldt vejr. Opbevar maskinen i et aflåst område og utilgængeligt for børn og personer, der ikke er fortrolige med gevindskæremaskiner. Denne maskine kan forårsage alvorlig personskade i hænderne på uerfarne brugere.

Service og reparation

⚠ ADVARSEL

Ukorrekt service eller reparation kan medføre, at det ikke er sikkert at anvende maskinen.

I *afsnittet Vedligeholdelsesvejledning* findes oplysninger om de fleste af denne maskines servicebehov. Problemer, der ikke behandles i dette afsnit, bør kun løses af en autoriseret servicetekniker fra RIDGID.

Værktøjet skal afleveres hos et uafhængigt RIDGID-servicecenter eller sendes tilbage til fabrikken. Anvend udelukkende reservedele fra RIDGID.

Hvis du ønsker oplysninger om det nærmeste uafhængige RIDGID-servicecenter, eller du har spørgsmål angående service eller reparation:

- Kontakt den lokale RIDGID-forhandler.
- Gå ind på RIDGID.com for at finde dit lokale RIDGID-kontaktpunkt.
- Kontakt Ridge Tools tekniske serviceafdeling på ProToolsTechService@Emerson.com, eller ring til 844-789-8665 i USA og Canada.

Bortskaffelse

Dele af gevindskæremaskinen indeholder værdifulde materialer og kan genbruges. I lokalområdet findes der evt. virksomheder, som specialiserer sig i genbrug. Bortskaf komponenter og spildolie i overensstemmelse med alle gældende regler. Kontakt det lokale renovationsvæsen for yderligere oplysninger.



EU-lande: Bortskaf ikke elektrisk udstyr sammen med husholdningsaffald!

I overensstemmelse med det europæiske direktiv 2012/19/EU om affald fra elektrisk og elektronisk udstyr og dets implementering i national lovgivning, skal udtjent elektrisk udstyr indsamles særskilt og bortskaffes på en miljømæssigt korrekt måde.

Fejlfinding

PROBLEM	MULIGE ÅRSAGER	LØSNING
Revnede gevind.	Beskadigede, hakkede eller slidte bakker.	Udskift bakkerne.
	Forkert skæremiddel.	Brug kun RIDGID®-skæremiddel.
	Utilstrækkeligt skæremiddel.	Kontrollér oliegennemstrømningen, og juster efter behov.
	Beskidt eller kontamineret olie.	Udskift RIDGID®-skæremidlet.
	Skærehovedet er ikke korrekt afstemt efter røret.	Fjern spåner, snavs og andre fremmedlegemer fra området mellem skærehovedet og slæden.
	Forkert rør.	Anbefal brug med sorte eller galvaniserede stålrør.
		Rørvæggen er for tynd – brug specifikation 40 eller tungere rør.
	Skærehovedet er ikke korrekt indstillet.	Juster skærehovedet til den korrekte gevindstørrelse.
	Slæden bevæger sig ikke frit på skinnerne.	Rengør og smør slædens skinner.
Urunde eller knuste gevind.	Skærehoved indstillet til for lille størrelse.	Juster skærehovedet til den korrekte gevindstørrelse.
	Rørvæggen er for tynd.	Brug specifikation 40 eller tungere rør.
Tynde gevind.	Bakker indsat i skærehoved i forkert rækkefølge.	Anbring bakkerne korrekt i skærehovedet.
	Forcering af slædens indføringshåndtag under gevindskæring.	Når skærehoveder er begyndt at gevindskære, må slædens indføringshåndtag ikke forceres. Lad slæden køre ind af sig selv.
	Skruerne i skærehovedets dækplade sidder løst.	Stram skruerne.
Ingen tilførsel af skæremiddel.	Lavt eller intet skæremiddel.	Fyld oliebeholderen.
	Maskinen er indstillet til venstreskæring.	Reversér oliepumpens slanger *(se afsnittet Venstreskåret gevind).*
	Tilstoppet oliefilter.	Rens filteret.
	Oliegennemstrømningen er forkert indstillet.	Juster oliegennemstrømningen.
	Skærehoved ikke i gevindskæringsposition (DOWN).	Anbring skærehovedet i gevindskæringsposition.
Maskinen kører ikke.	Motorens børster er nedslidte.	Udskift børsterne.
Røret smutter i kæberne.	Kæbeindsatsene er dækket af snavs.	Rens kæbeindsatsene med en stålbørste.
	Kæbeindsatsene er nedslidte.	Udskift kæbeindsatsene.
	Røret er ikke korrekt centreret i kæbeindsatsene.	Sørg for, at røret er centreret i kæbeindsatsene ved hjælp af bagcentrerpatronen.
	Patronen sidder ikke stramt om røret.	Drej håndhjulet flere omgange mod uret, og brug kræfter, for at fastspænde røret i den forreste patron.

Gjengemaskiner

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ ADVARSEL!

Les instruksjonene før du tar i bruk verktøyet. Hvis innholdet i bruksanvisningen ikke overholdes, kan det resultere i elektrisk støt, brann og/eller alvorlig personskade.

300 Compact/1233 Gjengemaskiner	
Registrer serienummeret nedenfor og bevar produktets serienummer som er plassert på kontrollpanelet.	
Serie nr.	

Innholdsfortegnelse

Registreringsskjema for maskinens serienummer 207
Sikkerhetssymboler 209
Generelle sikkerhetsadvarsler for el-verktøy* 209
Sikkerhet på stedet hvor arbeidet utføres 209
Elektrisk sikkerhet 209
Personlig sikkerhet 210
Bruk og håndtering av el-verktøy 210
Vedlikehold 210
Spesifikk sikkerhetsinformasjon 211
Sikkerhetsinstruksjoner for transportable gjengemaskiner 211
Beskrivelse, spesifikasjoner og standardutstyr 211
Beskrivelse 211
Spesifikasjoner 212
Standardutstyr 213
Montering av maskinen 213
Montering på stativ 213
Montering på benk 213
Montering på rørben 213
Inspeksjon før bruk 214
Klargjøring av maskin og arbeidsområde 214
Oppsett og bruk av gjengebakkeholder 215
Fjerning/installering av gjengebakkeholderen 216
Hurtigåpnende gjengebakkeholdere 216
Sette inn/skifte ut gjengebakker 216
Justering av gjengestørrelse 216
Åpne gjengebakkeholderen på enden av gjengen 217
Selvåpnende gjengebakkeholdere 217
Sette inn/skifte ut gjengebakker 217
Juster gjengestørrelsen 217
Justering av utløserføring 218
Åpne gjengebakkeholderen på enden av gjengen 218
Skrånende selvåpnende gjengebakkeholdere 218
Sette inn/skifte ut gjengebakker 218
Justering av gjengestørrelse 218
Justering av gjengelengde 219
Forberede gjengebakkeholderen for gjenging 219
Åpne gjengebakkeholderen på enden av gjengen 219
Bruksanvisning 219
Kutting 220
Avgrading 221
Gjenging av rør 221
Gjenging av stangstål/skruegjenging 222
Venstrehåndsgjenging 222
Fjern røret fra maskinen 222
Undersøk gjengene 223
Forberede maskinen for transport 223
Instruksjoner for vedlikehold 223
Rengjøring 223
Smøring 223
Vedlikehold av oljesystem 224
Skifte ut kuttehjulet 224
Skifte ut vippekjever 224
Skifte ut karbonbørster 224
Tilleggsutstyr 225
Informasjon om gjengeskjæreolje 225
Oppbevaring av maskinen 226
Vedlikehold og reparasjon 226
Avfallshåndtering 226
Feilsøking 227
Samsvarserklæring ..... Innvendig bakdeksel
Livstidsgaranti ..... Bakdeksel

*Oversettelse av den originale veiledningen

Sikkerhetssymboler

I denne bruksanvisningen og på produktet formidles viktig sikkerhetsinformasjon gjennom symboler og signalord. Denne delen er utarbeidet for å bedre forståelsen av disse signalordene og symbolene.

Dette symbolet indikerer en sikkerhetsadvarsel. Det brukes for å advare om potensiell fare for personskade. Følg alle sikkerhetsmeldinger med dette symbolet for å unngå personskade eller dødsfall.

⚠ FARE FARE indikerer en farlig situasjon som vil føre til dødsfall eller alvorlig personskade hvis den ikke unngås.

⚠ ADVARSEL ADVARSEL indikerer en farlig situasjon som kan føre til dødsfall eller alvorlig personskade hvis den ikke unngås.

⚠ FORSIKTIG FORSIKTIG indikerer en farlig situasjon som kan føre til en mindre eller moderat personskade hvis den ikke unngås.

MERK MERK indikerer informasjon knyttet til beskyttelse av eiendom.


Dette symbolet betyr at du bør lese bruksanvisningen grundig før du tar utstyret i bruk. Bruksanvisningen inneholder viktig informasjon om trygg og riktig bruk av utstyret.


Dette symbolet betyr at man alltid må bruke briller med bred innfatning eller vernebriller ved bruk av utstyret for å redusere risikoen for øyeskade.


Dette symbolet betyr at det er fare for at fingre, hender, klær eller andre gjenstander kan sitte fast mellom girene eller andre roterende delere og få klemskader.


Dette symbolet betyr at det er fare for at det roterende skaftet kan forårsake klem- eller slagskader på fingre, ben, klær eller andre gjenstander og/eller innpakking.


Dette symbolet betyr risiko for elektrisk støt.


Dette symbolet betyr risiko for at maskinen kan velte og forårsake slag- eller klemskader.


Dette symbolet betyr at hansker ikke må brukes når maskinen opereres, for å redusere risikoen for innvikling.


Dette symbolet betyr at fotbryteren alltid skal brukes når en gjengemaskin brukes/ved motordrift, for å redusere risikoen for personskade.


Dette symbolet betyr at fotbryteren ikke må frakobles, for å redusere risikoen for personskade.


Dette symbolet betyr at fotbryteren ikke må blokkeres (lås i PÅ-posisjon), for å redusere risikoen for personskade.

Generelle sikkerhetsadvarsler for el-verktøy*

⚠ ADVARSEL

Les alle sikkerhetsadvarsler, instruksjoner, illustrasjoner og spesifikasjoner som følger med dette el-verktøyet. Mislighold av alle instruksjonene oppført under kan føre til elektrisk støt, brann og/eller alvorlig skade.

TA VARE PÅ ALLE ADVARSLER OG INSTRUKSJONER FOR FREMTIDIG REFERANSE!

Begrepet "el-verktøy" i advarslene henviser til elektrisk verktøy med strømforsyning fra strømnettet (med strømledning) og batteridrevet elektrisk verktøy (uten strømledning).

Sikkerhet på stedet hvor arbeidet utføres

- **Hold arbeidsstedet rent og godt belyst.** Det kan oppstå uhell på rotete eller mørke arbeidssteder.
- **Ikke bruk el-verktøy i eksplosive atmosfærer, som i nærheten av brannfarlige væsker, gasser eller brannfarlig støv.** El-verktøy skaper gnister som kan tenne støvet eller gassene.
- **Barn og tilskuere må holdes unna når verktøyet er i bruk.** Hvis du blir distrahert, kan du miste kontrollen.

Elektrisk sikkerhet

- **El-verktøyets støpsler må passe til uttaket. Støpselet må ikke modifiseres på noen måte. Ikke bruk tilpasningsplugger med jordede el-verktøy.** Uendrede støpsler og passende uttak reduserer risikoen for elektrisk støt.

* Teksten som brukes i bruksanvisningens del om generelle sikkerhetsregler er ordrett, som påkrevet, fra UL/CSA 62841-1-standardutgaven. Denne delen inneholder generell sikkerhetspraksis for mange ulike typer el-verktøy. Ikke alle forholdsregler gjelder for hvert verktøy, og noen gjelder ikke for dette verktøyet.

- **Unngå at kroppen kommer i kontakt med jordede overflater som rør, radiatorer, områder og kjøleapparater.** Det er økt risiko for elektrisk støt hvis kroppen er jordet.
- **El-verktøy må ikke utsettes for regn eller fuktighet.** Hvis det kommer vann inn i el-verktøyet, øker risikoen for elektrisk støt.
- **Strømledningen må håndteres forsiktig. Bruk ikke strømledningen til å bære eller trekke el-verktøyet, og ikke trekk støpselet ut av uttaket ved å dra i strømledningen. Hold strømledningen unna varme, olje, skarpe kanter eller bevegelige deler.** Skadede eller sammenfiltrede strømledninger øker risikoen for elektrisk støt.
- **Hvis el-verktøyet brukes utendørs, må det brukes en skjøteledning som er egnet for bruk utendørs.** Bruk av en ledning som er egnet for bruk utendørs, reduserer faren for elektrisk støt.
- **Bruk GFCI-beskyttet (jordfeilautomatsikret) strømforsyning, hvis det ikke er mulig å unngå å bruke el-verktøyet på et fuktig sted.** Bruk av GFCI reduserer risikoen for elektrisk støt.

Personlig sikkerhet

- **Vær årvåken og oppmerksom på det du gjør, og bruk sunn fornuft når du bruker el-verktøy. Bruk ikke el-verktøy hvis du er trett eller påvirket av narkotika, alkohol eller medisiner.** Et øyeblikks uoppmerksomhet når du bruker el-verktøy kan føre til alvorlig personskade.
- **Bruk personlig verneutstyr. Bruk alltid øyebeskyttelse/vernebriller.** Bruk av verneutstyr som støvmaske, vernesko med antisklisåle, hjelm og hørselsvern når det trengs reduserer risikoen for personskader.
- **Forhindre utilsiktet start av utstyret. Forsikre deg om at bryteren er i AV-posisjon før tilkobling til strømkilde og/eller batteri, og før du løfter og bærer verktøyet.** Hvis du bærer el-verktøyet med fingeren på bryteren eller aktiviserer el-verktøy som har bryteren PÅ, kan det føre til ulykker.
- **Fjern eventuelle justeringsnøkler eller skiftenøkler før du slår på el-verktøyet.** En skiftenøkkel eller justeringsnøkkel som er festet til den roterende delen av el-verktøyet kan føre til personskade.
- **Ikke strekk deg for langt. Sørg for å ha sikkert fotfeste og god balanse hele tiden.** Dette gir bedre kontroll over el-verktøyet i uforutsette situasjoner.
- **Sørg for å være riktig kledd. Unngå løstsittende klær eller smykker. Hold hår og klær unna bevegelige deler.** Løse klær, smykker eller langt hår kan sette seg fast i bevegelige deler.
- **Hvis det er mulighet for tilkobling av enheter for støvuttrekking og støvoppsamling, må slike enheter kobles til og brukes riktig.** Bruk av støvoppsamlere kan redusere risiko forbundet med støv.
- **Selv om du har brukt verktøyet flere ganger og er kjent med hvordan det fungerer, må du ikke bli for selvsikker og ignorere sikkerhetsreglene for verktøyet.** En uforsiktig handling kan forårsake alvorlig personskade på brøkdelen av et sekund.

Bruk og håndtering av el-verktøy

- **Ikke bruk makt på el-verktøyet. Bruk riktig el-verktøy for jobben som skal gjøres.** Korrekt el-verktøy sikrer at jobben utføres bedre og sikrere og i samsvar med utstyrets bruksområde.
- **Ikke bruk el-verktøyet hvis bryteren ikke slår verktøyet på og av.** Et el-verktøy som ikke kan kontrolleres med bryteren er farlig, og må repareres.
- **Koble støpsler fra strømkilden og/eller batteriet, hvis avtakbart, fra el-verktøyet før du foretar justeringer, skifter ut tilbehør eller rydder bort el-verktøyet.** Slike forebyggende sikkerhetstiltak reduserer risikoen for at el-verktøyet kan startes opp ved et uhell.
- **Oppbevar el-verktøy som ikke er i bruk utenfor barns rekkevidde, og ikke la noen som ikke er kjent med el-verktøyet eller disse instruksjonene bruke verktøyet.** El-verktøy kan være farlige hvis de brukes av personer som ikke er kjent med bruken.
- **Vedlikehold el-verktøy og tilbehør. Kontroller at det ikke er feiljusteringer eller kiling i bevegelige deler, og at det ikke er brudd på deler eller andre forhold som kan redusere el-verktøyets ytelse. Hvis el-verktøyet er skadet, må det repareres før bruk.** Mange ulykker skyldes dårlig vedlikeholdt el-verktøy.
- **Kutteverktøy må holdes skarpe og rene.** Riktig vedlikeholdt kutteverktøy med skarpe kuttekanter vil redusere risikoen for kiling og er lettere å kontrollere.
- **Hold håndtak og gripeflater tørre, rene og frie for olje og fett.** Glatte håndtak og gripeflater gir utrygg håndtering og dårlig kontroll av verktøyet i uforutsette situasjoner.
- **Bruk el-verktøy, tilbehør og verktøybits osv. i samsvar med disse instruksjonene, og ta hensyn til forholdene på arbeidsstedet og arbeidet som skal utføres.** Hvis el-verktøyet brukes til andre formål enn det er beregnet til, kan det føre til en farlig situasjon.

Vedlikehold

- **Få el-verktøyet vedlikeholdt av en kvalifisert reparatør som kun bruker identiske reservedeler.** Slik opprettholdes sikkerheten til el-verktøyet.

Spesifikk sikkerhetsinformasjon

⚠ ADVARSEL

Denne delen inneholder viktig sikkerhetsinformasjon som gjelder spesifikt for disse verktøyene.

Les disse forholdsreglene grundig før du bruker 300 Compact/1233 Gjengemaskiner, for å redusere risikoen for elektrisk støt eller andre alvorlige personskader.

TA VARE PÅ DISSE INSTRUKSJONENE!

Oppbevar denne bruksanvisningen sammen med maskinen for bruk av operatøren.

Sikkerhetsinstruksjoner for transportable gjengemaskiner

- **Hold gulvet tørt og fritt for glatte substanser som olje.** Glatte gulv kan føre til uhell.
- **Begrens tilgangen eller blokkér området når arbeidsstykket stikker utenfor maskinen, for å sikre minst én meters klarering fra arbeidsstykket.** Begrensing av tilgangen eller blokkering av arbeidsområdet rundt arbeidsstykket reduserer risikoen for innvikling.
- **Ikke bruk hansker.** Hansker kan henge seg fast i det roterende røret eller i maskindelene og føre til personskade.
- **Ikke bruk verktøyet til andre formål, som for eksempel til å bore hull eller dreie skiftenøkler.** Annen bruk eller modifisering av maskinen til andre bruksområder kan øke risikoen for alvorlig personskade.
- **Fest maskinen godt til en benk eller et stativ. Støtt opp lange tunge rør med rørstøtter.** Dette forhindrer velting.
- **Stå på den siden hvor operatørkontrollene er når du bruker maskinen.** Hvis maskinen brukes fra denne siden, trenger du ikke å strekke deg over maskinen.
- **Hold hendene unna roterende rør og deler. Stopp maskinen før du tørker av rørgjenger eller skrur på deler. La maskinen stoppe helt opp før du berører røret.** Dette reduserer sjansen for å henge seg fast i bevegelige deler.
- **Ikke bruk maskinen til å installere eller fjerne (lage eller brekke) deler, da maskinen er ikke laget for slik bruk.** Dette kan føre til fastkiling, innvikling og til at du mister kontroll.
- **Hold dekslene på plass. Ikke bruk maskinen uten dekslene på.** Ubeskyttede bevegelige deler øker sannsynligheten for å henge seg fast.
- **Ikke bruk maskinen hvis fotbryteren er ødelagt eller mangler.** Fotbryteren gir god kontroll på maskinen, og kan brukes til avstengning hvis noe henger seg fast.
- **Det må være én person som kontrollerer arbeidet, maskinen og fotbryteren.** Kun operatøren må være i arbeidsområdet når maskinen er i gang. Det bidrar til å redusere risikoen for personskader.
- **Aldri strekk deg inn i maskinens fremre kjoks eller bakre sentreringshode.** Dette reduserer risikoen for innvikling.
- **Les og forstå disse instruksjonene og instruksjonene og advarsler for alt utstyr og materiale som brukes, før du bruker dette verktøyet, slik at du reduserer risikoen for alvorlig personskade.**

CE-samsvarserklæringen (890-011-320.10) vil følge med denne håndboken som en separat brosjyre der det er påkrevet.

Har du spørsmål i forbindelse med dette RIDGID®-produktet:

– Kontakt din lokale RIDGID®-forhandler.

– Gå til RIDGID.com for å finne din lokale RIDGID-kontakt.

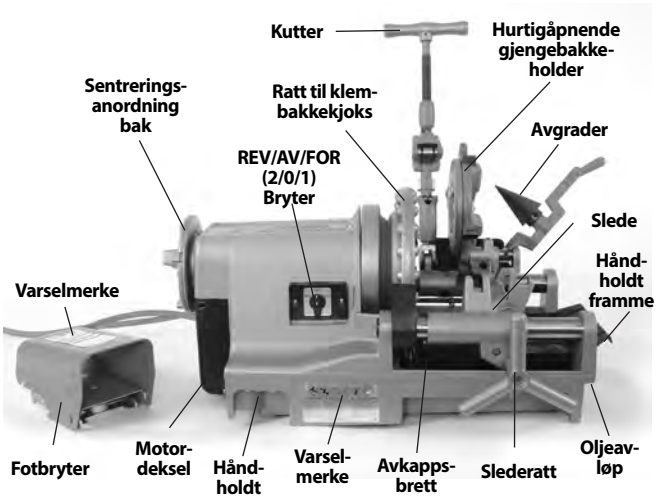
– Kontakt Ridge Tools tekniske serviceavdeling på ProToolsTechService@Emerson.com, eller ring 844-789-8665 i USA eller Canada.

Beskrivelse, spesifikasjoner og standardutstyr

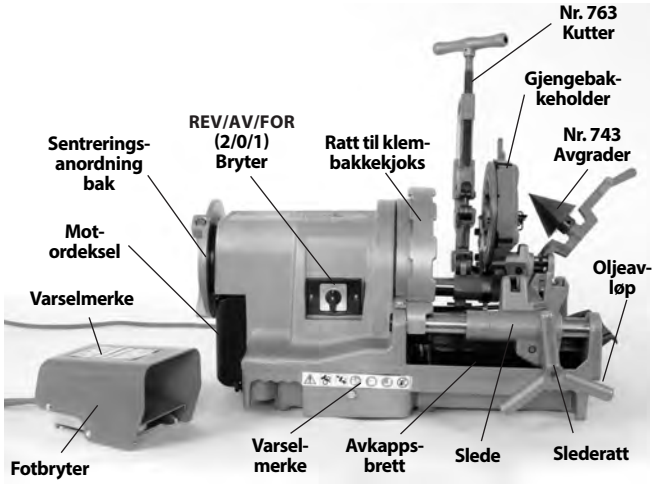
Beskrivelse

RIDGID® Modell 300 Compact og 1233 Gjengemaskiner er elektriske motordrevne maskiner som sentrerer og klemmer fast rør, metallslanger og stenger, og roterer disse mens den kutter, avgrader og gjenger. Gjengebakker er montert i mange ulike tilgjengelige gjengebakkeholdere. Et innebygd oljesmøringssystem med justerbar strømningsmengde forsyner arbeidet med gjengeskjæreolje under gjengingsarbeidet.

Med riktig tilleggsutstyr kan RIDGID® Modell 300 Compact og 1233 Gjengemaskiner brukes til å gjenge 2½" – 4" rør, korte eller tette nipler eller til å lage riller.



Figur 1 – 300 Compact gjengemaskin



Figur 2 – 1233 Gjengemaskin

Spesifikasjoner

Parameter	300 Compact Gjengemaskin		1233 Gjengemaskin
Rørgjengingskapasitet (Nominell rørstørrelse)	⅛ til 2 tommer (3 til 50 mm)		⅛ til 3 tommer (3 til 80 mm)
Skruegjengekapasitet (Stangdiameter)	¼ til 2 tommer (6 til 50 mm)		⅜ til 2 tommer (9,5 til 50 mm)
Venstrehåndsgjenger	Ja (kun maskiner med REV)		Nei
Nominell motoreffekt (HP)	½ HP (0,37 kW)		½ HP (0,37 kW)
Motortype	Universalmotor, enfaset		Universalmotor, enfaset
Informasjon om elektrisitet	36 RPM 110-120 V, 50/60 Hz, 14 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52RPM 110-120 V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W
Arbeidshastighet	36 RPM (52 RPM-versjon tilgjengelig)		36 RPM
Kontroller	Roterende type REV/AV/FOR (2/0/1)-bryter og PÅ/AV-fotbryter Noen maskiner har en utskiftbar AV/PÅ-bryter Bryter istedenfor dreiebryter.		Roterende type REV/AV/FOR (2/0/1)-bryter og PÅ/AV-fotbryter Noen maskiner har en utskiftbar AV/PÅ-bryter Bryter istedenfor dreiebryter.
Fremre kjoks	Hammertype med utskiftbare vippekjever		Hammertype med utskiftbare vippekjever
Sentreringsanordning bak	Rullestyrt, roterer med kjoks		Rullestyrt, roterer med kjoks
Gjengebakkeholdere	Se RIDGID-katalogen for tilgjengelige gjengebakkeholdere		Se RIDGID-katalogen for tilgjengelige gjengebak-keholdere
Kutter	Modell 360, ⅛" - 2" flytende, selvsentrerende kutter		Modell 763, ¼" - 3", selvsentrerende kutter
Avgrader	Modell 344, ⅛" - 2" avgrader		Modell 743, ¼" - 3", 5 riflet avgrader
Oljesystem	Beholderkapasitet 3.2 qt (3 l), med integrert innerfortannet rotorpumpe, justerbar strømningsmengde		Beholderkapasitet 3.2 qt (3 l), med integrert innerfortannet rotorpumpe, justerbar strømningsmengde
Vekt (maskin med gjengebakkeholder)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

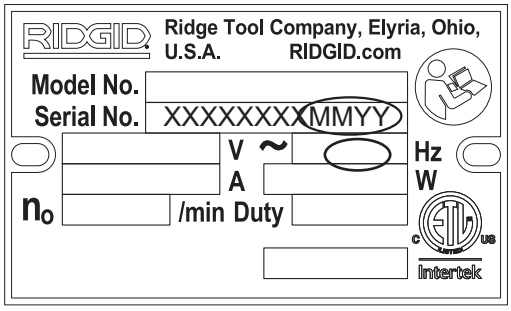
Lydtrykk (L_{PA})* ..... < 84,6 dB(A), K=3
Lydeffekt (L_{WA})* ..... < 89,6 dB(A), K=3

* Lyd blir målt i henhold til en standardisert test iht. standarden NEK EN 62481-1.
- Lydemisjoner kan variere ut fra sted og spesifikk bruk av disse verktøyene.
- Daglige eksponeringsnivåer for lyd må evalueres for hver bruk, og egnede sikkerhetstiltak må iverksettes om nødvendig. Evaluering av eksponeringsnivåer må ta tiden et verktøy er slått AV og ikke i bruk, med i beregningene. Dette kan redusere eksponeringsnivået betraktelig i løpet av den totale arbeidsperioden.

Standardutstyr

Se RIDGID-katalogen for detaljer om utstyr med spesifikke maskinkatalognummer.

Gjengemaskinens serienummerplate sitter på enden eller baksiden av sokkelen. De siste 4 tallene angir produksjonsmåned og -år (MMYY).



Figur 3 – Maskinens serienummer

MERK Valg av egnede materialer og installasjons-, skjøte- og utformingsmetoder er systemdesigneren og/eller installatørens ansvar. Valg av upassende materiale og metoder kan føre til systemfeil.

Rustfritt stål og andre korrosjonsbestandige materialer kan bli kontaminert under installasjon, skjøting og utforming. Denne kontaminasjonen kan føre til korrosjon og for tidlig svikt. En grundig vurdering av materialer og metoder for ulike driftsforhold, inkludert kjemiske og temperaturforhold, bør gjøres før installering.

Montering av maskinen

⚠ ADVARSEL



Følg disse prosedyrene for korrekt montering for å redusere risikoen for alvorlig personskade under bruk.

Hvis gjengemaskinen ikke monteres på et stødig stativ eller en benk, kan den velte og forårsake alvorlig personskade.

REV/AV/FOR-bryteren skal være AV og maskinen skal være frakoblet før montering.

Bruk riktig løfteteknikk. RIDGID 300 Compact veier 141 lb (64 kg) og 1233-modellen veier 165 lb (75 kg).

Montering på stativ

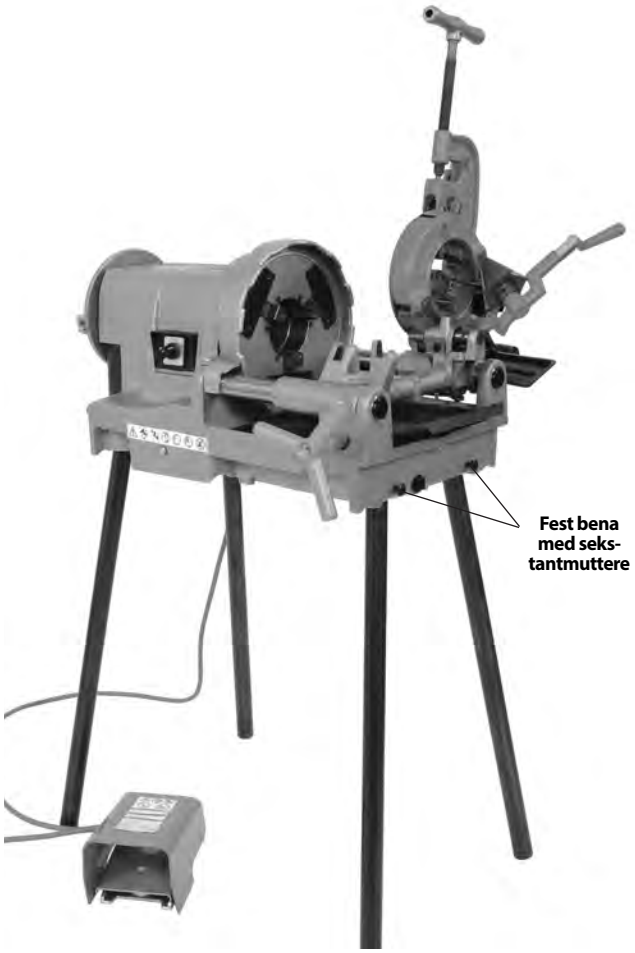
Gjengemaskinene kan monteres på flere RIDGID-gjengestativer. Se RIDGID-katalogen for informasjon om stativene og se de respektive bruksanvisningene for monteringsinstruksjoner.

Montering på benk

Maskinene kan monteres på en jevn, stødig benk. Bruk fire ¼" - 20 UNC-skruer i hullene på hvert hjørne av maskinens sokkel, for å montere enheten på en benk. Avstanden mellom hullene er 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Trekk til skruene godt.

Montering på rørben

Fire like lengder med 1" (25 mm)rør kan brukes som stativ til begge maskinene. Rør skåret til 33" (0,84 m)-lengder vil heve maskinskinnene omtrent 36" (0,91 m) over bakken. Sett rørene helt inn i benhullene på hjørnene på undersiden av sokkelen. Fest med fire 10 mm sekstantskruer gjennom sokkelen. *Se Figur 4*.



Figur 4 – Gjengemaskin montert på rørben

Inspeksjon før bruk

⚠ ADVARSEL





Undersøk gjengemaskinen hver gang før du bruker den, og korriger problemer for å redusere risikoen for alvorlige personskader som elektrisk støt, klemskader eller andre årsaker, og for å forhindre at gjengemaskinen blir ødelagt.

1. Forsikre deg om at gjengemaskinen er frakoblet, og at REV/AV/FOR-bryteren er i AV-posisjon.
2. Tørk olje, fett eller skitt av gjengemaskinen, inkludert håndtakene og betjeningselementene. Dette gjør inspeksjonen lettere og bidrar til å forhindre at du mister taket på maskinen eller betjeningselementet. Rengjør og vedlikehold maskinen i henhold til vedlikeholdsanvisningene.
3. Undersøk gjengemaskinen for følgende:
   - Tilstanden på strømledninger og støpsler; sjekk om de er ødelagte eller modifiserte.
   - Riktig montering, vedlikehold og fullstendighet.
   - Ødelagte, slitte, manglende, skjeve eller kilte deler eller annen skade.
   - At fotbryteren finnes og fungerer. Bekreft at fotbryteren er tilkoblet, er i god stand, at den fungerer jevnt og ikke henger seg opp.
   - At det finnes varselmerker og at disse er lesbare *(Figur 1 & 2)*.
   - Tilstanden på gjengebakker, kuttehjulet og avgraderens kuttekanter. Sløve eller ødelagte kutteverktøyer krever økt kraft, gir dårligere resultat og øker risikoen for personskade.
   - Eventuelle andre tilstander som kan hindre trygg og normal drift.

   Hvis det blir funnet problemer, må ikke gjengemaskinen brukes før disse er reparert.
4. Undersøk og vedlikehold utstyr som brukes i henhold til instruksjonene for å sikre at alt fungerer som det skal.

Klargjøring av maskin og arbeidsområde

⚠ ADVARSEL





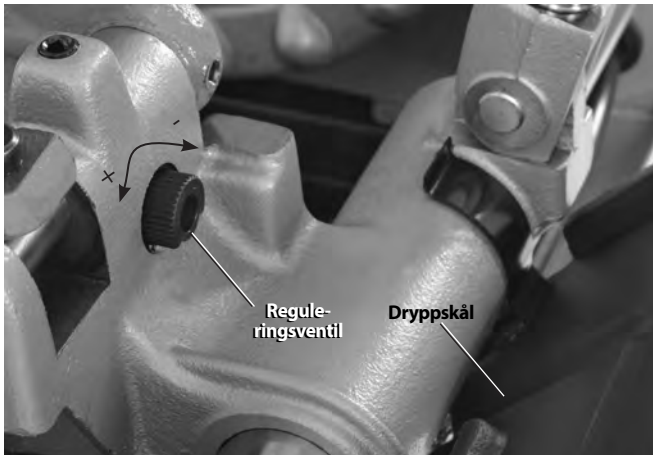
Sett opp gjengemaskinen og arbeidsområdet i henhold til disse prosedyrene for å redusere risikoen for personskader forårsaket av elektrisk støt, av at maskinen velter, av innvikling, klemskader eller andre årsaker, og for å forhindre at gjengemaskinen ødelegges.

Fest maskinen til et stødig stativ eller en benk. Støtt rørene godt. Dette reduserer risikoen for at rør faller eller velter, eller alvorlige personskader.

Ikke bruk gjengemaskinene hvis fotbryteren ikke fungerer skikkelig. Fotbryteren gir bedre kontroll ved at du kan slå av maskinens motor ved å fjerne foten fra bryteren.

1. Sjekk arbeidsområdet for:
   - Tilstrekkelig lys.
   - Brennbare væsker, damper eller støv som kan antennes. Hvis disse finnes på stedet må du ikke arbeide på området før kilden er funnet, fjernet og korrigert, og området er helt utluftet. Gjengemaskinen er ikke eksplosjonssikker og kan forårsake gnister.
   - Ryddige, jevne, stabile og tørre områder for alt utstyr og for operatør.
   - God ventilasjon. Ikke bruk maskinene på små, innelukkede områder.
   - Riktig jordede strømuttak med riktig spenning. Sjekk den påkrevde spenningen på maskinens serienummerplate. Et trepinnet eller GFCI-uttak er kanskje ikke ordentlig jordet. Be en autorisert elektriker om å undersøke uttaket hvis du er i tvil.
2. Undersøk røret som skal gjenges og tilhørende deler. Vurder om utstyret egner seg for arbeidet, se spesifikasjoner. Ikke bruk røret til å gjenge annet enn rette stenger. Ikke gjeng røret med deler eller andre ting. Dette øker risikoen for å henge seg fast.
3. Flytt utstyret til arbeidsområdet. Se *Forberede maskinen for transport* for informasjon.
4. Bekreft at utstyret som skal brukes har blitt grundig sjekket og montert.
5. Bekreft at REV/AV/FOR-bryteren er i AV-posisjon.

6. Sjekk at de riktige gjengebakkene er satt inn i gjengebakkeholderen og at de er satt riktig inn. Installer og/eller juster gjengebakkene i gjengebakkeholderen, hvis nødvendig. Se *Oppsett og bruk av gjengebakkeholder*-delen for detaljer.
7. Sving kutteren, avgraderen og gjengebakkeholderen opp og vekk fra operatøren. Sørg for at de er stødige og ikke vil falle ned på arbeidsområdet.
8. Hvis rør stikker utenfor avkappsbrettet foran maskinen eller mer enn 2' (0,6 m)utenfor baksiden av maskinen, må du bruke rørstøtter for å støtte opp røret og for å hindre det og gjengemaskinen fra å velte eller falle. Plassér rørstøttene på linje med maskinkjoksene, omtrent ⅓ av avstanden fra rørets ende til maskinen. Lengre rør kan kreve mer enn én rørstøtte. Bruk kun rørstøtter som er designet for dette formålet. Feil rørstøtter eller bruk av hånden til å støtte opp røret kan føre til personskader forårsaket av velting eller innvikling.
9. Begrens tilgangen, sett opp sperrer eller blokkér området for å danne en klarering på minst 3' (1 m) rundt gjengemaskinen og røret. Dette bidrar til å forhindre andre i å være i kontakt med maskinen eller røret, og det reduserer risikoen for velting eller innvikling.
10. Plassér fotbryteren som vist på *Figur 21* for riktig arbeidsstilling.
11. Sjekk nivået på RIDGID-gjengeskjæreoljen. Fjern avkappsbrettet og oljepanneunderlaget: kontrollér at filterskjermenheten er helt nedsenket i olje. *Se vedlikehold av oljesystem*. Hvis maskinen er utstyrt med dryppskål, må den være riktig plassert i forhold til olje som renner av gjengebakkeholderen og ned i avkappsbrettet *(se Figur 5)*.
12. Dra strømledningen langs en fri bane med REV/AV/FOR-bryteren i AV-posisjon. Koble strømledningen i et riktig jordet uttak, med tørre hender. Sørg for å holde alle elektriske tilkoblinger tørre og over bakken. Hvis strømledningen ikke er lang nok, må du bruke en skjøteledning som:
    - Er i god stand.
    - Har et trepinnet støpsel som det på gjengemaskinen.
    - Er ment for utendørsbruk og som inneholder en W eller W-A i strømangivelsen (for eksempel SOW).
    - Har riktig ledningsstørrelse. For skjøteledninger opp til 50' (15,2 m) lange, bruk 14 AWG (2,5 mm^2 eller tyngre. For skjøteledninger som er 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) lange, bruk 12 AWG (2,5 mm^2) eller tyngre.
13. Sjekk at gjengemaskinen fungerer som den skal. Ha hendene frie og:
    - Sett REV/AV/FOR-bryteren i FOR-posisjon. Tråkk ned og slipp fotbryteren. Kjoksen skal rotere mot klokken når den sees fra slede-enden *(se Figur 23.)* Repeter i REV-posisjon – kjoksen skal da rotere med klokken. Hvis gjengemaskinen ikke roterer i riktig retning eller fotbryteren ikke kontrollerer maskinen, må du ikke bruke maskinen før den er reparert.
    - Tråkk ned og hold inne fotbryteren. Undersøk om de bevegelige delene er feiljustert, fastkilt eller om de lager rare lyder, og se etter andre uvanlige forhold. Fjern foten fra fotbryteren. Hvis uvanlige forhold oppstår, må ikke maskinen brukes før den er reparert
    - Sett gjengebakkeholderen i posisjon for bruk. Tråkk ned og hold inne fotbryteren. Sjekk at olje strømmer gjennom gjengebakkeholderen. Fjern foten fra fotbryteren. Oljestrømningen kan justeres med reguleringsventilen på sleden *(Figur 5)*. Rotasjon med klokken reduserer strømningen og rotasjon mot klokken øker strømningen. Ikke juster strømningen mens maskinen er i drift.



Figur 5 – Justering av oljestrømningen

14. Sett REV/AV/FOR-bryteren i AV-posisjon, og koble fra maskinen med tørre hender.

Oppsett og bruk av gjengebakkeholder

300 Compact og 1233 Gjengemaskiner kan brukes til en rekke RIDGID-gjengebakkeholdere til å kutte rør og skruegjenger. Her er informasjon for hurtigåpnende, selvåpnende og skrånede selvåpnende gjengebakkeholdere (kun 1233). *Se RIDGID-katalogen*for andre tilgjengelige gjengebakkeholdere.

Gjengebakkeholdere med universalgjengebakker krever ett sett gjengebakker for hver av de følgende rørstørrelsene: (⅛"), (¼" og ⅜"), (½" og ¾") og (1" til 2"). NPT/NPSM-gjengebakker må brukes i NPT-gjengebakkeholdere, og BSPT/BSPP-gjengebakker må brukes i BSPT-gjengebakkeholdere – størrelsesstangen er markert for hver av disse.

Gjengebakkeholdere som bruker mono- eller boltgjenger krever et spesifikt sett med gjengebakker til hver spesifikke gjengestørrelse. Høyhastighetsgjenger anbefales til bruk av 52 rpm-maskiner.

Se RIDGID-katalogen for hvilke gjengebakker som er tilgjengelige for din gjengebakkeholder.

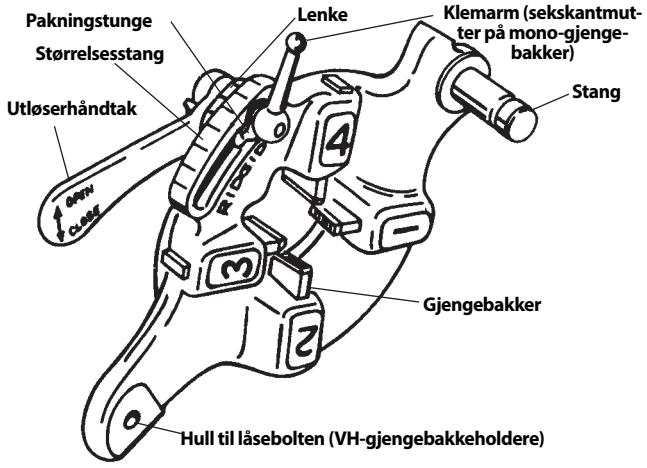
Kutt alltid en testgjenge for å bekrefte at gjengestørrelsen er riktig etter utskifting/justering av gjengebakkene.

Fjerning/installering av gjengebakkeholderen

Sett inn/fjern gjengebakkeholderens stang i tilknytningshullet i sleden. Når den er satt inn, holdes gjengebakkeholderen på plass. Når den er installert kan gjengebakkeholderen dreies på stangen på linje med røret, eller den kan svinges opp og ut av veien for å muliggjøre bruk av kutteren eller avgraderen.

Hurtigåpnende gjengebakkeholdere

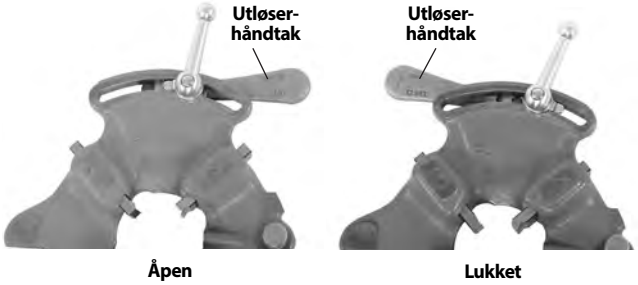
Modell 811A og 531/532-bolt har hurtigåpnende gjengebakkeholdere. Hurtigåpnende gjengebakkeholdere åpnes og lukkes manuelt for brukerspesifikk gjengelengde.



Figur 6 – Hurtigåpnende gjengebakkeholder

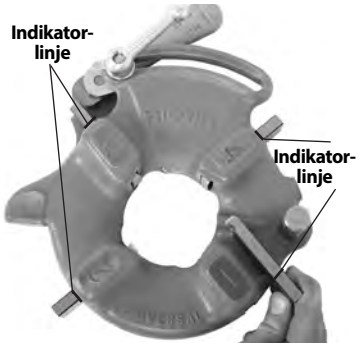
Sette inn/skifte ut gjengebakker

1. Plassér gjengebakkeholderen med tallene opp.
2. Flytt utløserhåndtaket til ÅPEN-posisjon *(Figur 7)*.



Figur 7 – Åpen/lukket-håndtaksposisjon

3. Løsne klemarmen (sekskantmutter på mono-gjengebakkeholdere) med omtrent tre omdreininger.
4. Løft pakningstungen ut av sporet på størrelsesstangen. Flytt pakningen til enden av sporet *(Figur 8)*.
5. Fjern gjengebakkene fra gjengebakkeholderen.
6. Sett de riktige gjengebakkene inn i gjengebakkeholderen med den nummererte kanten opp, til indikatorlinjen er jevn med kanten på gjengebakkeholderen *(se Figur 8)*. Tallene på gjengebakkene må stemme med tallene på sporene på gjengebakkeholderen. Skift alltid ut gjengebakkene som et sett – ikke bland gjengebakker fra ulike sett.

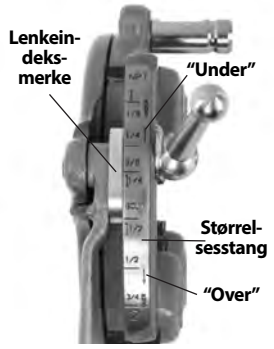


Figur 8 – Sette inn gjengebakkene

7. Flytt lenkeindeksmerket på linje med ønsket størrelsesmarkering på størrelsesstangen. Juster gjengebakkeinnsatsen etter behov for å muliggjøre bevegelse. Pakningstungen skal være i sporet til venstre.
8. Trekk til klemarmen (sekskantmutter på mono-gjengebakkeholdere).

Justering av gjengestørrelse

1. Installer gjengebakkeholderen i henhold til instruksjonene for gjengemaskinen og flytt gjengebakkeholderen til gjengeposisjon.
2. Løsne klemarmen (sekskantmutter på mono-gjengebakkeholdere).
3. Begynn med lenkeindeksmerket på linje med ønsket størrelsesmarkering på størrelsesstangen. Sett lenkemerket på linje med størrelsesstangen på mono- og bolt-gjengebakkeholdere. For skruegjenger med universalgjengebakkeholder, sett alle skruegjengebakker til BOLT-linjen på størrelsesstangen *(Figur 9)*.



Figur 9 – Justering av gjengestørrelse

4. Hvis gjengestørrelsen må justeres, sett lenkeindeksmerket litt utenfor markeringen på størrelsesstangen i retning OVER (større gjengediameter, færre omdreininger av rørdelinnkoblingen) eller UNDER (mindre gjengediameter, flere omdreininger av rørdelinnkoblingen) markeringene.

5. Trekk til klemarmen.

Åpne gjengebakkeholderen på enden av gjengen

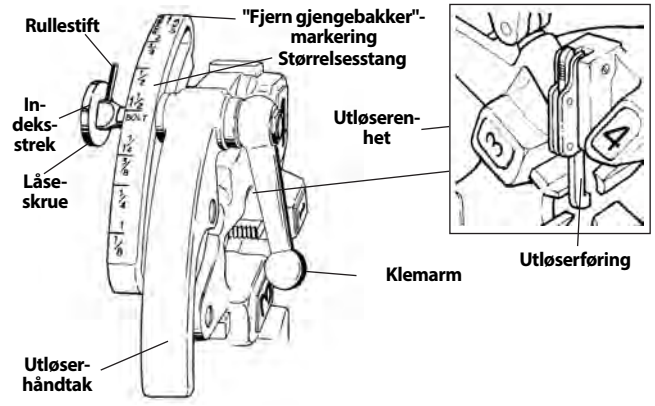
På enden av gjengen:

- Rørgjenger – enden av røret er jevnt med enden av gjengebakke nummer 1.
- Skruegjenge – gjenge med ønsket lengde –følg nøye med på om delene blander seg i hverandre.

Sett utløserhåndtaket i ÅPEN-posisjon, slik at gjengebakkene trekkes tilbake.

Selvåpnende gjengebakkeholdere

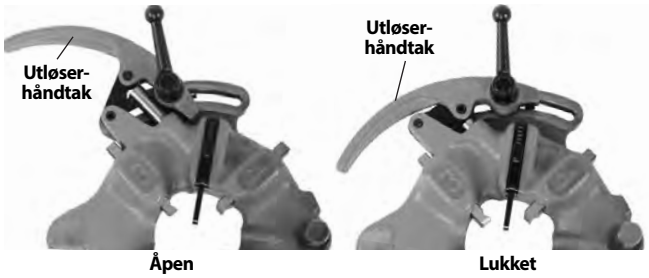
Modell 815A-gjengebakkeholdere er selvåpnende. For ½" til 2" rørstørrelser, kan en utløser brukes til åpne gjengebakkeholderen når gjengen er fullført. For ⅛" til ⅜" størrelser, skruegjenger eller rette gjenger, og hvis ønskelig for andre størrelser, åpnes gjengebakkeholderen manuelt når gjengen er fullført.



Figur 10 – Universal selvåpnende gjengebakkeholder

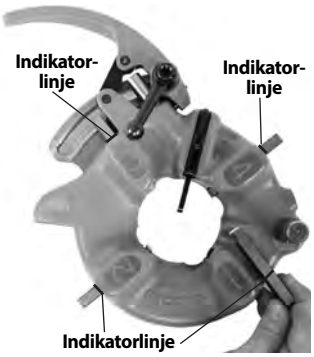
Sette inn/skifte ut gjengebakker

1. Plassér gjengebakkeholderen med tallene opp.
2. Sørg for at utløserenheten slippes og gjengebakkeholderen ÅPNES når utløserføringen dras bort fra gjengebakkeholderen. Hold deg unna den fjærbelastede utløserhåndtaket når utløserenheten slippes.



Figur 11 – Åpen/lukket posisjon

3. Løsne klemarmen omtrent seks fulle omdreininger.
4. Dra låseskruen ut av størrelsesstangsporet slik at rullestiften ledes forbi sporet. Plassér størrelsesstangen slik at indeksstreken på låseskruen er på linje med FJERN GJENGEBAKKER-markeringen.
5. Fjern gjengebakker fra gjengebakkeholderen.
6. Sett inn de riktige gjengebakkene inn i gjengebakkeholderen, med den nummererte kanten opp, til indikatorlinjen er jevn med kanten på gjengebakkeholderen *(se Figur 12)*. Tallene på gjengebakkene må stemme med tallene på sporene på gjengebakkeholderen. Skift alltid ut gjengebakkene som sett – ikke bland gjengebakker fra ulike sett.
7. Flytt størrelsesstangen slik at indeksstreken på låseskruen er på linje med ønsket størrelsesmarkering. Juster gjengebakkeinnsatsen etter behov for å muliggjøre bevegelse.
8. Sørg for at rullestiften peker mot FJERN GJENGEBAKKER-markeringen.
9. Trekk til klemarmen.

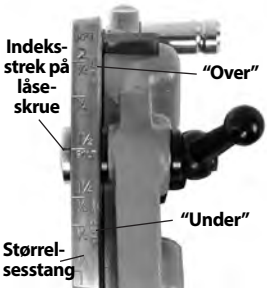


Figur 12 – Sette inn gjengebakker

Juster gjengestørrelsen

1 Installer gjengebakkeholderen i henhold til instruksjonene for gjengemaskinen, og flytt gjengebakkeholderen til gjengeposisjon.

2. Løsne klemarmen.
3. Plassér størrelsesstangen slik at indeksstreken på låseskruen er på linje med ønsket størrelsesmarkering på størrelsesstangen.
4. Hvis gjengestørrelsen må justeres, sett låseskruens indeksstrek litt utenfor markeringen på størrelsesstangen i retning OVER (større gjengediameter, færre omdreininger av rørdelinnkoblingen) eller UNDER (mindre gjengediameter, flere omdreininger av rørdelinnkoblingen) markeringene.



Figur 13 - Justering av gjengestørrelse

5. Trekk til klemarmen.

Justering av utløserføring

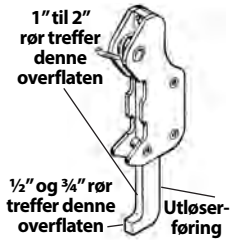
Plassér utløserføringen til størrelsen på røret som skal gjenges *(se Figur 14)*.

- ½" og ¾" – enden av røret skal treffe foten av utløserføringen.
- 1" til 2" – enden av røret skal treffe benet på utløserføringen.

For

- ⅛", ¼" og ⅜" rør
- Lengre eller kortere gjenger
- Skruegjenging

Dytt utløserføringen opp og ut av veien. Gjengebakkeholderen må åpnes manuelt.



Figur 14 - Innstilling av utløseren

Åpne gjengebakkeholderen på enden av gjengen

Når utløseren brukes, kommer den i kontakt med enden av røret, og får gjengebakkeholderen til å åpne seg automatisk. Hold deg unna det fjærbelastede utløserhåndtaket når det slippes.

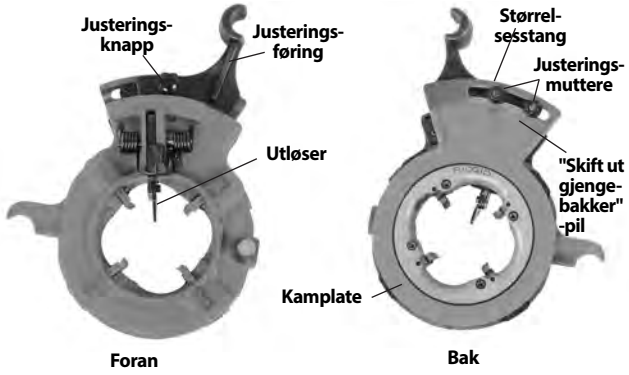
For å åpne gjengebakkeholderen manuelt (med utløserføringen opp), på enden av gjengen:

- Koniske rørgjenger – enden av røret er jevnt med enden på gjengebakke nummer 1.
- Skruegjenger eller rette gjenger – gjenger med ønsket lengede – følg nøye med på om delene blander seg i hverandre.

Flytt utløserhåndteket til ÅPEN-posisjon, slik at gjengebakkene trekkes tilbake.

Skrånende selvåpnende gjengebakkeholdere

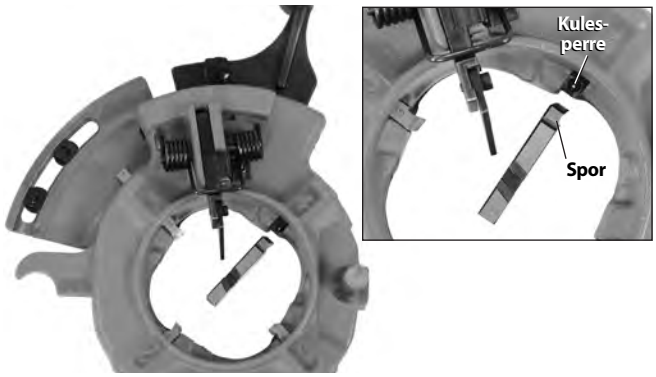
Modell 728 og 928 med skrånede selvåpnende gjengebakkeholdere brukes på 1233 gjengemaskin for 2½" og 3" rørstørrelser. En utløser brukes til å åpne gjengebakkeholderen når gjengingen er fullført, og den er justerbar slik at gjengelengden kan endres.



Figur 15 – Skrånende selvåpnende gjengebakkeholder

Sette inn/skifte ut gjengebakker

1. Plassér gjengebakkeholderen med tallene opp.
2. Trekk tilbake justeringsknappen på gjengebakkeholderen og åpne gjengebakkeholderen helt ved å føre kamplaten i samme retning som SKIFT UT GJENGEBAKKER-pilen på kamplaten.



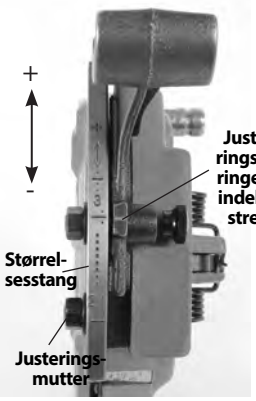
Figur 16 – Sette inn gjengebakker

3. Fjern gjengebakkene fra gjengebakkeholderen.

   Sett de riktige gjengebakkene inn i gjengebakkeholderen, med den nummererte kanten opp. Tallene på gjengebakkene må stemme med tallene på sporene på gjengebakkeholderen *(se Figur 16)*. Gjengebakkesporene har en kulesperre som samvirker med rillen på gjengebakkene når de er riktig installert. Skift alltid ut gjengebakkene som et sett – ikke bland gjengebakker fra ulike sett.
4. Trekk tilbake justeringsknappen og rotér kamplaten til ønsket størrelsesinnstilling.
5. Sett justeringsknappen i sporet.

Justering av gjengestørrelse

1. Løsne justeringsmutteren til ønsket rørstørrelse.
2. Når nye gjengebakker skal innstilles, start med å ha justeringsføringens indeksstrek på linje med størrelsesmarkeringen på størrelsesstangen.
3. Hvis gjengestørrelsen må justeres, sett indeksstreken litt utenfor markeringen på størrelsesstangen i + retning (større gjengediameter, færre omdreininger av rørdelinnkoblingen) eller i - retning (mindre gjengediameter, flere omdreininger av rørdelinnkoblingen), som vist på størrelsesstangen.

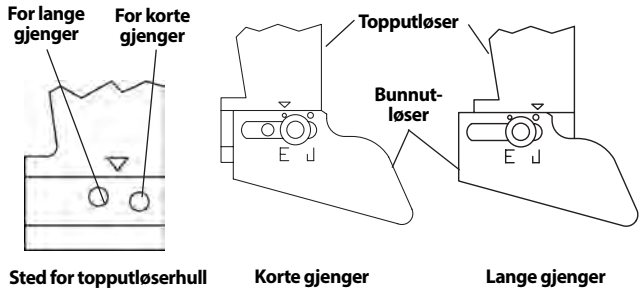


Figur 17 – Justering av gjengestørrelse

4. Trekk til justeringsmutteren.

Justering av gjengelengde

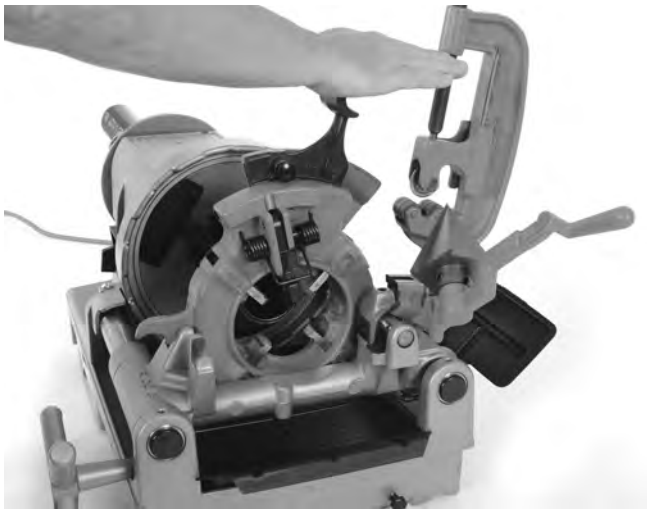
1. Løsne skruen på den nedre utløseren.
2. For korte gjenger, flytt den nedre utløseren mot maskinspindelen. For lange gjenger, flytt den bort fra spindelen (*se Figur 18* – fabrikkinnstillinger som vist). Lange gjenger foretrekkes vanligvis i Det fjerne østen, og korte gjenger foretrekkes vanligvis i Europa. Still inn etter ønske.
3. Trekk til skruen på ny.



Figur 18 – Justering av gjengelengde

Forberede gjengebakkeholderen for gjenging

Senk gjengebakkeholderen ned til gjengeposisjon. Trykk bestemt på justeringsføringen for å stille inn/lukke gjengebakkeholderen *(Figur 19)*.



Figur 19 – Lukking av den skrånede gjengebakkeholderen

Åpne gjengebakkeholderen på enden av gjengen

Gjengebakkeholderutløseren kommer i kontakt med enden av røret, slik at gjengebakkeholderen åpner seg automatisk.

Bruksanvisning

⚠ ADVARSEL



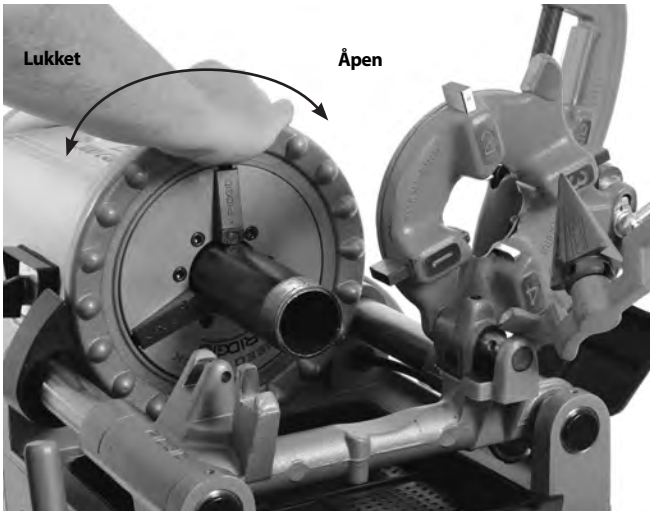
Ikke bruk hansker eller løstsittende klær. Knepp igjen ermer og jakke. Løstsittende klær kan sette seg fast i roterende deler og forårsake klem- og slagskader.
Hold hendene unna roterende rør og deler. Stans maskinen før du tørker gjenger eller skruer på deler.
Ikke strekk deg over maskinen eller røret. For å forhindre innvikling og klem- eller slagskader, må maskinen stoppe helt opp før røret eller maskinkjoksen kan berøres.
Ikke bruk denne maskinen til å lage eller brekke (stramme eller løsne) deler. Dette kan forårsake slag- og klemskader.
Ikke bruk gjengemaskinen hvis ikke fotbryteren fungerer skikkelig. Aldri blokkér fotbryteren i PÅ-posisjon slik at den ikke kontrollerer gjengemaskinen. Fotbryteren gir bedre kontroll ved at du kan slå av maskinens motor ved å fjerne foten fra bryteren.
Hvis innvikling oppstår og det tilføres strøm til motoren, dras du inn i maskinen. Maskinen har høyt dreiemoment og kan få klær til å stramme seg fast rundt armen din eller andre kroppsdeler med nok kraft til å knuse eller brekke bein, eller forårsake slagskader eller andre personskader.
Én person må kontrollere både arbeidet og fotbryteren. Ikke bruk maskinen sammen med flere personer. Hvis innvikling skulle oppstå, må operatøren ha kontroll over fotbryteren.
Følg bruksanvisningen for å redusere risikoen for personskader som innvikling, slag- og klemskader og andre skader.

1. Sørg for at maskinen og arbeidsområdet er riktig oppsatt, og at det ikke er tilskuere eller andre forstyrrende elementer på arbeidsområdet. Operatøren skal være den eneste personen på området når maskinen er i bruk.

   Kutteren, avgraderen og gjengebakkeholderen skal være oppe og borte fra operatøren, og skal ikke være i bruksposisjon. Sørg for at disse er stødige og ikke vil falle ned. Åpne kjoksene på gjengemaskinen helt.

2. Sett inn rør som er kortere enn 2' (0,6 m) fra fremre del av maskinen. Sett inn lengre rør gjennom en av endene, slik at den lengste delen stikker utenfor baksiden av gjengemaskinen. Bekreft at rørstøtten er riktig plassert.

3. Merk røret hvis det er behov for det. Plassér røret slik at området som skal kuttes eller enden som skal avgrades eller gjenges er omtrent 4" (100 mm) fra fronten av kjoksen. Hvis nærmere, kan sleden treffe maskinen under gjenging og ødelegge maskinen.
4. Drei sentreringsanordningen bak mot klokken (sett fra baksiden av maskinen) for å lukke ned mot røret. Sørg for at røret er sentrert i innsatsene. Dette gir rørene bedre støtte, og gir bedre resultat.



Figur 20 – Festing av rør

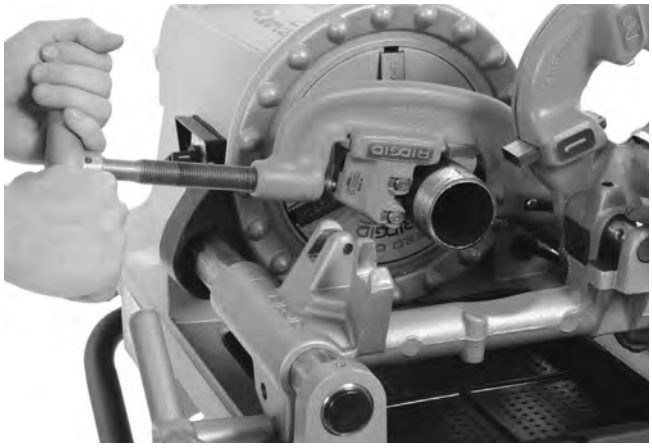
5. Drei rattet på den fremre kjoksen mot klokken (sett fra fremre del av maskinen) for å lukke ned mot røret. Sørg for at røret er sentrert i innsatsene. Bruk kraft og drei rattet mot klokken gjentatte ganger for å feste røret i fremre kjoks.
6. Innta riktig arbeidsstilling for å ha kontroll på maskinen og røret *(Se Figur 21)*.
   - Stå på REV/AV/FOR-brytersiden av maskinen, slik at du lett har tilgang til verktøyene og bryteren.
   - Forsikre deg om at du er i stand til å kontrollere fotbryteren. Ikke trå på fotbryteren enda.
   - Forsikre deg om at du har god balanse og ikke trenger å strekke deg for langt.



Figur 21 – Arbeidsstilling

Kutting

1. Åpne kutteren ved å vri transportskruen mot klokken. Senk kutteren til kutteposisjon over røret. Bruk slederattet til å flytte kutteren over området som skal kuttes, og innrett kuttehjulet på linje med markeringen på røret. Kuttehjulet kan skades hvis det brukes til å kutte gjengede eller ødelagte rørdeler.
2. Trekk til kutterens transportskruehåndtak for å føre kutteren i kontakt med røret, mens kuttehjulet er på linje med markeringen på røret.
3. Sett REV/AV/FOR-bryteren i FOR-posisjon.
4. Grip rørkutterens matehåndtak med begge hender.
5. Tråkk ned fotbryteren.
6. Trekk til transportskruehåndtaket en halv omdreining per rotasjon av røret, til røret er kuttet. Voldsom stramming av håndtaket forkorter kuttehjulets levetid og øker hakkdannelsen på rør. Ikke støtt røret for hånd. La den avkuttede delen støttes av gjengemaskinsleden og rørstøtten.

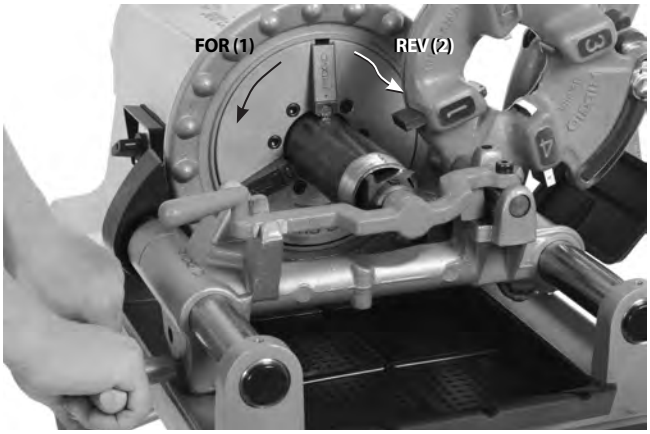


Figur 22 – Kutte rør med kutteren

7. Fjern foten fra fotbryteren.
8. Sett REV/AV/FOR-bryteren i AV-posisjon.
9. Hev kutteren til rett posisjon opp og bort fra operatøren.

Avgrading

1. Sett avgraderen i avgradingsposisjon. Sørg for at den er godt plassert for å forhindre at den beveger seg under bruk.
2. Sett REV/AV/FOR-bryteren i FOR-posisjon.
3. Gripe slederattet med begge hender.
4. Tråkk ned fotbryteren.
5. Drei slederattet for å flytte avgraderen til enden av røret. Press lett på rattet for å mate avgraderen inn i røret for å fjerne hakk etter ønske.



Figur 23 – Avgrading av rør med avgrader, maskinrotasjon

6. Fjern foten fra fotbryteren.
7. Sett REV/AV/FOR-bryteren i AV-posisjon.
8. Flytt avgraderen opp og vekk fra operatøren.

Gjenging av rør

På grunn av ulike røregenskaper skal det alltid utføres prøvegjenging før dagens første gjengeoperasjon, eller ved endring av rørstørrelse, rørplan eller rørmateriale.

1. Senk gjengebakkeholderen ned i gjengeposisjon. Bekreft at gjengebakkene er riktige for røret som skal gjenges, og at de er riktig satt inn. *Se "Oppsett og bruk av gjengebakkeholder"-delen* for informasjon om hvordan gjengebakker skiftes ut og justeres.



Figur 24 – Gjenging av rør (811-A Hurtigåpnende gjengebakkeholder)

2. Lukk gjengebakkeholderen.
3. Sett REV/AV/FOR-bryteren i FOR-posisjon.
4. Grip sledehjulet med begge hender.
5. Tråkk ned fotbryteren.
6. Bekreft gjennomstrømning av skjæreolje gjennom gjengebakkeholderen.
7. Drei slederattet for å flytte gjengebakkeholderen til enden av røret *(Figur 24)*. Press lett på rattet for å sette gjengebakkeholderen på røret. Når gjengebakkeholderen begynner å gjenge røret, er det ikke nødvendig å bruke mer kraft på rattet.
8. Hold hendene unna det roterende røret. Sørg for at sleden ikke treffer maskinen. Åpne gjengebakkeholderen når gjengingen er fullført. Ikke kjør maskinen i revers (REV) med gjengebakkene innkoblet.
9. Fjern foten fra fotbryteren.
10. Sett REV/AV/FOR-bryteren i AV-posisjon.
11. Drei rattet for å flytte gjengebakkeholderen forbi enden av røret. Hev gjengebakkeholderen til rett posisjon, opp og bort fra operatøren.
12. Fjern røret fra maskinen og sjekk gjengen. Ikke bruk maskinen til å stramme eller løsne deler på gjengen.

Gjenging av stangstål/skruegjenging

Skruegjenging gjøres på lignende måte som rørgjenging. Stangdiameteren må aldri være større enn den største gjengediameteren.

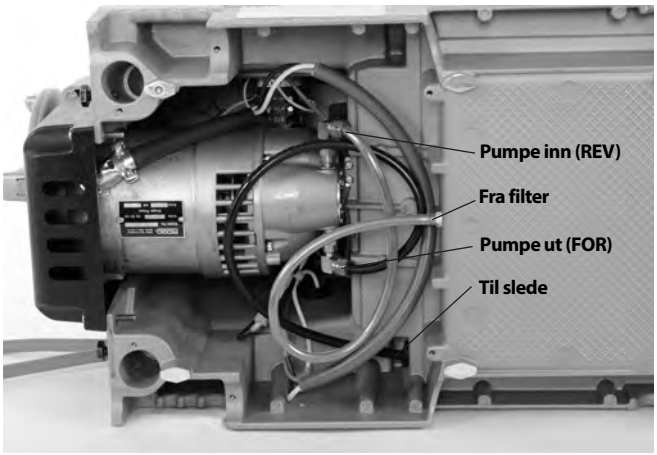
Når skruegjenger kuttes, må riktige gjengebakker og gjengebakkeholdere brukes. Skruegjenger kan kuttes til så lange som helst, men sørg for at sleden ikke treffer maskinen. Hvis det er nødvendig med lange gjenger:

1. La gjengebakkeholderen være lukket på enden av sledeføringen, og fjern foten fra fotbryteren og sett REV/OFF/FOR-bryteren i AV-posisjon.
2. Åpne kjoksen og flytt sleden og arbeidsstykket til enden av maskinen.
3. Fest stangen på ny og fortsett gjenging.

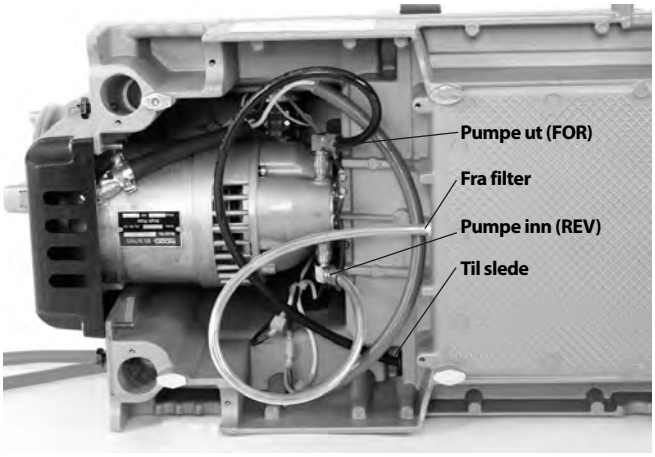
Venstrehåndsgjenging

Prosessen for venstrehåndsgjenging ligner prosessen for høyrehåndsgjenging. Venstrehåndsgjenging er kun mulig med 300 Compact gjengemaskin med REV/AV/FOR-bryter. For å kutte venstrehåndsgjenger, trengs venstrehåndsgjengebakkeholdere og -gjengebakker.

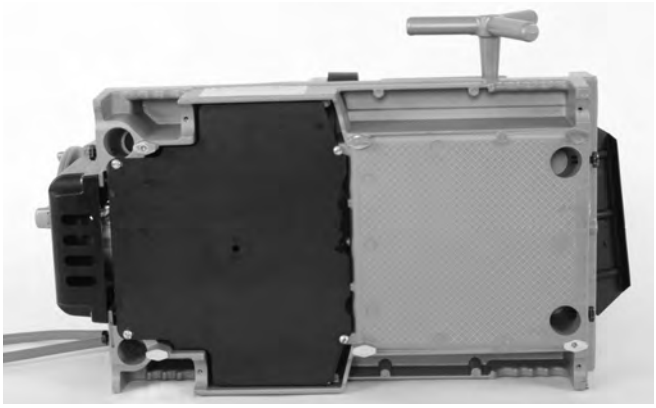
1. Skift ut oljepumpekoblinger for å muliggjøre oljestrømning når maskinen kjøres i revers (REV). *Se Figur 25*. Sørg for å bytte tilbake koblingene til originalkonfigurasjon når det byttes til høyrehåndsgjenging. Dekselet må alltid settes tilbake på plass før bruk.



Figur 25A – Oljepumpekoblinger for venstrehåndsgjenging (bryteren i REV)

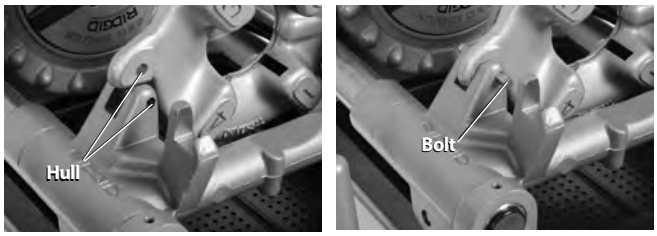


Figur 25B – Oljepumpekoblinger for høyrehåndsgjenging (bryteren i FOR)



Figur 25C – Deksel på plass

2. Plassér en 5⁄16-lang" bolt 2" gjennom hullene på sleden og venstrehånds-gjengebakkeholderen for å holde på den plass *(se Figur 26)*.



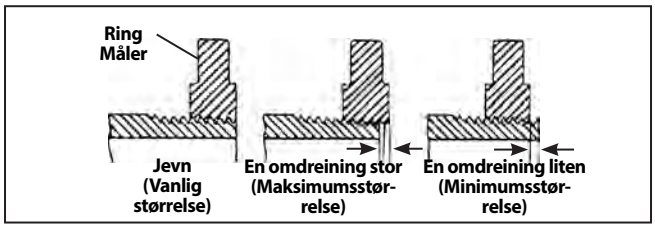
Figur 26 – Holde VH-gjengebakkeholder på plass

Fjern røret fra maskinen

1. Ha REV/AV/FOR-bryteren i AV-posisjon, hold røret i ro, og bruk kraft og drei rattet med klokken gjentatte ganger for å løsne røret i fremre kjoks. Åpne fremre kjoks og sentreringsanordningen bak. Ikke strekk deg inn i kjoksen eller sentreringsanordningen.
2. Ta et fast grep om røret og ta det vekk fra maskinen. Håndter røret forsiktig, da gjengen ennå kan være varm og det kan være hakk eller skarpe kanter på det.

Undersøk gjengene

1. Rengjør gjengen etter at røret er fjernet fra maskinen.
2. Foreta en visuell sjekk av gjengen. Gjenger skal være glatte og hele med fin fasong. Hvis gjengen er revnet, bølget, tynn eller hvis røret ikke er rundt, kan det hende at gjengen ikke vil være tett. Se *Feilsøkingslisten* for hjelp til å diagnostisere problemene.
3. Undersøk gjengestørrelsen.
   - Foretrukket metode for å sjekke gjengestørrelsen er ved å bruke en ringmåledor. Det finnes flere ulike typer ringmåledor, og bruken kan variere fra det som er vist her.
   - Skru ringmåledoren på gjengen og stram til med hendene.
   - Se hvor langt rørenden går gjennom ringmåledoren. Enden på røret skal være jevn med måledorens side, pluss/minus én omdreining. Skjær av gjengen, juster gjengebakkeholderen og kutt en ny gjenge, hvis gjengen ikke har riktig mål. Det å bruke en gjenge som ikke har riktig mål kan forårsake lekkasjer.



Figur 27 – Undersøk gjengestørrelse

   - Hvis en ringmåledor ikke er tilgjengelig for å måle gjengestørrelsen, er det mulig å bruke en ny, ren del som er representativ for de som brukes i arbeidet til å måle gjengestørrelsen. For 2"- og mindre NPT-gjenger, skal gjengene kuttes til å oppnå 4 til 5 omdreininger for hånd med delen, og for BSPT-gjenger skal det være 3 omdreininger. For 2½" til 3" NPT-gjenger, skal det være 5.5 til 6 gjenger for hånd, og for BSPT-gjenger skal det være 4 gjenger.
4. *Se "Justering av gjengestørrelse" under "Oppsett og bruk av gjengebakkeholder* for å justere gjengestørrelse.
5. Test rørsystemet i henhold til lokale normer og vanlig bruk.

Forberede maskinen for transport

1. Sørg for at REV/AV/FOR-bryteren er i AV-posisjon, og at strømledningen er koblet fra uttaket.
2. Tørk vekk biter og avfall fra avkappsbrettet. Fjern eller sikre alt utstyr og materiell fra maskinen og stativet før transport, for å forhindre fall eller velting. Tørk opp olje eller avfall på gulvet.
3. Sett kutteren, avgraderen og gjengebakkeholderen i bruksposisjon.
4. Rull inn strømledningen og ledningen til fotbryteren.



Figur 28 – Maskin klar for transport

5. Ta maskinen av stativet, hvis nødvendig. Bruk riktig løfteteknikk og vær oppmerksom på maskinens vekt. Maskinen har fire håndtak på hjørnene. Vær forsiktig ved løfting og flytting.

Instruksjoner for vedlikehold

⚠ ADVARSEL

Sørg for at REV/AV/FOR-bryteren er i AV-posisjon og at maskinen er frakoblet før vedlikehold eller justeringer foretas.

Bruk alltid øyebeskyttelse/vernebriller.

Vedlikehold gjengemaskinen i henhold til disse prosedyrene for å redusere risikoen for personskader forårsaket av elektrisk støt, innvikling eller andre årsaker

Rengjøring

Tøm gjengebiter fra avkappsbrettet hver gang etter bruk, og tørk bort oljerester. Tørk olje av utsatte overflater, spesielt av områder som er bevegelige, som sledeskinnene.

Bruk en stålbørste til å fjerne oppsamlede rørrester eller lignende, hvis vippekjevene ikke griper og trenger rengjøring.

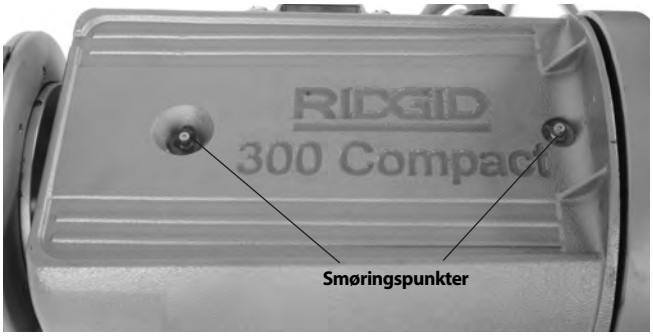
Smøring

Smør alle utsatte bevegelige deler (som sledeskinnene, kuttehjul og ruller, kutterens transportskrue, vippekjever og dreiepunkter) månedlig (eller oftere, etter behov) med en lett smøreolje. Tørk vekk overflødig olje fra utsatte overflater.

Rengjør smøringspunktene for å fjerne skitt og for å forhindre kontaminasjon av oljen eller smøringen. Smør månedlig.

300 Compact: Bruk en smørepresse til å påføre Lithium EP (Extreme Pressure)-smøring på deler og i smøringspunktene.

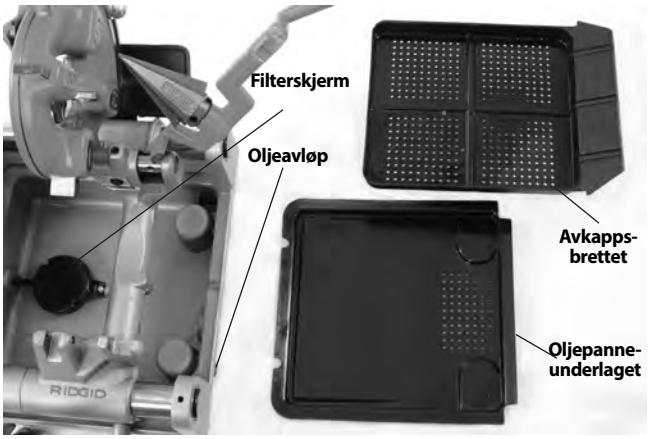
1233: Påfør smøreolje i smøringspunktene. Trykk på kulen i smøringspunktet for å få oljen inn i kulelagrene.



Figur 29 – Smøringspunkter

Vedlikehold av oljesystem

Hold oljefilterskjermen ren for å sikre nok oljestrømning. Oljefilterskjermen er plassert i bunnen av oljebeholderen. Løsne skruen som holder filteret til basen, fjern filteret fra oljeledningen og rengjør. Ikke bruk maskinen når oljefilterskjermen er fjernet.



Figur 30 – Montering av filterskjerm

Skift gjengeskjæreoljen når den er skitten eller kontaminert. Sett en beholder under tappepluggen på enden av beholderen, og ta bort pluggen for å tømme oljen. Følg lokalt regelverk for spilloljedestruksjon. Rens oppsamlet væske ut av beholderens bunn. Bruk RIDGID-gjengeskjæreolje for å sikre kvaliteten på gjengene og lengst mulig levetid på gjengebakkene. Se *spesifikasjons* delen for oljebeholderens kapasitet.

Oljepumpen skal fylles på av seg selv når systemet er rent. Hvis ikke, kan det tyde på at pumpen er slitt og trenger vedlikehold. Ikke prøv å fylle på pumpen.

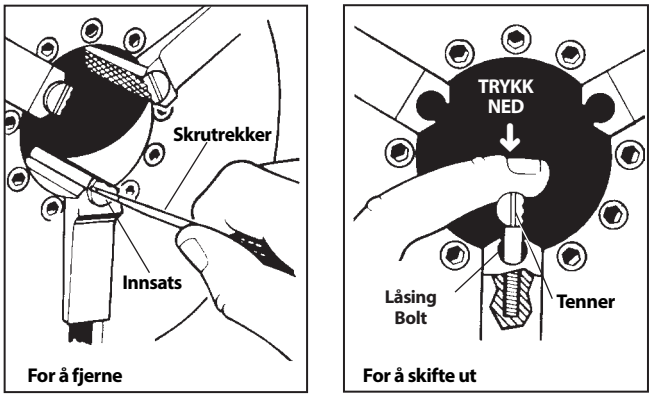
Skifte ut kuttehjulet

Skyv bolten på kuttehjulet ut av rammen og sjekk for slitasje, hvis kuttehjulet blir sløvt eller ødelagt. Skift ut bolten hvis den er slitt, og sett inn nytt kuttehjul *(se katalog)*. Smør bolten med lett smøreolje.

Skifte ut vippekjever

Hvis vippekjevene er slitt eller ikke griper røret, må de skiftes ut.

1. Sett skrutrekkeren i sporet på innsatsen og vri 90 grader i én retning. Fjern innsatsen *(Figur 31)*.
2. Sett innsatsen sidelengs på låsebolten og trykk ned så langt som mulig *(Figur 31)*.



Figur 31 – Skifte ut vippekjever

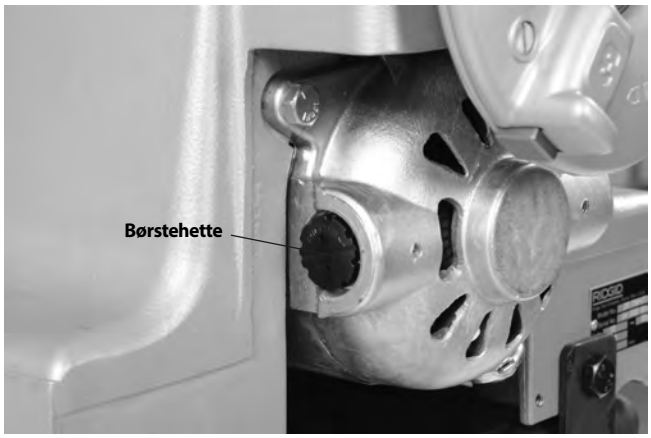
3. Hold innsatsen fast og hold den nede, og bruk en skrutrekker til å vri slik at tennene peker opp.

Skifte ut karbonbørster

Sjekk motorbørstene hver 6 måned. Skift ut når de er slitt ned til mindre enn ½".

1. Koble maskinen fra strømkilden.
2. Løsne de to skruene på motordekselet og fjern motordekselet fra baksiden av maskinen.





Figur 32 – Fjerne motordeksel/skifte ut børster

3. Skru løs børstehettene. Ta ut og sjekk børstene. Skift ut når de er slitt ned til mindre enn ½". Undersøk kommutatoren for slitasje. Hvis den er svært slitt, trenger maskinen vedlikehold.
4. Sett inn igjen børstene/installer nye børster. Monter enheten igjen. Sett på alle deksler før du bruker maskinen.

Tilleggsutstyr

⚠ ADVARSEL

Bruk kun utstyr som er laget spesifikt til maskinen og som anbefales til å bruke med RIDGID, for å redusere risikoen for alvorlig personskade Gjengemaskiner.

Katalognr.	Modellnr.	Beskrivelse
97075	815A	⅛" - 2" NPT, Selvåpnende, HH-gjengebakkeholder
97065	811A	⅛" - 2" NPT, Hurtigåpnende, HH-gjengebakkeholder
97080	815A	⅛" - 2" BSPT, Selvåpnende, HH-gjengebakkeholder
45322	815A	⅛" - 2" BSPT, Selvåpnende, HH-EUR. RT
97070	811A	⅛" - 2" BSPT, Hurtigåpnende, HH-gjengebakkeholder
97045	531	¼" - 1" skrue, Hurtigåpnende, HH-/VH-gjengebakkeholder
97050	532	1¼" - 2" skrue, Hurtigåpnende, HH-/VH-gjengebakkeholder
67657	250	Sammenleggbart hjulstativ
58077	250	Sammenleggbart hjulstativ
92457	100A	Universalstativ med ben og brett
92462	150A	Universalstativ med hjul og brett
92467	200A	Universalstativ med hjul og kabinett
51005	819	Nippelkjoks ½" - 2" NPT
68160	819	Nippelkjoks, ½" - 2" BSPT
For 300 CompactKun		
84537	816	⅛" - ¾" Semiautomatisk gjengebakkeholder
84532	817	1" - 2" Semiautomatisk gjengebakkeholder
67662	—	916 Rilleadapterbrakett
Kun for 1233		
54437	728	2½" - 3" NPT, Skrånende selvåpnende, HH-gjengebakkeholder
93562	928	2½" - 3" BSPT, Skrånende selvåpnende, HH-gjengebakkeholder
—	419	Nippelkjoks

For en fullstendig liste over RIDGID-utstyr som er tilgjengelig for 300 Compact eller 1233 Gjengemaskin, se RIDGEs verktøykatalog på nett: RIDGID.com eller ring RIDGE Tools tekniske serviceavdeling 844-789-8665 fra USA og Canada.

Informasjon om gjengeskjæreolje

Les og følg alle instruksjoner på etiketten for gjengeolje og i sikkerhetsdatabladet (SDS - Safety Data Sheet). Spesifikk informasjon om RIDGID-gjengeskjæreoljer, inkludert varselmerking, førstehjelp, brannsikkerhet, tiltak ved utilsiktede utslipp, håndtering og oppbevaring, personlig verneutstyr, avfallshåndtering og transport, er beskrevet på beholderen og i sikkerhetsdatabladet. Sikkerhetsdatabladet er tilgjengelig på RIDGID.com eller ved å kontakte RIDGE Tools tekniske serviceavdelig på 844-789-8665 i USA og Canada eller på epost: ProToolsTechService@Emerson.com.

Oppbevaring av maskinen

⚠ ADVARSEL Gjengemaskinen må oppbevares innendørs eller godt tildekket i regnvær. Oppbevar maskinen på et låst område som er utenfor rekkevidde for barn og andre som ikke er kjent med gjengemaskinen. Denne maskinen kan forårsake alvorlig personskade i hendene på brukere som ikke har fått opplæring.

Vedlikehold og reparasjon

⚠ ADVARSEL

Feilaktig vedlikehold eller reparasjon kan gjøre maskinen utrygg å bruke.

Instruksjoner for vedlikehold beskriver de fleste vedlikeholdsbehovene til denne maskinen. Problemer som ikke er dekket i denne delen skal kun håndteres av en autorisert RIDGID-servicetekniker.

Verktøyet skal tas med til et RIDGID-servicesenter eller leveres tilbake til fabrikken. Bruk bare RIDGID servicedeler.

For informasjon om ditt nærmeste RIDGID uavhengige servicesenter eller for spørsmål angående vedlikehold eller reparasjon:

- Kontakt din lokale RIDGID-distributør.
- Gå til RIDGID.com for å finne din lokale RIDGID-kontakt.
- Kontakt RIDGE Tools tekniske serviceavdeling på ProToolsTechService@Emerson.com, eller ring 844-789-8665 i USA og Canada.

Avfallshåndtering

Deler av gjengemaskinen inneholder verdifulle materialer som kan resirkuleres. Det kan finnes lokale selskaper som spesialiserer seg på resirkulering. Kast deler og spillolje i henhold til gjeldende regelverk. Kontakt dine lokale myndigheter for mer informasjon om avfallshåndtering.



For land i EU: Ikke kasser elektrisk utstyr sammen med husholdningsavfallet!

Ifølge europeiske retningslinjer 2012/19/EU for elektrisk avfall og elektronisk utstyr og implementeringen i nasjonal lovgivning, må elektrisk utstyr som ikke lenger kan brukes hentes separat og kastes på riktig måte med hensyn til miljøet.

Feilsøking

PROBLEM	MULIGE ÅRSAKER	LØSNING
Ødelagte gjenger.	Skadede, hakkete eller slitte gjengebakker.	Skift ut gjengebakker.
	Feil skjæreolje.	Bruk kun RIDGID®-gjengeskjæreolje.
	For lite skjæreolje.	Kontrollér oljestrømningsmengden og juster etter behov.
	Skitten eller kontaminert olje.	Skift ut RIDGID®-gjengeskjæreoljen.
	Gjengebakkeholderen er ikke riktig innrettet med røret.	Biter, skitt eller andre fremmedlegemer mellom gjengebakkeholderen og sleden.
	Feil rør.	Anbefalt å bruke med svart eller galvanisert stålrør.
		Rørveggen er for tynn - bruk plan 40 eller tyngre rør.
	Gjengebakkeholderen er ikke riktig innstilt.	Juster gjengebakkeholderen for riktig gjengestørrelse.
	Sleden beveges ikke fritt på skinnene.	Rengjør og smør sledeskinnene.
Ujevne eller knuste gjenger.	Gjengebakkeholdersett er for lite.	Juster gjengebakkeholderen for riktig gjengestørrelse.
	Tykkelsen på rørveggen er for tynn.	Bruk plan 40 eller tyngre rør.
Tynne gjenger.	Gjengebakkene er satt inn i feil rekkefølge i gjengebakkeholderen.	Sett gjengebakkene inn i gjengebakkeholderen i riktig stilling.
	Tvinging av sledens matehåndtak under gjenging.	Ikke bruk makt på sledens matehåndtak når gjengebakkene har begynt å gjenge. La sleden mates av seg selv.
	Skruene på gjengebakkeholderens dekkplate er løse.	Trekk til skruene.
Ingen strømning av skjæreolje.	Lavt nivå av eller tomt for skjæreolje.	Fyll på oljebeholder.
	Maskinoppsett for venstrehåndsgjenging.	Snu oljepumpeslangene *(se avsnitt om Venstrehåndsgjenging)*.
	Tett oljeskjerm.	Rengjør skjerm.
	Oljestrømningsmengden ikke riktig innstilt.	Juster oljestrømningsmengde.
	Gjengebakkeholderen er ikke i gjengeposisjon (NED).	Sett gjengebakkeholderen i gjengeposisjon.
Maskinen går ikke.	Motorbørstene er slitt.	Skift ut børstene.
Rør glipper i vippekjevene.	Vippekjevene er fulle av avfall.	Rengjør vippekjevene med stålbørste.
	Vippekjevene er slitt.	Skift ut vippekjevene.
	Rør er ikke riktig sentrert i vippekjevene.	Bruk sentreringsanordningen bak til å sikre at røret er sentrert i vippekjevene.
	Kjoks sitter ikke stramt på rør.	Rotér rattet kraftig mot klokken gjentatte ganger for å feste røret i fremre kjoks.

Kierteityskoneet

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ VAROITUS!

Lue tämä käyttöohje huolellisesti ennen tämän työkalun käyttöä. Jos tämän käyttöohjeen sisältö ymmärretään väärin tai sitä ei noudateta, seurauksena voi olla sähköisku , tulipalo ja/tai vakava henkilövahinko.

300 Compact/1233 Kierteityskoneet	
Merkitse sarjanumero alla olevaan tilaan ja säilytä käyttöpaneelissa näkyvä tuotteen sarjanumero.	
Sarja-Nro	

Sisällysluettelo

Tallennuslomake koneen sarjanumerolle 229
Turvallisuussymbolit 231
Yleiset sähkötyökaluihin liittyvät turvallisuusvaroitukset* 231
Työalueen turvallisuus 231
Sähköturvallisuus 231
Henkilökohtainen turvallisuus 232
Sähkötyökalun käyttäminen ja hoitaminen 232
Huolto 232
Erityisiä turvallisuustietoja 233
Turvallisuusohjeet siirrettäville kierteityskoneille 233
Kuvaus, tekniset tiedot ja vakiovarusteet 233
Kuvaus 233
Tekniset tiedot 234
Vakiovarusteet 235
Laitteen kokoonpano 235
Asentaminen jalustoille 235
Asentaminen pöydälle 235
Asentaminen putkijaloille 235
Käyttöä edeltävä tarkastus 236
Laitteen ja työalueen valmistelu 236
Kierrepään asetus ja käyttö 237
Kierrepään irrotus/asennus 238
Pika-aukeavat kierrepäät 238
Terien asettaminen/vaihtaminen 238
Kierteen koon säätäminen 238
Kierrepään avaaminen kierteen lopussa 238
Itseaukeavat kierrepäät 239
Terien asettaminen/vaihtaminen 239
Kierteen koon säätäminen 239
Liipaisimen luistin säätäminen 239
Kierrepään avaaminen kierteen lopussa 240
Säätyvät itseaukeavat kierrepäät 240
Terien asettaminen/vaihtaminen 240
Kierteen koon säätäminen 240
Kierteen pituuden säätäminen 240
Kierrepään valmistelu kierrettä varten 241
Kierrepään avaaminen kierteen lopussa 241
Käyttöohjeet 241
Leikkaaminen 242
Jyrsiminen 242
Putken kierteitys 243
Tangon/pultin kierteitys 243
Vasenkätinen kierre 243
Putken irrottaminen koneesta 244
Kierteiden tarkastus 244
Koneen valmistelu kuljetusta varten 245
Kunnossapito-ohjeet 245
Puhdistus 245
Voitelu 245
Öljyjärjestelmän kunnossapito 245
Leikkuuterän vaihtaminen 246
Leukojen tarrainpalojen vaihtaminen 246
Hiiliharjojen vaihtaminen 246
Lisälaitteet 247
Tietoja kierteitysöljyistä 247
Laitteen varastointi 247
Huolto ja korjaus 247
Hävittäminen 247
Vianmääritys 248
Vaatimustenmukaisuusvakuutus ..... Takakannen sisäpuolella
Elinikäinen takuu ..... Takakansi

*Alkuperäisten ohjeiden käännös

Turvallisuussymbolit

Tässä käyttöohjeessa ja tuotteessa annetaan tärkeitä turvallisuustietoja käyttämällä turvallisuussymboleja ja signaalisanoja. Tässä osiossa kuvataan nämä signaalisanat ja symbolit.



Tämä on varoitusmerkintä. Sitä käytetään varoittamaan mahdollisesta henkilövahingon vaarasta. Noudata symbolin perässä annettuja turvallisuusohjeita, jotta vältät mahdollisen henkilövahingon tai kuoleman.

⚠ VAARA VAARA tarkoittaa vaarallista tilannetta, josta on seurauksena kuolema tai vakava henkilövahinko, ellei sitä vältetä.

⚠ VAROITUS VAROITUS osoittaa vaarallisen tilanteen, josta voi olla seurauksena kuolema tai vakava henkilövahinko, ellei sitä vältetä.

⚠ VARO VARO tarkoittaa vaarallista tilannetta, josta voi olla seurauksena lievä tai kohtalainen henkilövahinko, ellei sitä vältetä.

HUOMAUTUS HUOMAUTUS tarkoittaa tietoja, jotka koskevat omaisuusvahinkojen välttämistä.



Tämä symboli tarkoittaa, että käyttäjän käsikirja on luettava huolellisesti ennen laitteen käyttämistä. Käyttöohje sisältää tärkeitä tietoja laitteen turvallisesta ja oikeaoppisesta käytöstä.



Tämä symboli tarkoittaa, että tätä laitetta käytettäessä on silmävammojen välttämiseksi aina käytettävä sivusuojuksilla varustettuja turvalaseja tai suojalaseja.



Tämä symboli tarkoittaa, että sormet, kädet, vaatteet tai muut kohteet voivat tarttua hammaspyöriin tai pyöriviin osiin tai niiden väliin ja aiheuttaa puristumisvammoja.



Tämä symboli osoittaa riskiä siitä, että esimerkiksi sormet, jalat tai vaatteet voivat takertua pyöriviin akseleihin ja/tai kietoutua niiden ympärille, jolloin seurauksena saattaa olla puristus- tai iskuvammoja.



Tämä symboli osoittaa sähköiskun vaaran.



Tämä symboli ilmoittaa koneen kaatumisriskistä, josta voi olla seurauksena puristus- tai iskuvammoja.



Tämä symboli tarkoittaa, että tätä konetta käytettäessä ei saa käyttää käsineitä takertumisvaaran vähentämiseksi.



Tämä symboli kehottaa käyttämään aina jalkakytkintä henkilövahinkojen vaaran vähentämiseksi, kun käyttö-/kierteityslaitetta käytetään.



Tämä symboli tarkoittaa, että jalkakytkintä ei saa kytkeä irti henkilövahinkojen vaaran vähentämiseksi.



Tämä symboli tarkoittaa, että jalkakytkimen (lukittu ON-asentoon) käyttöä ei saa estää henkilövahinkojen vaaran vähentämiseksi.

Yleiset sähkötyökaluihin liittyvät turvallisuusvaroitukset*

⚠ VAROITUS

Lue kaikki turvallisuusvaroitukset, ohjeet, kuvat ja erittelyt ennen tämän sähkötyökalun käyttöä. Jos kaikkia seuraavassa lueteltuja ohjeita ei noudateta, seurauksena saattaa olla sähköisku, tulipalo ja/tai vakava henkilövahinko.

SÄILYTÄ KAIKKI VAROITUKSET JA OHJEET MYÖHEMPÄÄ KÄYTTÖÄ VARTEN!

Varoitusten termillä "sähkötyökalu" viitataan verkkovirtakäyttöiseen (johdolliseen) tai akkukäyttöiseen (johdottomaan) sähkötyökaluun.

Työalueen turvallisuus

- **Pidä työalue siistinä ja hyvin valaistuna.** Epäsiisti tai pimeä työalue altistaa onnettomuuksille.
- **Älä käytä sähkötyökaluja räjähdysherkissä ympäristöissä, kuten syttyvien nesteiden, kaasujen tai pölyn läheisyydessä.** Sähkötyökaluista syntyy kipinöitä, jotka saattavat sytyttää pölyn tai höyryt.
- **Älä käytä sähkötyökalua lasten tai sivullisten läheisyydessä.** Häiriötekijät saattavat johtaa hallinnan menettämiseen.

Sähköturvallisuus

- **Sähkötyökalun pistokkeiden on sovittava pistorasiaan. Pistoketta ei saa koskaan muuttaa millään tavalla. Älä koskaan käytä pistokeadaptereita maadoi-**

* Tämän käyttöohjeen yleisten turvallisuusohjeiden osiossa käytetty teksti on soveltuvan standardin UL/CSA 62841-1 version mukainen. Tämä osa sisältää useiden erityyppisten sähkötyökalujen yleisiä turvallisuuskäytäntöjä. Kaikki varoitukset eivät päde kaikkiin työkaluihin ja jotkin niistä eivät päde tähän työkaluun.

tettujen sähkötyökalujen kanssa. Muuttamattomat pistokkeet ja niihin sopivat pistorasiat ehkäisevät sähköiskujen vaaraan.

- **Vältä koskemasta maadoitettuihin pintoihin, kuten putkiin, lämpöpattereihin, liesiin ja jääkaappeihin.** Sähköiskun vaara kasvaa, jos käyttäjän keho on maadoitettu.
- **Älä altista sähkötyökaluja sateelle tai märille olosuhteille.** Sähkötyökaluun pääsevä vesi lisää sähköiskun vaaraa.
- **Älä vahingoita virtajohtoa. Älä koskaan käytä virtajohtoa sähkötyökalun kantamiseen, vetämiseen tai irrottamiseen pistorasiasta. Älä altista virtajohtoa kuumuudelle, öljylle, teräville reunoille tai liikkuville osille.** Vioittuneet tai sotkeutuneet johdot lisäävät sähköiskun vaaraa.
- **Kun käytät sähkötyökalua ulkona, käytä ulkokäyttöön soveltuvaa jatkojohtoa.** Ulkokäyttöön tarkoitetun jatkojohdon käyttäminen vähentää sähköiskun vaaraa.
- **Jos sähkötyökalua käytetään kosteissa olosuhteissa, käytä vikavirtakatkaisimella (GFCI) suojattua virtalähdettä.** Vikavirtakatkaisimen käyttäminen vähentää sähköiskun vaaraa.

Henkilökohtainen turvallisuus

- **Ole valppaana, keskity tekemiseesi ja käytä maalaisjärkeä käyttäessäsi sähkötyökalua. Älä käytä sähkötyökaluja väsyneenä tai huumeiden, alkoholin tai lääkkeiden vaikutuksen alaisena.** Hetkellinen valppauden menettäminen sähkötyökaluja käytettäessä voi johtaa vakaviin henkilövahinkoihin.
- **Käytä henkilökohtaisia suojavarusteita. Käytä aina suojalaseja.** Suojavarusteiden, kuten hengityssuojaimen, luistamattomien turvakenkien, suojakypärän ja kuulonsuojaimien käyttö vähentää henkilövahinkojen vaaraa.
- **Estä tahaton käynnistyminen. Varmista, että virtakytkin on OFF-asennossa, ennen kuin kytket virtalähteen ja/tai akun tai nostat tai kannat työkalua.** Sähkötyökalujen kantaminen sormi virtakytkimellä tai virtajohdon kytkeminen sähkötyökaluihin, joiden virtakytkin on käyttöasennossa, altistaa onnettomuuksille.
- **Poista säätöavaimet tai -työkalut ennen kuin kytket virran päälle sähkötyökaluun.** Sähkötyökalun pyörivään osaan kiinni jätetty avain ja työkalu saattaa johtaa henkilövahinkoon.
- **Älä kurottele. Pidä jalkasi tukevalla alustalla ja säilytä tasapainosi.** Näin voit parantaa sähkötyökalun hallintaa yllättävissä tilanteissa.
- **Pukeudu asianmukaisesti. Älä käytä löysiä vaatteita tai koruja. Pidä hiukset ja vaatteet kaukana liikkuvista osista.** Löysät vaatteet, korut tai pitkät hiukset voivat takertua liikkuviin osiin.
- **Jos laitteessa on liitäntä pölynpoistolle ja keräyslaitteille, varmista, että ne on liitetty ja niitä käytetään oikein.** Pölynkeräyslaitteen käyttäminen voi vähentää pölyn aiheuttamia vaaroja.
- **Vaikka olisit kokenut käyttäjä, älä anna sen ohjata harhaan, työkalun turvaohjeita ei saa koskaan lyödä laimin.** Varomaton toiminta voi aiheuttaa vakavia henkilövahinkoja sekunnin murto-osassa.

Sähkötyökalun käyttäminen ja hoitaminen

- **Älä käytä sähkötyökalua liialla voimalla. Käytä käyttötarkoitukseen soveltuvaa sähkötyökalua.** Oikea sähkötyökalu suoriutuu työstä tehokkaasti ja turvallisesti.
- **Älä käytä sähkötyökalua, jos sitä ei voida käynnistää ja sammuttaa virtakytkimellä.** Sähkötyökalu, jota ei voi ohjata virtakytkimellä, on vaarallinen ja se on korjattava.
- **Irrota pistoke virtalähteestä ja/tai akku sähkötyökalusta, ennen kuin suoritat säätöjä, vaihdat lisäosia tai varastoit sähkötyökaluja.** Tällaiset ennakoivat turvatoimet vähentävät sähkötyökalun tahattoman käynnistymisen vaaraa.
- **Säilytä käyttämättömät sähkötyökalut lasten ulottumattomissa, äläkä salli sähkötyökalun käyttöä, jos käyttäjä ei tunne työkalua tai näitä ohjeita.** Sähkötyökalut ovat vaarallisia tottumattomien käyttäjien käsissä.
- **Huolla sähkötyökalut ja lisävarusteet. Tarkista, esiintyykö liikkuvissa osissa kulmavirheitä tai takertelua ja onko työkalussa vaurioituneita osia tai muita sähkötyökalun toimintaan vaikuttavia vikoja. Vaurioitunut sähkötyökalu on korjattava ennen käyttöä.** Monet onnettomuudet johtuvat huonosti huolletuista sähkötyökaluista.
- **Pidä leikkaustyökalut terävinä ja puhtaina.** Oikein huolletut ja terävät leikkaustyökalut juuttuvat vähemmän ja ovat helpompia hallita.
- **Pidä kahvat ja tartuntapinnat kuivina, puhtaina sekä öljyttöminä ja rasvattomina.** Liukkaat kahvat ja tartuntapinnat estävät työkalun turvallisen käsittelyn ja ohjauksen odottamattomissa tilanteissa.
- **Käytä sähkötyökalua, lisävarusteita, teriä, jne. näiden ohjeiden mukaisesti ja ota huomioon työolosuhteet ja suoritettava työ.** Jos sähkötyökalua käytetään muuhun kuin sen alkuperäiseen käyttötarkoitukseen, seurauksena saattaa olla vaaratilanne.

Huolto

- **Anna pätevän korjaajan huoltaa sähkötyökalu käyttämällä ainoastaan identtisiä varaosia.** Tämä varmistaa sähkötyökalun turvallisuuden.

Erityisiä turvallisuustietoja

⚠ VAROITUS

Tämä kohta sisältää nimenomaan näihin työkaluihin liittyviä tärkeitä turvallisuusohjeita.

Lue nämä turvallisuustiedot huolellisesti ennen 300 Compact/1233-kierteityskoneiden käyttöä, jotta pienennät sähköiskun tai muun vakavan henkilövahingon vaaraa.

SÄILYTÄ NÄMÄ OHJEET!

Säilytä tämä käyttöohje laitteen läheisyydessä, jotta se on käyttäjän käytettävissä.

Turvallisuusohjeet siirrettäville kierteityskoneille

- **Pidä lattia kuivana ja tarkista, että sillä ei ole liukkaita materiaaleja, kuten öljyä.** Liukkaat lattiat altistavat onnettomuuksille.
- **Rajoita pääsyä tai aitaa alue niin, että työkappaleeseen on vähintään metri vapaata tilaa, kun työkappale ulottuu koneen ulkopuolelle.** Pääsyn rajoittaminen tai työalueen aitaaminen työkappaleen ympäriltä vähentää takertumisvaaraa.
- **Älä käytä käsineitä.** Käsineet voivat takertua pyörivään putkeen tai koneenosiin ja aiheuttaa henkilövahinkoja.
- **Älä käytä laitetta muihin tarkoituksiin, kuten reikien poraamiseen tai vinssien pyörittämiseen.** Muut käyttötavat tai koneen muuttaminen muita käyttötarkoituksia varten saattaa lisätä vakavan henkilövahingon vaaraa.
- **Kiinnitä kone pöytään tai jalustaan. Tue pitkät putket putkitukien avulla.** Tämä estää kaatumisen.
- **Seiso konetta käytettäessä sillä puolella, jossa koneen käyttösäätimet ovat.** Kun konetta käytetään tältä puolelta, sinun ei tarvitse kurotella koneen yli.
- **Pidä kädet kaukana pyörivästä putkesta ja liittimistä. Pysäytä kone ennen putken kierteiden pyyhkimistä tai liittimien kiertämistä paikalleen. Anna koneen pysähtyä kokonaan ennen putkeen koskemista.** Tämä käytäntö vähentää vaaraa takertua pyöriviin osiin.
- **Älä käytä tätä konetta liittimien asennukseen tai irrotukseen (tai tekemiseen tai purkamiseen). Konetta ei ole tarkoitettu sitä varten.** Tämä käytäntö voi johtaa tarttumiseen, takertumiseen ja hallinnan menettämiseen.
- **Pidä suojat paikallaan. Älä käytä konetta, jonka suojat on poistettu.** Liikkuvien osien paljastaminen lisää takertumisvaaraa.
- **Älä käytä tätä konetta, jos jalkakytkin on rikki tai puuttuu.** Jalkakytkin takaa koneen turvallisen hallinnan, esim. sammuttaa sen takertumistilanteissa.
- **Saman henkilön on ohjattava sekä työprosessia, koneen käyttöä että jalkakytkintä.** Laitteen käytön aikana sen luona saa olla vain laitteen käyttäjä. Tämä vähentää henkilövahinkojen vaaraa.
- **Älä koskaan kurota koneen etuistukkaan tai takaohjaimeen.** Tämä vähentää takertumisvaaraa.
- **Lue ja ymmärrä nämä ohjeet ja kaikkien käytettävien laitteiden ja materiaalien varoitukset ja ohjeet ennen tämän työkalun käyttöä vakavien henkilövahinkojen vaaran vähentämiseksi.**

EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus (890-011-320.10) toimitetaan pyydettäessä käyttöohjeen mukana erillisenä vihkosena.

Jos sinulla on kysyttävää tästä RIDGID®-tuotteesta:

– Ota yhteys paikalliseen RIDGID®-jälleenmyyjään.

– Käy osoitteessa RIDGID.com, josta löydät lähimmän RIDGID-edustajan.

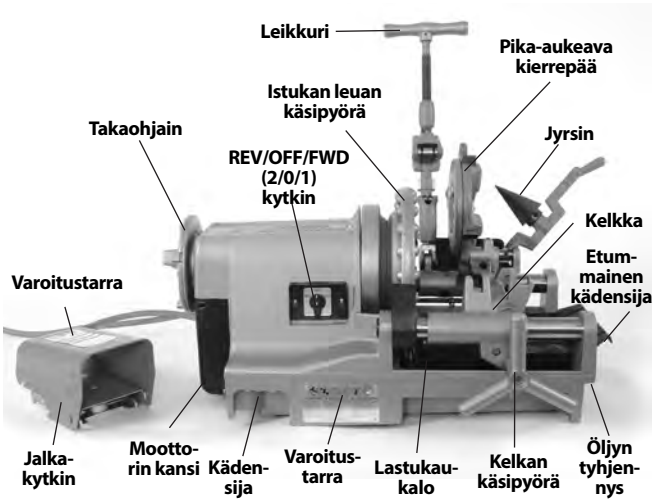
– Ota yhteys Ridge Toolintekniseen palveluosastoon osoitteessa: ProToolsTechService@Emerson.com, tai USA:ssa ja Kanadassa soita numeroon 844-789-8665

Kuvaus, tekniset tiedot ja vakiovarusteet

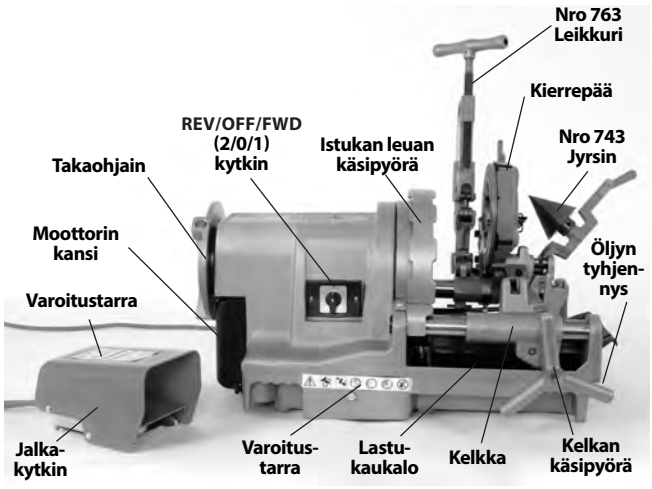
Kuvaus

RIDGID® Model 300 Compact- ja 1233-kierteityskoneet ovat sähkömoottorikäyttöisiä koneita, jotka keskittävät ja kiinnittävät putken, johdon ja pultin varren ja pyörittävät sitä leikkauksen, jyrsinnän ja kierteityksen aikana. Kierteitysterät asennetaan erilaisiin kierrepäihin. Integroitu öljyjärjestelmä, jonka virtausnopeutta voidaan säätää, huuhtelee työkappaletta kierteitysöljyllä kierteityksen aikana.

Oikeiden lisävarusteiden kanssa RIDGID®
Model 300 Compact- ja 1233-kierteityskoneita voidaan käyttää 2½" – 4" putkien kierteitykseen, nippojen lyhentämiseen tai sulkemiseen ja rullaritukseen.



Kuva 1 – 300 Compact -kierteityskone



Kuva 2 – 1233-kierteityskone

Tekniset tiedot

Parametri	300 Compact Kierteityskone		1233 Kierteityskone
Putkikoot (putken nimelliskoko)	⅛ – 2" (3 – 50 mm)		⅛ – 3" (3 – 80 mm)
Pulttikoot (varren todellinen halkaisija)	¼ – 2" (6 – 50 mm)		⅜ – 2" (9,5 – 50 mm)
Vasenkätiset kierteet	Kyllä (vain yksiköt, joissa REV (taakse))		Ei
Moottorin nimellisteho (hv)	½ Hv (0,37 kW)		½ Hv (0,37 kW)
Moottorin tyyppi	Yleismoottori, yksivaiheinen		Yleismoottori, yksivaiheinen
Sähkötiedot	36 r/min 110-120 V, 50/60 Hz, 14 A 220-240 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W	52 r/min 110-120 V, 50/60 Hz, 18 A 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 A 220-240 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W
Käyttönopeus	36 r/min (52 r/min versio saatavana)		36 r/min
Säätimet	Kiertokytkimen tyyppi REV/OFF/FWD (2/0/1) -kytkin ja ON/OFF-jalkakytkin Joissakin yksiköissä on OFF/ON-keinukytkin kiertokytkimen sijasta.		Kiertokytkimen tyyppi REV/OFF/FWD (2/0/1) -kytkin ja ON/OFF-jalkakytkin Joissakin yksiköissä on OFF/ON-keinukytkin kiertokytkimen sijasta.
Etuistukka	Pikaistukka vaihdettavilla epäkeskeisillä leukojen tarrainpaloilla		Pikaistukka vaihdettavilla epäkeskeisillä leukojen tarrainpaloilla
Takaohjain	Kierukkatoiminen, pyörii istukan mukana		Kierukkatoiminen, pyörii istukan mukana
Kierrepäät	Katso kierrepäät RIDGID-luettelosta		Katso kierrepäät RIDGID-luettelosta
Leikkuri	Malli 360, ⅛" - 2" uiva, itsekeskittävä		Malli 763, ¼" - 3", itsekeskittävä
Jyrsin	Malli 344, ⅛" - 2"		Malli 743, ¼" - 3", 5-teräinen
Öljyjärjestelmä	Säiliön tilavuus 3.2 qt (3 l), integroidulla pumpulla, säädettävä virtausnopeus		Säiliön tilavuus 3.2 qt (3 l), integroidulla pumpulla, säädettävä virtausnopeus
Paino (laite ja kierrepää)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

Äänenpaine (L_{PA})* ..... < 84,6 dB(A), K=3

Äänenteho (L_{WA})* ..... < 89,6 dB(A), K=3

* Äänimittaukset on tehty standardin EN 62481-1 mukaisen standardoidun testin mukaisesti.

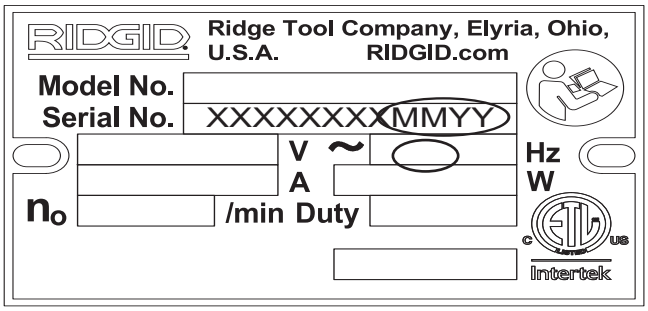
- Äänitasot voivat vaihdella paikan ja näiden työkalujen käytön mukaan.

- Äänen päivittäiset altistustasot on arvioitava tapauskohtaisesti ja tarvittaessa on ryhdyttävä asianmukaisiin turvatoimenpiteisiin. Altistumistasojen arvioinnissa on otettava huomioon aika, jonka työkalu on päältäkytkettynä ja pois käytöstä. Tämä voi pienentää koko työskentelyjakson altistustasoa merkittävästi.

Vakiovarusteet

Katso RIDGID-luettelo, jossa on annettu lisätietoja kyseisen koneen luettelonumeron mukana toimitetuista lisävarusteista.

Kierteityskoneen sarjanumerokilpi sijaitsee alustan päässä tai takana. Viimeiset 4 viimeistä numeroa osoittavat valmistuskuukauden ja -vuoden (KKVV).



Kuva 3 – Koneen sarjanumero

HUOMAUTUS Oikeiden materiaalien sekä asennus-, liittämis- ja muotoilumenetelmien valinta on järjestelmän suunnittelijan ja/tai asentajan vastuulla. Väärien materiaalien ja menetelmien valinta voi aiheuttaa järjestelmävian.

Ruostumaton teräs ja muut korroosiota kestävät materiaalit voivat kontaminoitua asennuksen, liittämisen ja muotoilun aikana. Tällainen kontaminaatio saattaa aiheuttaa korroosiota ja ennenaikaisen rikkoutumisen. Kyseisiin käyttöolosuhteisiin, mukaan lukien kemialliset ja lämpöolosuhteet, tarkoitetut materiaalit ja menetelmät on arvioitava huolellisesti ennen asennusta.

Laitteen kokoonpano

⚠ VAROITUS



Vakavan henkilövahingon vaaran pienentämiseksi käytön aikana näitä oikeaoppista asennusta koskevia ohjeita tulee noudattaa.

Jos kierteityskonetta ei asenneta vakaalle jalustalle tai pöydälle, seurauksena voi olla kaatuminen ja vakava henkilövahinko.

REV/OFF/FWD-kytkimen on oltava OFF-asennossa ja kone on irrotettava pistorasiasta ennen asennusta.

Käytä oikeita nostotekniikoita. RIDGID 300 Compact painaa 141 lb (64 kg) ja 1233 painaa 165 lb (75 kg).

Asentaminen jalustoille

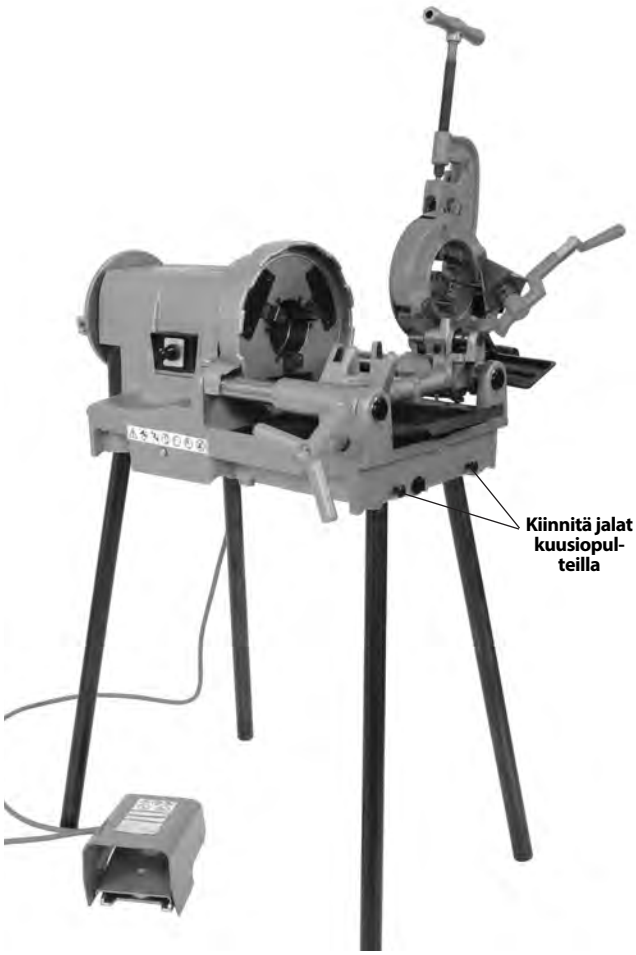
Kierteityskoneet voidaan asentaa erilaisille RIDGID-kierteityskonejalustoille. Katso jalustojen tiedot RIDGID-luettelosta ja asennusohjeet Jalustan ohjevihkosta.

Asentaminen pöydälle

Koneet voidaan asentaa tasaiselle ja tukevalle pöydälle. Käytä pöydälle asennuksessa neljää ¼" - 20 UNC -pulttia koneen alustan jokaisessa kulmassa olevassa reiässä. Reikäväli alustassa on 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Kiristä kunnolla.

Asentaminen putkijaloille

Koneille voidaan käyttää jalustana neljää samanmittaista 1" (25 mm) putkea. 33" (0,84 m) pituuteen katkaistut putket sijoittavat koneen kiskot noin 36" (0,91 m) korkeudelle maanpinnasta. Työnnä putket kunnolla putkille tarkoitettuihin istukoihin, jotka ovat alustan kulmissa sen alasivulla. Kiinnitä neljällä toimitetulla 10 mm kuusiopultilla alustan läpi. *Katso kuva 4*.



Kuva 4 – Putkijalkoihin asennettu kierteityskone

Käyttöä edeltävä tarkastus

⚠ VAROITUS





Tarkasta kierteityskone ennen jokaista käyttökertaa ja korjaa mahdolliset ongelmat. Näin voidaan vähentää sähköiskujen, ruhjevammojen ja muista syistä johtuvien vakavien henkilövahinkojen vaaraa ja estää laitevauriot.

1. Varmista, että kierteityskone on irrotettu pistorasiasta ja REV/OFF/FWD-kytkin on OFF-asennossa.
2. Puhdista kierteityskone, mukaan lukien kahvat ja säätimet, öljystä, rasvasta ja liasta. Tämä helpottaa laitteen tarkastusta ja estää sen irtoamisen otteestasi tai sen hallinnan menettämisen. Puhdista ja huolla laite Kunnossapito-ohjeiden mukaisesti.
3. Tarkasta kierteityskoneiden seuraavat osat:
   - Virtajohto ja pistoke vaurioiden ja mahdollisten muutosten varalta.
   - Oikea asennus, kunnossapito ja täydellisyys.
   - Murtuneet, kuluneet, puuttuvat, väärin suunnatut ja juuttuvat osat sekä muut vauriot.
   - Jalkakytkin ja sen toiminta. Varmista, että jalkakytkin on kiinnitetty, hyvässä kunnossa, että se menee pehmeästi eri asentoihin eikä takertele.
   - Varoitustarrat ja niiden luettavuus *(Kuvat 1 ja 2)*.
   - Terien, leikkuuterien ja jyrsimen leikkuusärmien kunto. Tylsät ja vioittuneet leikkuutyökalut vaativat enemmän voimaa, heikentävät työn laatua ja lisäävät henkilövahinkojen vaaraa.
   - Mahdolliset muut seikat, jotka voivat estää turvallisen ja normaalin käytön.

   Jos ongelmia ilmenee, älä käytä kierteityskonetta, ennen kuin ongelmat on korjattu.
4. Tarkasta ja huolla kaikki muut käytettävät laitteet niiden ohjeiden mukaan ja varmista, että ne toimivat oikein.

Laitteen ja työalueen valmistelu

⚠ VAROITUS





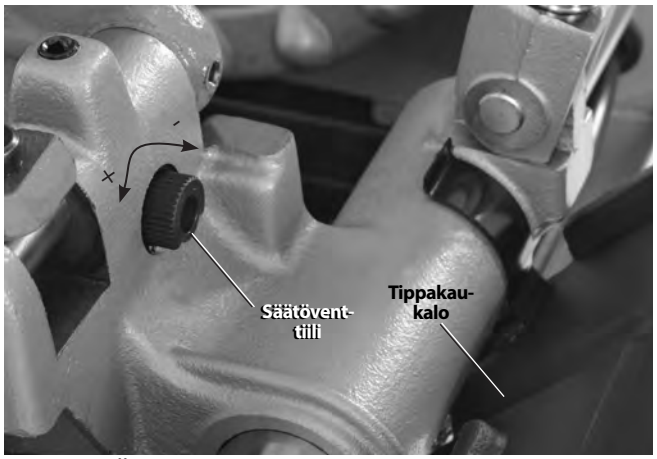
Valmistele kierteityskone ja työalue näiden ohjeiden mukaan. Näin voidaan vähentää sähköiskujen, koneen kaatumisen, takertumisen, ruhjevammojen ja muista syistä johtuvien henkilövahinkojen vaaraa sekä estää koneen vaurioituminen.

Kiinnitä kone tukevaan jalustaan tai pöytään. Tue putki kunnolla. Tämä vähentää putoavien putkien, kaatumisen ja vakavien henkilövahinkojen vaaraa.

Älä käytä kierteityskoneita ilman oikein toimivaa jalkakytkintä. Jalkakytkin helpottaa laitteen ohjausta, sillä sen ansiosta koneen moottorin voi pysäyttää nostamalla jalan kytkimeltä.

1. Työalueen on täytettävä seuraavat vaatimukset:
   - Kunnollinen valaistus.
   - Syttyviä nesteitä, höyryjä tai pölyä. Älä työskentele alueella, ennen kuin lähde on tunnistettu ja korjattu ja alue täysin tuuletettu. Kierteityskone ei ole räjähdyksenkestävä ja se voi aiheuttaa kipinöitä.
   - Puhdas, tasainen, tukeva ja kuiva paikka kaikille laitteille ja käyttäjälle.
   - Hyvä ilmanvaihto. Älä käytä erittäin pienissä, suljetuissa tiloissa.
   - Oikein maadoitettu pistorasia, joka antaa oikean jännitteen. Tarkasta vaadittu jännite koneen arvokilvestä. Kolmiaukkoinen tai vikavirtasuojattu pistorasia ei välttämättä ole maadoitettu. Jos et ole varma, pyydä valtuutettua sähköasentajaa tarkistamaan pistorasia.
2. Tarkasta kierteitettävä putki ja siihen kuuluvat liittimet. Määritä työhön soveltuvat laitteet, ks. tekniset tiedot. Käytä ainoastaan suorien tuotteiden kierteittämiseen. Älä kierteitä putkea, jossa on liittimiä tai muita kiinnikkeitä. Tämä lisää takertumisvaaraa.
3. Siirrä laitteet työalueelle. Katso tiedot kohdasta *Koneen valmistelu kuljetusta varten*.
4. Varmista, että käytettävät laitteet on tarkastettu ja asennettu oikein.
5. Varmista, että REV/OFF/FWD-kytkin on OFF-asennossa.
6. Tarkasta, että kierrepäässä on oikeat terät ja että ne on säädetty oikein. Asenna ja/tai säädä kierrepään terät tarvittaessa. Katso *Kierrepään asetus ja käyttö*, jossa on annettu tarkemmat tiedot.

7. Käännä leikkuri, jyrsin ja kierrepää ylös poispäin käyttäjästä. Varmista, että ne ovat tukevasti eivätkä putoa työalueelle.
8. Jos putki ulottuu koneen edessä olevan lastukaukalon ohi tai yli 2' (0,6 m) ulos koneen takaosasta, käytä putkitukia putken tukemiseen ja estämään putken ja kierteityskoneen kaatuminen tai putoaminen. Aseta putkituet linjaan koneen istukoiden kanssa, noin ⅓ etäisyydelle putken päästä koneeseen. Pidemmälle putkelle voidaan tarvita useampi kuin yksi putkituki. Käytä ainoastaan tarkoitusta varten suunniteltuja putkitukia. Väärät putkituet tai putken tukeminen käsin voi aiheuttaa kaatumisen tai takertumisen ja henkilövahinkoja.
9. Rajoita pääsyä, aseta vartijat tai aidoita alue niin, että kierteityskoneen ja putken ympärillä on vähintään 3' (1 m) vapaata tilaa. Tämä estää sivullisia koskemasta koneeseen tai putkeen ja vähentää kaatumis- ja takertumisvaaraa.
10. Aseta jalkakytkin *Kuvan 21* mukaisesti, jolloin saadaan oikea työasento.
11. Tarkasta RIDGID-kierteitysöljyn taso. Irrota lastukaukalo ja öljypohjan vuoraus; varmista, että suodattimen sihti on kokonaan öljyn peitossa. *Katso Öljyjärjestelmän kunnossapito*. Jos koneessa on tippakaukalo, varmista, että se on sijoitettu oikein kierrepäästä lastukaukaloon tippuvan öljyn ohjaamiseksi *(ks. Kuva 5)*.
12. Varmista, että REV/OFF/FWD-kytkin on OFF-asennossa ja vedä virtajohto esteetöntä reittiä pitkin. Varmista, että kätesi ovat kuivat, ja kytke virtajohto maadoitettuun pistorasiaan. Pidä kaikki sähköliitännät kuivina ja irti maasta. Jos virtajohto ei ole tarpeeksi pitkä, käytä jatkojohtoa, joka täyttää seuraavat kriteerit:
    - Se on hyvässä kunnossa.
    - Siinä on kolmipiikkinen pistoke kuten kierteityskoneessakin.
    - Se on hyväksytty ulkokäyttöön ja johdon tyyppimerkinnässä on W- tai W-A (esim. SOW).
    - Johdinkoko on riittävä. Käytä jatkojohdoille 50' (15,2 m) saakka kokoa 14 AWG (2,5 mm^2) tai suurempaa. Käytä jatkojohdoille 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) saakka kokoa 12 AWG (2,5 mm^2) tai suurempaa.
13. Tarkasta, että kierteityskone toimii oikein. Kädet etäällä koneesta:
    - Käännä REV/OFF/FWD-kytkin FWD-asentoon (eteen). Paina jalkakytkintä ja vapauta se. Istukan pitäisi pyöriä vastapäivään kelkkapäästä katsottuna *(ks. Kuva 23.)* Tee sama REV-asennolle (taakse) – istukan pitäisi pyöriä myötäpäivään. Jos kierteityskone ei pyöri oikeaan suuntaan tai jalkakytkin ei hallitse laitteen toimintaa, älä käytä konetta, ennen kuin se on korjattu.
    - Pidä jalkakytkintä painettuna. Tarkista liikkuvat osat ja varmista, että niiden kohdistus on oikea, kiinnitys toimii ja että epätavallisia ääniä tai muuta epätavallista ei ole. Nosta jalka jalkakytkimeltä. Jos laitteessa on jotain epätavallista, älä käytä konetta, ennen kuin se on korjattu
    - Aseta kierrepää käyttöasentoon. Pidä jalkakytkintä painettuna. Tarkasta öljyvirtaus kierrepään läpi. Nosta jalka jalkakytkimeltä. Öljyvirtausta voidaan säätää kelkassa olevalla säätöventtiilillä *(Kuva 5)*. Myötäpäivään kääntäminen lisää virtausta ja vastapäivään kääntäminen pienentää sitä. Älä säädä koneen ollessa käynnissä.



Kuva 5 – Öljyvirtauksen säätäminen

14. Käännä REV/OFF/FWD-kytkin OFF-asentoon ja irrota kone kuivin käsin pistorasiasta.

Kierrepään asetus ja käyttö

300 Compact- ja 1233-kierteityskoneita voidaan käyttää erilaisten RIDGID-kierrepäiden kanssa kierteiden leikkaamiseen putkiin ja pultteihin. Tässä annetaan tiedot vain pika-avattaville, itseaukeaville ja säätyville itseaukeaville kierrepäille (vain 1233). *Katso* muut saatavilla olevat kierrepäät *RIDGID-luettelosta*.

Universal-putkikierreteriä käyttävät kierrepäät vaativat yhden teräsarjan jokaiselle seuraavalle putkikoolle: (⅛"), (¼" ja ⅜"), (½" ja ¾") ja (1" – 2"). NPT/NPSM-teriä on käytettävä NPT-kierrepäiden kanssa ja BSPT/BSPP-teriä BSPT-kierrepäiden kanssa – mittatanko on merkitty näille molemmille.

Mono- ja pulttikierreteriä käyttävät kierrepäät vaativat erityisen teräsarjan kullekin kierrekoolle. 52 r/min koneisiin suositellaan suurnopeusteriä.

Katso muut kierrepäähäsi saatavilla olevat terät RIDGID-luettelosta.

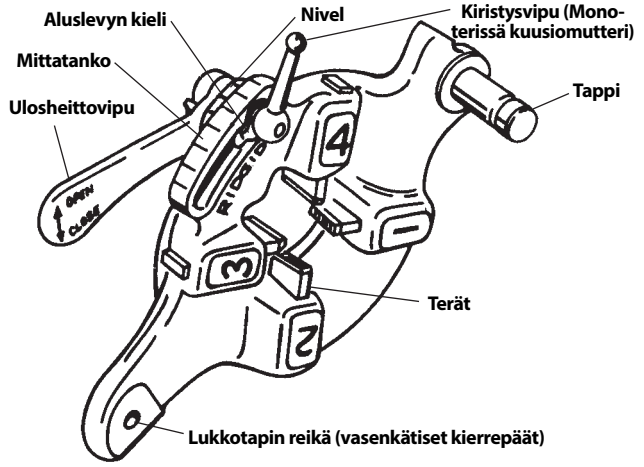
Leikkaa aina koekierre oikean kierrekoon tarkastamiseksi terien vaihdon/säädön jälkeen.

Kierrepään irrotus/asennus

Työnnä kierrepään tappi kelkassa olevaan reikään tai irrota se siitä. Kun se on työnnetty perille, kierrepää pysyy paikallaan. Asennettua kierrepäätä voidaan kääntää sen kohdistamiseksi putken kanssa tai se voidaan kääntää ylös ja pois tieltä leikkurin tai jyrsimen käyttöä varten.

Pika-aukeavat kierrepäät

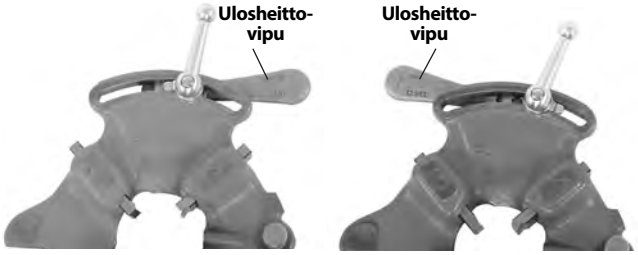
Pika-aukeaviin kierrepäihin kuuluvat Malli 811A ja 531/532 Pultti. Pika-aukeavat kierrepäät avataan ja suljetaan manuaalisesti käyttäjän määrittämälle kierrepituudelle.



Kuva 6 – Pika-aukeava kierrepää

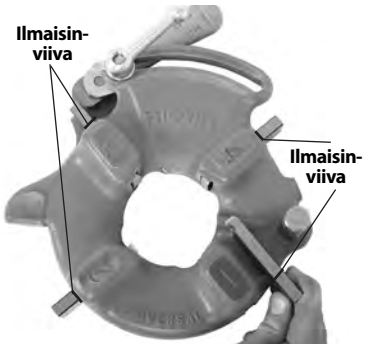
Terien asettaminen/vaihtaminen

1. Aseta kierrepää niin, että numerot tulevat ylöspäin.
2. Siirrä ulosheittovipu OPEN-asentoon (auki) *(Kuva 7)*.



Kuva 7 – Vivun auki/kiinni-asento

3. Löysää kiristysvipua (kuusiomutteri Mono-kierrepäissä) noin kolme kierrosta.
4. Nosta aluslevyn kieli mittatangon lovesta. Siirrä aluslevy loven päähän *(Kuva 8)*.
5. Irrota terät kierrepäästä.
6. Aseta sopivat terät kierrepäähän numeroitu reuna ylöspäin, kunnes ilmaisinviiva on kierrepään reunan kohdalla *(ks. Kuva 8)*. Terien numeroiden on vastattava kierrepään lovien numeroita. Vaihda terät aina sarjana – älä sekoita eri sarjojen teriä keskenään.



Kuva 8 – Terien asentaminen

7. Siirrä nivelen indeksimerkki mittatangon halutun kokomerkin kohdalle. Säädä terän sisääntyöntöä tarvittaessa liikkeen sallimiseksi. Aluslevyn kielen tulisi olla lovessa vasemmalla.
8. Kiristä kiristysvipu (kuusiomutteri Mono-kierrepäissä).

Kierteen koon säätäminen

1. Asenna kierrepää kierteityskoneen ohjeiden mukaan ja siirrä kierrepää kierteitysasentoon.
2. Löysää kiristysvipua (kuusiomutteri Mono-kierrepäissä).
3. Aloita siirtämällä nivelen indeksimerkki mittatangon halutun kokomerkin kohdalle. Mono- ja pulttikierreterissä aseta nivelen merkki mittatangon viivan kohdalle. Universal-kierrepään pulttikierteitä varten aseta kaikki pulttiterät mittatangon BOLT-viivan kohdalle *(Kuva 9)*.



Kuva 9 – Kierteen koon säätäminen

4. Jos kierteen kokoa joudutaan säätämään, aseta nivelen indeksimerkki hieman sivuun mittatangon merkistä OVER-merkin (suurempi kierteen halkaisija, vähemmän kierroksia liittimen kytkemiseksi) tai UNDER-merkin (pienempi kierteen halkaisija, enemmän kierroksia liittimen kytkemiseksi) suuntaan.
5. Kiristä kiristysvipu.

Kierrepään avaaminen kierteen lopussa

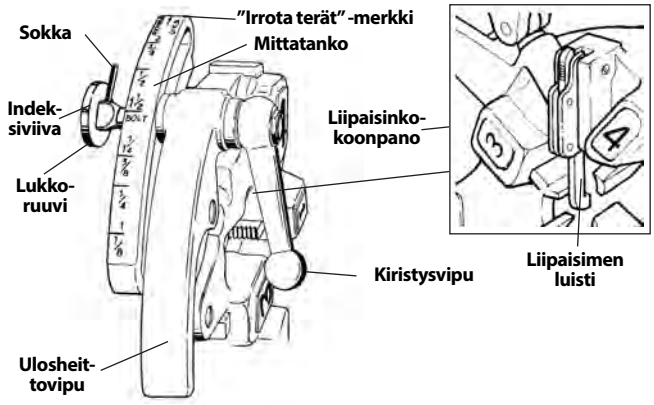
Kierteen lopussa:

- Putkikierteet – Kierteitetyn putken pääon terän nro 1 päädyn tasalla.
- Pulttikierteet – Kierteitä haluttu pituus – seuraatarkasti osien välisiä mahdollisia häiriöitä.

Siirrä ulosheittovipu OPEN-asentoon (auki), jolloin terät vedetään sisään.

Itseaukeavat kierrepäät

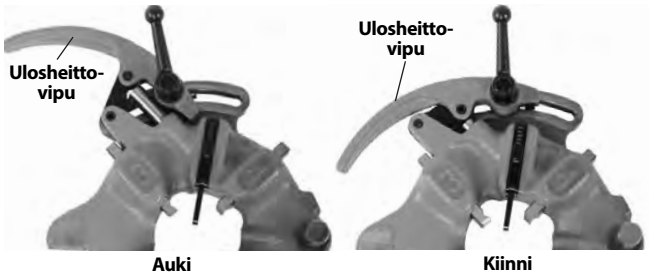
Mallin 815A kierrepäät ovat itseaukeavia. Putkikokoja ½" – 2" varten voidaan käyttää liipaisinta kierrepään avaamiseksi, kun kierre on valmis. Kokojen ⅛" – ⅜" pultti- ja tasakierteillä, ja jos halutaan muita kokoja, kierrepää avataan manuaalisesti, kun kierre on valmis.



Kuva 10 – Itseaukeava Universal-kierrepää

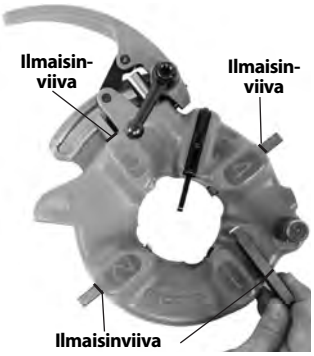
Terien asettaminen/vaihtaminen

1. Aseta kierrepää niin, että numerot tulevat ylöspäin.
2. Varmista, että liipaisinkokoonpano on vapautettu ja kierrepää on AUKI vetämällä liipaisimen luisti pois kierrepäästä. Pysy etäällä jousikuormitteisesta ulosheittovivusta, kun vapautat liipaisinkokoonpanon.



Kuva 11 – Auki/kiinni-asento

3. Löysää kiristysvipua noin kuusi täyttä kierrosta.
4. Vedä lukkoruuvi ulos mittatangon lovesta, jolloin sokka ohittaa sen. Aseta mittatanko niin, että lukkoruuvin indeksiviiva on REMOVE DIES -merkin (irrota terät) kohdalla.
5. Irrota terät kierrepäästä.
6. Aseta sopivat terät kierrepäähän numeroitu reuna ylöspäin, kunnes ilmaisinviiva on kierrepään reunan kohdalla *(ks. Kuva 12)*. Terien numeroiden on vastattava kierrepään lovien numeroita. Vaihda terät aina sarjana – älä sekoita eri sarjojen teriä keskenään.
7. Siirrä mittatanko niin, että lukkoruuvin indeksiviiva on halutun kokomerkin kohdalla. Säädä terän sisääntyöntöä tarvittaessa liikkeen sallimiseksi.
8. Varmista, että sokka on kohti REMOVE DIES -merkkiä (irrota terät).
9. Kiristä kiristysvipu.

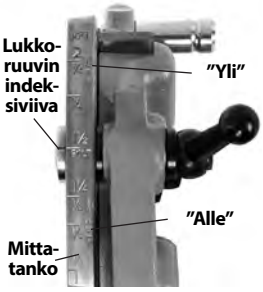


Kuva 12 – Terien asentaminen

Kierteen koon säätäminen

1 Asenna kierrepää kierteityskoneen ohjeiden mukaan ja siirrä kierrepää kierteitysasentoon.

2. Löysää kiristysvipu.
3. Aseta mittatanko niin, että lukkoruuvin indeksiviiva on mittatangon halutun kokomerkin kohdalla.
4. Jos kierteen kokoa joudutaan säätämään, aseta lukkoruuvin indeksiviiva hieman sivuun mittatangon merkistä OVER-merkin (suurempi kierteen halkaisija, vähemmän kierroksia liittimen kytkemiseksi) tai UNDER-merkin (pienempi kierteen halkaisija, enemmän kierroksia liittimen kytkemiseksi) suuntaan.



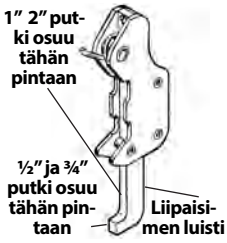
Kuva 13 – Kierteen koon säätäminen

5. Kiristä kiristysvipu.

Liipaisimen luistin säätäminen

Aseta liipaisimen luisti kierteitettävän putken koon mukaan *(ks. Kuva 14)*.

- ½" ja ¾" – Putken pään tulee osua liipaisimen luistin jalkaan.
- 1" 2" – Putken pään tulee osua liipaisimen luistin varteen.
- ⅛", ¼" ja ⅜" putkelle
- Pidemmille tai lyhyemmille kierteille
- Pultin kierteitykseen



Kuva 14 – Liipaisimen säätäminen

Työnnä liipaisimen luisti ylös pois tieltä. Kierrepää on avattava manuaalisesti.

Kierrepään avaaminen kierteen lopussa

Kun liipaisinta käytetään, se koskettaa putken päähän ja saa kierrepään aukeamaan automaattisesti. Pysy etäällä jousikuormitteisesta ulosheittovivusta, kun se vapautuu.

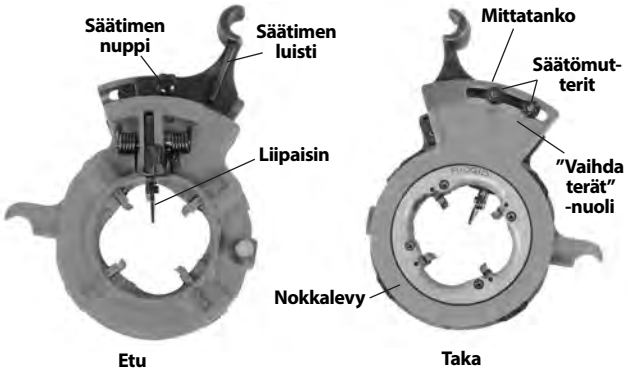
Kierrepään avaaminen manuaalisesti (liipaisimen luisti ylhäällä) kierteen lopussa:

- Kartiomaiset putkikierteet – Putken pää on terän nro 1 pään tasalla.
- Pultti- ja tasakierteet – Kierteitä haluttu pituus – seuraa tarkasti osien välisiä mahdollisia häiriöitä.

Siirrä ulosheittovipu OPEN-asentoon (auki), jolloin terät vedetään sisään.

Säätyvät itseaukeavat kierrepäät

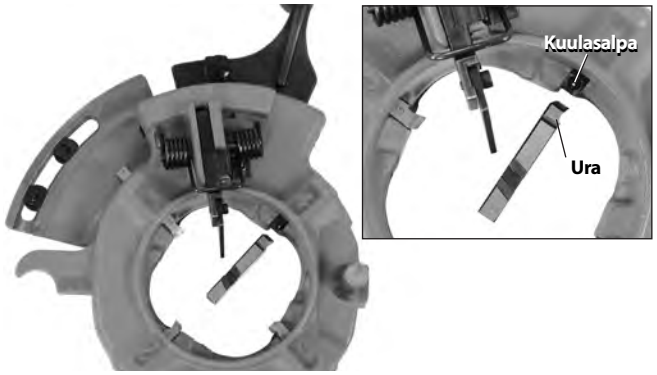
Mallin 728 ja 928 säätyviä itseaukeavia kierrepäitä käytetään 1233-kierteityskoneessa 2½" ja 3" putkille. Liipaisinta käytetään kierrepään avaamiseen, kun kierre on valmis, ja sitä voidaan säätää kierteen pituuden muuttamiseksi.



Kuva 15 – Säätyvä itseaukeava kierrepää

Terien asettaminen/vaihtaminen

1. Aseta kierrepää niin, että numerot tulevat ylöspäin.
2. Vedä taaksepäin kierrepään säätönupista ja avaa kierrepää työntämällä nokkalevyä siinä olevan CHANGE DIES -nuolen (vaihda terät) suuntaan.



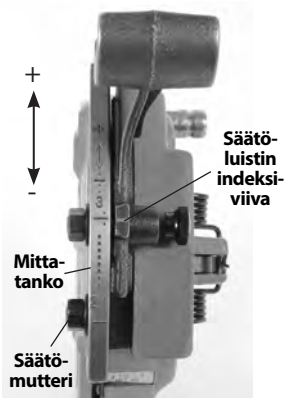
Kuva 16 – Terien asentaminen

3. Irrota terät kierrepäästä.

   Aseta sopivat terät kierrepäähän numeroitu reuna ylöspäin. Terien numeroiden on vastattava kierrepään lovien numeroita *(ks. Kuva 16)*. Terälovissa on kuulasalpa, joka kytkeytyy uraan, kun terät on asennettu oikein. Vaihda terät aina sarjana – älä sekoita eri sarjojen teriä keskenään.
4. Vedä taaksepäin säätönupista ja käännä nokkalevy halutun kokoasetuksen kohdalle.
5. Kytke säätönuppi loveen.

Kierteen koon säätäminen

1. Löysää halutun putkikoon säätömutteria.
2. Aloita uusia teriä säädettäessä säätöluistin indeksiviivasta, joka on kohdistettu mittatangon kokomerkin kohdalle.
3. Jos kierteen kokoa joudutaan säätämään, aseta indeksiviiva hieman sivuun mittatangon merkistä plusmerkin (suurempi kierteen halkaisija, vähemmän kierroksia liittimen kytkemiseksi) tai miinusmerkin (pienempi kierteen halkaisija, enemmän kierroksia liittimen kytkemiseksi) suuntaan.

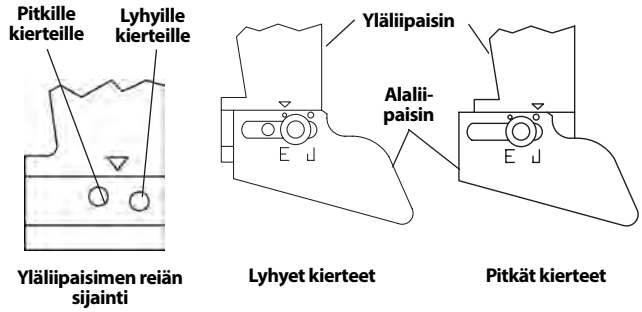


Kuva 17 – Kierteen koon säätäminen

4. Kiristä säätömutteri.

Kierteen pituuden säätäminen

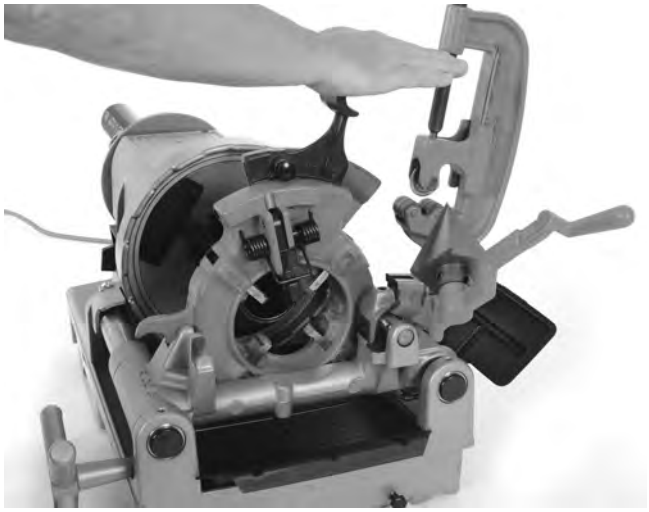
1. Löysää alaliipaisimen ruuvia.
2. Siirrä lyhyitä kierteitä varten alaliipaisinta kohti koneen karaa. Siirrä se pitkiä kierteitä varten karasta poispäin (*ks. Kuva 18* – kuvassa tehdasasetukset). Pitkiä kierteitä käytetään yleisesti Kaukoidässä ja lyhyitä kierteitä Euroopassa. Tee haluttu asetus.
3. Kiristä ruuvi.



Kuva 18 – Kierteen pituuden säätäminen

Kierrepään valmistelu kierrettä varten

Laske kierrepää kierteitysasentoon. Paina tiukasti säätöluistia kierrepään asettamiseksi/sulkemiseksi *(Kuva 19)*.



Kuva 19 – Säätyvän itseaukeavan kierrepään sulkeminen

Kierrepään avaaminen kierteen lopussa

Kierrepään liipaisin koskettaa putken päähän ja saa kierrepään aukeamaan automaattisesti.

Käyttöohjeet

⚠ VAROITUS



Älä pidä käsineitä tai löysiä vaatteita. Älä anna hihojen roikkua ja napita takit. Löysät vaatteet voivat takertua pyöriviin osiin ja aiheuttaa ruhje- ja iskuvammoja.
Pidä kädet kaukana pyörivästä putkesta ja osista. Pysäytä kone ennen kierteiden pyyhkimistä tai liittimien kiertämistä paikalleen. Älä kurottele laitteen tai putken ylitse. Anna koneen pysähtyä kokonaan ennen putkeen tai koneen istukoihin koskemista takertumis-, ruhje- ja iskuvammojen välttämiseksi.
Älä käytä tätä konetta liittimien tekemiseen tai purkamiseen (kiristys tai löysäys). Tämä voi aiheuttaa isku- tai ruhjevammoja.
Älä käytä kierteityskonetta ilman oikein toimivaa jalkakytkintä. Älä koskaan lukitse jalkakytkintä ON-asentoon niin, ettei se ohjaa kierteityskonetta. Jalkakytkin helpottaa laitteen ohjausta, sillä sen ansiosta koneen moottorin voi pysäyttää nostamalla jalan kytkimeltä. Jos takerrut kiinni ja moottorin virta pysyy päällä, sinut vedetään koneeseen. Tässä koneessa on suuri vääntömomentti, joka saattaa kiristää vaatekappaleen käsivarren tai muun kehonosan ympäri niin voimakkaasti, että seurauksena voi olla luumurtumia, iskuvammoja tai muita vammoja.
Saman henkilön on ohjattava sekä työprosessia että jalkakytkintä. Laitetta ei saa käyttää samanaikaisesti usea henkilö. Jos laitteeseen takertuu jotain, käyttäjän on voitava hallita jalkakytkintä.
Vähennä takertumisen, iskujen, ruhjoutumisen ja muiden syiden aiheuttamaa loukkaantumisriskiä noudattamalla käyttöohjeita.

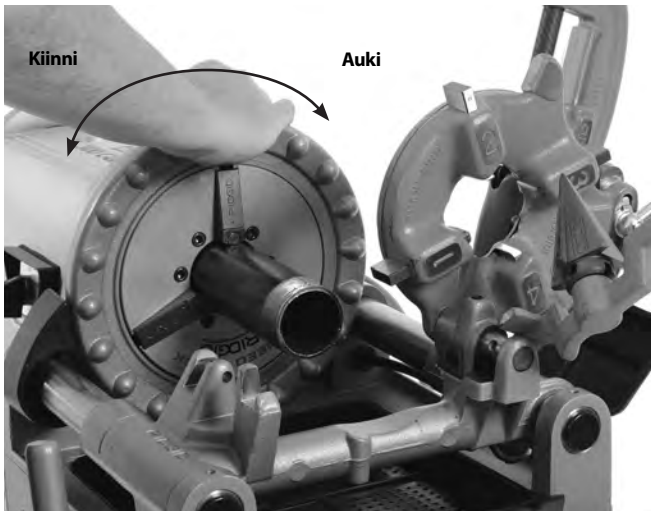
1. Varmista, että laite ja työalue on valmisteltu oikein eikä alueella ole sivullisia tai muita häiriötekijöitä. Koneen käytön aikana sen luona saa olla vain koneen käyttäjä.

   Leikkurin, jyrsimen ja kierrepään on oltava poispäin käyttäjästä, älä aseta niitä käyttöasentoon. Varmista, että ne ovat tukevasti eivätkä putoa. Avaa kierteityskoneen istukat täysin auki.

2. Aseta 2′ (0,6 m) lyhyempi putki paikalleen koneen edestä. Aseta pidemmät putket paikalleen jommasta kummasta päästä niin, että pidempi osa tulee esiin kierteityskoneen takapäästä. Varmista, että putkituet on asetettu oikein.

3. Merkitse putki tarvittaessa. Aseta putki niin, että leikattava alue tai jyrsittävä tai kierteitettävä pää on noin 4″ (100 mm) päässä istukan etuosasta. Jos se on lähempänä, kelkka voi osua koneeseen kierteityksen aikana ja vahingoittaa konetta.

4. Sulje takaohjain putken ympärille kääntämällä sitä vastapäivään (koneen takapäästä katsottuna). Varmista, että putki on keskitettynä tarrainpaloihin. Tämä tukee putkea paremmin ja antaa paremman lopputuloksen.



Kuva 20 – Putken kiinnitys

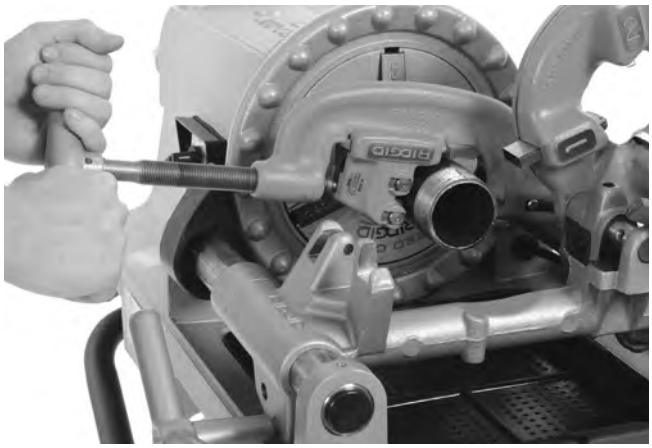
5. Sulje etuistukka putken ympärille kääntämällä sen käsipyörää vastapäivään (koneen edestä katsottuna). Varmista, että putki on keskitettynä tarrainpaloihin. Kiinnitä putki etuistukkaan kääntämällä käsipyörää toistuvasti ja voimakkaasti vastapäivään.
6. Ota oikea työasento, jotta voit hallita konetta ja putkea *(ks. Kuva 21)*.
   - Seiso REV/OFF/FWD-kytkimen puolella konetta, jolloin sinulla on helppo pääsy työkaluihin ja kytkimeen.
   - Varmista, että pystyt käyttämään jalkakytkintä. Älä paina vielä jalkakytkintä.
   - Varmista, että tasapainosi on hyvä eikä sinun tarvitse kurotella.



Kuva 21 – Työskentelyasento

Leikkaaminen

1. Avaa leikkuri kääntämällä syöttöruuvia vastapäivään. Laske leikkuri leikkausasentoon putken päälle. Siirrä leikkuri leikattavan alueen päälle käyttämällä kelkan käsipyörää, ja kohdista leikkuuterä putkessa olevan merkin mukaan. Putken kierteitettyjen ja vahingoittuneiden osien leikkaaminen saattaa vahingoittaa leikkuuterää.
2. Kiristä leikkurin syöttöruuvin kahva niin, että leikkuuterä koskee kunnolla putkeen, ja pidä samalla leikkuuterä putkessa olevan merkin kohdalla.
3. Käännä REV/OFF/FWD-kytkin FWD-asentoon (eteen).
4. Tartu molemmin käsin kiinni putkileikkurin syöttökahvasta.
5. Paina jalkakytkintä.
6. Kiristä syöttöruuvin kahvaa puoli kierrosta putken yhtä kierrosta kohti, kunnes putki on leikattu. Kahvan aggressiivinen kääntäminen lyhentää leikkuuterän käyttöikää ja lisää putken purseenmuodostusta. Älä tue putkea käsin. Jätä irtileikattu pala kierteityskoneen kelkan ja putkituen varaan.

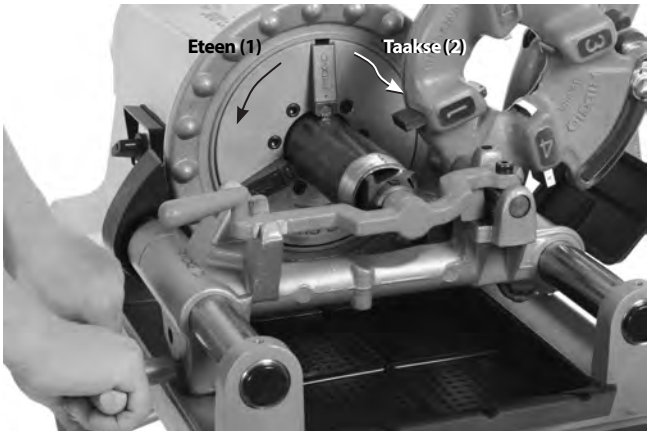


Kuva 22 – Putken leikkaaminen leikkurilla

7. Nosta jalka jalkakytkimeltä.
8. Käännä REV/OFF/FWD-kytkin OFF-asentoon (seis).
9. Nosta leikkuri asentoon, jossa se on poispäin käyttäjästä.

Jyrsiminen

1. Siirrä jyrsin jyrsintäasentoon. Varmista sen kiinnitys, ettei se pääse liikkumaan käytön aikana.
2. Käännä REV/OFF/FWD-kytkin FWD-asentoon (eteen).
3. Tartu molemmin käsin kiinni kelkan käsipyörästä.
4. Paina jalkakytkintä.
5. Siirrä jyrsin putken päähän kääntämällä kelkan käsipyörää. Paina käsipyörää hieman jyrsimen syöttämiseksi putkeen ja purseiden poistamiseksi tarvittaessa.



Kuva 23 – Putken jyrsiminen jyrsimellä, pyörimissuunta

6. Nosta jalka jalkakytkimeltä.
7. Käännä REV/OFF/FWD-kytkin OFF-asentoon (seis).
8. Siirrä jyrsin ylös poispäin käyttäjästä.

Putken kierteitys

Putkien ominaisuuserojen vuoksi on aina tehtävä koekierre ennen päivän ensimmäistä varsinaista kierteitystä tai kun putken kokoa, seinämän vahvuutta tai materiaalia vaihdetaan.

1. Laske kierrepää kierteitysasentoon. Tarkasta, että terät ovat oikeat kierteitettävälle putkelle ja että ne on oikein säädetty. *Katso kohta "Kierrepään asetus ja käyttö"*, jossa on annettu tiedot terien vaihtamisesta ja säätämisestä.



Kuva 24 – Putken kierteitys (kuvassa pika-aukeava kierrepää 811-A)

2. Sulje kierrepää.
3. Käännä REV/OFF/FWD-kytkin FWD-asentoon (eteen).
4. Tartu molemmin käsin kiinni kelkan käsipyörästä.
5. Paina jalkakytkintä.
6. Tarkasta kierteitysöljyn virtaus kierrepään läpi.
7. Siirrä kierrepää putken päähän kääntämällä kelkan käsipyörää *(Kuva 24)*. Käytä hieman voimaa käsipyörään, jotta kierrepää pääsee alkuun putkessa. Kun kierrepää alkaa kierteittää putkea, kelkan käsipyörään ei enää tarvitse kohdistaa voimaa.
8. Pidä kädet kaukana pyörivästä putkesta. Varmista, ettei kelkka osu koneeseen. Kun kierre on valmis, avaa kierrepää. Älä käytä konetta taaksepäin (REV), kun terät on kytketty.
9. Nosta jalka jalkakytkimeltä.
10. Käännä REV/OFF/FWD-kytkin OFF-asentoon (seis).
11. Siirrä kierrepää putken pään ohi kääntämällä kelkan käsipyörää. Nosta leikkuri asentoon, jossa se on poispäin käyttäjästä.
12. Irrota putki koneesta ja tarkasta kierre. Älä käytä konetta liittimien kiristämiseen kierteeseen tai poistamiseen siitä.

Tangon/pultin kierteitys

Pultti kierteitetään samalla tavalla kuin putki. Pultin varren halkaisija ei kuitenkaan saa koskaan olla kierteen ulkohalkaisijaa suurempi.

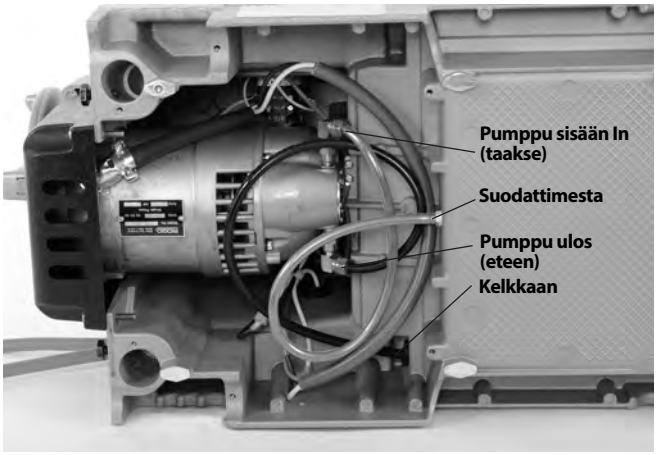
Pultin kierteitä leikattaessa on käytettävä oikeita teriä ja kierrepäätä. Pultin kierteet voidaan leikata niin pitkälle kuin tarvitaan, mutta varmista, ettei kelkka osu koneeseen. Jos tarvitaan pitkät kierteet:

1. Jätä kelkan liikematkan lopussa kierrepää kiinni, poista jalka jalkakytkimeltä ja siirrä REV/OFF/FWD-kytkin OFF-asentoon (seis).
2. Avaa istukka ja siirrä kelkka ja työkappale koneen päähän.
3. Kiinnitä tanko uudelleen ja jatka kierteitystä.

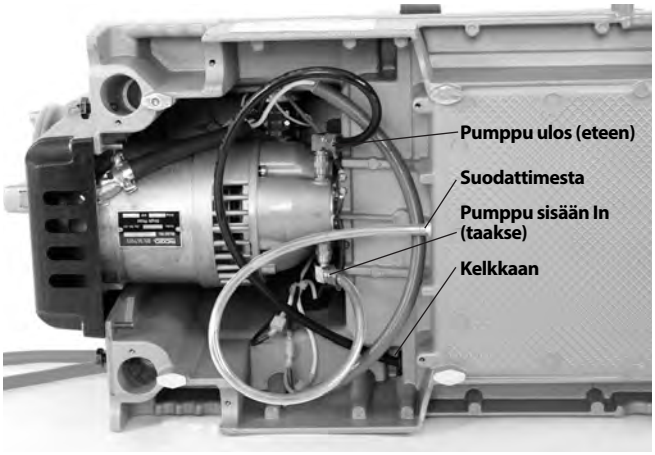
Vasenkätinen kierre

Vasenkätiset kierteet leikataan samalla tavalla kuin oikeakätiset kierteet. Vasenkätinen kierteitys on mahdollista ainoastaan 300 Compact -kierteityskoneella, jossa on REV/OFF/FWD-kytkin. Vasenkätisten kierteiden leikkaamiseen tarvitaan vasenkätiset kierrepäät ja terät.

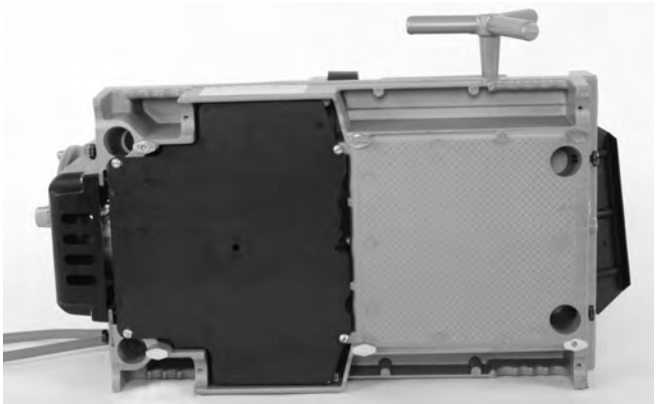
1. Vaihda öljypumpun liitännät öljyvirtauksen varmistamiseksi, kun kone käy taaksepäin (REV). *Katso kuva 25*. Muista palauttaa liitännät alkuperäisille paikoilleen, kun palataan takaisin oikeakätiseen kierteitykseen. Asenna suoja aina ennen käyttöä.



Kuva 25A – Öljypumpun liitännät vasenkätiseen kierteitykseen (kytkin asennossa REV (taakse))

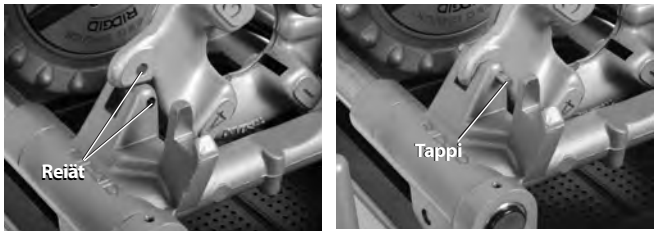


Kuva 25B – Öljypumpun liitännät oikeakätiseen kierteitykseen (kytkin asennossa FWD (eteen))



Kuva 25C – Suoja paikallaan

2. Aseta 5⁄16" tappi, pituus 2", kelkan kannattimen ja vasemman kierrepään läpi sen pitämiseksi paikallaan *(ks. Kuva 26)*.



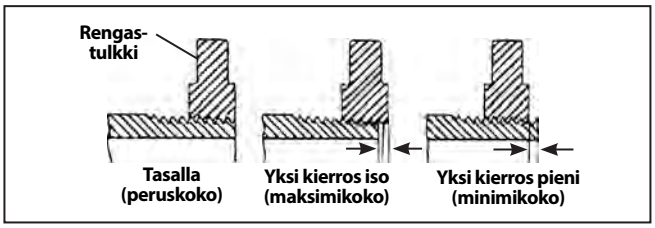
Kuva 26 – Vasemman kierrepään kiinnitys paikalleen

Putken irrottaminen koneesta

1. Kun REV/OFF/FWD-kytkin on asennossa OFF (seis) ja putki on pysähtynyt, irrota putki istukasta kääntämällä käsipyörää toistuvasti ja voimakkaasti myötäpäivään. Avaa etuistukka ja takaohjain. Älä kurota istukkaan tai ohjaimeen.
2. Tartu tiukasti putkesta ja irrota se koneesta. Käsittele putkea varovasti, sillä se voi olla vielä kuuma ja siinä voi olla purseita tai teräviä reunoja.

Kierteiden tarkastus

1. Kun putki on irrotettu koneesta, puhdista kierre.
2. Tarkasta kierre silmämääräisesti. Kierteiden on oltava tasaisia ja täydellisiä ja oikeanmuotoisia. Jos havaitaan rikkoutuneita kierteitä, aaltoilua, ohuita kierteitä tai putken soikeutta, kierre ei ehkä ole tiivis. Katso näiden ongelmien vianmääritystiedot kohdasta *Vianmääritys-kaavio*.
3. Tarkasta kierteen koko.
   - Kierteen koon tarkastukseen suositellaan rengastulkkia. Rengastulkkeja on erilaisia ja niiden käyttö voi poiketa siitä, mitä on tässä esitetty.
   - Kierrä rengastulkki käsivoimin kierteeseen.
   - Katso, kuinka pitkälle putken pää menee rengastulkin läpi. Putken pään on oltava tulkin sivun tasalla +/- yksi kierros. Jos kierteen mitta ei ole oikea, katkaise kierre, säädä kierrepää ja leikkaa toinen kierre. Jos käytetään kierrettä, jonka mitat eivät ole oikein, seurauksena voi olla vuotoja.



Kuva 27 – Kierteen koon tarkastus

- Jos kierteen koon tarkastukseen ei ole käytettävissä rengastulkkia, on mahdollista käyttää uutta puhdasta liitintä, joka on samanlainen kuin työssä kierteen

mittaamiseen käytetty liitin. 2" ja sitä pienemmät NPT-kierteet on leikattava niin, että liitintä voidaan kiertää paikalleen käsivoimin 4 - 5 kierrosta. BSPT-kierteille tämä mitta on 3 kierrosta. 2½" – 3" NPT-kierteillä käsivoimin on saatava kierrettyä 5.5 – 6 kierrettä ja BSPT-kierteellä 4 kierrettä.

4. *Katso* kierteen koon säätäminen kappaleen *"Kierrepään asetus ja käyttö" kohdasta "Kierteen* koon säätäminen".
5. Testaa putkisto paikallisten määräysten ja normaalien käytäntöjen mukaan.

Koneen valmistelu kuljetusta varten

1. Varmista, että REV/OFF/FWD-kytkin on OFF-asennossa (seis) ja pistoke on irrotettu pistorasiasta.
2. Puhdista leikkuulastut ja muut roskat lastukaukalosta. Poista tai kiinnitä koneen ja jalustan kaikki laitteet ja materiaalit ennen siirtämistä niiden putoamisen tai kaatumisen estämiseksi. Puhdista öljy ja roskat lattialta.
3. Aseta leikkuri, jyrsin ja kierrepää käyttöasentoon.
4. Kelaa virtajohto ja jalkakytkimen johto rullalle.



Kuva 28 – Kuljetusta varten valmisteltu kone

5. Irrota kone tarvittaessa jalustasta. Käytä oikeaa nostotekniikkaa - varo koneen painoa. Koneen nurkissa on neljä kahvaa. Ole varovainen nostamisen ja siirtämisen aikana.

Kunnossapito-ohjeet

⚠ VAROITUS

Varmista ennen huoltoa tai säätöjä, että koneen REV/OFF/FWD-kytkin on OFF-asennossa ja kone on irrotettu pistorasiasta.

Käytä aina suojalaseja.

Huolla kierteityskone näiden menetelmäohjeiden mukaisesti sähköiskusta, takertumisesta ja muista syistä johtuvan henkilövahinkojen vaaran pienentämiseksi

Puhdistus

Puhdista jokaisen käyttökerran jälkeen kierrelastut lastukaukalosta ja pyyhi öljyjäänteet. Puhdista altistuneet pinnat, erityisesti kelkan kiskot ja vastaavat alueet, joilla tapahtuu liikettä.

Jos leukojen tarrainpalat eivät saa otetta ja ne on puhdistettava, puhdista mahdollinen putkihilse jne. teräsharjalla.

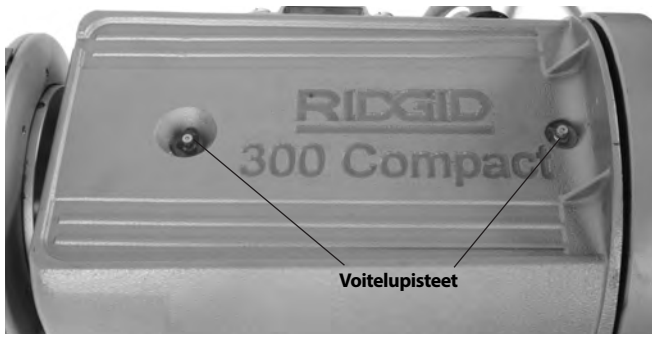
Voitelu

Voitele kuukausittain (tai tarvittaessa useammin) kaikki alttiit liikkuvat osat (kuten kelkan kiskot, leikkuuterät, leikkurin syöttöruuvi, leukojen tarrainpalat ja nivelkohdat) ohuella voiteluöljyllä. Pyyhi ylimääräinen öljy altistuneilta pinnoilta.

Puhdista voitelupisteet lian poistamiseksi ja öljyn tai rasvan likaantumisen ehkäisemiseksi. Voitele kuukausittain.

300 Compact: Lisää EP-litiumrasvaa (Extreme Pressure) rasvaruiskulla voitelupisteiden rasvanippojen kautta.

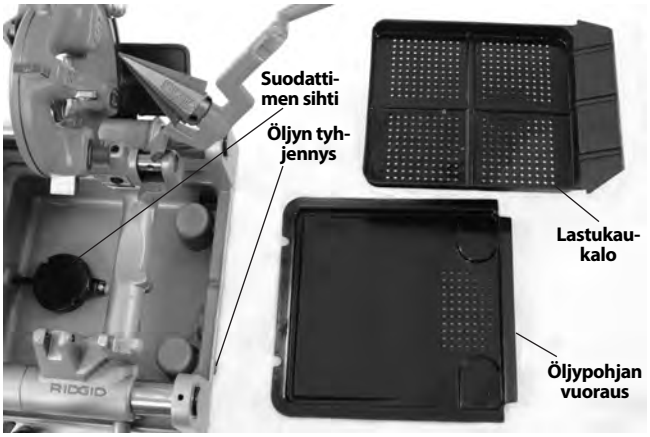
1233: Täytä voitelupisteet voiteluöljyllä. Paina voitelupisteen kuulaa niin, että öljyä pääsee laakereihin.



Kuva 29 – Voitelupisteet

Öljyjärjestelmän kunnossapito

Pidä öljynsuodattimen sihti puhtaana riittävän öljyvirtauksen takaamiseksi. Öljynsuodattimen sihti sijaitsee öljysäiliön pohjassa. Löysää ruuvi, jolla suodatin on kiinni jalustassa. Irrota sitten suodatin öljyputkesta ja puhdista. Älä käytä konetta, kun öljynsuodattimen sihti on irrotettuna.



Kuva 30 – Suodattimen sihtikokoonpano

Vaihda kierteitysöljy, kun se on likaantunut tai saastunut. Aseta öljyn tyhjentämiseksi astia säiliön tyhjennystulppapäähän ja irrota tulppa. Noudata öljyn hävityksessä kaikkia paikallisia lakeja ja määräyksiä. Puhdista kerrostumat säiliön pohjalta. Käytä RIDGID-kierteitysöljyä korkealaatuisten kierteiden ja terien mahdollisimman pitkän kestoiän takaamiseksi. Katso öljysäiliön tilavuus kohdasta *Tekniset tiedot*.

Öljypumpun tulisi ilmata itse itsensä, jos järjestelmä on puhdas. Jos se ei tee tätä, pumppu on kulunut ja se on huollettava. Älä yritä ilmata pumppua.

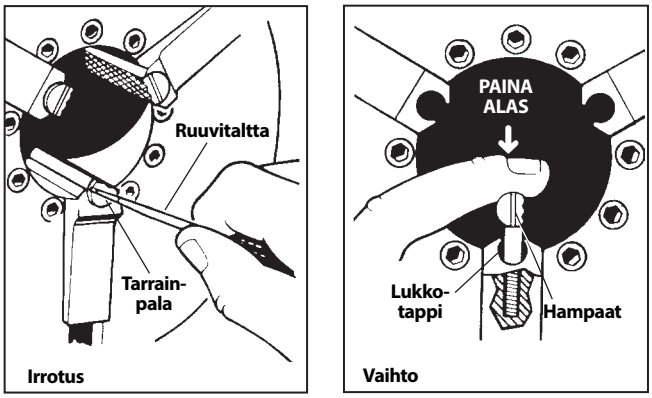
Leikkuuterän vaihtaminen

Jos leikkuuterä tylsyy tai rikkoutuu, paina leikkuuterän tappi ulos rungosta ja tarkasta kuluneisuus. Vaihda tappi, jos se on kulunut, ja asenna uusi leikkuuterä *(ks. luettelo)*. Voitele tappi ohuella voiteluöljyllä.

Leukojen tarrainpalojen vaihtaminen

Jos leukojen tarrainpalat ovat kuluneet eivätkä ne tartu kiinni putkeen, ne on vaihdettava.

1. Aseta ruuvitaltta tarrainpalan loveen ja käännä 90 astetta jompaan kumpaan suuntaan. Irrota tarrainpala *(Kuva 31)*.
2. Aseta tarrainpala sivuttain lukkotappiin ja paina mahdollisimman alas *(Kuva 31)*.



Kuva 31 – Leuan tarrainpalojen vaihtaminen

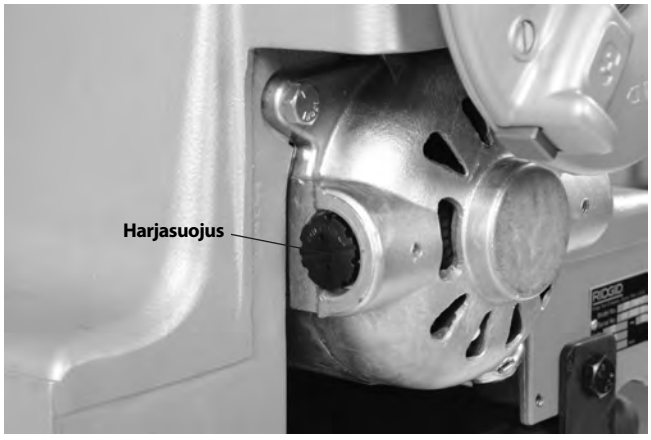
3. Pidä tarrainpalaa tiukasti alhaalla, ja käännä se ruuvitaltalla niin, että hampaat ovat ylöspäin.

Hiiliharjojen vaihtaminen

Tarkasta moottorin harjat 6 kuukauden välein. Vaihda, kun ne ovat kuluneet alle ½ mittaan".

1. Kytke kone irti virtalähteestä.
2. Löysää moottorin kannen kaksi ruuvia ja irrota moottorin kansi koneen takaosasta.





Kuva 32 – Moottorin kannen irrotus/Harjojen vaihto

3. Irrota harjasuojukset. Irrota ja tarkasta harjat. Vaihda, kun ne ovat kuluneet alle ½ mittaan". Tarkasta kollektori kulumisen varalta. Jos se on erittäin kulunut, toimita kone huollettavaksi.
4. Asenna harjat takaisin paikalleen/asenna uudet harjat. Kokoa yksikkö. Asenna kaikki suojat ennen koneen käyttöä.

Lisälaitteet

⚠ VAROITUS

Pienennä vakavan loukkaantumisen vaaraa käyttämällä ainoastaan laitteita, jotka on suunniteltu ja joita nimenomaan suositellaan käytettäviksi RIDGID-kierteityskoneiden kanssa.

Luettelo nro	Malli-nro	Kuvaus
97075	815A	⅛" - 2" NPT, itseaukeava, oikeakätinen kierrepää
97065	811A	⅛" - 2" NPT, pika-aukeava, oikeakätinen kierrepää
97080	815A	⅛" - 2" BSPT, itseaukeava, oikeakätinen kierrepää
45322	815A	⅛" - 2" BSPT, itseaukeava, oikeakätinen EUR. RT
97070	811A	⅛" - 2" BSPT, pika-aukeava, oikeakätinen kierrepää
97045	531	¼" - 1" pultti, pika-aukeava, oikea-/vasenkätinen kierrepää
97050	532	1¼" - 2" pultti, pika-aukeava, oikea-/vasenkätinen kierrepää
67657	250	Kokoontaitettava kärry
58077	250	Kokoontaitettava kärry
92457	100A	Yleisjalka & Telinejalusta
92462	150A	Yleispyörä & Telinejalusta
92467	200A	Yleispyörä & Laatikkojalusta
51005	819	Nippaistukka, ½" - 2" NPT
68160	819	Nippaistukka, ½" - 2" BSPT
Vain 300 Compact - mallille		
84537	816	⅛" - ¾" puoliautomaattinen kierrepää
84532	817	1" - 2" puoliautomaattinen kierrepää
67662	—	916 Urituslaitteen sovitinkiinnike
Vain 1233-mallille		
54437	728	2½" - 3" NPT, säätyvä itseaukeava, oikeakätinen kierrepää
93562	928	2½" - 3" BSPT, säätyvä itseaukeava, oikeakätinen kierrepää
—	419	Nippaistukka

Katso täydellinen RIDGID-tuotevalikoima, joka on saatavana 300 Compact- ja 1233-kierteityskoneeseen, Ridge Tool -luettelosta Internetistä osoitteesta RIDGID.com tai soittamalla Yhdysvalloissa ja Kanadassa Ridge Toolin tekniselle huolto-osastolle numeroon 844-789-8665.

Tietoja kierteitysöljyistä

Lue ja noudata kaikkia kierteistysöljytarrassa ja käyttöturvallisuustiedotteessa (SDS) annettuja ohjeita. Astiassa ja käyttöturvallisuustiedotteessa on annettu tiedot RIDGID-kierteitysöljyistä, mukaan lukien Vaaran tunnistaminen, Ensiapu, Palontorjunta, Ohjeet onnettomuuspäästöjen varalta, Käsittely ja varastointi, Henkilökohtaiset suojaimet, Hävittäminen ja Kuljetus. Käyttöturvallisuustiedote (SDS) on saatavana osoitteessa RIDGID.com tai ottamalla Yhdysvalloissa ja Kanadassa yhteyttä Ridge Toolin tekniseen palveluosastoon numerossa 844-789-8665 tai sähköpostitse osoitteessa ProToolsTechService@Emerson.com.

Laitteen varastointi

⚠ VAROITUS Kierteityskoneet on säilytettävä sisätiloissa tai hyvin sateelta suojattuina. Kone on säilytettävä lukitussa paikassa lasten ja asiattomien henkilöiden ulottumattomissa. Laite voi aiheuttaa vakavia henkilövahinkoja kouluttamattomien käyttäjien käsissä.

Huolto ja korjaus

⚠ VAROITUS

Epätäydellisen huollon tai korjauksen jälkeen laitteen käyttö ei välttämättä ole enää turvallista.

Huolto-ohjeet kattavat useimmat tämän koneen huoltotarpeista. Jos koneessa esiintyy ongelmia, joita ei mainita tässä kohdassa, vain valtuutettu RIDGID-huoltoteknikko voi korjata sen.

Työkalu tulee toimittaa RIDGIDin itsenäiseen valtuutettuun huoltoliikkeeseen tai palauttaa tehtaalle. Käytä ainoastaan RIDGIDin huolto-osia.

Lisätietoja lähimmistä valtuutetuista RIDGID-huoltoliikkeistä tai huoltoon ja korjauksiin liittyvistä kysymyksistä:

- Ota yhteys lähimpäänRIDGID-jälleenmyyjään.
- Käy osoitteessa RIDGID.com, josta löydät lähimmän RIDGID-edustajan.
- Ota yhteys Ridge Toolin tekniseen palveluosastoon osoitteessa ProToolsTechService@Emerson.com taisoittamalla Yhdysvalloissa ja Kanadassa numeroon 844-789-8665.

Hävittäminen

Kierteityskoneen osat sisältävät arvokasta materiaalia, joka voidaan kierrättää. Tällaisesta kierrätyksestä huolehtivat paikalliset erikoisyritykset. Komponentit ja jäteöljy on hävitettävä kaikkien soveltuvien säädösten mukaan. Pyydä lisätietoja paikallisilta jätehuoltoviranomaisilta.



EU-maat: Älä hävitä sähkölaitteita kotitalousjätteen mukana!

EU:n sähkö- ja elektroniikkalaiteromudirektiivin 2012/19/EU ja sen kansallisen lainsäädännön täytäntöönpanon mukaan käytöstä poistetut sähkölaitteet on kerättävä erikseen ja hävitettävä tavalla, joka ei vahingoita ympäristöä.

Vianmääritys

ONGELMA	MAHDOLLISIA SYITÄ	RATKAISU
Repaleiset kierteet.	Vioittuneet, lohjenneet tai kuluneet terät.	Vaihda terät.
	Väärä kierteitysöljy.	Käytä ainoastaan RIDGID®-kierteitysöljyä.
	Liian vähän kierteitysöljyä.	Tarkasta öljyn virtausnopeus ja säädä tarvittaessa.
	Likainen tai saastunut öljy.	Vaihda tilalle ainoastaan RIDGID®-kierteitysöljyä.
	Kierrepäätä ei ole kohdistettu oikein putken kanssa.	Puhdista leikkuulastut, lika ja muut vierasaineet kierrepään ja kelkan välistä.
	Vääränlainen putki.	Käytettäväksi suositellaan mustarautaputkea tai sinkittyä teräsputkea.
		Putken seinämä liian ohut – paksuus vähintään 40.
	Kierrepäätä ei ole säädetty oikein.	Säädä kierrepää niin, että se tekee oikeankokoisen kierteen.
	Kelkka ei liiku esteettä kiskoilla.	Puhdista ja voitele kelkan kiskot.
Soikeat tai litistyneet kierteet.	Kierrepää alikokoinen.	Säädä kierrepää niin, että se tekee oikeankokoisen kierteen.
	Putken seinämä on liian ohut.	Käytä luokan 40 tai raskaampaa putkea.
Ohuet kierteet.	Terät asetettu kierrepäähän väärässä järjestyksessä.	Aseta terät oikeassa järjestyksessä kierrepäähän.
	Kelkan syöttökahvaa pakotetaan kierteityksen aikana.	Kun terät ovat alkaneet tehdä kierrettä, älä pakota kelkan syöttökahvaa. Anna kelkan syöttää itse itseään.
	Kierrepään suojalevyn ruuvit ovat löysällä.	Kiristä ruuvit.
Kierteitysöljyä ei virtaa.	Kierteitysöljyä vähän tai se on loppunut.	Täytä säiliö.
	Kone asetettu vasenkätiselle kierteelle.	Vaihda öljypumpun letkujen paikkaa *(ks. Vasenkätinen kierteitys)*.
	Öljysihti tukossa.	Puhdista sihti.
	Öljyn virtausnopeutta ei ole asetettu oikein.	Säädä öljyn virtausnopeus.
	Kierrepää ei ole kierteitysasennossa (ALAS).	Siirrä kierrepää kierteitysasentoon.
Kone ei käy.	Moottorin harjat ovat kuluneet.	Vaihda harjat.
Putki luistaa leuoissa.	Leukojen tarrainpaloissa on runsaasti roskaa.	Puhdista leukojen tarrainpalat teräsharjalla.
	Leukojen tarrainpalat kuluneet.	Vaihda leukojen tarrainpalat.
	Putkea ei ole keskitetty oikein leukojen tarrainpaloihin.	Varmista, että putki on keskitetty leukojen tarrainpaloihin. Käytä takaohjainta.
	Istukka ei ole tiukasti putkessa.	Kiinnitä putki etuistukkaan kääntämällä käsipyörää toistuvasti ja voimakkaasti vastapäivään.

Gwintownice

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ OSTRZEŻENIE!

Przed przystąpieniem do użytkowania tego urządzenia należy dokładnie przeczytać niniejszy podręcznik obsługi. Niedopełnienie obowiązku przyswojenia i stosowania się do zaleceń zawartych w niniejszym podręczniku obsługi może spowodować porażenie prądem elektrycznym, pożar i/lub poważne obrażenia.

Gwintownice 300 Compact/1233	
Poniżej zapisać numer seryjny, należy zachować numer seryjny produktu umieszczony na panelu sterowania.	
Nr seryjny	

Spis treści

Formularz zapisu numeru seryjnego maszyny 249
Symbole ostrzegawcze 251
Informacje ogólne dotyczące bezpieczeństwa narzędzi elektrycznych* 251
Bezpieczeństwo w miejscu pracy 251
Bezpieczeństwo związane z elektrycznością 252
Bezpieczeństwo operatora 252
Użytkowanie i konserwacja narzędzia elektrycznego 252
Serwis 253
Informacje szczegółowe dotyczące bezpieczeństwa 253
Instrukcje bezpieczeństwa gwintownic przenośnych 253
Opis, dane techniczne i wyposażenie standardowe 254
Opis 254
Wyposażenie standardowe 255
Dane techniczne 255
Montaż urządzenia 256
Montaż na stojakach 256
Montaż na stole 256
Montaż na wspornikach z rur 256
Przegląd przed rozpoczęciem pracy 256
Przygotowanie maszyny i obszaru roboczego 257
Przygotowanie i używanie głowicy gwinciarskiej 258
Demontaż/montaż głowicy gwinciarskiej 259
Szybkootwierające się głowice gwinciarskie 259
Wkładanie/zmiana noży 259
Ustawianie wymiaru gwintu 259
Otwieranie głowicy gwinciarskiej przy końcu gwintu 260
Samootwierające się głowice gwinciarskie 260
Wkładanie/zmiana noży 260
Ustawianie wymiaru gwintu 260
Regulacja suwaka spustu 261
Otwieranie głowicy gwinciarskiej przy końcu gwintu 261
Wycofywane samootwierające głowice gwinciarskie 261
Wkładanie/zmiana noży 261
Ustawianie wymiaru gwintu 261
Ustawianie długości gwintu 262
Przygotowanie głowicy gwinciarskiej do gwintowania 262
Otwieranie głowicy gwinciarskiej przy końcu gwintu 262
Instrukcja obsługi 262
Cięcie 263
Rozwiercanie 264
Gwintowanie rury 264
Gwintowanie pręta/gwintowanie śruby 265
Gwintowanie lewozwojne 265
Zdejmowanie rury z maszyny 265
Sprawdzanie gwintów 266
Przygotowanie maszyny do transportu 266
Instrukcje konserwacji 266
Czyszczenie 266
Smarowanie 267
Konserwacja układu olejowego 267
Wymiana krążka tnącego 267
Wymiana wkładek szczęk 267
Wymiana szczotek węglowych 267
Wyposażenie opcjonalne 268
Informacje dotyczące oleju do gwintowania 268
Przechowywanie urządzenia 269
Serwis i naprawa 269
Utylizacja 269
Rozwiązywanie problemów 269
Rozwiązywanie problemów *(c.d.)* 270
Deklaracja Zgodności ..... Tylna strona okładki
Dożywotnia gwarancja ..... Tylna okładka

*Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

Symbole ostrzegawcze

W tym podręczniku obsługi oraz na produkcie użyto znaków i słów ostrzegawczych, które służą do podkreślania ważnych informacji dotyczących bezpieczeństwa. W tym rozdziale objaśniono znaczenie słów i znaków ostrzegawczych.



Jest to symbol alertu bezpieczeństwa. Ostrzega przed potencjalnym ryzykiem obrażeń ciała. Przestrzeganie wszystkich zasad bezpieczeństwa, które występują po tym symbolu, pozwala uniknąć obrażeń lub śmierci.

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO NIEBEZPIECZEŃSTWO oznacza sytuację niebezpieczną, która grozi śmiercią lub poważnymi obrażeniami, jeśli jej się nie zapobiegnie.

⚠ OSTRZEŻENIE OSTRZEŻENIE oznacza sytuację niebezpieczną, która może spowodować śmierć lub poważne obrażenia, jeśli jej się nie zapobiegnie.

⚠ UWAGA UWAGA oznacza sytuację niebezpieczną, która grozi niewielkimi lub umiarkowanymi obrażeniami, jeśli jej się nie zapobiegnie.

NOTATKA NOTATKA oznacza informację dotyczącą ochrony mienia.



Ten symbol oznacza, że należy dokładnie przeczytać podręcznik obsługi przed użytkowaniem urządzenia. Podręcznik obsługi zawiera ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa i prawidłowej obsługi sprzętu.



Ten symbol oznacza, że podczas przenoszenia lub obsługi urządzenia należy zawsze nosić okulary ochronne z osłonami bocznymi lub gogle w celu zmniejszenia ryzyka obrażeń oczu.



Ten symbol oznacza ryzyko pochwycenia palców, dłoni, odzieży i innych przedmiotów między przekładnie lub inne obracające się części prowadzącego do obrażeń na skutek zmiażdżenia.



Ten symbol wskazuje na ryzyko pochwycenia i/lub owinięcia palców, nóg, odzieży i innych obiektów przez obracające wały, co powoduje obrażenia na skutek zmiażdżenia lub uderzenia.



Ten symbol oznacza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.



Ten symbol wskazuje na ryzyko przewrócenia urządzenia, co może spowodować obrażenia na skutek uderzenia lub zmiażdżenia.



Ten symbol nakazuje zdjęcie rękawic podczas obsługi tej maszyny, aby zmniejszyć ryzyko zaplątania.



Ten symbol oznacza, że zawsze należy używać wyłącznika nożnego podczas używania gwintownicy/napędu mechanicznego, aby zmniejszyć ryzyko obrażeń.



Ten symbol oznacza zakaz odłączania wyłącznika nożnego, aby zminimalizować ryzyko obrażeń.



Ten symbol oznacza zakaz blokowania wyłącznika nożnego (w położeniu włączenia ON), aby zminimalizować ryzyko obrażeń.

Informacje ogólne dotyczące bezpieczeństwa narzędzi elektrycznych*

⚠ OSTRZEŻENIE

Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami, instrukcjami, ilustracjami i parametrami dotyczącymi bezpieczeństwa, dostarczonymi z tym narzędziem elektrycznym. Niestosowanie się do poniższych instrukcji może spowodować porażenie prądem elektrycznym, pożar i/lub poważne obrażenia.

ZACHOWAĆ WSZYSTKIE OSTRZEŻENIA I INSTRUKCJE NA PRZYSZŁOŚĆ!

Termin „narzędzie elektryczne" występujący w ostrzeżeniach odnosi się do urządzeń elektrycznych zasilanych z sieci (przewodowych) lub zasilanych z baterii (bezprzewodowych).

Bezpieczeństwo w miejscu pracy

- **Należy utrzymywać miejsce pracy czyste i dobrze oświetlone.** Nieuporządkowane i ciemne miejsce pracy zwiększa ryzyko wypadku.
- **Nie używać narzędzi elektrycznych w środowisku wybuchowym, czyli w pobliżu łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów.** Narzędzia elektryczne generują iskry, które mogą spowodować zapłon pyłu lub oparów.
- **Podczas obsługi narzędzia elektrycznego trzymać z dala dzieci i osoby postronne.** Odwrócenie uwagi może doprowadzić do utraty kontroli.

* Tekst w rozdziale Ogólne zasady bezpieczeństwa niniejszego podręcznika jest zgodnie z wymogiem dosłownym cytowaniem stosownej normy edycji UL/CSA 62841-1. Ta część zawiera ogólne praktyki bezpieczeństwa dotyczące wielu różnych typów narzędzi elektrycznych. Nie wszystkie ostrzeżenia mają zastosowanie do każdego narzędzia, a niektóre nie mają zastosowania do tego narzędzia.

Bezpieczeństwo związane z elektrycznością

- **Wtyczka narzędzia elektrycznego musi pasować do gniazdka zasilania. Nie wolno modyfikować wtyczki w żaden sposób. Nie stosować żadnych przejściówek przy podłączaniu do gniazdka uziemionych narzędzi elektrycznych.** Niezmodyfikowane wtyczki i właściwe gniazda zasilania obniżają ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- **Należy unikać kontaktu ciała z powierzchniami uziemionymi, takimi jak rury, grzejniki, kuchenki i lodówki.** Ryzyko porażenia prądem wzrasta, gdy ciało ma styczność z uziemieniem.
- **Nie wystawiać narzędzi elektrycznych na działanie deszczu lub wilgoci.** Woda przedostająca się do wnętrza narzędzia elektrycznego zwiększa ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- **Nie wolno nadwyrężać przewodu. Nigdy nie używać przewodu do przenoszenia, ciągnięcia lub wyjmowania z gniazdka wtyczki narzędzia elektrycznego. Nie wystawiać przewodu na działanie gorąca, ostre krawędzie lub poruszające się części.** Uszkodzone lub splątane przewody zwiększają ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- **Podczas pracy narzędziem elektrycznym na zewnątrz należy stosować przedłużacz odpowiedni do użytku na wolnym powietrzu.** Stosowanie przedłużacza odpowiedniego do użytku na wolnym powietrzu zmniejsza ryzyko porażenia prądem.
- **Jeżeli nie można uniknąć pracy w wilgotnym środowisku, należy zastosować zasilanie z wyłącznikiem różnicowo-prądowym (GFCI).** Stosowanie wyłącznika GFCI zmniejsza ryzyka porażenia prądem elektrycznym.

Bezpieczeństwo operatora

- **Podczas pracy narzędziem elektrycznym należy kierować się zdrowym rozsądkiem i zachować ostrożność. Nie należy używać narzędzia elektrycznego w stanie zmęczenia lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.** Chwila nieuwagi podczas pracy narzędziem elektrycznym może doprowadzić do poważnych obrażeń.
- **Należy stosować środki ochrony osobistej. Zawsze należy stosować ochronę oczu.** Odpowiednie środki ochrony osobistej, takie jak maska przeciwpyłowa, nieślizgające się obuwie ochronne, kask lub zabezpieczenie słuchu stosowane w odpowiednich warunkach zmniejszają ryzyko obrażeń.
- **Zapobiegać przypadkowemu uruchomieniu. Przed podłączeniem do zasilania i/lub baterii, podnoszeniem lub przenoszeniem urządzenia upewnić się, że przełącznik jest w położeniu wyłączenia OFF.** Przenoszenie urządzenia z palcem na przełączniku lub podłączanie do zasilania urządzenia z przełącznikiem w położeniu włączenia ON może doprowadzić do wypadku.
- **Przed uruchomieniem narzędzia elektrycznego należy zdjąć z niego wszystkie klucze lub narzędzia służące do jego regulacji.** Urządzenie regulacyjne lub klucz założone na obracającej się części narzędzia elektrycznego może spowodować obrażenia.
- **Nie należy zbytnio się przechylać. Przez cały czas utrzymywać odpowiednie oparcie dla stóp i równowagę.** Zapewni to lepszą kontrolę narzędzia elektrycznego w niespodziewanych sytuacjach.
- **Należy nosić odpowiednią odzież. Nie nosić luźnej odzieży ani biżuterii. Włosy i odzież trzymać z dala od części ruchomych.** Luźna odzież, biżuteria lub długie włosy mogą zostać pochwycone przez części ruchome.
- **Jeżeli urządzenie jest wyposażone w przyłącze odciągu pyłu i elementy zbierające, upewnić się, że są właściwie podłączone i działają prawidłowo.** Zbieranie pyłu może zmniejszyć ryzyko związane z zapyleniem.
- **Nie wolno dopuścić, aby rutyna płynąca z częstego używania narzędzi doprowadziła do bezmyślnej obsługi i lekceważenia zasad bezpieczeństwa.** Beztroska w ułamku sekundy może doprowadzić do poważnych obrażeń.

Użytkowanie i konserwacja narzędzia elektrycznego

- **Nie przeciążać narzędzia elektrycznego. Używać właściwego narzędzia elektrycznego dla danego zastosowania.** Właściwe narzędzie elektryczne wykona sprawniej i bezpieczniej pracę, do której jest przeznaczone.
- **Nie używać narzędzia elektrycznego, jeśli przełącznik nie włącza go i nie wyłącza.** Każde narzędzie elektryczne nie dające się kontrolować za pomocą wyłącznika jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.
- **Przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji, wymianą wyposażenia dodatkowego lub przechowywaniem narzędzia elektrycznego należy odłączyć je od sieci zasilania i/lub od akumulatora.** Takie środki ostrożności zapobiegają przypadkowemu uruchomieniu narzędzia elektrycznego.
- **Wyłączone narzędzia elektryczne należy przechowywać z dala od dzieci. Nie pozwalać na użytkowanie narzędzi elektrycznych, przez osoby nie zaznajomionym z nimi lub z tymi instrukcjami obsługi.** Narzędzia elektryczne są niebezpieczne w rękach nieprzeszkolonych użytkowników.

- **Narzędzie elektryczne i wyposażenie dodatkowe należy poddawać odpowiedniej konserwacji. Sprawdzić części ruchome pod kątem nieosiowości lub ocierania, pęknięcia części i wszystkie inne czynniki, mające wpływ na pracę narzędzia elektrycznego. W razie wykrycia uszkodzenia narzędzia elektrycznego należy je naprawić przed użyciem.** Wiele wypadków powodowanych jest przez niewłaściwie serwisowane narzędzia elektryczne.
- **Narzędzia do cięcia powinny być przez cały czas ostre i czyste.** Właściwie konserwowane narzędzia do cięcia z ostrymi krawędziami tnącymi są łatwiejsze do kontrolowania i nie blokują się tak często.
- **Uchwyty i powierzchnie chwytu utrzymywać w stanie suchym, czystym i wolne od oleju oraz smarów.**Śliskie uchwyty i powierzchnie chwytu uniemożliwiają bezpieczną obsługę i kontrolę narzędzia w nieoczekiwanych sytuacjach.
- **Używać narzędzia elektrycznego, wyposażenia dodatkowego, ostrzy itp. zgodnie z tymi instrukcjami, uwzględniając warunki robocze i pracę do wykonania.** Używanie narzędzia elektrycznego w czynnościach innych niż te, do których jest przeznaczone, może doprowadzić do sytuacji niebezpiecznej.

Serwis

- **Serwisowanie narzędzia elektrycznego należy powierzać wykwalifikowanej osobie używającej wyłącznie identycznych części zapasowych.** Dzięki temu zachowane jest bezpieczeństwo narzędzia elektrycznego.

Informacje szczegółowe dotyczące bezpieczeństwa

⚠ OSTRZEŻENIE

W tej części podano ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa użytkowania takich narzędzi.

Przed przystąpieniem do pracy z gwintownicami 300 Compact/1233 należy dokładnie zapoznać się z niniejszymi zaleceniami, aby zmniejszyć ryzyko porażenia prądem elektrycznym lub innych poważnych obrażeń.

ZACHOWAJ TE INSTRUKCJE!

Przechowywać niniejszy podręcznik wraz z urządzeniem do dyspozycji operatora.

Instrukcje bezpieczeństwa gwintownic przenośnych

- **Utrzymywać suche podłoże i wolne od materiałów śliskich, np. oleju.** Śliskie podłogi zwiększają ryzyko wypadków.
- **Jeśli obrabiany materiał wystaje poza maszynę, należy ograniczyć dostęp lub odgrodzić obszar, aby zagwarantować odstęp co najmniej jednego metra od materiału obrabianego.** Ograniczenie dostępu lub odgrodzenie obszaru roboczego wokół obrabianego materiału zmniejszy ryzyko zaplątania się.
- **Nie wolno nosić rękawic.** Rękawice mogą zostać pochwycone przez obracającą się rurę lub części maszyny, co może spowodować obrażenia ciała.
- **Urządzenia nie należy używać do innych zastosowań, jak np. wiercenie otworów lub przekręcanie kołowrotów wciągarek.** Inne sposoby użycia lub modyfikacje urządzenia do innych zastosowań mogą zwiększyć ryzyko obrażeń ciała.
- **Przymocować dobrze maszynę do stołu lub stojaka. Długie ciężkie rury zabezpieczyć wspornikami.** Zapobiegnie to przewróceniu.
- **Podczas obsługi maszyny stanąć od strony, gdzie umieszczone są elementy sterujące.** Obsługa maszyny z tej strony eliminuje konieczność przechylania się nad maszyną.
- **Ręce trzymać z dala od obracającej się rury i elementów montażowych. Przed wytarciem gwintów lub nakręceniem elementów montażowych zatrzymać maszynę. Przed chwyceniem rury odczekać, aż maszyna całkowicie się zatrzyma.** Zmniejszy to ryzyko zaplątania w obracające się części.
- **Nie używać tej maszyny do zakładania lub zdejmowania (montażu lub demontażu) elementów instalacji, maszyna nie służy do tego.** Może to prowadzić do utknięcia, zaplątania i utraty kontroli.
- **Nie wolno zdejmować pokryw. Nie używać maszyny bez założonych pokryw.** Odsłonięcie ruchomych części zwiększa prawdopodobieństwo zaplątania.
- **Nie używać maszyny, jeśli wyłącznik nożny jest uszkodzony lub zdjęty.** Wyłącznik nożny zapewnia bezpieczne sterowanie maszyną, np. do zatrzymania maszyny w razie zaplątania.
- **Ta sama osoba musi kontrolować proces roboczy, działanie urządzenia i wyłącznik nożny.** Gdy maszyna pracuje, w obszarze roboczym powinien znajdować się tylko operator. Zmniejszy to ryzyko obrażeń.
- **Nie wolno wkładać rąk w zacisk przedni ani tylny mechanizm centrujący.** Zmniejszy to ryzyko zaplątania.
- **Aby zmniejszyć ryzyko poważnych obrażeń ciała, przed przystąpieniem do pracy z tym narzędziem należy dokładnie przeczytać i przyswoić niniejszą instrukcję, instrukcje i ostrzeżenia dotyczące wszelkiego używanego sprzętu i obrabianego materiału.**

Deklaracja zgodności WE (890-011-320.10) jest dołączana w razie potrzeby do niniejszej instrukcji w formie oddzielnej broszury.

W razie jakichkolwiek pytań dotyczących tego produktu RIDGID® należy:

– skontaktować się z lokalnym dystrybutorem firmy RIDGID®.

– odwiedzić stronę RIDGID.com w celu znalezienia lokalnego punktu kontaktowego RIDGID.

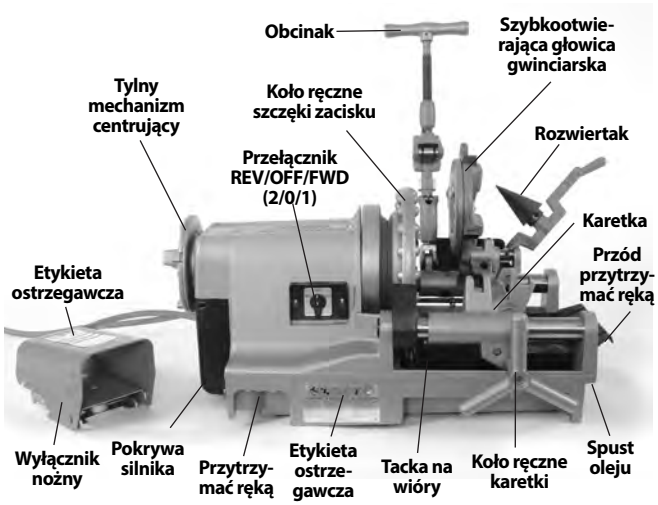
– skontaktować się z Działem Pomocy Technicznej firmy Ridge Tool pod adresem ProToolsTechService@Emerson.com lub w USA i Kanadzie zadzwonić na numer 844-789-8665

Opis, dane techniczne i wyposażenie standardowe

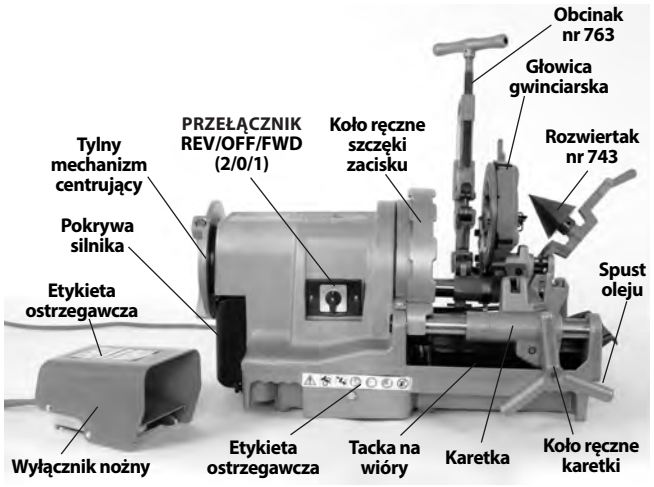
Opis

Modele gwintownic RIDGID® 300 Compact i 1233 są maszynami o napędzie elektrycznym, które wyśrodkowują i chwytają rurę, korytko i pręt na śrubę, a następnie obracają takim elementem , wykonując operacje cięcia, rozwiercania i gwintowania. Noże gwintujące mocuje się w szeregu dostępnych głowic gwinciarskich. Zintegrowany układ olejowy z regulowaną prędkością dopływu służy do zalania podczas gwintowania materiału roboczego olejem do gwintowania.

Wraz z odpowiednim wyposażeniem opcjonalnym gwintownic RIDGID® Model 300 Compact i 1233 można używać do gwintowania rur 2½ – 4 cale, skracania lub zamykania złączek wkrętnych oraz do wykrawania walców.



Rys. 1 – Gwintownica 300 Compact



Rys. 2 – Gwintownica 1233

Dane techniczne

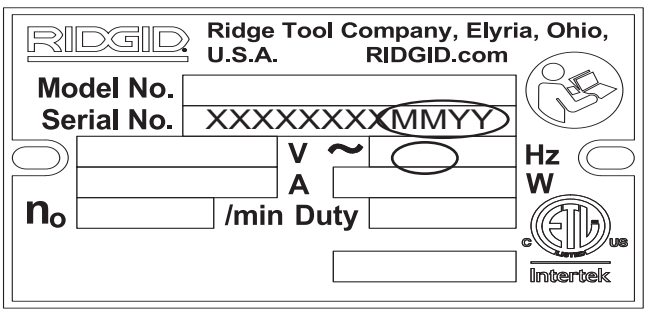
Parametr	Gwintownica 300 Compact		Gwintownica 1233
Zdolność gwintowania rur (nominalna średnica rury)	⅛ do 2 cali (3 do 50 mm)		⅛ do 3 cali (3 do 80 mm)
Zdolność gwintowania śrub (faktyczna średnica pręta)	¼ do 2 cali (6 do 50 mm)		⅜ do 2 cali (9,5 do 50 mm)
Gwinty lewozw.	Tak (tylko urządzenia z obrotami WSTECZNYMI (REV))		Nie
Moc znamionowa silnika (KM)	½ KM (0,37 kW)		½ KM (0,37 kW)
Typ silnika	Silnik uniwersalny, jednofazowy		Silnik uniwersalny, jednofazowy
Parametry elektryczne	36 obr/min. 110-120 V, 50/60 Hz, 14 A 220-240 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W	52 obr/min. 110-120 V, 50/60 Hz, 18 A 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 A 220-240 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W
Prędkość robocza	36 obr/min. (dostępna wersja 52 obr/min.)		36 obr/min.
Elementy sterujące	Przełącznik obrotowy WSTECZ/WYŁ/PRZÓD (REV/OFF/FWD) (2/0/1) i wyłącznik nożny WŁ./WYŁ. (ON/OFF) Niektóre urządzenia wyposażono w przełącznik kołyskowy OFF/ON zamiast obrotowego.		Przełącznik obrotowy WSTECZ/WYŁ/PRZÓD (REV/OFF/FWD) (2/0/1) i wyłącznik nożny WŁ./WYŁ. (ON/OFF) Niektóre urządzenia wyposażono w przełącznik kołyskowy OFF/ON zamiast obrotowego.
Zacisk przedni	Kowadełkowy z wymiennymi dźwigniowymi wkładkami szczęk		Kowadełkowy z wymiennymi dźwigniowymi wkładkami szczęk
Tylny mechanizm centrujący	Przesuw po spirali, obraca się z zaciskiem		Przesuw po spirali, obraca się z zaciskiem
Głowice gwinciarskie	Dostępne głowice gwinciarskie podano w katalogu RIDGID		Dostępne głowice gwinciarskie podano w katalogu RIDGID
Obcinak	Model 360, ⅛ - 2 cale - w pełni swobodny, obcinak samocentrujący		Model 763, ¼ - 3 cale, obcinak samocentrujący
Rozwiertak	Model 344, rozwiertak ⅛ - 2 cale		Model 743, rozwiertak ¼ - 3 cale, 5-ostrzowy
Układ olejowy	Pojemność zbiornika 3.2 kwarty (3 l), ze zintegrowaną pompą gerotorową, regulowana prędkość przepływu		Pojemność zbiornika 3.2 kwarty (3 l), ze zintegrowaną pompą gerotorową, regulowana prędkość przepływu
Masa (urządzenie z głowicą gwinciarską)	141 funtów (64 kg)		165 funtów (75 kg)

Ciśnienie akustyczne (L_{PA})* ..... < 84,6 dB(A), K=3
Moc akustyczna (L_{WA})* ..... < 89,6 dB(A), K=3
* Pomiary dźwięku są dokonywane zgodnie ze standaryzowanymi badaniami zgodnymi z Normą EN 62481-1.
- Emisja dźwięku może się różnić w zależności od położenia i konkretnego zastosowania narzędzi.
- Poziomy dziennego narażenia na dźwięk muszą zostać oszacowane dla każdego zastosowania, a także zastosowane odpowiednie środki zapobiegawcze, jeśli zajdzie taka potrzeba. Oszacowanie poziomów narażenia powinno uwzględniać czas, gdy narzędzie jest WYŁĄCZONE i nie jest w użytku. Może to drastycznie zmniejszyć poziom narażenia w całkowitym czasie pracy.

Wyposażenie standardowe

Szczegółowe informacje dotyczące dostarczonego wyposażenia wraz z właściwymi numerami katalogowymi maszyny podano w katalogu RIDGID.

Tabliczka znamionowa gwintownicy znajduje się przy krawędzi podstawy lub na spodzie podstawy. Ostatnie 4 cyfry określają miesiąc i rok produkcji (MMYY)



Rys. 3 – Numer seryjny urządzenia

NOTATKA Za wybór odpowiednich materiałów i metod montażu, łączenia i formowania odpowiedzialni są projektant instalacji i/lub monter. Wybór niewłaściwych materiałów i metod może spowodowwać awarię instalacji.

Stal nierdzewna i inne odporne na korozję materiały mogą ulec zanieczyszczeniu podczas montażu, łączenia i formowania. Takie zanieczyszczenie może być przyczyną korozji i przedwczesnej awarii. Przed przystąpieniem do montażu należy dokonać dokładnej oceny materiałów oraz metod dla specyficznych warunków pracy, w tym obecności chemikaliów i występujących temperatur.

Montaż urządzenia

⚠ OSTRZEŻENIE



Aby zmniejszyć ryzyko poważnych obrażeń podczas użytkowania, należy postępować zgodnie z poniższymi procedurami prawidłowego montażu.

Niezamocowanie gwintownicy do stabilnego stojaka lub stołu może prowadzić do przewrócenia i poważnych obrażeń.

Przed przystąpieniem do montażu przełącznik REV/OFF/FWD należy ustawić w położeniu OFF i odłączyć maszynę od zasilania.

Stosować odpowiednie techniki podnoszenia. Masa gwintownicy RIDGID 300 Compact wynosi 141 funtów (64 kg), a gwintownicy 1233 165 funtów (75 kg).

Montaż na stojakach

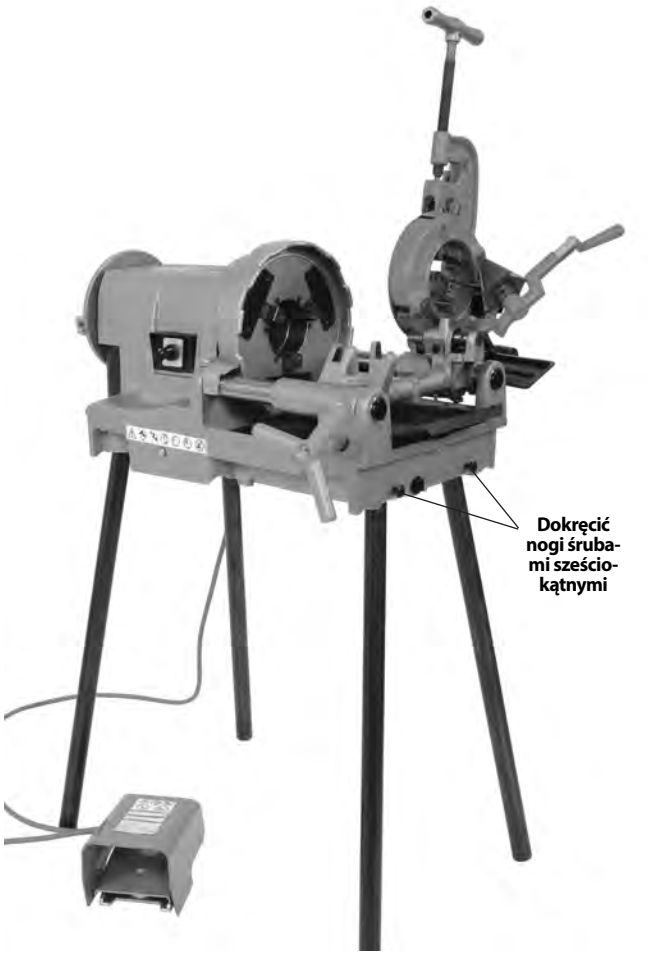
Gwintownice można montować na różnych stojakach firmy RIDGID. Informacje dotyczące stojaków oraz właściwe instrukcje ich montażu można znaleźć w katalogu RIDGID.

Montaż na stole

Maszyny można montować na poziomych stabilnych stołach. Do zamocowania urządzenia na stole należy użyć śrub ¼ cala - 20 UNC w otworach znajdujących się w każdym z rogów podstawy maszyny. Odległości bazowe między otworami wynoszą 12.25 × 18 cala (311 mm x 457 mm). Mocno dokręcić śruby.

Montaż na wspornikach z rur

Cztery równe odcinki rury 1 cal (25 mm) mogą posłużyć jako wsporniki dla obu maszyn. Rury docięte na długość 33 cali (0,84 m) podniosą ramę maszyny na wysokość około 36 cali (0,91 m) nad podłoże. Rury włożyć do końca w gniazda znajdujące się na spodzie podstawy w jej rogach. Przykręcić czterema dostarczonymi śrubami z łbem sześciokątnym 10 mm do podstawy. *Patrz Rys. 4*.



Rys. 4 – Gwintownica zamontowana na wspornikach z rur

Przegląd przed rozpoczęciem pracy

⚠ OSTRZEŻENIE



Przed każdym użyciem należy dokonać przeglądu gwintownicy i usunąć wszelkie problemy, aby zmniejszyć ryzyko poważnych obrażeń ciała na skutek porażenia prądem elektrycznym, zmiażdżenia i innych przyczyn oraz zapobiec uszkodzeniu gwintownicy.

1. Upewnić się, że gwintownica jest odłączona od zasilania, a przełącznik REV/OFF/FWD jest w położeniu OFF.
2. Oczyścić gwintownicę z oleju, smaru lub innego brudu, szczególnie uchwyty i elementy sterowania. Ułatwi to przegląd i sprawi, że cała maszyna lub element sterowania nie wyśliźnie się z ręki operatora. Maszynę czyścić i konserwować według instrukcji konserwacji.

3. Dokonać przeglądu gwintownicy pod kątem takich czynników jak:
   - stan przewodów i wtyczki pod kątem uszkodzeń i modyfikacji.
   - właściwy montaż, konserwacja i kompletność maszyny.
   - wszystkie uszkodzone, zużyte, brakujące, niedopasowane lub ocierające się części i inne usterki.
   - obecność i działanie wyłącznika nożnego. Należy upewnić się, że wyłącznik nożny jest zamontowany i w dobrym stanie technicznym, a jego skok jest płynny i się nie blokuje.
   - obecność i czytelność etykiet ostrzegawczych *(Rys. 1 i 2)*.
   - stan ostrzy noży, krążka tnącego i rozwiertaka. Stępione lub uszkodzone narzędzia do cięcia wymagają większej siły, wykonują cięcia niskiej jakości i zwiększają ryzyko obrażeń.
   - wszelkie inne stany, które mogą negatywnie wpłynąć na bezpieczne, normalne działanie.

   W przypadku wykrycia jakichkolwiek problemów nie należy używać gwintownicy do momentu ich usunięcia.
4. Dokonać przeglądu i konserwacji całego innego używanego sprzętu według instrukcji, aby upewnić się, że działa prawidłowo.

Przygotowanie maszyny i obszaru roboczego

⚠ OSTRZEŻENIE



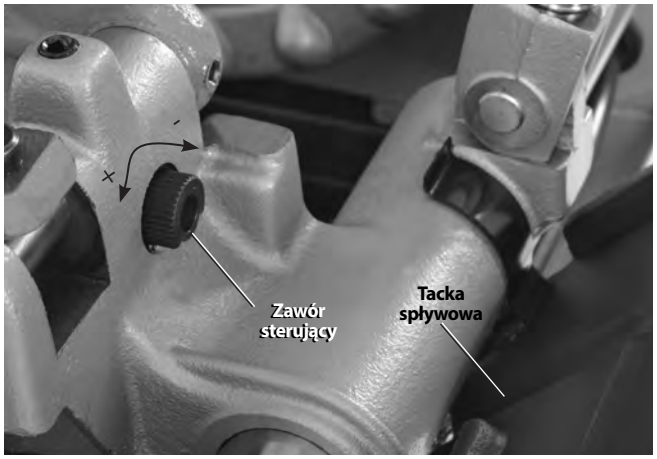
Przygotować gwintownicę i obszar roboczy według podanych tu procedur, aby zmniejszyć ryzyko na skutek porażenia prądem elektrycznym, przewrócenia maszyny, zaplątania, zmiażdżenia i innych przyczyn oraz zapobiec uszkodzeniu gwintownicy.

Przymocować dobrze maszynę do stabilnego stojaka lub stołu. Odpowiednio podeprzeć rurę. Zmniejszy to ryzyko upadku lub przechyłu rury, a przez to poważnych obrażeń.

Nie wolno używać gwintownicy bez prawidłowo działającego wyłącznika nożnego. Wyłącznik nożny zapewnia lepszą kontrolę, umożliwiając odcięcie zasilanie silnika maszyny przez zdjęcie stopy.

1. Sprawdzić obszar roboczy pod kątem warunków takich jak:
   - Odpowiednie oświetlenie.
   - Występowanie łatwopalnych cieczy, oparów lub pyłu mogących się zapalić. Jeśli występują, nie pracować na tym obszarze, dopóki ich źródła nie zostaną rozpoznane i usunięte, a miejsce dokładnie przewietrzone. Gwintownica nie jest odporna na wybuchy i może powodować iskrzenie.
   - Czyste, równe, stabilne i suche miejsce dla wszystkich urządzeń i operatora.
   - Dobra wentylacja. Nie używać nadmiernie urządzenia w małych, zamkniętych obszarach.
   - Prawidłowo uziemione gniazdko elektryczne o odpowiednim napięciu. Sprawdzić wymagane napięcie na tabliczce znamionowej maszyny. Gniazdo trójbolcowe lub gniazdo z wyłącznikiem GFCI może nie być właściwie uziemione. W razie wątpliwości należy zlecić przegląd gniazdka uprawnionemu elektrykowi.
2. Sprawdzić rurę do gwintowania i powiązane elementy montażowe. Określić właściwy sprzęt dla danego zastosowania, sprawdzić dane techniczne. Używać wyłącznie do prętów walcowych. Nie wolno gwintować rury z założonymi elementami montażowymi lub innymi materiałami. To zwiększa ryzyko zaplątania.
3. Przenieść sprzęt na obszar roboczy. Patrz część *Przygotowanie maszyny do transportu*.
4. Upewnić się, że sprzęt do użycia został właściwie sprawdzony i zmontowany.
5. Upewnić się, że przełącznik REV/OFF/FWD jest w położeniu OFF.
6. Sprawdzić, czy w głowicy gwinciarskiej znajdują się właściwe noże i są prawidłowo założone. W razie potrzeby założyć i/lub ustawić noże w głowicy. Szczegóły podano w części *Przygotowanie i używanie głowicy gwinciarskiej* .
7. Poruszyć obcinakiem, rozwiertakiem i głowicą gwinciarską w górę i od siebie. Upewnić się, że są stabilne i nie wypadną na obszar roboczy.
8. Jeśli rura wystaje poza tackę na wióry z przodu maszyny lub na 2 stopy (0,6 m) z tyłu maszyny, podstawić wsporniki po rurę, aby nie doszło do przechyłu lub przewrócenia rury i gwintownicy. Ustawić wsporniki rury w linii z zaciskami maszyny, około w ⅓ odległości końca rury od maszyny. Dłuższa rura może wymagać więcej niż jednego wspornika. Używać wsporników rury przeznaczonych do tego celu. Nieodpowiednie wsporniki lub podparcie rury ręką może spowodować obrażenia na skutek przewrócenia lub zaplątania.

9. Ograniczyć dostęp lub ustawić osłony lub barierki, aby uzyskać co najmniej odstęp 3 stóp (1 m) wokół gwintownicy i rury. Zapobiegnie to kontaktowi osób postronnych z maszyną i rurą i zmniejszy ryzyko przewrócenia lub zaplątania.
10. Ustawić wyłącznik nożny jak pokazano na *Rys. 21*, aby możliwa była prawidłowa pozycja robocza.
11. Sprawdzić poziom oleju do gwintowania RIDGID . Zdjąć tackę na wióry i wkładkę miski olejowej; sprawdzić, czy zespół sitka filtra jest całkowicie zanurzony w oleju.*Konserwacja układu olejowego*. Jeśli maszynę wyposażono w tackę spływową, upewnić się, że jest prawidłowo osadzona, aby olej ściekał po głowicy gwinciarskiej do tacki na wióry *(patrz Rys. 5)*.
12. Przy przełączniku REV/OFF/FWD w położeniu OFF poprowadzić przewód ścieżką bez przeszkód. Suchymi rękoma podłączyć wtyczkę przewodu zasilającego do odpowiednio uziemionego gniazdka. Utrzymywać wszystkie połączenia elektryczne w stanie suchym i z dala od podłoża. Jeśli przewód zasilający nie jest wystarczająco długi, użyć przedłużacza, który:
    - jest w dobrym stanie.
    - jest wyposażony w trójbolcową wtyczkę jak gwintownica.
    - spełnia wymogi pracy na wolnym powietrzu i zawiera przewód oznaczony W lub W-A (tzn. SOW).
    - ma żyły odpowiednich wymiarów. Przedłużacze o dł. do 50 stóp (15,2 m) powinny mieć żyły 14 AWG (2,5 mm^2) lub grubsze. Przedłużacze o dł. 50-100 stóp (15,2 m - 30,5 m) powinny mieć żyły 12 AWG (2,5 mm^2) lub grubsze.
13. Sprawdzić, czy gwintownica działa prawidłowo. Swobodnymi rękami:
    - Przestawić przełącznik REV/OFF/FWD w położenie FWD. Nacisnąć i zwolnić wyłącznik nożny. Zacisk powinien obracać się w lewo, patrząc od tyłu karetki *(p. Rys. 23.)* Powtórzyć dla położenia wstecznego REV – zacisk powinien obracać się w prawo. Jeśli gwintownica nie obraca się we właściwym kierunku lub wyłącznik nożny nie steruje działaniem maszyny, nie należy jej używać, póki nie zostanie naprawiona.
    - Nacisnąć i przytrzymać wyłącznik nożny. Dokonać przeglądu części ruchomych pod kątem nieosiowości, ocierania, nietypowych hałasów lub innych nienormalnych warunków. Zdjąć stopę z wyłącznika nożnego. W przypadku wykrycia jakichkolwiek nieprawidłowości nie używać maszyny do momentu jej naprawy.
    - Ustawić głowicę gwinciarską w położeniu roboczym. Nacisnąć i przytrzymać wyłącznik nożny. Sprawdzić przepływ oleju przez głowicę gwinciarską. Zdjąć stopę z wyłącznika nożnego. Przepływ oleju można regulować zaworem sterującym na karetce *(Rys. 5)*. Obrót w prawo zmniejsza przepływ, a w lewo go zwiększa. Nie regulować przy pracującej maszynie.



Rys. 5 – Regulacja przepływu oleju

14. Przestawić przełącznik REV/OFF/FWD w położenie OFF, a następnie suchymi rękoma odłączyć zasilanie maszyny.

Przygotowanie i używanie głowicy gwinciarskiej

Z gwintownicami 300 Compact i 1233 można używać wielu głowic gwinciarskich RIDGID do cięcia rur i gwintowania śrub. Podano tu informacje dla szybkootwierających, samootwierających i wycofywanych samootwierających głowic gwinciarskich (tylko 1233). *W katalogu RIDGID opisano* inne dostępne głowicy gwinciarskie.

Głowice gwinciarskie z nożami uniwersalnymi wymagają oddzielnego zestawu noży dla każdego z następujących zakresów wymiarów rur: (⅛"), (¼ cala i ⅜"), (½ cala i ¾ cala) i (1 do 2 cali). Noże NPT/NPSM należy używać w głowicach gwinciarskich NPT, a noże BSPT/BSPP w głowicach gwinciarskich BSPT – pręt wymiarowy posiada oznaczenia dla każdego typu.

Głowice gwinciarskie wykorzystujące noże pojedyncze lub do prętów wymagają dedykowanego zestawu noży dla każdego wymiaru gwintu. Noże szybkotnące zaleca się do użycia na maszynach 52 obr/min.

W katalogu RIDGID można znaleźć noże dostępne do posiadanej głowicy.

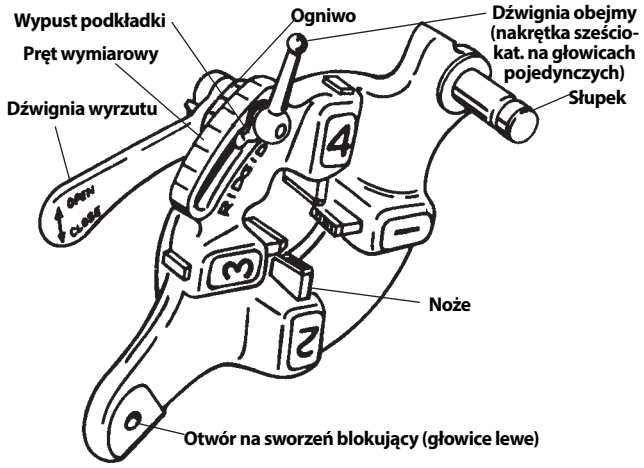
Po zmianie/regulacji noży należy zawsze wykonać gwintowanie testowe w celu potwierdzenia właściwego wymiaru gwintu.

Demontaż/montaż głowicy gwinciarskiej

Włożyć/wyjąć trzpień głowicy gwinciarskiej w pasujący otwór w karetce. Całkowite wejście trzpienia oznacza, że głowica gwinciarska osadzi się na miejscu. Po założeniu głowicę gwinciarską można obracać na trzpieniu w celu ustawienia jej względem rury lub można ją przesuwać przy cięciu lub rozwiercaniu.

Szybkootwierające się głowice gwinciarskie

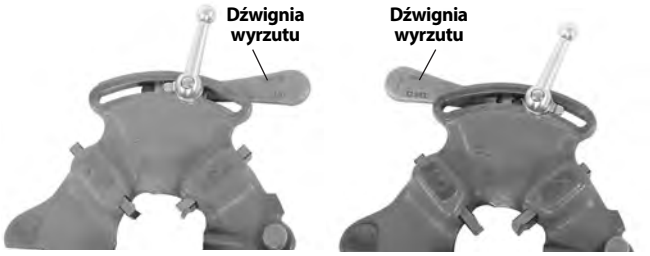
Modele 811A i 531/532 do śrub są szybkootwierającymi głowicami gwinciarskimi. Szybkootwierające głowice gwinciarskie można ręcznie otwierać i zamykać w celu ustawienia określonej długości gwintu.



Rys. 6 – Szybkootwierająca głowica gwinciarska

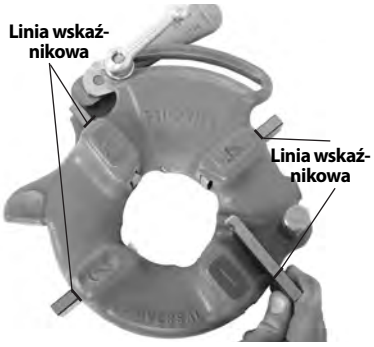
Wkładanie/zmiana noży

1. Ustawić głowicę numerami do góry.
2. Przestawić dźwignię wyrzutu w położenie OTWARCIA *(Rys. 7)*.



Rys. 7 – Położenie dźwigni otwarcie/zamknięcie

3. Poluzować dźwignię obejmy (nakrętka sześciokątna na głowicach pojedynczych) o trzy obroty.
4. Wyciągnąć wypust podkładki z gniazda w pręcie wymiarowym. Przesunąć podkładkę do końca gniazda *(Rys. 8)*.

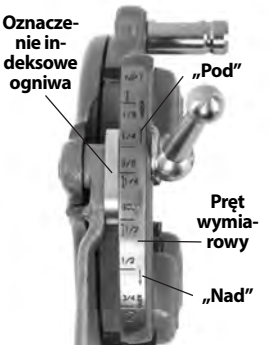


Rys. 8 – Wkładanie noży

5. Wyjąć noże z głowicy gwinciarskiej.
6. Włożyć w głowicę gwinciarską odpowiednie noże krawędzią z numerami do góry, aż linia wskaźnikowa wyrówna się z krawędzią głowicy gwinciarskiej *(patrz Rys. 8)*. Numery na nożach muszą odpowiadać numerom na gniazdach noży w głowicy. Zawsze zmieniać noże całymi zestawami – nie wolno mieszać razem noży z różnych zestawów.
7. Przesunąć oznaczenie indeksowe ogniwo, aby wyrównało się z oznaczeniem żądanego wymiaru na pręcie wymiarowym. Wyregulować wpust na głowicy tak, aby możliwy był ruch. Wypust podkładki powinien znajdować się w gnieździe po lewej.
8. Dokręcić dźwignię obejmy (nakrętka sześciokątna na pojedynczych głowicach gwinciarskich).

Ustawianie wymiaru gwintu

1. Założyć głowicę gwinciarską według instrukcji gwintownicy i przesunąć głowicę w położenie gwintowania.
2. Poluzować dźwignię obejmy (nakrętka sześciokątna na pojedynczych głowicach gwinciarskich).
3. Zacząć od punktu wyrównania oznaczenia indeksowego ogniwa z oznaczeniem żądanego wymiaru na pręcie wymiarowym. W przypadku głowic pojedynczych lub do prętów ustawić oznaczenie ogniwa z linią na pręcie wymiarowym. W przypadku gwintowania prętów głowicą uniwersalną ustawić wszystkie noże do prętów z linią BOLT na pręcie wymiarowym *(Rys. 9)*.



Rys. 9 – Regulacja wymiaru gwintu

4. Jeśli trzeba zmienić wymiar gwintu, ustawić oznaczenie indeksowe ogniwa nieco NAD (większe średnice gwintów, mniej obrotów do złapania elementu montażowego) lub POD (mniejsza średnica gwintu, więcej obrotów do złapania elementu montażowego) oznaczeniem na pręcie wymiarowym.
5. Dokręcić dźwignię obejmy.

Otwieranie głowicy gwinciarskiej przy końcu gwintu

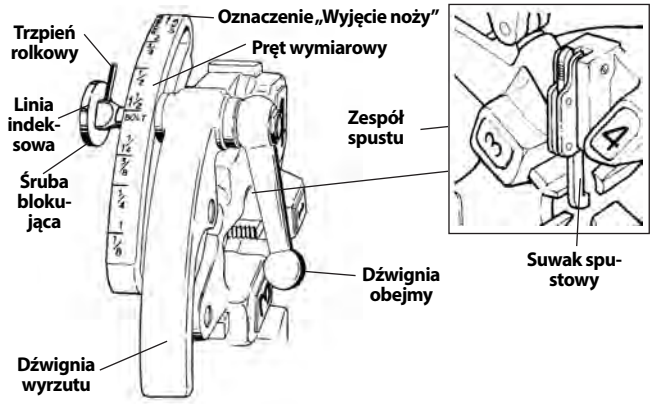
Przy końcu gwintu:

- Gwinty rury – koniec gwintowanej rury jest wyrównany z krawędzią noża numer 1.
- Gwinty prętów – gwint o żądanej długości – sprawdzić dokładnie, czy nie ma kolizji między częściami.

Przestawić dźwignię wyrzutu w położenie OTWARCIA, wycofując noże.

Samootwierające się głowice gwinciarskie

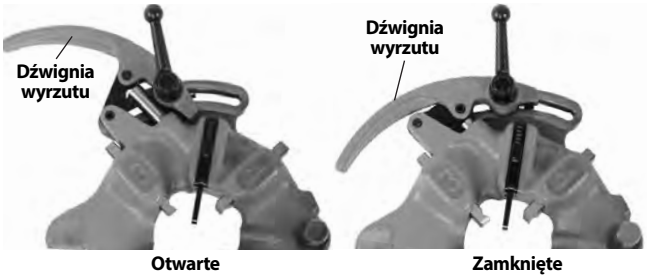
Model 815A jest samootwierającą głowicą gwinciarską. W przypadku rur ½ do 2 cali po zakończeniu gwintowania można otworzyć głowicę gwinciarską za pomocą spustu. W przypadku rur ⅛ do ⅜ cala, prętów i gwintów walcowych oraz innych wymiarów po zakończeniu gwintowania głowicę gwinciarską otwiera się ręcznie.



Rys. 10 – Uniwersalna samootwierająca głowica gwinciarska

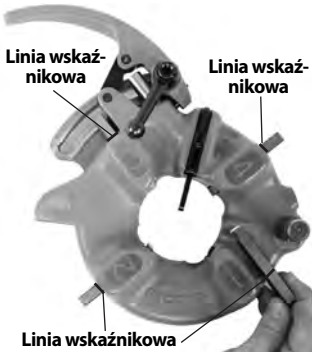
Wkładanie/zmiana noży

1. Ustawić głowicę gwinciarską numerami do góry.
2. Upewnić się, że zespół spustu jest zwolniony i głowica gwinciarska OTWARTA poprzez wyciągnięcie suwaka spustu z głowicy. Zachować odstęp od sprężynowej dźwigni wyrzutu podczas zwalniania zespołu spustu.



Rys. 11 – Położenie otwarcie/zamknięcie

3. Poluzować dźwignię obejmy o około sześć pełnych obrotów.
4. Wyciągnąć śrubę blokującą z gniazda pręta wymiarowego, aby sworzeń rolki ominął gniazdo. Ustawić pręt wymiarowy tak, aby linia indeksowa na śrubie blokującej była wyrównana z oznaczeniem wyjmowania noży REMOVE DIES.
5. Wyjąć noże z głowicy gwinciarskiej.
6. Włożyć odpowiednie noże w głowicę gwinciarską, krawędzią z numerami do góry, aż linia wskaźnikowa wyrówna się z krawędzią głowicy gwinciarskiej *(patrz Rys. 12)*. Numery na nożach muszą odpowiadać numerom na gniazdach noży w głowicy. Zawsze zmieniać noże całymi zestawami – nie wolno mieszać razem noży z różnych zestawów.
7. Przesunąć pręt wymiarowy tak, aby linia indeksowa na śrubie blokującej była wyrównana z oznaczeniem żądanego wymiaru. Wyregulować wpust na głowicy tak, aby możliwy był ruch.
8. Upewnić się, sworzeń rolki jest skierowany ku oznaczeniu wyjmowania noży REMOVE DIES.

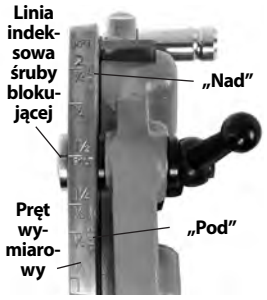


Rys. 12 – Wkładanie noży

9. Dokręcić dźwignię obejmy.

Ustawianie wymiaru gwintu

1. Założyć głowicę gwinciarską według instrukcji gwintownicy i przesunąć głowicę w położenie gwintowania.
2. Poluzować dźwignię obejmy.
3. Ustawić pręt wymiarowy tak, aby linia indeksowa na śrubie blokującej była wyrównana z oznaczeniem żądanego wymiaru na pręcie wymiarowym.
4. Jeśli trzeba zmienić wymiar gwintu, ustawić linię indeksową śruby blokującej nieco NAD (większe średnice gwintów, mniej obrotów do złapania elementu montażowego) lub POD (mniejsza średnica gwintu, więcej obrotów do złapania elementu montażowego) oznaczeniem na pręcie wymiarowym.



Rys. 13 – Regulacja wymiaru gwintu

5. Dokręcić dźwignię obejmy.

Regulacja suwaka spustu

Ustawić suwak spustu na wymiar gwintowanej rury *(patrz Rys. 14)*.

- ½ cala i ¾ cala – koniec rury powinien zetknąć się ze stopką suwaka spustu.
- 1 do 2 cali – koniec rury powinien zetknąć się z trzonkiem suwaka spustu.



Rys. 14 – Ustawianie spustu

W przypadku rur

- ⅛ cala, ¼ cala i ⅜ cala
- dłuższych lub krótszych
- gwintowania prętów

Nacisnąć suwak spustu do góry i poza oś przesuwu. Głowicę gwinciarską należy otworzyć ręcznie.

Otwieranie głowicy gwinciarskiej przy końcu gwintu

Przy użyciu spustu zetknie się on z końcem rury, co spowoduje automatyczne otwarcie się głowicy gwinciarskiej. Zachować odstęp od sprężynowej dźwigni wyrzutu przy jej zwolnieniu.

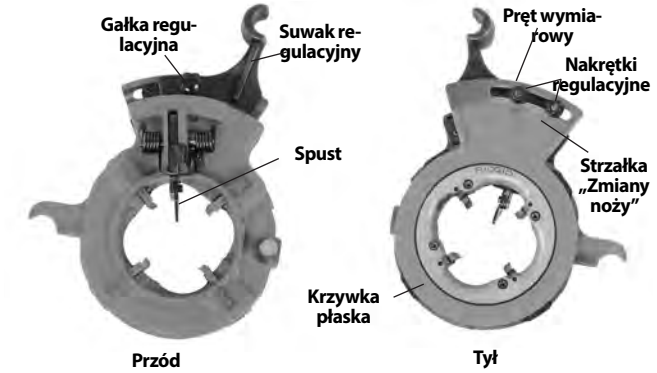
W celu ręcznego otwarcia głowicy gwinciarskiej (przy górnym ustawieniu suwaka spustu) koniec gwintu:

- Stożkowe gwinty rur – koniec rury jest wyrównany z krawędzią noża numer 1.
- Gwinty walcowe i na prętach – gwintować na żądaną długość – sprawdzić dokładnie, czy nie ma kolizji między częściami.

Przestawić dźwignię wyrzutu w położenie OTWARCIA, wycofując noże.

Wycofywane samootwierające głowice gwinciarskie

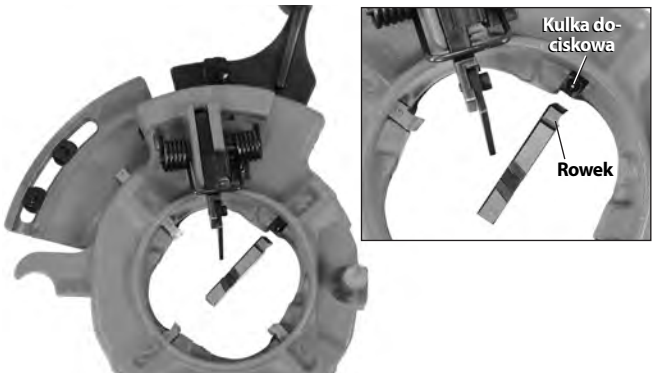
Wycofywane samootwierające głowice gwinciarskie 728 i 928 używa się z gwinciarką 1233 do rur 2½ i 3 cale. Spust służy do otwierania głowicy gwinciarskiej po zakończeniu gwintowania i można nim regulować długość gwintu.



Rys. 15 – Wycofywana samootwierająca głowica gwinciarska

Wkładanie/zmiana noży

1. Ustawić głowicę gwinciarską numerami do góry.
2. Wycofać gałkę regulacji na głowicy gwinciarskiej i w pełni otworzyć głowicę, wysuwając krzywkę płaską w kierunku strzałki wymiany noży CHANGE DIES na krzywce płaskiej.



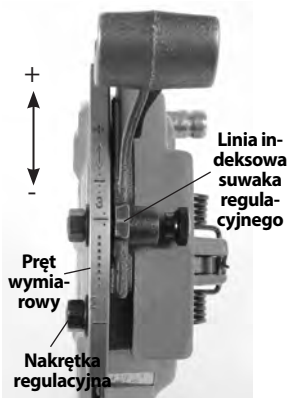
Rys. 16 – Wkładanie noży

3. Wyjąć noże z głowicy gwinciarskiej.

   Włożyć odpowiednie noże do głowicy gwinciarskiej, krawędzią z numerami do góry. Numery na nożach muszą odpowiadać numerom na gniazdach noży w głowicy *(patrz Rys. 16)*. W gniazdach noży znajduje się kulka dociskowa, która wchodzi w rowek na nożu, jeśli jest on prawidłowo założony. Zawsze zmieniać noże całymi zestawami – nie wolno mieszać razem noży z różnych zestawów.
4. Wyciągnąć gałkę regulacji i obrócić krzywkę płaską do ustawienia żądanego wymiaru.
5. Włożyć gałkę regulacji w gniazdo.

Ustawianie wymiaru gwintu

1. Poluzować nakrętkę regulacyjną do żądanego wymiaru rury.
2. Przy ustawianiu do nowych noży zacząć od wyrównania linii indeksowej suwaka regulacyjnego z oznaczeniem wymiaru na pręcie wymiarowym.

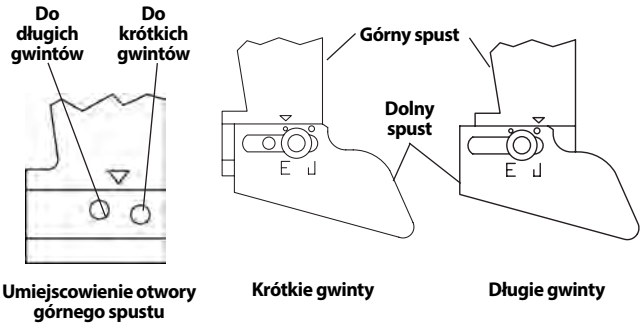


Rys. 17 – Regulacja wymiaru gwintu

3. Jeśli trzeba zmienić wymiar gwintu, ustawić linię indeksową nieco w kierunku + (większa średnica gwintu, mniej obrotów do złapania elementu montażowego) lub w kierunku - (mniejsza średnica gwintu, więcej obrotów do złapania elementu montażowego) według pręta wymiarowego.
4. Dokręcić nakrętkę regulacyjną.

Ustawianie długości gwintu

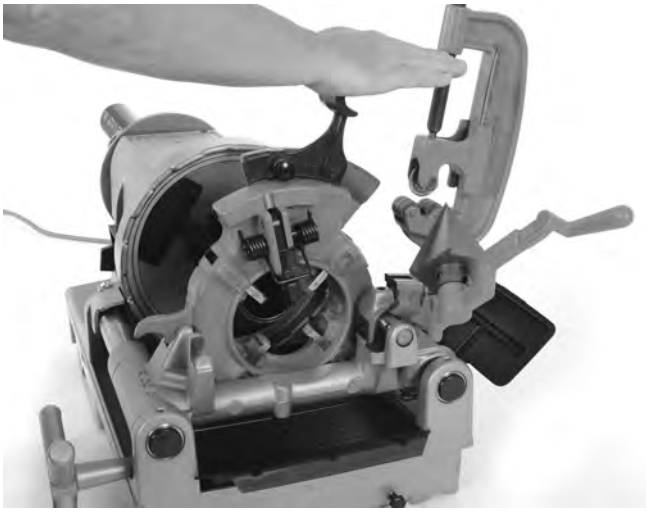
1. Poluzować śrubę na dolnym spuście.
2. W przypadku krótszych gwintów przesunąć dolny spust do trzpienia maszyny. W przypadku długich gwintów odsunąć go od trzpienia (*patrz Rys. 18* – pokazano ustawienie fabryczne). Zazwyczaj długie gwinty preferuje się na Dalekim Wschodzie, a krótkie gwinty w Europie. Ustawić żądaną wartość.
3. Ponownie dokręcić śrubę.



Rys. 18 – Regulacja długości gwintu

Przygotowanie głowicy gwinciarskiej do gwintowania

Obniżyć głowicę gwinciarską w położenie gwintowania. Mocno nacisnąć suwak regulacyjny w celu ustawienia/zamknięcia głowicy gwinciarskiej *(Rys. 19)*.



Rys. 19 – Zamykanie wycofywanej głowicy gwinciarskiej

Otwieranie głowicy gwinciarskiej przy końcu gwintu

Spust głowicy gwinciarskiej zetknie się z końcem rury, co spowoduje automatyczne otwarcie się głowicy gwinciarskiej.

Instrukcja obsługi

⚠ OSTRZEŻENIE



Nie zakładać rękawic ani luźnej odzieży. Zapinać guziki rękawów i kurtek. Luźna odzież może zaplątać się w obracające się części i spowodować obrażenia na skutek zmiażdżenia lub uderzenia.
Ręce trzymać z dala od obracającej się rury i części maszyny. Przed wytarciem gwintów lub nakręceniem elementów montażowych zatrzymać maszynę. Nie pochylać się nad urządzeniem lub rurą. Aby zapobiec obrażeniom na skutek zaplątania, zmiażdżenia lub uderzenia, przed dotknięciem rury lub zacisków maszyny pozostawić maszynę, aż całkowicie się zatrzyma.
Nie używać tej maszyny do montażu lub demontażu (dokręcania lub rozkręcania) elementów instalacji. Może to spowodować obrażenia na skutek uderzenia lub zmiażdżenia.
Nie wolno używać gwintownicy bez prawidłowo działającego wyłącznika nożnego. Nie wolno blokować wyłącznika nożnego w położeniu ON tak, żeby nie dało się nim kontrolować gwintownicy. Wyłącznik nożny zapewnia lepszą kontrolę, umożliwiając odcięcie zasilanie silnika maszyny przez zdjęcie stopy. Jeśli dojdzie do zaplątania, a zasilanie będzie dalej podawane na silnik, operator zostanie wciągnięty w maszynę. Ta maszyna ma wysoki moment obrotowy i może spowodować zawinięcie ubrania wokół ramienia lub innej części ciała z siłą wystarczającą do zmiażdżenia lub złamania kości bądź spowodować obrażenia na skutek uderzenia lub innej przyczyny.
Jedna osoba musi sterować zarówno procesem roboczym, jak i wyłącznikiem nożnym. Urządzenia nie powinna obsługiwać więcej niż jedna osoba. W przypadku pochwycenia operator musi mieć kontrolę nad wyłącznikiem nożnym.
Należy postępować zgodnie z instrukcją obsługi, aby zmniejszyć ryzyko zaplątania, uderzenia, zmiażdżenia i innych wypadków.

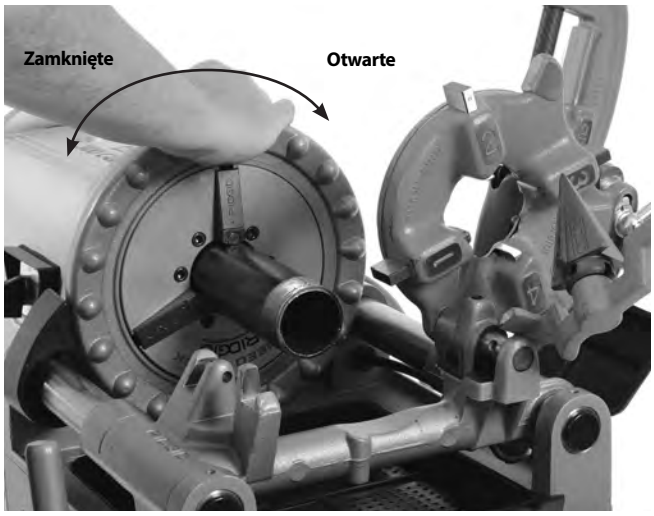
1. Upewnić się, że maszyna i obszar roboczy są właściwie przygotowane i na obszarze roboczym nie znajdują się osoby postronne oraz inne czynniki odwracające uwagę. Operator powinien być jedyną osobą w obszarze roboczym, kiedy maszyna pracuje.

   Obcinak, rozwiertak i głowica gwinciarska należy odsunąć do góry od siebie, nie ustawiać ich w położeniu roboczym. Upewnić się, że są one stabilne i się nie przewrócą. Całkowicie otworzyć zaciski gwintownicy.

2. Rury krótsze niż 2 stopy (0,6 m) wkładać od przodu maszyny. Dłuższe rury wkładać przez jeden z końców tak, żeby dłuższy odcinek wystawał z tyłu gwintownicy. Upewnić się, że wsporniki rury są właściwie rozstawione.

3. W razi potrzeby oznaczyć rurę. Umieścić rurę tak, aby odcinany odcinek lub rozwiercany lub gwintowany koniec znajdował się 4 cale (100 mm) od czoła zacisku. Jeśli będzie bliżej, karetka może uderzyć w maszynę podczas gwintowania i ją uszkodzić.

4. Obrócić tylny mechanizm centrujący w lewo (patrząc od tyłu maszyny), aby zamknąć go na rurze. Upewnić się, że rura jest wyśrodkowana na wkładkach. Poprawia to podparcie rury i zapewnia lepsze wyniki pracy.



Rys. 20 – Osadzanie rury w zaciskach

5. Obrócić koło ręczne przedniego zacisku w lewo (patrząc od przodu maszyny), aby zamknąć go na rurze. Upewnić się, że rura jest wyśrodkowana na wkładkach. Wykonać kilka silnych obrotów w lewo kołem ręcznym, aby zamocować rurę w przednim zacisku.

6. Przyjąć właściwą pozycję roboczą, aby utrzymywać kontrolę nad maszyną i rurą *(patrz Rys. 21)*.
   - Stanąć od strony przełącznika REV/OFF/FWD maszyny, mając swobodny dostęp do narzędzi i przełącznika.
   - Upewnić się, że ma się kontrolę nad wyłącznikiem nożnym. Nie naciskać jeszcze wyłącznika nożnego.
   - Upewnić się, że utrzymuje się równowagę i nie ma konieczności przechylania się.



Rys. 21 – Pozycja robocza

Cięcie

1. Otworzyć obcinak, obracając śrubę posuwu w lewo. Obniżyć obcinak do miejsca cięcia nad rurą. Za pomocą koła ręcznego karetki przesunąć obcinak w miejsce do przecięcia i wyrównać krążek tnący z oznaczeniem na rurze. Przecinanie nagwintowanych lub uszkodzonych odcinków rury może uszkodzić krążek tnący.

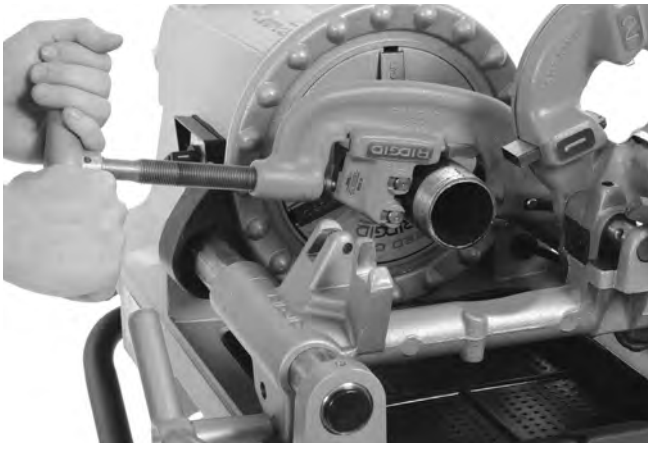
2. Dokręcić pokrętło śruby posuwu obcinaka, aby krążek tnący zetknął się ściśle z rurą, utrzymując krążek tnący równo z oznaczeniem na rurze.

3. Przestawić przełącznik REV/OFF/FWD w położenie FWD.

4. Dwoma rękami chwycić gałkę posuwu obcinaka rury.

5. Nacisnąć wyłącznik nożny.

6. Dokręcić gałkę śruby posuwu o połowę obrotu na obrót rury, aż rura zostanie przecięta. Bardziej agresywne dokręcanie gałki obniża żywotność krążka tnącego i zwiększa zadziory na rurze. Nie podtrzymywać rury ręką. Odcięty kawałek rury ma spocząć na karetce gwintownicy i wsporniku rury.

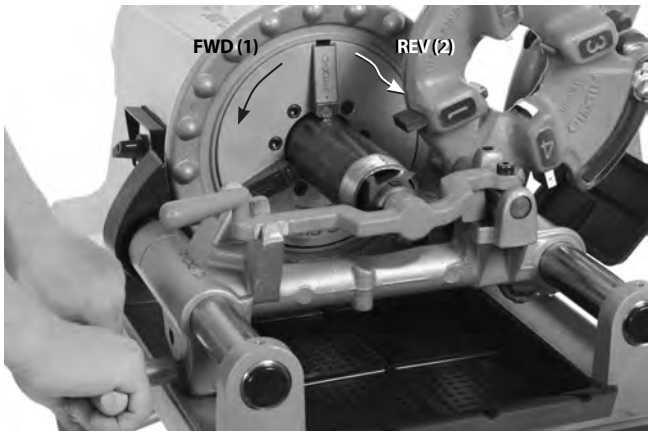


Rys. 22 – Cięcie rury obcinakiem

7. Zdjąć stopę z wyłącznika nożnego.
8. Przestawić przełącznik REV/OFF/FWD w położenie OFF.
9. Podnieść obcinak do góry od siebie.

Rozwiercanie

1. Przesunąć rozwiertak w położenie rozwiercania. Upewnić się, że jest on sztywno osadzony, aby nie przesunął się podczas obróbki.
2. Przestawić przełącznik REV/OFF/FWD w położenie FWD.
3. Obiema rękami chwycić koło ręczne karetki.
4. Nacisnąć wyłącznik nożny.
5. Obrócić koło ręczne karetki w celu przesunięcia rozwiertaka do końca rury. Docisnąć lekko koło ręczne w celu wsunięcia rozwiertaka w rurę, aby usunąć zadziory.



Rys. 23 – Rozwiercanie rury za pomocą rozwiertaka, obroty maszyny

6. Zdjąć stopę z wyłącznika nożnego.
7. Przestawić przełącznik REV/OFF/FWD w położenie OFF.
8. Odsunąć rozwiertak do góry od siebie.

Gwintowanie rury

Ze względu na różne charakterystyki rur, należy zawsze wykonać gwintowanie testowe zanim wykonane zostanie pierwsze gwintowanie danego dnia lub po zmianie wymiaru rury, materiału, typoszeregu lub materiału.

1. Obniżyć głowicę gwinciarską w położenie gwintowania. Upewnić się, że noże są odpowiednio dobrane do gwintowanej rury i właściwie ustawione. *W części „Przygotowanie i używanie głowicy gwinciarskiej"* podano informacje dotyczące zmiany i regulacji noży.



Rys. 24 – Gwintowanie rury (pokazano szybkootwierającą głowicę gwinciarską 811-A)

2. Zamknąć głowicę gwinciarską.
3. Przestawić przełącznik REV/OFF/FWD w położenie FWD.
4. Obiema rękami chwycić koło ręczne karetki.
5. Nacisnąć wyłącznik nożny.
6. Upewnić się, że olej do gwintowania przepływa przez głowicę gwinciarską.
7. Obrócić koło ręczne karetki w celu przesunięcia głowicy gwinciarskiej do końca rury *(Rys. 24)*. Lekko docisnąć koło ręczne, aby rozpocząć przesuw głowicy gwinciarskiej na rurze. Jak tylko głowica gwinciarska zacznie gwintować rurę, nie jest już konieczne przykładanie siły do koła ręcznego karetki.
8. Trzymać ręce z dala od obracającej się rury. Upewnić się, że karetka nie uderza w maszynę. Po zakończeniu gwintowania otworzyć głowicę gwinciarską. Nie uruchamiać maszyny na posuwie WSTECZNYM (REV), kiedy noże są w materiale.
9. Zdjąć stopę z wyłącznika nożnego.
10. Przestawić przełącznik REV/OFF/FWD w położenie OFF.
11. Obrócić koło ręczne karetki w celu przesunięcia głowicy gwinciarskiej za koniec rury. Podnieść głowicę gwinciarską w położenie do góry od siebie.

12. Zdjąć rurę z maszyny i sprawdzić gwint. Nie używać maszyny do dokręcania lub luzowania elementów montażowych na gwincie.

Gwintowanie pręta/gwintowanie śruby

Gwintowanie pręta jest podobne do gwintowania rury. Średnica pręta nie powinna większa niż zewnętrzna średnica gwintu.

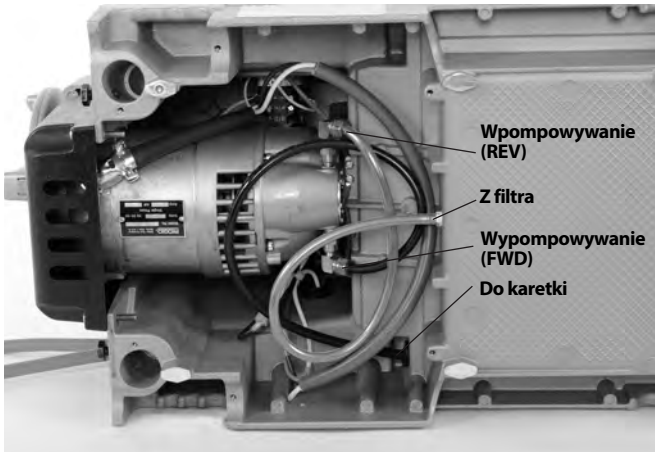
Do wycinania gwintów śrub należy użyć właściwych noży i głowic gwinciarskich. Gwinty śrub mogą mieć dowolną żądaną długość, ale należy dopilnować, aby karetka nie uderzyła w maszynę. W przypadku długich gwintów:

1. Po zatrzymaniu karetki pozostawić zamkniętą głowicę, zdjąć stopę z wyłącznika nożnego i przesunąć przełącznik REV/OFF/FWD w położenie OFF.
2. Otworzyć zacisk i przesunąć karetkę oraz obrabiany materiał do końca maszyny.
3. Ponownie zablokować pręt w zacisku i kontynuować gwintowanie.

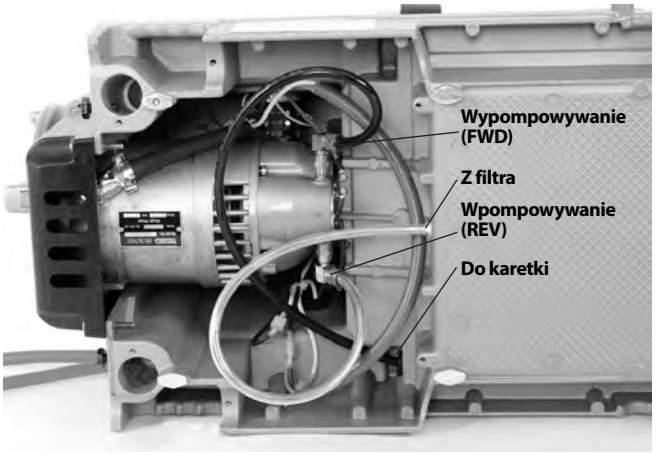
Gwintowanie lewozwojne

Wycinanie gwintu lewozwojnego jest podobne do gwintowania prawozwojnego. Gwintowanie lewozwojne jest możliwe tylko w gwintownicy 300 Compact z przełącznikiem REV/OFF/FWD. Do wycinania gwintów lewozwojnych wymagane są lewoskrętne głowice gwinciarskie i noże.

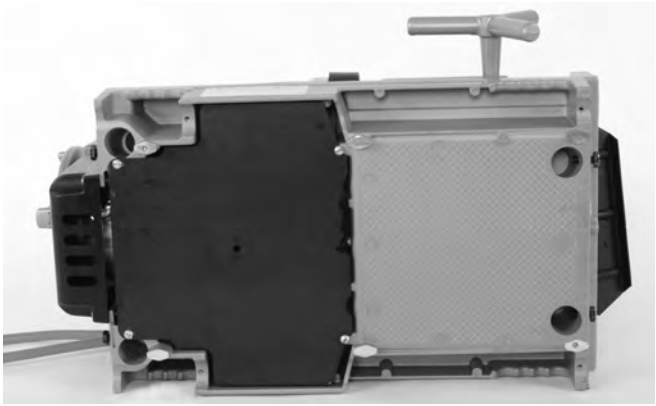
1. Zmienić przyłącza pompy olejowej, aby przepływ oleju był możliwy na obrotach wstecznych (REV). *Patrz Rys. 25*. Dopilnować, aby przywrócić pierwotną konfigurację przyłączy, wracając do gwintowania prawozwojnego. Przed pracą zawsze zakładać pokrywę.



Rys. 25A – Przyłącza pompy olejowej w gwintowaniu lewozwojnym (przełącznik w położeniu REV)

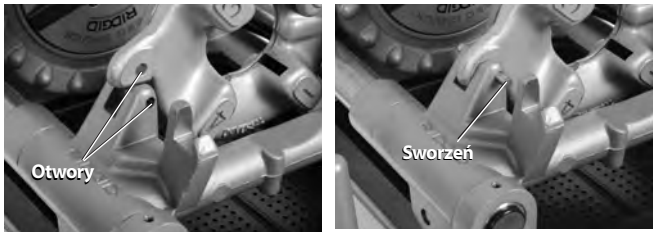


Rys. 25B – Przyłącza pompy olejowej w gwintowaniu prawozwojnym (przełącznik w położeniu FWD)



Rys. 25C – Założona pokrywa

2. Przełożyć trzpień 5⁄16 cala o długości 2 cali przez otwory w łożu karetki i lewoskrętnej głowicy gwinciarskiej, aby utrzymać je w miejscu *(patrz Rys. 26)*.



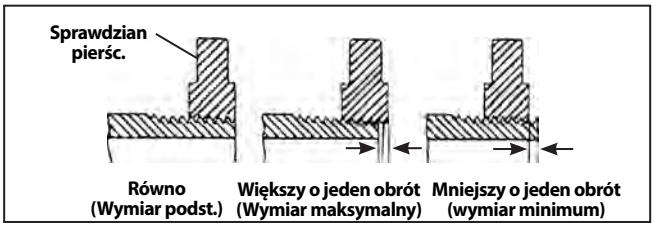
Rys. 26 – Zablokowanie na swoim miejscu głowicy lewoskrętnej

Zdejmowanie rury z maszyny

1. Przy przełączniku REV/OFF/FWD w położeniu OFF i zatrzymanej rurze za pomocą powtarzanych silnych obrotów kołem ręcznym obluzować rurę w zacisku. Otworzyć przedni zacisk i tylny mechanizm centrujący. Nie wkładać rąk w zacisk ani mechanizm centrujący.
2. Mocno chwycić rurę i wyjąć z maszyny. Ostrożnie operować rurą, ponieważ gwint może być wciąż gorący, krawędzie ostre i z zadziorami.

Sprawdzanie gwintów

1. Po wyjęciu rury z maszyny oczyścić gwint.
2. Dokonać przeglądu wzrokowego gwintu. Gwint powinien być gładki, wykończony i niezdeformowany. Takie problemy, jak rozdzieranie gwintów, pofałdowania, cienki gwint lub niesymetryczność rury, mogą sprawić, że gwint nie będzie szczelny. *Tabela Rozwiązywanie problemów* jest pomocna w diagnozowaniu takich problemów.
3. Sprawdzić wymiar gwintu.
   - Preferowaną metodą sprawdzania wymiaru gwintu jest pomiar za pomocą sprawdzianu pierścieniowego. Istnieją różne rodzaje sprawdzianów pierścieniowych, a sposób ich użycia może różnić się od pokazanego tutaj.
   - Nakręcić ręką sprawdzian pierścieniowy na gwint do oporu.
   - Sprawdzić, na ile końcówka rury wystaje poza sprawdzian pierścieniowy. Końcówka rury powinna zrównać się z bokiem sprawdzianu z tolerancją puls minus jednego obrotu. Jeśli pomiar gwintu sprawdzianem nie jest prawidłowy, odciąć gwint, ustawić głowicę i wyciąć nowy gwint. Gwint o nieprawidłowym pomiarze sprawdzianem może przeciekać.



Rys. 27 – Sprawdzanie wymiaru gwintu

   - Jeśli nie jest dostępny sprawdzian pierścieniowy do sprawdzenia wymiaru gwintu, można użyć nowego czystego elementu instalacji, odpowiadającemu przyrządowi używanemu do sprawdzania wymiaru gwintu. W przypadku gwintów 2 cale i mniejszych niż NPT należy je tak wyciąć, aby uzyskać szczelne trzymanie z elementem instalacji po 4 do 5 obrotach dokręcania ręką, w przypadku gwintów poniżej BSPT po 3 obrotach. W przypadku gwintów NPT 2½ do 3 cali szczelne trzymanie z elementem instalacji powinno się uzyskać po 5.5 do 6 zwojach gwintu, a w przypadku gwintów BSPT po 4 zwojach gwintu.
4. Ustawianie wymiaru gwintu opisano w części *„Przygotowanie i używanie głowicy gwinciarskiej”*.
5. Przetestować instalację rurową zgodnie lokalnymi normami branżowymi i przepisami ogólnymi.

Przygotowanie maszyny do transportu

1. Upewnić się, że przełącznik REV/OFF/FWD jest w położeniu OFF, a przewód odłączony od zasilania.
2. Usunąć wióry i inne pozostałości z tacki na wióry. Aby zapobiec przewróceniu lub przechyłowi maszyny przed jej przeniesieniem usunąć lub zabezpieczyć cały sprzęt i materiał na maszynie i stojaku. Usunąć wszelki olej i pozostałości z podłoża.
3. Ustawić obcinak, rozwiertak i głowice gwinciarską w położeniu roboczym.
4. Zwinąć w pętlę przewód zasilający i przewód wyłącznika nożnego.



Rys. 28 – Maszyna przygotowana do transportu

5. W razie potrzeby zdjąć maszynę ze stojaka. Stosować odpowiednie techniki podnoszenia, uwzględniając ciężar maszyny. Maszynę wyposażono w cztery uchwyty na rogach. Zachować ostrożność przy podnoszeniu i przenoszeniu.

Instrukcje konserwacji

⚠ OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych lub regulacji upewnić się, że przełącznik REV/OFF/FWD jest w położeniu OFF, a maszyna odłączona od zasilania.

Zawsze należy stosować ochronę oczu.

Gwintownicę należy konserwować według tych procedur, aby zmniejszyć ryzyko obrażeń na skutek porażenia prądem elektrycznym, zaplątania i innych przyczyn

Czyszczenie

Po każdym użyciu należy usunąć wióry z gwintowania z tacki na wióry i wytrzeć wszystkie pozostałości oleju. Zetrzeć olej z odsłoniętych powierzchni, zwłaszcza obszarów, które się ruszają, np. suwnic karetki.

Jeśli wkładki szczęk nie chwytają i wymagają czyszczenia, za pomocą drucianej szczotki usunąć osad kamienia rurowego itp.

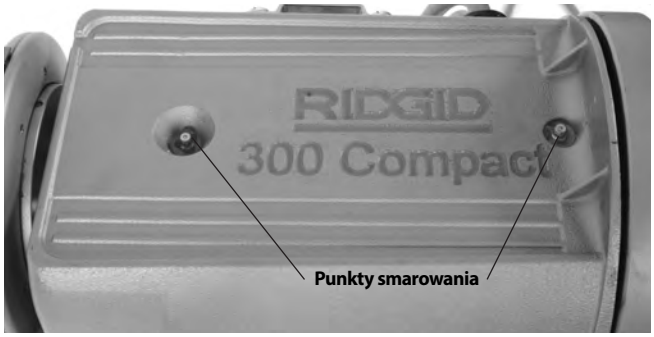
Smarowanie

Raz na miesiąc (lub w razie potrzeby częściej) smarować wszystkie odsłonięte części ruchome (takie jak suwnice karetki, krążki tnące i rolki, śruba posuwu obcinaka, wkładki szczęk i czopy soczewkowe) lekkim olejem smarującym. Zetrzeć nadmiar oleju z odsłoniętych powierzchni.

Oczyścić punkty smarowania w celu usunięcia zabrudzeń i uniknięcia zanieczyszczenia oleju lub smaru. Smarować raz na miesiąc.

300 Compact: Za pomocą smarownicy ciśnieniowej dodać wysokociśnieniowy smar litowy EP (Extreme Pressure) przez smarowniczki w punktach smarowania.

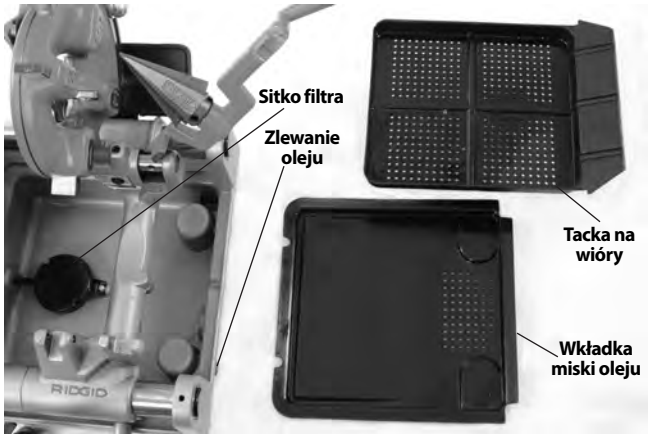
1233: Wypełnić punkty smarowania olejem smarującym. Nacisnąć kulkę w punkcie smarowania, aby olej dotarł do łożysk.



Rys. 29 – Punkty smarowania

Konserwacja układu olejowego

Utrzymywać filtr oleju w czystości, aby zapewnić dostateczny przepływ oleju. Sitko filtra oleju znajduje się w dnie zbiornika oleju. Poluzować śrubę mocującą filtr do podstawy, zdjąć filtr z przewodu olejowego i oczyścić. Nie używać maszyny bez założonego sitka filtra oleju.



Rys. 30 – Zespół sitka filtra

Wymienić olej do gwintowania, kiedy się zanieczyści. W celu spuszczenia oleju ustawić zbiornik pod korkiem spustowym na spodzie zbiornika i wyjąć korek. Przestrzegać wszystkich lokalnych przepisów dotyczących utylizacji oleju. Usunąć osad na dnie zbiornika. Stosować olej do gwintowania RIDGID, aby uzyskać gwinty wysokiej jakości i maksymalną żywotność noży. W części *Dane techniczne* podano pojemność zbiornika oleju.

Pompa oleju powinna sama się zasysać, jeśli układ jest czysty. Jeśli tak się nie dzieje, oznacza to, że pompa jest zużyta i powinna być serwisowana. Nie próbować zasysać pompy.

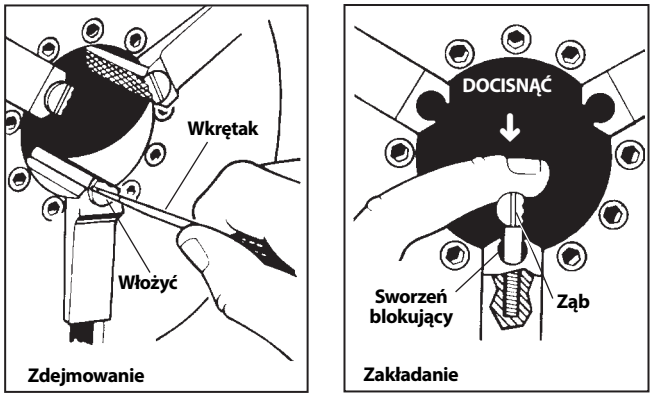
Wymiana krążka tnącego

Jeśli krążek tnący stępi się lub uszkodzi, wypchnąć z ramy trzpień krążka tnącego i sprawdzić pod kątem zużycia. Jeśli trzpień się zużył, wymienić go i założyć nowy krążek tnący *(patrz katalog)*. Nasmarować trzpień lekkim olejem smarującym.

Wymiana wkładek szczęk

Jeśli wkładki szczęk zużyją się i nie trzymają rury, należy je wymienić.

1. Włożyć wkrętak w szczelinę wkładki i obrócić o 90 stopni w dowolnym kierunku. Wyjąć wkładkę *(Rys. 31)*.
2. Umieścić nakładkę bokiem na trzpieniu ustalającym i docisnąć do oporu *(Rys. 31)*.



Rys. 31 – Wymiana wkładek szczęk

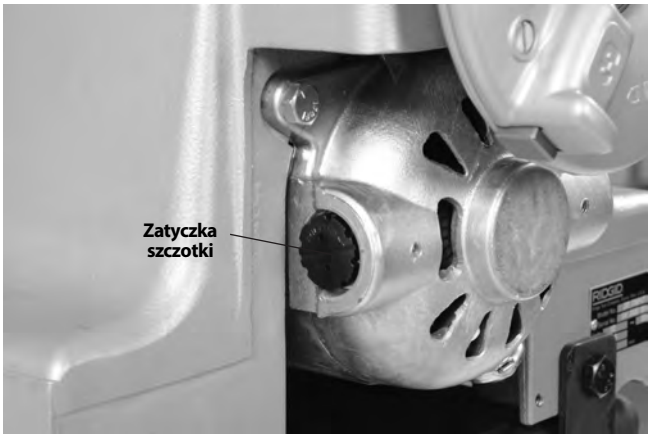
3. Docisnąć mocno wkładkę i wkrętakiem przekręcić ząb do góry.

Wymiana szczotek węglowych

Szczotki silnika sprawdzać co 6 miesięcy. Wymienić je, kiedy się zetrą poniżej ½".

1. Odłączyć maszynę od zasilania.
2. Poluzować dwie śruby pokrywy silnika i zdjąć pokrywę silnika z tyłu maszyny.





Rys. 32 – Zdejmowanie pokrywy silnika/Zmiana szczotek

3. Wykręcić zatyczki szczotek. Wyjąć i sprawdzić szczotki. Wymienić je, kiedy się zetrą poniżej ½". Sprawdzić komutator pod kątem zużycia. W razie nadmiernego zużycia oddać maszynę do serwisu.
4. Założyć z powrotem szczotki/założyć nowe szczotki. Złożyć urządzenie. Założyć wszystkie pokrywy przed użytkowaniem maszyny.

Wyposażenie opcjonalne

⚠ OSTRZEŻENIE

Aby zmniejszyć ryzyko poważnych obrażeń, należy używać wyposażenia przeznaczonego i zalecanego dla gwintownic RIDGID.

Nr katalogowy	Nr modelu	Opis
97075	815A	⅛ - 2 cale NPT, samootwierająca, prawa głowica gwinciarska
97065	811A	⅛ - 2 cale NPT, szybkootwierająca, prawa głowica gwinciarska
97080	815A	⅛ - 2 cale BSPT, samootwierająca, prawa głowica gwinciarska
45322	815A	⅛ - 2 cale BSPT, samootwierająca, prawa EUR. RT
97070	811A	⅛ - 2 cale BSPT, szybkootwierająca, prawa głowica gwinciarska
97045	531	¼ - 1 cal do prętów, szybkootwierająca, prawa/lewa głowica gwinciarska
97050	532	1¼ - 2 cale do prętów, szybkootwierająca, prawa/lewa głowica gwinciarska
67657	250	Składany stojak kołowy
58077	250	Składany stojak kołowy
92457	100A	Uniwersalne stojak nożny z tacą
92462	150A	Uniwersalny stojak kołowy z tacą
92467	200A	Uniwersalny stojak kołowy ze skrzynką
51005	819	Uchwyt do złączek, ½ - 2 cale NPT
68160	819	Uchwyt do złączek, ½ - 2 cale BSPT
Tylko do 300 Compact		
84537	816	⅛" - ¾ cala, półautomatyczna głowica gwinciarska
84532	817	1 - 2 cale, półautomatyczna głowica gwinciarska
67662	—	Wspornik złączki rowkowania 916
Tylko do 1233		
54437	728	2½ - 3 cale NPT, wycofywana samootwierająca prawa głowica gwinciarska
93562	928	2½ - 3 cale BSPT, wycofywana samootwierająca prawa głowica gwinciarska
—	419	Uchwyt do złączek

Pełną listę wyposażenia opcjonalnego firmy RIDGID dostępnego dla gwintownic 300 Compact i 1233 można uzyskać w katalogu internetowym Ridge Tool Catalog na stronie RIDGID.com lub w Dziale Pomocy Technicznej Ridge Tool pod numerem telefonu 844-789-8665 w USA i Kanadzie.

Informacje dotyczące oleju do gwintowania

Przeczytać i przestrzegać wszystkich instrukcji na etykiecie oleju do gwintowania i karcie charakterystyki materiału (SDS). Informacje szczegółowe o olejach do gwintowania RIDGID, w tym identyfikacja zagrożeń, środki pierwszej pomocy, postępowanie w przypadku pożaru, postępowanie w przypadku niezamierzonego uwolnienia do środowiska, postępowanie z substancją oraz jej magazynowanie, środki ochrony indywidualnej, postępowanie z odpadami i transport podane są na pojemniku i w karcie SDS. Karty SDS dostępne są na witrynie internetowej RIDGID.com lub poprzez kontakt z Działem Pomocy Technicznej pod numer 844-789-8665 w USA i Kanadzie lub pocztą elektroniczną na adres ProToolsTechService@Emerson.com.

Przechowywanie urządzenia

⚠ OSTRZEŻENIE Gwintownice należy przechowywać w pomieszczeniach lub na zewnątrz dobrze okryte w razie deszczu. Przechowywać maszynę w zamkniętym pomieszczeniu poza zasięgiem dzieci i osób nie zaznajomionych z gwintownicami. Ta maszyna może spowodować poważne obrażenia w rękach nieprzeszkolonych użytkowników.

Serwis i naprawa

⚠ OSTRZEŻENIE

Nieprawidłowe serwisowanie i naprawa mogą spowodować, że maszyna będzie niebezpieczna w obsłudze.

Instrukcje konserwacji wyczerpują większość sytuacji serwisowania tego urządzenia. Rozwiązanie wszelkich problemów, które nie zostały ujęte w tej części, należy powierzyć autoryzowanym technikom serwisu firmy RIDGID.

Narzędzie należy przekazać do niezależnego centrum serwisowego firmy RIDGID lub odesłać do producenta. Używać wyłącznie części serwisowych firmy RIDGID .

Aby uzyskać informacje na temat najbliższego niezależnego centrum serwisowego RIDGID lub wszelkich kwestii dotyczących serwisowania lub naprawy, należy:

- skontaktować się z lokalnym dystrybutorem firmy RIDGID.
- odwiedzić stronę RIDGID.com w celu znalezienia lokalnego punktu kontaktowego RIDGID.
- skontaktowaćsięzDziałemPomocyTechnicznejfirmyRidge Tool pod adresem ProToolsTechService@Emerson.com lub w USA i Kanadzie zadzwonić na numer 844-789-8665.

Utylizacja

Części gwintownicy zawierają cenne materiały, które można poddać recyklingowi. Lokalnie można znaleźć firmy specjalizujące się w recyklingu. Zutylizować wszystkie części i olej zgodnie z wszystkimi stosownymi przepisami. W celu uzyskania dalszych informacji należy skontaktować się z lokalnymi władzami odpowiedzialnymi za gospodarkę odpadami.



W krajach UE: Nie utylizować urządzeń elektrycznych wraz z odpadami gospodarstwa domowego!

Zgodnie z Dyrektywą europejską 2012/19/UE dotyczącymi odpadów elektrycznych i elektronicznych oraz jej wdrożeniem do prawodawstwa krajowego urządzenia elektryczne, które nie są już używane muszą być odbierane oddzielnie i utylizowane w sposób przyjazny dla środowiska.

Rozwiązywanie problemów

PROBLEM	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
Rozerwane gwinty.	Uszkodzone, wyszczerbione lub zużyte noże.	Wymienić noże.
	Nieodpowiedni olej do gwintowania.	Używać wyłącznie oleju do gwintowania RIDGID®.
	Niedostateczna ilość oleju do gwintowania.	Sprawdzić prędkość przepływu oleju i wyregulować w razie potrzeby.
	Zabrudzony lub zanieczyszczony olej.	Wymienić olej do gwintowania RIDGID®.
	Głowica gwinciarska nie jest właściwie ustawiona względem rury.	Usunąć wióry, zabrudzenia i inne obce ciała z przestrzeni między głowicą gwinciarską a karetką.
	Nieodpowiednia rura.	Zaleca się używanie do rur ze stali węglowej lub galwanizowanej.
		Zbyt cienka ścianka rury – użyć klasy 40 lub grubszej rury.
	Nieprawidłowo ustawiona głowica gwinciarska.	Wyregulować głowicę gwinciarską, aby uzyskać właściwy wymiar gwintu.
	Karetka nie porusza się swobodnie po suwnicach.	Oczyścić i nasmarować suwnice karetki.

Rozwiązywanie problemów *(c.d.)*

PROBLEM	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
Niesymetryczne lub połamane gwinty.	Głowica gwinciarska ustawiona na za mały wymiar.	Wyregulować głowicę gwinciarską, aby uzyskać właściwy wymiar gwintu.
	Ścianki rury są zbyt cienkie.	Użyć klasy 40 lub grubszej rury.
Cienkie gwinty.	Noże włożone do głowicy w niewłaściwej kolejności.	Włożyć noże we właściwym ustawieniu w głowicy gwinciarskiej.
	Opór na pokrętle posuwu karetki podczas gwintowania.	Po rozpoczęciu gwintowania przez noże, nie wolno dociskać pokrętła posuwu karetki. Pozostawić, aby karetka posuwała się sama.
	Śruby płyty pokrywy głowicy gwinciarskiej są poluzowane.	Dokręcić śruby.
Nie ma dopływu oleju do gwintowania.	Niski poziom lub brak oleju do gwintowania.	Napełnić zbiornik oleju.
	Maszyna ustawiona na gwintowanie lewozwojne.	Podłączyć odwrotnie przewody giętkie pompy oleju *(patrz część dotycząca gwintowania lewozwojnego)*.
	Zatkane sitko filtra oleju.	Oczyścić sitko.
	Ustawiono niewłaściwą prędkość dopływu oleju.	Dostosować prędkość przepływu oleju.
	Głowica gwinciarska nie jest w położeniu gwintowania (DOLNYM).	Przestawić głowicę gwinciarską w położenie gwintowania.
Maszyna nie uruchamia się.	Zużyte szczotki silnika.	Wymienić szczotki.
Rura ślizga się w szczękach.	Wkładki szczęk oblepione pozostałościami.	Oczyścić wkładki szczęk szczotką drucianą.
	Zużyte wkładki szczęk.	Wymienić wkładki szczęk.
	Rura nieodpowiednio wyśrodkowana we wkładkach szczęk.	Upewnić się, że rura jest wyśrodkowana we wkładkach szczęk, użyć tylnego mechanizmu centrującego.
	Zacisk nie zamyka się na rurze.	Wykonać kilka silnych obrotów w lewo kołem ręcznym, aby zamocować rurę w przednim zacisku.

Závitořezné nástroje

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ VÝSTRAHA!

Před používáním tohoto nástroje si pečlivě přečtěte tento návod k použití. Nepochopení a nedodržení obsahu tohoto návodu může vést k úrazu elektrickým proudem, vzniku požáru nebo k závažné újmě na zdraví.

300 Compact/1233 závitořezné nástroje	
Zaznamenejte si níže uvedené sériové číslo a uchovejte si sériové číslo výrobku, které je uvedeno na ovládacím panelu.	
Výrobní č.	

Obsah

Formulář pro záznam výrobního čísla stroje ... 271
Bezpečnostní symboly ... 273
Všeobecné bezpečnostní výstrahy týkající se elektrického nářadí* ... 273
Bezpečnost na pracovišti ... 273
Elektrobezpečnost ... 274
Osobní bezpečnost ... 274
Používání a údržba elektrického nářadí ... 274
Servis ... 275
Specifické informace o bezpečnosti ... 275
Bezpečnostní pokyny pro přenosné závitořezné nástroje ... 275
Popis, technické údaje a standardní vybavení ... 275
Popis ... 275
Specifikace ... 276
Standardní vybavení ... 277
Montáž nástroje ... 277
Montáž na stojany ... 277
Montáž na stoly ... 277
Montáž na trubkové nohy ... 277
Kontrola před zahájením práce ... 278
Příprava přístroje a pracoviště ... 278
Nastavení a použití závitořezné hlavy ... 279
Demontáž/montáž závitořezné hlavy ... 280
Rychle otevírací závitořezné hlavy ... 280
Vkládání/výměna řezných matric ... 280
Nastavení velikosti závitu ... 280
Otevření závitořezné hlavy na konci závitu ... 281
Automaticky otevírací závitořezné hlavy ... 281
Vkládání/výměna řezných matric ... 281
Nastavení velikosti závitu ... 281
Nastavení posunu spouštěče ... 282
Otevření závitořezné hlavy na konci závitu ... 282
Ustupující automaticky otevírací závitořezné hlavy ... 282
Vkládání/výměna řezných matric ... 282
Nastavení velikosti závitu ... 283
Nastavení délky závitu ... 283
Příprava závitořezné hlavy na řezání závitu ... 283
Otevření závitořezné hlavy na konci závitu ... 283
Návod k obsluze ... 283
Řezání ... 285
Odhrotování ... 285
Řezání závitu na trubce ... 285
Řezání závitu na tyčovině/šroubu ... 286
Řezání levotočivých závitů ... 286
Vyjmutí trubky z nástroje ... 287
Kontrola závitů ... 287
Příprava nástroje k přepravě ... 287
Návod k údržbě ... 287
Čištění ... 288
Mazání ... 288
Údržba olejového systému ... 288
Výměna dělicího kolečka ... 288
Výměna vložek do čelistí ... 288
Výměna uhlíkových kartáčů ... 289
Volitelné vybavení ... 289
Informace o závitořezném oleji ... 290
Uskladnění nástroje ... 290
Servis a opravy ... 290
Likvidace ... 290
Řešení problémů ... 291
Řešení problémů *(pokračování)* ... 292
Prohlášení o Shodě ... Na vnitřní straně přebalu
Doživotní záruka ... Zadní strana

*Překlad původního návodu k používání

Bezpečnostní symboly

V tomto návodu k obsluze a na výrobku jsou použity bezpečnostní symboly a signální slova, která sdělují důležité informace týkající se bezpečnosti. Úlohou tohoto oddílu je snaha o lepší porozumění těmto signálním slovům a symbolům.

Toto je výstražný bezpečnostní symbol. Je používán pro to, aby vás upozornil na možné nebezpečí poranění osob. Dodržujte všechna upozornění týkající se bezpečnosti, na která tento symbol upozorňuje, abyste se vyvarovali možného poranění nebo usmrcení.

⚠ NEBEZPEČÍ NEBEZPEČÍ označuje nebezpečnou situaci, následkem které bude usmrcení nebo vážné zranění, pokud se jí nevyvarujete.

⚠ VÝSTRAHA VÝSTRAHA označuje nebezpečnou situaci, následkem které může dojít k usmrcení nebo vážnému zranění, pokud se jí nevyvarujete.

⚠ VAROVÁNÍ VAROVÁNÍ označuje nebezpečnou situaci, následkem které může dojít k lehkému nebo méně nebezpečnému zranění, pokud se jí nevyvarujete.

POZNÁMKA POZNÁMKA označuje informaci, která se vztahuje k ochraně majetku.


Tento symbol znamená, že si před prací s tímto zařízením musíte pečlivě pročíst návod k obsluze. Návod k použití obsahuje důležité informace o bezpečné a správné obsluze zařízení.


Tento symbol znamená, že musíte používat ochranné brýle s bočnicemi nebo bezpečnostní brýle typu lyžařských brýlí pro snížení rizika úrazu očí vždy, když s tímto náčiním zacházíte nebo pracujete.


Tento symbol znamená, že může dojít k zachycení prstů, rukou, oblečení nebo jiných předmětů převody či jinými rotujícími částmi a následným zraněním rozdrcením.


Tento symbol znamená, že může dojít k zachycení či namotání prstů, nohou, oblečení nebo jiných předmětů na rotující hřídele a následným zraněním rozdrcením nebo nárazem.


Tento symbol značí nebezpečí úrazu elektrickým proudem.


Tento symbol znamená, že zde existuje riziko převrhnutí nástroje, které může způsobit zranění nárazem nebo rozdrcením.


Tento symbol znamená, že při obsluze tohoto stroje není vhodné používat rukavice, aby se snížilo riziko zachycení strojem.


Tento symbol znamená, že máte vždy používat nožní spínač, když řezáte závity pomocí nástroje/elektrického zařízení, abyste snížili riziko poranění.


Tento symbol znamená, že nemáte odpojovat nožní spínač, aby se snížilo riziko poranění.


Tento symbol znamená, že nemáte blokovat nožní spínač (zajištěný v ZAPNUTÉ poloze), aby se snížilo riziko poranění.

Všeobecné bezpečnostní výstrahy týkající se elektrického nářadí*

⚠ VÝSTRAHA

Pročtěte si všechna bezpečnostní varování, pokyny a specifikace poskytnuté s tímto elektrickým nářadím. Nedodržení všech níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, vznik požáru nebo závažnou újmu na zdraví.

VŠECHNA VAROVÁNÍ A POKYNY UCHOVEJTE PRO PŘÍŠTÍ POUŽITÍ!

Termín „elektrické nářadí" v části varování uvádí hlavní část elektrického nářadí (připojené kabelem) nebo dobíjený baterií (bezdrátový).

Bezpečnost na pracovišti

- **Udržujte pracoviště čisté a dobře udržované.** Temná pracoviště nebo pracoviště plná nepořádku jsou zdrojem nehod.
- **S elektrickým nářadím nepracujte ve výbušném prostředí způsobeném např. přítomností lehce zápalných kapalin, plynů nebo prachů.** Elektrické nářadí jiskří a jiskry mohou zapálit prach nebo výpary.
- **Při práci s elektrickým nářadím zamezte přístupu dětem a kolemstojícím osobám.** Rozptylování může mít za následek ztrátu kontroly.

* Znění části „Všeobecné bezpečnostní předpisy" tohoto návodu je doslovně shodné se zněním uvedeným v platném vydání normy UL/CSA 62841-1. Tato část obsahuje všeobecné bezpečnostní pokyny pro mnoho různých druhů elektrického nářadí. Ne každé preventivní opatření je vhodné pro všechno nářadí a některá nejsou vhodná pro toto nářadí.

Elektrobezpečnost

- **Zásuvky přívodu elektrického proudu musí být vhodné pro zástrčky nástroje. Nikdy zástrčku žádným způsobem neupravujte. Zástrčky adaptérů nepoužívejte s uzemněným (ukostřeným) elektrickým nářadím.** Neupravené zástrčky a vhodné zásuvky snižují riziko úrazu elektrickým proudem.
- **Vyhýbejte se tělesnému kontaktu s uzemněnými nebo ukostřenými povrchy, jako jsou potrubí, radiátory, kuchyňské sporáky a lednice.** Když je vaše tělo ve styku s uzemněním nebo ukostřením, existuje zde zvýšené riziko úrazu elektrickým proudem.
- **Elektrické nářadí nevystavujte dešti nebo vlhkému prostředí.** Voda, která vnikne do elektrického nářadí, zvyšuje riziko zasažení elektrickým proudem.
- **S kabelem nesmíte zacházet hrubě. Nikdy kabel nepoužívejte pro nošení, vytažení či vypojování nářadí ze zásuvky. Kabel chraňte před horkem, olejem, ostrými hranami nebo pohybujícími se částmi.** Poškození či zamotání kabelu zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem.
- **Při práci s elektrickým nářadím venku používejte prodlužovací kabely vhodné pro venkovní použití.** Používání prodlužovacího kabelu vhodného pro venkovní použití snižuje riziko zasažení elektrickým proudem.
- **Při práci s elektrickým nářadím ve vlhkém místě musíte nevyhnutelně používat přívod elektrického proudu s proudovým chráničem.** Použití proudového chrániče snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.

Osobní bezpečnost

- **Buďte pozorní, dávejte si pozor na to, co děláte, a používejte při práci s elektrickým nářadím zdravý rozum. Nepoužívejte elektrické nářadí, pokud jste unaveni nebo pod vlivem drog, alkoholu či léků.** Stačí okamžik nepozornosti při používání tohoto nástroje a může dojít k závažné újmě na zdraví.
- **Používejte osobní ochranné pomůcky. Vždy noste ochranu očí.** Ochranné pomůcky, jako protiprachová maska, neklouzavá bezpečnostní obuv, ochranná přilba nebo ochrana sluchu, používané v příslušných podmínkách snižují počet osobních zranění.
- **Zabraňte neúmyslnému spuštění nářadí. Než nářadí připojíte ke zdroji napájení nebo k bateriovému modulu a než budete nářadí zvedat nebo přenášet, zkontrolujte, zda je spínač ve VYPNUTÉ poloze.** Přenášením nářadí s prstem na spínači nebo připojováním elektrického nářadí ke zdroji proudu při ZAPNUTÉM spínači riskujete úraz.
- **Odstraňte jakýkoliv seřizovací či imbusový klíč předtím, než přístroj ZAPNETE.** Klíč, který zůstane připevněn k rotující části nástroje, může mít za následek zranění osob.
- **Nezacházejte příliš daleko. Správně se vždy postavte a udržujte rovnováhu.** To vám umožní lepší ovládání elektrického nářadí v neočekávaných situacích.
- **Správně se oblékejte. Nenoste volný oděv nebo přívěsky. Chraňte vlasy a oděv před přiblížením k částem, které se otáčejí.** Volný oděv, přívěsky nebo dlouhé vlasy mohou být otáčejícími se součástmi zachyceny.
- **Pokud jsou součástí zařízení pro připojení k zachycení prachu a pro další sběr, ujistěte se, že jsou připojeny a používány správně.** Použití zařízení na zachycování prachu může snížit rizika spojená s prachem.
- **Nedovolte, aby vám obeznámenost získaná častým používáním nářadí zvýšila sebevědomí natolik, že byste ignorovali zásady bezpečnosti týkající se nářadí.** Neopatrný úkon může během zlomku vteřiny vést k vážnému zranění.

Používání a údržba elektrického nářadí

- **Elektrické nářadí nepřetěžujte. Pro práci používejte správný druh elektrického nářadí.** Se správným elektrickým nářadím provedete práci lépe, bezpečněji a způsobem, pro jaký bylo zkonstruováno.
- **Nepoužívejte elektrický nástroj, pokud ho nelze vypínačem ZAPNOUT a VYPNOUT.** Každé elektrické nářadí, které nelze ovládat spínačem, je nebezpečné a musí být opraveno.
- **Před seřizováním, výměnou příslušenství nebo uložením odpojte zástrčku elektrického nářadí od zdroje proudu nebo vyjměte bateriový modul, pokud je odpojitelný.** Tato preventivní bezpečnostní opatření snižují riziko náhodného spuštění elektrického nástroje.
- **Elektrické nástroje, s kterým nepracujete, ukládejte z dosahu dětí a nedovolte pracovat s elektrickými nástroji osobám, které s nimi nebo s tímto návodem nejsou obeznámeny.** Elektrické nářadí je v rukách neproškolených uživatelů nebezpečné.
- **Provádějte údržbu elektrických nástrojů a příslušenství. Zkontrolujte souosost a spojení pohyblivých částí, zda součásti nejsou popraskané nebo nevykazují nějaký jiný stav, který může ovlivnit funkci elektrického nářadí. Pokud je poškozené, nechte elektrické nářadí před použitím opravit.** Mnoho úrazů je zapříčiněno špatně udržovaným elektrickým nářadím.
- **Řezací nástroje musejí být ostré a čisté.** Řádně udržované řezací nástroje s ostrými břity jsou méně náchylné k zadření a jdou snadněji ovládat.
- **Držadla udržujte suchá, čistá a zbavená mastnoty.** Kluzké rukojeti a uchopovací povrchy neumožňují bezpečnou manipulaci a ovládání nástroje v nečekaných situacích.

- **Elektrické nářadí, příslušenství a nástroje k nářadí atd. používejte v souladu s tímto návodem a berte v úvahu pracovní podmínky a vykonávanou práci.** Používání elektrického nářadí na práce, pro které není určeno, by mohlo zavinit nebezpečnou situaci.

Servis

- **Servis elektrického nářadí nechte provést kvalifikovaným opravářem, který použije pouze shodné náhradní díly.** To zaručí, že bezpečnost elektrického nářadí zůstane zachována.

Specifické informace o bezpečnosti

⚠ VÝSTRAHA

Tato část obsahuje důležité informace o bezpečnosti, specifické pro tyto nástroje.

Pečlivě si tato bezpečnostní opatření pročtěte dřív, než začnete závitořezné nástroje 300 Compact/1233 používat, abyste snížili riziko úrazu elektrickým proudem nebo jiného vážného osobního poranění.

TYTO POKYNY SI ULOŽTE!

Tento návod mějte uložen u zařízení, aby ho měla obsluha po ruce.

Bezpečnostní pokyny pro přenosné závitořezné nástroje

- **Podlahy udržujte suché a prosté kluzkých látek, jako jsou např. oleje.** Kluzké podlahy zvyšují riziko nehod.
- **Zamezte nebo zablokujte přístup na pracoviště, když opracovávaný kus přesahuje mimo nástroj, abyste zajistili minimálně jeden m široký volný prostor kolem opracovávaného kusu.** Zamezení nebo zablokování přístupu na pracoviště do okolí opracovávaného kusu sníží riziko zachycení.
- **Nenoste rukavice.** Rukavice se mohou zachytit na rotující trubce nebo v nástroji, což může vést k osobnímu poranění.
- **Nepoužívejte k jiným účelům, jako např. k vrtání otvorů či pohonu navijáků.** Jiné používání nebo úpravy tohoto nástroje mohou zvýšit riziko vážného poranění.
- **Připevněte nástroj ke stolu nebo stojanu. Dlouhé těžké trubky podepřete podpěrami.** Tím zabráníte překlopení.
- **Během obsluhy nástroje stůjte na straně, kde se nachází ovládací prvky obsluhy.** Obsluha nástroje z této strany eliminuje potřebu sahat přes nástroj.
- **Udržujte ruce mimo dosah otáčející se trubky a armatur. Před otíráním závitů na trubce nebo našroubováváním armatur nástroj zastavte. Před manipulací s trubkou nechte nástroj zcela zastavit.** Snížíte tím riziko zachycení v rotujících součástech.
- **Nepoužívejte tento nástroj k montáži či demontáži (vytváření či likvidaci) armatur, jelikož se nejedná o zamýšlený účel použití tohoto nástroje.** Mohlo by to vést k uvěznění, zachycení nebo ztrátě kontroly.
- **Držte kryty na místě. Nástroj nespouštějte se sundanými kryty.** Obnažení pohyblivých částí zvyšuje pravděpodobnost zachycení.
- **Tento nástroj nepoužívejte, pokud je nožní spínač rozbitý nebo zcela chybí.** Nožní spínač zajišťuje bezpečnou kontrolu nad strojem, jako např. vypnutí v případě zachycení.
- **Jedna osoba musí kontrolovat pracovní proces, chod nástroje a nožní spínač.** V místě výkonu práce by během provozu nástroje měla být přítomna pouze obsluha. Snížíte tak riziko zranění osob.
- **Nikdy nesahejte do předního sklíčidla nebo do zadní středicí hlavy nástroje.** Snížíte tak riziko zachycení.
- **Přečtěte si tyto pokyny a varování k veškerému používanému vybavení a materiálu a ujistěte se, že jim rozumíte, před tím, než začnete používat tento nástroj, abyste snížili riziko vážných osobních poranění.**

Prohlášení o shodě ES (890-011-320.10) bude v případě potřeby součástí této příručky jako zvláštní brožura.

Pokud máte nějaké dotazy týkající se tohoto výrobku RIDGID®:

– Spojte se s místním obchodním zástupcem pro výrobky RIDGID®.

– Navštivte RIDGID.com, kde naleznete vaše místní RIDGID kontaktní místo.

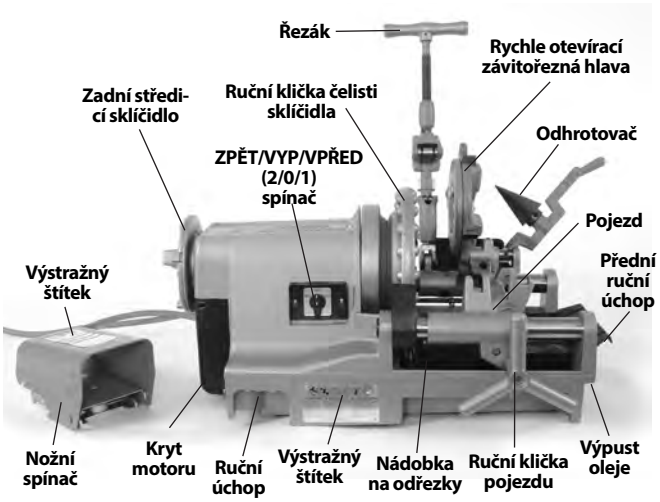
– Kontaktujte technické oddělení společnosti Ridge Tool na ProToolsTechService@Emerson.com nebo v USA a Kanadě zavolejte na číslo 844-789-8665.

Popis, technické údaje a standardní vybavení

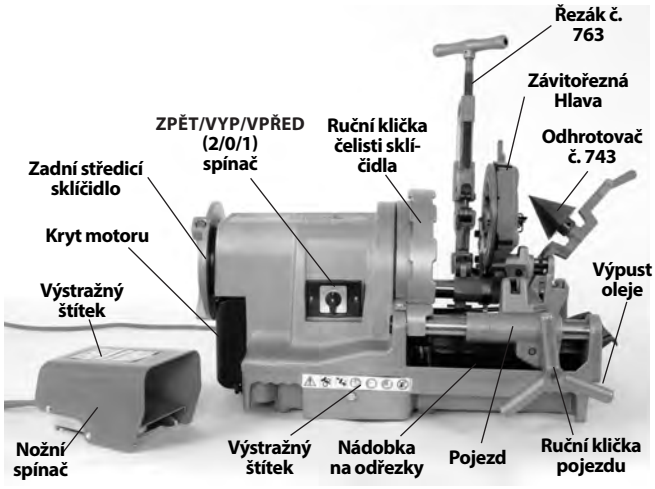
Popis

Závitořezné nástroje RIDGID® model 300 Compact a 1233 jsou nástroje poháněné elektrickým motorem, které se vystředí a sklíčí na trubku, potrubí nebo šroubovou ocel, kterými během řezání, odhrotování nebo řezání závitů otáčí. Závitořezné matrice se montují do různých závitořezných hlav. K dispozici je zabudovaný olejový systém s nastavitelným průtokem, který během řezání závitu zaplavuje opracovávaný kus závitořezným olejem.

Se správným volitelným příslušenstvím lze závitořezné nástroje RIDGID® model 300 Compact a 1233 použít k řezání závitů u 2½" – 4" trubek, krátkých nebo uzavřených trubek nebo válcování obvodových drážek.



Obrázek 1 – Závitořezný nástroj 300 Compact



Obrázek 2 – Závitořezný nástroj 1233

Specifikace

Parametr	300 Compact závitořezný nástroj		1233 závitořezný nástroj
Kapacita řezání závitů na trubkách (Nominální rozměr trubky)	⅛ až 2 in (3 až 50 mm)		⅛ až 3 in (3 až 80 mm)
Kapacita řezání závitů na šroubech (vlastní průměr tyčoviny)	¼ až 2 in (6 až 50 mm)		⅜ až 2 in (9,5 až 50 mm)
Levotočivé závity	Ano (pouze nástroje se ZPĚTNÝM chodem)		Ne
Jmenovitý výkon motoru (HP)	½ HP (0,37 kW)		½ HP (0,37 kW)
Typ motoru	Univerzální motor, jednofázový		Univerzální motor, jednofázový
Elektrické údaje	36 ot/min 110-120 V, 50/60 Hz, 14 A 220-240 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W	52 ot/min 110-120 V, 50/60 Hz, 18 A 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 A 2240-240 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W
Provozní otáčky	36 ot/min (dostupná verze s 52 ot/min)		36 ot/min
Ovládání	Otočný spínač ZPĚT/VYP/VPŘED (2/0/1) a nožní spínač ZAP/VYP Některé jednotky používají kolébkový spínač ZAP/VYP namísto otočného spínače.		Otočný spínač ZPĚT/VYP/VPŘED (2/0/1) a nožní spínač ZAP/VYP Některé jednotky používají kolébkový spínač ZAP/VYP namísto otočného spínače.
Přední sklíčidlo	Kladívkového typu s vyměnitelnými vahadlovými vložkami do čelistí		Kladívkového typu s vyměnitelnými vahadlovými vložkami do čelistí
Zadní středicí sklíčidlo	na kličku, otáčí se s sklíčidlem		na kličku, otáčí se s sklíčidlem
Závitořezné hlavy	Viz RIDGID katalog ohledně dostupných závitořezných hlav		Viz RIDGID katalog ohledně dostupných závitořezných hlav
Řezák	Model 360, ⅛" - 2" plně pohyblivý, samostředící řezák		Model 763, ¼" - 3", samostředící řezák
Odhrotovač	Model 344, ⅛" - 2" odhrotovač		Model 743, ¼" - 3", 5-drážkový odhrotovač
Olejový systém	Objem nádrže 3.2 qt (3 l), s vestavěným gerotorové čerpadlo, nastavitelný průtok		Objem nádrže 3.2 qt (3 l), s vestavěným gerotorové čerpadlo, nastavitelný průtok
Hmotnost (nástroje se závitořeznou hlavou)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

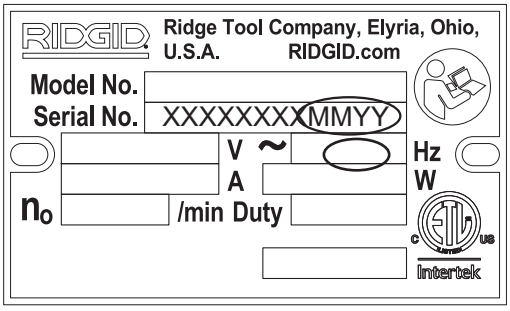
Hladina akustického tlaku (L_{PA})* .....< 84,6 dB(A), K=3
Akustický výkon (L_{WA})* .....< 89,6 dB(A), K=3

* Měření zvuku probíhá v souladu se standardizovaným testem dle normy EN 62481-1.
- Emise zvuků se mohou měnit v závislosti na vaší lokaci a specifickém použití těchto nástrojů.
- U každé aplikace je nutné zhodnotit denní vystavení hlasitým zvukům a v případě potřeby provést vhodná bezpečnostní opatření. Vyhodnocení úrovně vystavení by mělo brát v úvahu dobu, po kterou je nástroj VYPNUTÝ a nepoužívá se. Tento faktor může zásadně snížit úroveň vystavení během celé pracovní doby.

Standardní vybavení

Ohledně podrobností o vybavení dodávaným se specifickým katalogovým číslem nástroje viz katalog RIDGID.

Štítek se sériovým číslem závitořezného stroje se nachází na konci nebo zadní straně spodní části. Poslední 4 číslice udávají měsíc a rok výroby (MMRR).



Obrázek 3 – Sériové číslo nástroje

POZNÁMKA Za volbu vhodných materiálů, způsobu instalace, spojů a formování je zodpovědný architekt nebo montér systému. Volba nevhodných materiálů a metod by mohla způsobit systémovou závadu.

Nerezová ocel a další korozi odolné materiály mohou být během instalace, spojování a formování kontaminovány. Tato kontaminace může způsobit korozi a předčasné selhání. Před jakýmkoliv pokusem o instalaci by mělo být provedeno pečlivé zhodnocení materiálů a metod pro specifické provozní podmínky včetně chemických a teplotních podmínek.

Montáž nástroje

⚠ VÝSTRAHA



Abyste snížili nebezpečí vážného úrazu během používání nástroje, dodržujte následující postupy pro správné sestavení.

Pokud závitořezný nástroj nenamontujete na stabilní stojan nebo stůl, může dojít k překlopení a vážnému poranění.

Před montáží je nutné přepnout spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do VYPNUTÉ polohy a vypojit nástroj ze zásuvky.

Používejte vhodné techniky zvedání. RIDGID 300 Compact váží 141 lb (64 kg) a model 1233 váží 165 lb (75 kg).

Montáž na stojany

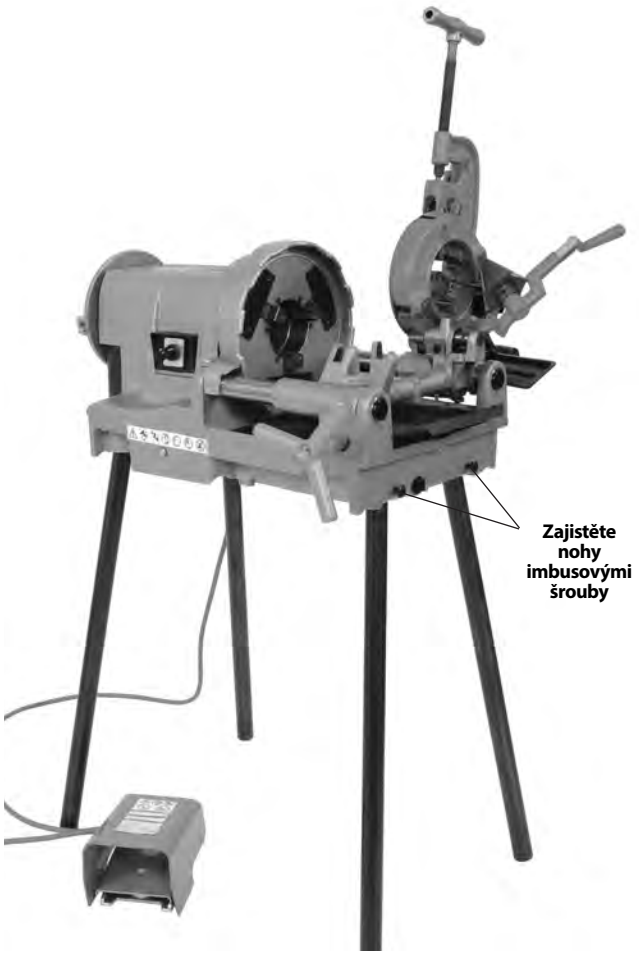
Závitořezné nástroje lze namontovat na různé stojany RIDGID. Pro informace o stojanech a příslušných návodech s pokyny k montáži stojanů viz katalog RIDGID.

Montáž na stoly

Tyto nástroje lze namontovat na rovné, stabilní stoly. K montáži jednotky na stůl použijte čtyři ¼" - 20 UNC šrouby do otvorů, které se nachází v každém rohu základny nástroje. Dimenze otvorů základny jsou 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Bezpečně dotáhněte.

Montáž na trubkové nohy

Čtyři stejně dlouhé 1" (25 mm) trubky lze použít jako stojan pro oba nástroje. Trubky seříznuté na délku 33" (0,84 m) umístí kolejničky nástroje do výška cca 36" (0,91 m) nad zemí. Trubky plně zasuňte do otvorů pro nohy, které se nachází v rozích na spodní straně základny. Zajistěte je čtyřmi dodanými 10 mm imbusovými šrouby skrze základnu. *Viz Obrázek 4*.



Obrázek 4 – Závitořezný nástroj namontovaný na trubkových nohách

Kontrola před zahájením práce

⚠ VÝSTRAHA





Před každým použitím závitořezný nástroj zkontrolujte a vyřešte veškeré problémy, abyste snížili nebezpečí vážného úrazu elektrickým proudem, rozdrcením či způsobeného jinými příčinami a zabránili poškození závitořezného nástroje.

1. Ujistěte se, že je závitořezný nástroj vypojený ze sítě a spínač ZPĚT/VYP/VPŘED je v poloze VYPNUTO.
2. Ze závitořezného nástroje, včetně držadel a ovládacích prvků, odstraňte veškeré stopy oleje, maziva či nečistot. Pomůže to provádění kontroly a napomůže zabránit tomu, aby vám nástroj nebo ovládání vyklouzlo z rukou. Nástroj čistěte a udržujte v souladu s pokyny k údržbě.
3. U závitořezného nástroje zkontrolujte následující:
   - Úpravy či poškození kabelů a zástrčky.
   - Správnou montáž, údržbu a úplnost.
   - Jakékoliv poškozené, opotřebované, chybějící, nesouosé nebo váznoucí části či jiné poškození.
   - Přítomnost a funkci nožního spínače. Ujistěte se, že je spínač připojený, v dobrém stavu, že hladce pracuje a nevázne.
   - Přítomnost a čitelnost výstražných štítků *(Obrázky 1 a 2)*.
   - Stav raznic, dělicího kolečka a odhrotovacích čepelí. Tupé nebo poškozené řezné nástroje zvyšují množství potřebné síly a mají za následek špatné výsledky a zvyšují nebezpečí zranění.
   - Všechny ostatní podmínky, které mohou zabránit bezpečné a normální práci.

   Když objevíte jakoukoliv závadu, závitořezný nástroj nepoužívejte do té doby, než budou závady odstraněny.
4. Zkontrolujte a proveďte údržbu veškerého dalšího používaného vybavení dle příslušných návodů k použití, abyste zajistili jeho správnou funkci.

Příprava přístroje a pracoviště

⚠ VÝSTRAHA





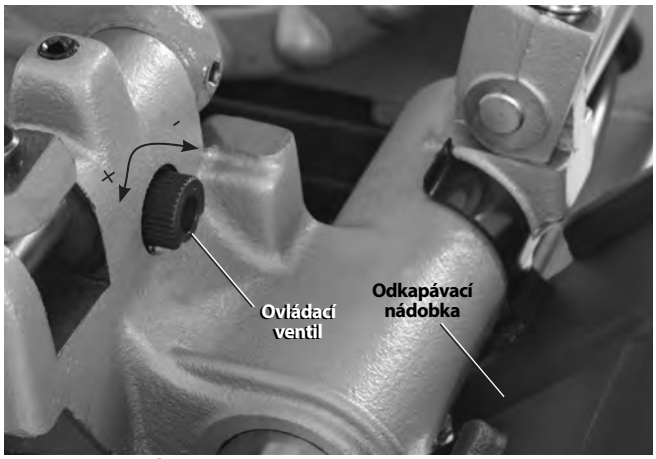
Závitořezný nástroj a pracovní oblast připravte podle následujících postupů, abyste snížili nebezpečí úrazu elektrickým proudem, převržením nástroje, zachycením, rozdrcením a z dalších příčin a zabránili poškození nástroje.

Nástroj zajistěte na stabilním stojanu nebo stole. Trubku řádně podepřete. Snížíte tak riziko upadnutí trubky, překlopení či vážného poranění.

Závitořezný nástroj nepoužívejte bez řádně fungujícího nožního spínače. Nožní spínač zajišťuje lepší kontrolu tím, že vám umožňuje vypnutí motoru nástroje sundáním nohy.

1. Zkontrolujte, zda je v místě:
   - Přiměřené osvětlení.
   - Žádné hořlavé kapaliny, páry nebo prach, které by se mohly vznítit. Pokud jsou takové látky přítomny, v místě nepracujte, dokud není jejich zdroj identifikován, odstraněn nebo napraven a oblast není zcela vyvětrána. Závitořezný nástroj není bezpečný proti výbuchu a může vytvářet jiskry.
   - Čisté, rovné, stabilní a suché místo pro veškeré vybavení a obsluhu.
   - Dobrou ventilaci. Nepoužívejte příliš často v malých, uzavřených oblastech.
   - Řádně uzemněná elektrická zásuvka se správným napětím. Na továrním štítku stroje zkontrolujte požadované napětí. Trojkolíková zásuvka nebo zásuvka s chráničem proudu nemusí být řádně uzemněná. V případě pochybností nechte zásuvku zkontrolovat kvalifikovaným elektrikářem.
2. Zkontrolujte opracovávanou trubku a příslušné armatury. Určete správné vybavení pro daný úkol, viz specifikace. Řezání závitů používejte pouze u rovných materiálů. Neřezejte závity na trubkách s armaturami či jinými doplňky. Zvyšuje se tím nebezpečí zachycení.
3. Přepravte vybavení na pracoviště. Pro více informací viz *Příprava nástroje k přepravě*.
4. Přesvědčte se, že vybavení, které máte používat, bylo řádně zkontrolováno a sestaveno.
5. Ujistěte se, že je spínač ZPĚT/VYP/VPŘED ve VYPNUTÉ poloze.

6. Ujistěte se, že jsou v závitořezné hlavě správné řezné matrice, které jsou také správně nastaveny. V případě potřeby nainstaluje nebo upravte matrice v závitořezné hlavě. Pro podrobnosti viz část *Nastavení a použití závitořezné hlavy*.
7. Řezák, odhrotovač a závitořeznou hlavu vyklopte směrem nahoru od obsluhy. Ujistěte se, že jsou stabilní a nespadnou na pracoviště.
8. Pokud bude trubka přesahovat za nádobu na odřezky před nástrojem nebo o více než 2' (0,6 m) za zadní část nástroje, podepřete trubku a zabraňte překlopení nebo pádu trubky a závitořezného nástroje. Podpěry trubky umístěte v řadě se sklíčidly nástroje, v cca ⅓ vzdálenosti od konce trubky k nástroji. Delší trubky mohou vyžadovat vícero podpěr. Používejte pouze podpěry k takovému účelu navržené. Nesprávné podpěry trubky nebo podpírání trubky rukou mohou způsobit zranění překlopením nebo zachycením.
9. Zamezte přístupu osob nebo určete stráž či postavte zábrany, které kolem trubky a závitořezného nástroje vytvoří volný okruh o poloměru minimálně 3' (1 m). Tím pomůžete zabránit ostatním osobám kromě obsluhy v kontaktu s nástrojem či trubkou a snížíte riziko překlopení nebo zachycení.
10. Poloha nožního spínače, jak je vyobrazena na *Obrázku 21*, umožňuje správnou polohu při obsluze.
11. Zkontrolujte hladinu závitořezného oleje RIDGID. Odstraňte nádobu na odřezky a vložku olejové vany; a pohledem zkontrolujte, zda je sítko filtru plně ponořené v oleji. *Viz údržba olejového systému*. Pokud je nástroj vybaven odkapávací nádobkou, ujistěte se, že je řádné umístěna, aby směrovala olej kapající ze závitořezné hlavy do nádobky na odřezky *(viz Obrázek 5)*.
12. Se spínačem ZPĚT/VYP/VPŘED ve VYPNUTÉ poloze veďte přívodní kabel volným prostorem. Suchýma rukama zapojte přívodní kabel do řádně uzemněné zásuvky. Veškerá spojení udržujte v suchu a nenechávejte je položená na zemi. Když není elektrický kabel dostatečně dlouhý, použijte prodlužovací kabel, který:
    - Je v dobrém stavu.
    - Má trojkolíkovou zástrčku jako závitořezný nástroj.
    - Je určen pro venkovní použití a je označen jako elektrický kabel W nebo W-A (např. SOW).
    - Má dostatečný průřez vodičů. Pro prodlužovací kabely o délce max. 50' (15,2 m) použijte 14 AWG (2,5 mm^2) nebo silnější. Pro prodlužovací kabely o délce 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) použijte 12 AWG (2,5 mm^2) nebo silnější.
13. Zkontrolujte správný chod závitořezného nástroje. Čistýma rukama:
    - Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VPŘED. Stiskněte a uvolněte nožní spínač. Sklíčidlo by se mělo otáčet proti směru hodinových ručiček při pohledu od konce pojezdu *(viz Obrázek 23.)* Zopakujte se spínačem v poloze ZPĚT – sklíčidlo by se mělo otáček po směru hodinových ručiček. Pokud se závitořezný nástroj neotáčí ve správném směru nebo jej nelze ovládat pomocí nožního spínače, nástroj nepoužívejte, dokud nebude opraven.
    - Sešlápněte a podržte nožní spínač. Zkontrolujte pohyblivé součásti, zda jsou správně vyrovnané a upnuté, zda nevydávají zvláštní zvuky nebo zda se nevyskytují jiné neobvyklé podmínky. Sundejte nohu z nožního spínače. Pokud zjistíte jakékoliv neobvyklé podmínky, nástroj nepoužívejte, dokud nebudou odstraněny
    - Posuňte závitořeznou hlavu do provozní polohy. Sešlápněte a podržte nožní spínač. Zkontrolujte průtok oleje závitořeznou hlavou. Sundejte nohu z nožního spínače. Průtok oleje lze upravit pomocí ovládacího ventilu na pojezdu *(Obrázek 5)*. Rotace po směru hodinových ručiček snižuje průtok a proti směru průtok zvyšuje. Neprovádějte úpravy za chodu nástroje.



Obrázek 5 – Úprava průtoku oleje

14. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do VYPNUTÉ polohy a suchýma rukama vypojte nástroj ze zásuvky.

Nastavení a použití závitořezné hlavy

Závitořezné nástroje 300 Compact a 1233 lze použít spolu s množstvím různých závitořezných hlav RIDGID k řezání závitů trubek a šroubů. Zde uvedené informace se týkají rychle otevíracích, automaticky otevíracích a ustupujících automaticky otevíracích závitořezných hlav (pouze 1233). *Viz RIDGID katalog* ohledně dalších dostupných závitořezných hlav.

Závitořezné hlavy, které používají univerzální řezné matrice na řezání trubek, potřebují jednu sadu matric pro každou následující řadu velikosti trubek: (⅛"), (¼" a ⅜"), (½" a ¾") a (1" až 2"). Matrice NPT/NPSM se musí používat v závitořezných hlavách NPT a matrice BSPT/BSPP se musí používat v závitořezných hlavách BSPT – Velikost tyčového materiálu je u všech označena.

Závitořezné hlavy, které používají Mono matrice nebo matrice na svorníky, vyžadují speciální sadu matric pro každou specifickou velikost závitu. Vysokorychlostní matrice se doporučují u nástrojů s rychlostí 52 ot/min.

Viz RIDGID katalog ohledně matric dostupných pro vaši závitořeznou hlavu.

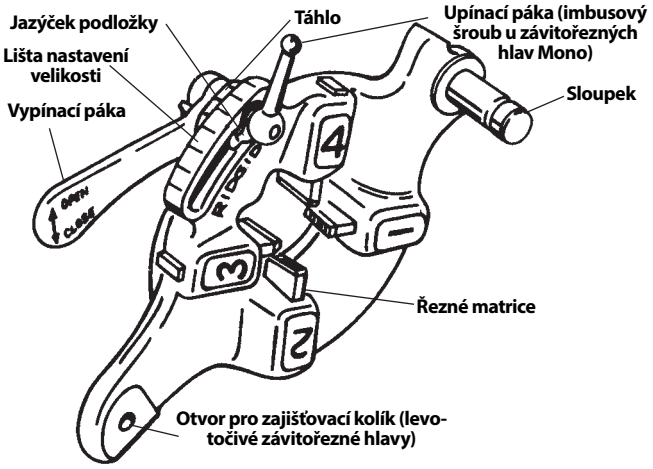
Vždy vytvořte testovací závit, abyste potvrdili správnou velikost závitu po výměně/úpravě matric.

Demontáž/montáž závitořezné hlavy

Zasuňte/vysuňte sloupek závitořezné hlavy do příslušného otvoru na pojezdu. Při plném zasunutí bude závitořezná hlava zajištěna na místě. Při instalaci lze závitořeznou hlavu vystředit na sloupku a vyrovnat ji tak s trubkou nebo ji lze vyklopit směrem nahoru, kde nepřekáží použití řezáku či odhrotovače.

Rychle otevírací závitořezné hlavy

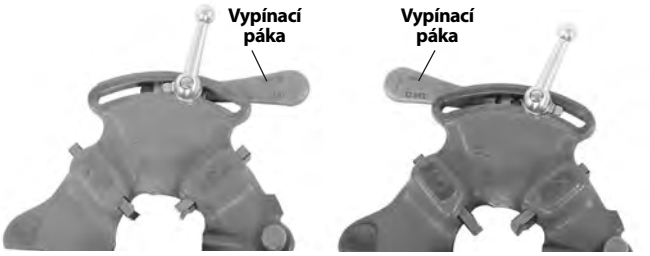
Rychle otevírací závitořezné hlavy zahrnují Model 811A a 531/532 Bolt. Rychle otevírací závitořezné hlavy se otevírají ručně a zavírají na uživatelem specifikovanou délku závitu.



Obrázek 6 – Rychle otevírací závitořezná hlava

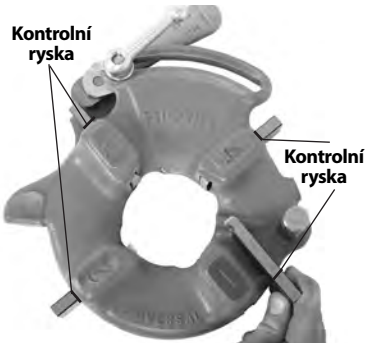
Vkládání/výměna řezných matric

1. Závitořeznou hlavu položte čísly směřujícími vzhůru.
2. Posuňte vypínací páku do poloh OTEVŘENO *(Obrázek 7)*.



Obrázek 7 – Otevřená/zavřená poloha páky

3. Povolte upínací páku (imbusový šroub u závitořezných hlav Mono) o přibližně tři otáčky.
4. Zvedněte jazýček podložky z otvoru v liště nastavení velikosti. Posuňte podložku na konec otvoru *(Obrázek 8)*.



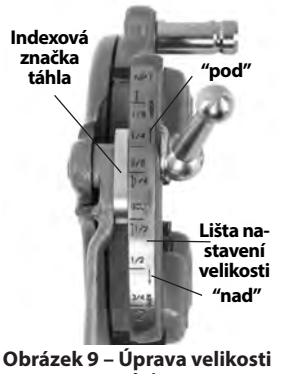
Obrázek 8 – Vkládání matric

5. Vyjměte řezné matrice ze závitořezné hlavy.
6. Vložte vhodné řezné matrice do závitořezné hlavy očíslovaným ostřím směrem vzhůru, dokud není kontrolní ryska vyrovnaná s okrajem závitořezné hlavy *(viz Obrázek 8)*. Čísla na řezných matricích musí odpovídat číslům na otvorech v závitořezné hlavě. Řezné matrice vždy měňte jako sadu – nekombinujte řezné matrice z různých sad.
7. Posuňte indexovou značku táhla tak, aby byla vyrovnaná s požadovanou značkou velikosti na liště nastavení velikosti. Podle potřeby upravte vložení matric, abyste umožnili jejich pohyb. Jazýček podložky by měl být v otvoru nalevo.
8. Utáhněte upínací páku (imbusový šroub u závitořezných hlav Mono).

Nastavení velikosti závitu

1. Závitořeznou hlavu nainstalujte podle pokynů k závitořeznému nástroji a posuňte ji do řezací polohy.
2. Povolte upínací páku (imbusový šroub u závitořezných hlav Mono).

3. Začněte s indexovou značkou táhla tak, aby byla vyrovnaná s požadovanou značkou velikosti na liště nastavení velikosti. U závitořezných hlav Mono a Bolt nastavte značku linie na linku na liště nastavení velikosti. Při řezání závitů šroubů s univerzální závitořeznou hlavou nastavte všechny matrice na řezání šroubů na rysku BOLT na liště nastavení velikosti *(Obrázek 9)*.



Obrázek 9 – Úprava velikosti závitu

4. Pokud je zapotřebí upravit velikost závitu, nastavte indexovou značku táhla lehce mimo značku na liště nastavení velikosti ve směru značek OVER (větší průměr závitu, méně otáček zapojení armatury) nebo UNDER (menší průměr závitu, více otáček zapojení armatury).
5. Utáhněte upínací páku.

Otevření závitořezné hlavy na konci závitu

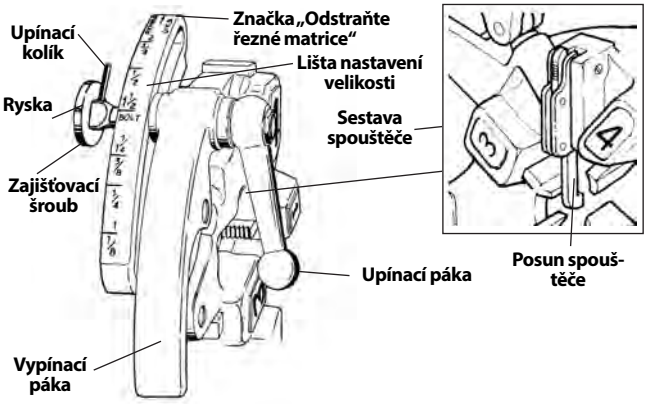
Na konci závitu:

- Trubkové závity – konec závitované trubkyje v rovině s koncem raznice číslo 1.
- Závity šroubů – vytvořte závit požadované délky – pečlivě sledujte jakékoliv vzájemné působení mezi díly.

Posuňte vypínací páku do polohy OTEVŘENO, čímž zatáhnete řezné matrice.

Automaticky otevírací závitořezné hlavy

Závitořezné hlavy Model 815A se otevírají automaticky. U trubek o velikosti ½" až 2", lze použít spouštěč k otevření závitořezné hlavy, když je závit hotový. U velikostí ⅛" až ⅜", šroubu a přímých závitů, a dle potřeby i dalších velikostí, se závitořezná hlava otevírá ručně, když je závit hotový.



Obrázek 10 – Univerzální automaticky otevírací závitořezná hlava

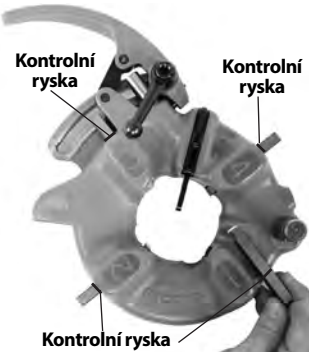
Vkládání/výměna řezných matric

1. Závitořeznou hlavu položte čísly směřujícími vzhůru.
2. Ujistěte se, že je sestava spouštěče uvolněná a závitořezná hlava OTEVŘENÁ zatažením posunu spouštěče směrem pryč od závitořezné hlavy. Vyvarujete se kontaktu s vypínací pákou s napnutou pružinou, zatímco uvolňujete sestavu spouštěče.



Obrázek 11 – Otevřená/zavřená poloha

3. Uvolněte upínací páku o přibližně šest plných otáček.
4. Vytáhněte zajišťovací šroub z otvoru v liště nastavení velikosti, aby upínací kolík minul otvor. Umístěte lištu nastavení velikosti tak, aby byla ryska na zajišťovacím šroubu vyrovnaná se značkou REMOVE DIES (odstraňte řezné matrice).



Obrázek 12 – Vkládání řezných matric

5. Vyjměte řezné matrice ze závitořezné hlavy.
6. Vložte vhodné řezné matrice do závitořezné hlavy očíslovaným ostřím směrem vzhůru, dokud není kontrolní ryska vyrovnaná s okrajem závitořezné hlavy *(viz Obrázek 12)*. Čísla na řezných matricích musí odpovídat číslům na otvorech v závitořezné hlavě. Řezné matrice vždy měňte jako sadu – nekombinujte řezné matrice z různých sad.
7. Umístěte lištu nastavení velikosti tak, aby byla ryska na zajišťovacím šroubu vyrovnaná se značkou požadované velikosti. Podle potřeby upravte vložení matric, abyste umožnili jejich pohyb.
8. Ujistěte se, aby upínací kolík směřoval na značku REMOVE DIES (odstraňte řezné matrice).
9. Utáhněte upínací páku.

Nastavení velikosti závitu

1 Závitořeznou hlavu nainstalujte podle pokynů k závitořeznému nástroji a posuňte ji do řezací polohy.

2. Povolte upínací páku.
3. Umístěte lištu nastavení velikosti tak, aby byla ryska na zajišťovacím šroubu vyrovnaná na liště se značkou požadované velikosti.
4. Pokud je zapotřebí upravit velikost závitu, nastavte rysku na zajišťovacím šroubu lehce mimo značku na liště nastavení velikosti ve směru značek OVER (větší průměr závitu, méně otáček zapojení armatury) nebo UNDER (menší průměr závitu, více otáček zapojení armatury).



Obrázek 13 – Úprava velikosti závitu

5. Utáhněte upínací páku.

Nastavení posunu spouštěče

Umístěte posun spouštěče na velikost opracovávané trubky *(viz Obrázek 14)*.

- ½" a ¾" – konec trubky by se měl dotknout paty posunu spouštěče.
- 1" až 2" – konec trubky by se měl dotknout ramene posunu spouštěče.



Obrázek 14 – Nastavení spouštěče

Pro trubky

- ⅛", ¼" a ⅜"
- Delší nebo kratší závity
- Šroubové závity

Vytlačte posun spouštěče směrem nahoru ven. Závitořeznou hlavu musíte otevřít ručně.

Otevření závitořezné hlavy na konci závitu

Při použití spouštěče se bude dotýkat konce trubky, čímž zapříčiní automatické otevření závitořezné hlavy. Vyvarujete se kontaktu s vypínací pákou s napnutou pružinou, když se uvolní.

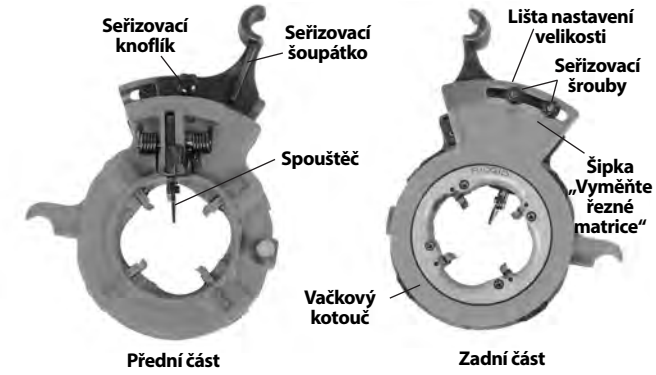
K ručnímu otevření závitořezné hlavy (s vysunutým spouštěčem směrem nahoru) na konci řezání závitu:

- Kuželové trubkové závity – konec trubky je v rovině s koncem raznice číslo 1.
- Šroubové a přímé závity – vytvořte závit požadované délky – pečlivě sledujte jakékoliv vzájemné působení mezi díly.

Posuňte vypínací páku do polohy OTEVŘENO, čímž zatáhnete řezné matrice.

Ustupující automaticky otevírací závitořezné hlavy

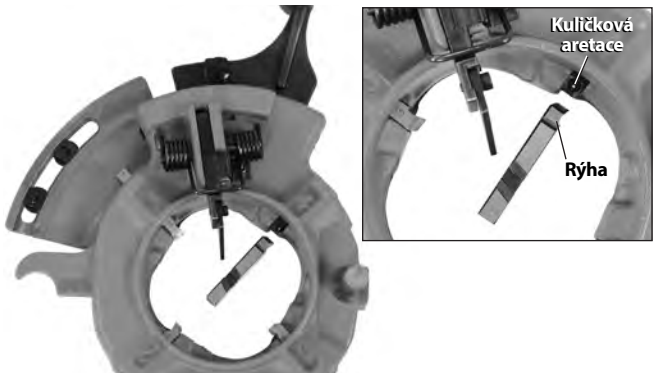
Ustupující automaticky otevírací závitořezné hlavy Model 728 a 928 se používají u závitořezného nástroje 1233 pro velikost trubek 2½" a 3". Spouštěč se používá k otevření závitořezné hlavy po dokončení závitu a lze jej nastavit za účelem změny délky závitu.



Obrázek 15 – Ustupující automaticky otevírací závitořezná hlava

Vkládání/výměna řezných matric

1. Závitořeznou hlavu položte čísly směřujícími vzhůru.
2. Zatáhněte za seřizovací knoflík na závitořezné hlavě a plně hlavu otevřete posunutím vačkového kotouče ve směru šipky CHANGE DIES (vyměňte řezné matrice) na vačkovém kotouči.



Obrázek 16 – Vkládání řezných matric

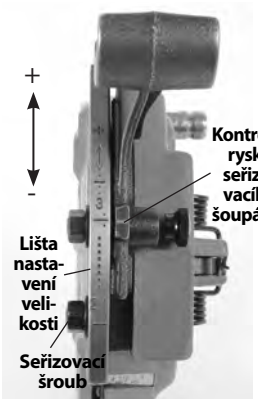
3. Vyjměte řezné matrice ze závitořezné hlavy.

   Vložte vhodné řezné matrice do závitořezné hlavy očíslovanou stranou směrem vzhůru. Čísla na řezných matricích musí odpovídat číslům na otvorech v závitořezné hlavě *(viz Obrázek 16)*. Otvory řezných matric mají kuličkovou aretaci, která se při správné instalaci zapojí do drážky na raznici. Řezné matrice vždy měňte jako sadu – nekombinujte řezné matrice z různých sad.

4. Zatáhněte za seřizovací knoflík a otočte vačkovým kotoučem do polohy požadované velikosti.
5. Zasuňte seřizovací kličku do otvoru.

Nastavení velikosti závitu

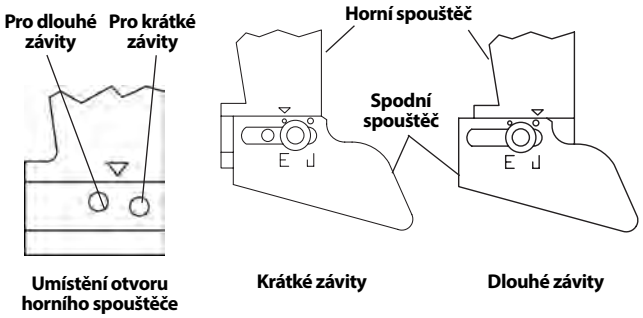
1. Povolte seřizovací šroub podle požadované velikosti trubky.
2. Při nastavování nových řezných matric začněte s ryskou seřizovacího šoupátka tak, aby byla vyrovnaná se značkou velikosti na liště nastavení velikosti.
3. Pokud je zapotřebí upravit velikost závitu, nastavte rysku lehce mimo značku na liště nastavení velikosti v kladném (+) směru (větší průměr závitu, méně otáček zapojení armatury) nebo záporném (–) směru (menší průměr závitu, více otáček zapojení armatury), jak je zobrazeno na liště nastavení velikosti.
4. Utáhněte seřizovací šroub.



Obrázek 17 – Úprava velikosti závitu

Nastavení délky závitu

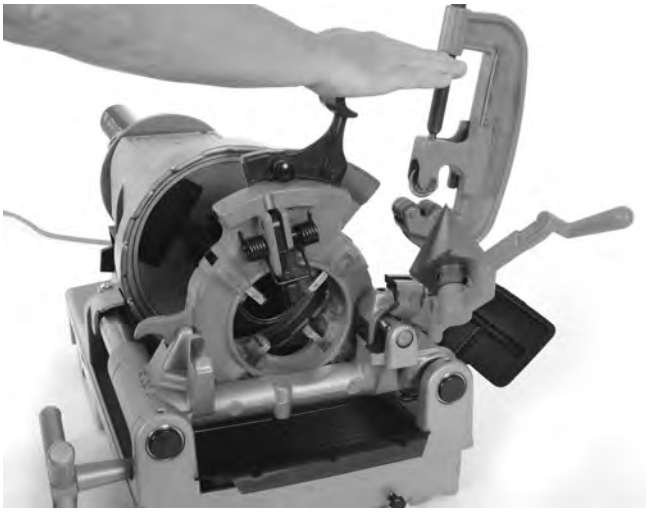
1. Povolte šroub na spodním spouštěči.
2. U krátkých závitů posuňte spodní spouštěč směrem k hřídeli nástroje. U dlouhých závitů jej posuňte směrem pryč od hřídele (*viz Obrázek 18* – zobrazeno je nastavení z výroby). Dlouhé závity jsou typicky upřednostňovány na Dálném Východě, zatímco krátké závity jsou oblíbené v Evropě. Nastavte dle libosti.
3. Opět utáhněte šroub.



Obrázek 18 – Úprava délky závitu

Příprava závitořezné hlavy na řezání závitu

Spusťte závitořeznou hlavu do řezací polohy. Pevně zatlačte na seřizovací šoupátko k nastavení/zavření závitořezné hlavy *(Obrázek 19)*.


Obrázek 19 – Zavření ustupující závitořezné hlavy

Otevření závitořezné hlavy na konci závitu

Spouštěč závitořezné hlavy se bude dotýkat konce trubky, čímž zapříčiní automatické otevření závitořezné hlavy.

Návod k obsluze

⚠ VÝSTRAHA



Nenoste rukavice či volný oděv. Rukávy a bundy mějte vždy zapnuté. Volné oblečení se může zamotat do otáčejících se součástí a způsobit poranění rozdrcením či zasažením.
Udržujte ruce mimo dosah otáčející se trubky a součásti. Před otíráním závitů nebo našroubováváním armatur nástroj zastavte. Nenaklánějte se přes stroj či trubku. Abyste zabránili zraněním zachycením, rozdrcením nebo nárazem, nechte nástroj zcela zastavit, než se dotknete trubky nebo sklíčidel nástroje.
Nepoužívejte tento nástroj k vytváření či likvidaci (utahování či povolování) armatur. Může to způsobit zranění způsobená nárazem nebo rozdrcením.
Závitořezný nástroj nepoužívejte bez řádně fungujícího nožního spínače. Nikdy neblokujte nožní spínač v ZAPNUTÉ poloze, aby nekontrolovat chod závitořezného nástroje. Nožní spínač zajišťuje lepší kontrolu tím, že vám umožňuje vypnutí motoru nástroje sundáním nohy. Pokud dojde k zachycení a motor bude dále napájen, budete vtaženi do nástroje.

Tento nástroj má vysoký kroutivý moment a může způsobit namotání oblečení kolem paže nebo jiných částí těla s dostatečnou silou k rozdrcení nebo zlomení kostí nebo ke způsobení zranění nárazem či jinými způsoby.
Pracovní postup a nožní spínač musí obsluhovat stejná osoba. Neprovozujte ve více než jedné osobě. V případě zachycení musí mít obsluha pod kontrolou nožní spínač.
Dodržujte pokyny v návodu k obsluze, abyste snížili nebezpečí úrazu zachycením, nárazem, rozdrcením nebo z jiných příčin.

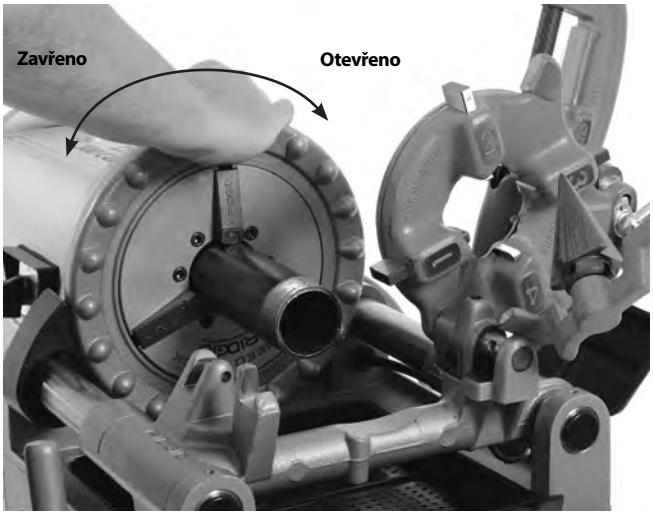
1. Zkontrolujte, zda jsou nástroj i pracoviště správně připraveny a že na pracovišti nejsou žádné osoby nebo jiné rušivé elementy. Obsluha by měla být jedinou osobou v místě výkonu práce během chodu nástroje.

   Řezák, odhrotovač a závitořezná hlava by měly být vyklopeny směrem nahoru od obsluhy. Neumísťujte je do provozní polohy. Ujistěte se, že jsou stabilní a nespadnou. Plně otevřete sklíčidla závitořezného nástroje.

2. Vložte trubku kratší než 2' (0,6 m) do přední části nástroje. Delší trubky vkládejte kterýmkoliv koncem tak, aby delší část přečnívala ven ze zadní části závitořezného nástroje. Ujistěte se, že jsou podpěry trubky správně umístěné.

3. V případě potřeby trubku označte. Trubku položte tak, aby oblast řezu, odhrotování či vytvoření závitu vyčnívala přibližně 4" (100 mm) ven z přední části sklíčidla. Pokud by byla blíž, pojezd by mohl narazit do nástroje během řezání závitu a poškodit jej.

4. Otočte zadním středicím sklíčidlem proti směru hodinových ručiček (zobrazeno ze zadní části nástroje), aby se spustilo na trubku. Ujistěte se, že je trubka vystředěná ve vložkách. Zlepšíte tím podepření trubky a získáte lepší výsledky.



Obrázek 20 – Sklíčení trubky

5. Otočte ruční kličkou předního sklíčidla proti směru hodinových ručiček (zobrazeno ze přední části nástroje), aby se spustilo na trubku. Ujistěte se, že je trubka vystředěná ve vložkách. Pomocí opakovaných silných otáček ruční kličky proti směru hodinových ručiček zajistěte trubku v předním sklíčidle.

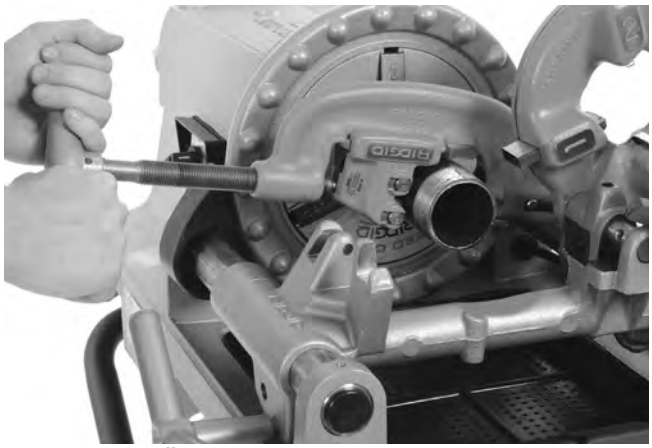
6. Zaujměte správnou pracovní polohu, abyste si udrželi kontrolu nad nástrojem a trubkou *(viz Obrázek 21)*.
   - Stůjte na straně spínače ZPĚT/VYP/VPŘED s pohodlným přístupem k nástrojům a spínače.
   - Ujistěte se, že můžete ovládat nožní spínač. Nožní spínač ještě nesešlapujte.
   - Ujistěte se, že máte dobrou rovnováhu a nemusíte sahat přes nástroj nebo daleko.



Obrázek 21 – Provozní poloha

Řezání

1. Otevřete řezačku otočením šroubu přísuvu proti směru hodinových ručiček. Spusťte řezačku na trubku do polohy řezání. Pomocí ruční kličky pojezdu posuňte řezačku nad oblast řezání a vyrovnejte dělicí kolečko se značkou na trubce. Řezání závitovaných nebo poškozených částí trubky může poškodit dělicí kolečko.
2. Utáhněte ruční kličku šroubu přísuvu, aby se dělicí kolečko pevně přitisklo k trubce, zatímco držíte dělicí kolečko vyrovnané se značkou na trubce.
3. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VPŘED.
4. Oběma rukama uchopte držadlo přísuvu řezačky trubek.
5. Sešlápněte nožní spínač.
6. Utáhněte kličku šroubu přísuvu o půl otáčky na rotaci trubky, dokud není trubka oddělena. Agresivnější utahování kličky snižuje životnost dělicího kolečka a zvyšuje tvorbu otřepení na trubce. Nepodepírejte trubku rukou. Nechte, ať odříznutý kus podepírá pojezd závitořezného nástroje a podpěra trubky.

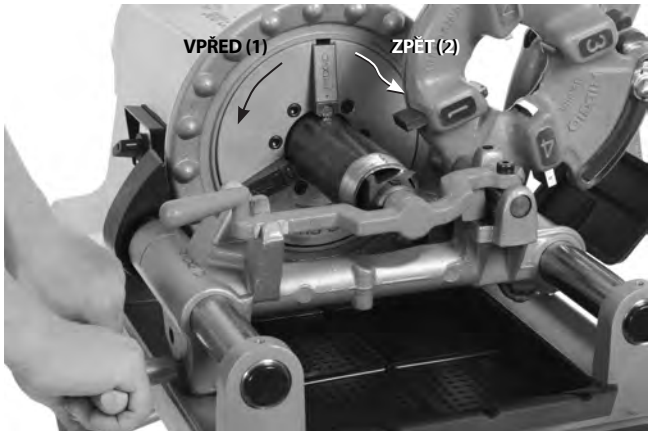


Obrázek 22 – Řezání trubky pomocí řezačky

7. Sundejte nohu z nožního spínače.
8. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VYPNUTO.
9. Vyklopte řezačku nahoru směrem pryč od obsluhy.

Odhrotování

1. Odhrotovač nastavte do odhrotovací polohy. Ujistěte se, že je trubka řádně zajištěná a nemůže se během chodu pohybovat.
2. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VPŘED.
3. Oběma rukama uchopte ruční kličku pojezdu.
4. Sešlápněte nožní spínač.
5. Otočte ruční kličkou pojezdu, abyste odhrotovač nastavili na konec trubky. Lehce zatlačte na ruční kolečko, abyste nasunuli odhrotovač do trubky a dle potřeby odstranili otřepení.



Obrázek 23 – Odhrotování trubky pomocí odhrotovače, strojní rotace

6. Sundejte nohu z nožního spínače.
7. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VYPNUTO.
8. Vyklopte odhrotovač nahoru směrem od obsluhy.

Řezání závitu na trubce

Vzhledem k rozdílným vlastnostem trubek by se před prvním řezáním závitu dne nebo při změně velkosti trubky, rozvrhu nebo materiálu mělo vždy provést zkušební vytvoření závitu.

1. Spusťte závitořeznou hlavu do řezací polohy. Ujistěte se, že máte správné řezací matrice pro opracovávanou trubku a že jsou správně nastaveny. Pro více informací o výměně a seřízení řezných matric *viz část „Nastavení a použití závitořezné hlavy“*.



Obrázek 24 – Řezání závitu trubky (je zobrazena rychle otevírací závitořezná hlava 811-A)

2. Zavřete závitořeznou hlavu.
3. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VPŘED.
4. Oběma rukama uchopte ruční kličku pojezdu.
5. Sešlápněte nožní spínač.
6. Ujistěte se, že závitořeznou hlavou protéká závitořezný olej.
7. Otočte ruční kličkou pojezdu, abyste nastavili závitořeznou hlavu na konec trubky *(Obrázek 24)*. Lehce zatlačte na ruční kolečko, abyste nasadili závitořeznou hlavu trubku. Jakmile začne závitořezná hlava řezat závit na trubce, již není zapotřebí vyvíjet žádný tlak na ruční kolečko pojezdu.
8. Držte ruce pryč od rotující trubky. Ujistěte se, že pojezd nenarazí do nástroje. Když je závit hotový, otevřete závitořeznou hlavu. Když jsou řezné matrice zapuštěné, nespouštějte nástroj ve ZPĚTNÉM chodu.
9. Sundejte nohu z nožního spínače.
10. Přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VYPNUTO.
11. Otočte ruční kličkou pojezdu, abyste nastavili závitořeznou hlavu za konec trubky. Vyklopte závitořeznou hlavu nahoru směrem pryč od obsluhy.
12. Odstraňte trubku z nástroje a zkontrolujte závit. Nepoužívejte nástroj k utahování nebo povolování armatur na závitu.

Řezání závitu na tyčovině/šroubu

Řezání závitu šroubu je stejné jako řezání závitu u trubek. Průměr tyčoviny by neměl přesahovat hlavní průměr závitu.

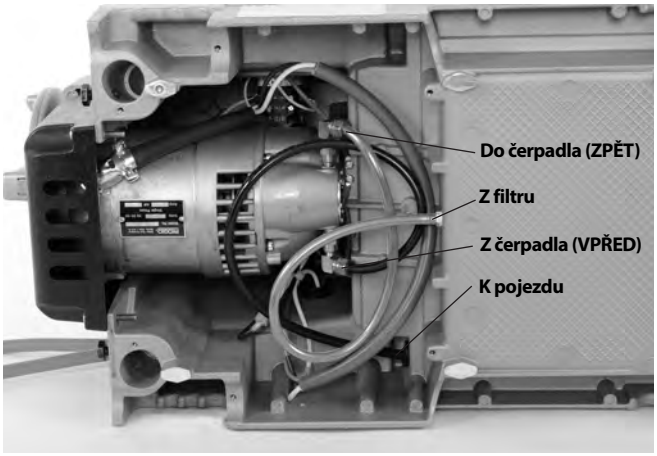
Při řezání závitů šroubů je nutné použít správné řezné matrice a závitořeznou hlavu. Závity šroubů lze řezat v délce dle potřeby, je nutné se však ujistit, aby pojezd nenarazil do nástroje. Pokud jsou zapotřebí dlouhé závity:

1. Na konci trasy pojezdu nechte závitořeznou hlavu zavřenou, sundejte nohu z nožního spínače a přepněte spínač ZPĚT/VYP/VPŘED do polohy VYPNUTO.
2. Otevřete sklíčidlo a posuňte pojezd a opracovávaný kus na konec nástroje.
3. Opět skličte tyč a pokračujte v řezání závitu.

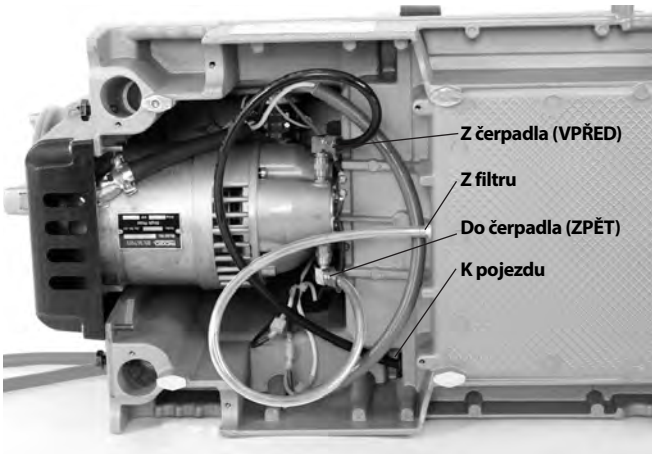
Řezání levotočivých závitů

Řezání levotočivých závitů je podobné jako postup řezání pravotočivých závitů. Řezání levotočivých závitů je možné pouze se závitořezným nástrojem 300 Compact vybaveným spínačem ZPĚT/VYP/VPŘED. K řezání levotočivých závitů jsou zapotřebí levotočivé závitořezné hlavy a matrice.

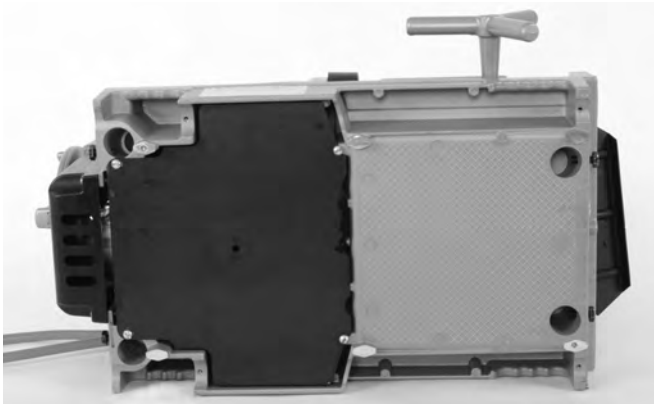
1. Vyměňte zapojení olejového čerpadla, abyste umožnili průtok oleje během zpětného chodu nástroje (REV). *Viz Obrázek 25*. Ujistěte se, že jste zapojení vrátili do původní stavu, když se vrátíte k řezání pravotočivých závitů. Kryt před použitím vždy vraťte na místo.



Obrázek 25A – Zapojení olejového čerpadla pro řezání levotočivých závitů (spínač v poloze ZPĚT)



Obrázek 25B – Zapojení olejového čerpadla pro řezání pravotočivých závitů (spínač v poloze VPŘED)



Obrázek 25C – Kryt na svém místě

2. Vložte 5⁄16″ čep dlouhý 2″ skrze otvory v opěrátku pojezdu a levotočivou závitořeznou hlavu, aby zůstaly na místě *(viz Obrázek 26)*.



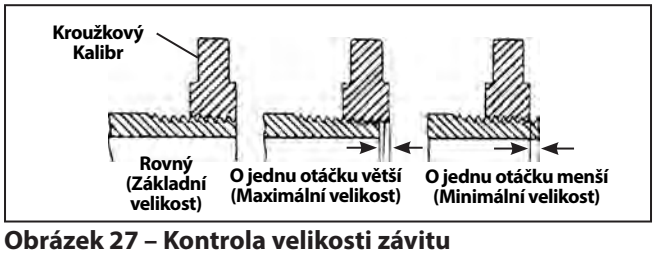
Obrázek 26 – Zajištění levotočivé závitořezné hlavy na místě

Vyjmutí trubky z nástroje

1. Se spínačem ZPĚT/VYP/VPŘED ve VYPNUTÉ poloze a stabilní trubkou pomocí opakovaných silných otáček ručního kolečka po směru hodinových ručiček uvolněte trubku ze sklíčidla. Otevřete přední sklíčidlo a zadní středicí sklíčidlo. Nesahejte do sklíčidla nebo středicího sklíčidla.
2. Pevně uchopte trubku a vyjměte ji z nástroje. S trubkou zacházejte opatrně, protože by závit mohl být stále horký a mohou na něm být otřepy nebo ostré hrany.

Kontrola závitů

1. Po odstranění trubky z nástroje závit vyčistěte.
2. Vizuálně zkontrolujte závit. Závity by měly být hladké, úplné a v dobrém stavu. Pokud došlo k potížím, jako je trhání závitu, vlnění, příliš tenkým závitům nebo zploštění trubky, závit nemusí těsnit. Pro pomoc s diagnostikou těchto problémů viz *Tabulka odstraňování problémů*.
3. Zkontrolujte velikost závitu.
   - Upřednostňovaným způsobem kontroly velikosti závitu je měření pomocí kalibrového kroužku. Existuje mnoho druhů kalibrových kroužků a jejich použití se může lišit od způsobu zde uvedeného.
   - Ručně našroubujte kalibrový kroužek natěsno na závit.
   - Podívejte se, jak daleko přesahuje trubka skrze kalibrový kroužek. Konec trubky by měl být zarovnaný se stranou kalibru plus, mínus jedna otáčka. Pokud závit neodpovídá správnému kalibru, odřízněte jej, seřiďte závitořeznou hlavu a vytvořte nový závit. Použití závitu, který neodpovídá kalibru, může vést k únikům.



Obrázek 27 – Kontrola velikosti závitu

   - Pokud nemáte ke kontrole velikosti závitu k dispozici kalibrový kroužek, je možné použít novou, čistou armaturu, která odpovídá typu používanému na daném potrubí, aby se zjistila kalibrace velikosti závitu. U závitů velikosti 2″ a méně a v rámci NPT závitů, by závity měly být řezány na 4 až 5 otáček ručního dotažení armatury a u závitů BSPT na 3 otáčky. U závitů NPT velikosti 2½″ až 3″ by mělo být ruční dotažení na 5.5 až 6 závitů a 4 závity u BSPT.
4. Pro nastavení velikosti závitu *viz „Nastavení velikosti závitu" v rámci kapitoly „Nastavení a použití závitořezné hlavy"*.
5. Potrubní systém otestujte v souladu s místními předpisy a běžnými postupy.

Příprava nástroje k přepravě

1. Ujistěte se, že je kabel vypojený ze sítě a spínač ZPĚT/VYP/VPŘED je v poloze VYPNUTO.
2. Očistěte piliny a ostatní nečistoty z nádoby na odřezky. Před přepravou demontujte nebo zajistěte veškeré vybavení nebo materiál na nástroji a stojanu, abyste zabránili jejich pádu nebo překlopení. Vyčistěte jakékoliv nečistoty nebo olej na podlaze.
3. Řezačku, odhrotovač a závitořeznou hlavu umístěte do provozní polohy.
4. Namotejte napájecí kabel a kabel nožního spínače.



Obrázek 28 – Nástroj připravený k přepravě

5. V případě potřeby sundejte nástroj ze stojanu. Používejte vhodné techniky zvedání a věnujte pozornost hmotnosti nástroje. Nástroj je v rozích vybaven čtyřmi úchopy. Při zdvihání a manipulaci buďte opatrní.

Návod k údržbě

⚠ VÝSTRAHA

Před prováděním jakékoliv údržby nebo úprav se ujistěte, že je spínač ZPĚT/VYP/VPŘED v poloze VYPNUTO a nástroj odpojený ze sítě.

Vždy noste ochranu očí.

Závitořezný nástroj udržujte v souladu s těmito pokyny, abyste snížili nebezpečí úrazu elektrickým proudem, zachycení či úrazu z jiných příčin

Čištění

Po každém použití vyprázdněte odřezky z nádobky na odřezky a otřete jakékoliv zbytky oleje. Otřete olej z obnažených ploch, obzvláště pak z pohyblivých součástí, jako jsou kolejničky pojezdu.

Pokud se vložky čelistí nedotýkají a je zapotřebí je vyčistit, k odstranění nahromaděných nečistot či pilin použijte drátěný kartáč.

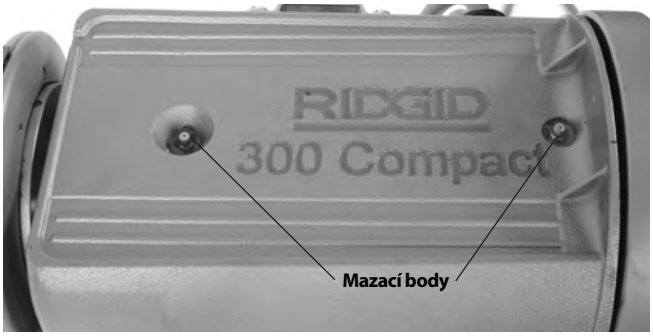
Mazání

Každý měsíc (nebo v případě potřeby častěji) promažte všechny obnažené pohyblivé součásti (jako např. kolejničky pojezdu, dělicí kolečka a válečky, šroub přísuvu řezačky, vložky čelistí a body otočného čepu) lehkým mazacím olejem. Veškerý přebytečný olej s obnažených ploch setřete.

Očistěte mazací body, abyste odstranili nečistoty a zabránili kontaminaci oleje či maziva. Každý měsíc promažte.

300 Compact: Pomocí mazací pistole přidejte extrémní tlakové (EP) lithiové mazivo skrze mazací úpravy v mazacích bodech.

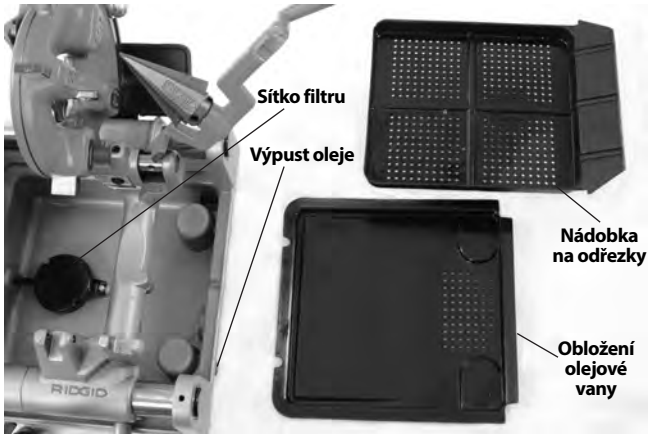
1233: Naplňte mazací body mazacím olejem. Stiskněte kuličku v mazacím bodu, abyste umožnili oleji dostat se k ložiskům.



Obrázek 29 – Mazací body

Údržba olejového systému

Udržujte sítko olejového filtru čisté kvůli dostatečnému průtoku oleje. Sítko olejového filtru se nachází na dně olejové nádrže. Uvolněte šroub, který zajišťuje filtr u dna, vyndejte filtr z obložení a vyčistěte. Nespouštějte nástroj s demontovaným sítkem olejového filtru.



Obrázek 30 – Sestava sítka filtru

Vyměňte závitořezný olej, když je špinavý nebo kontaminovaný. Pro vypuštění oleje položte nádobu pod vypouštěcí zátku na konci nádrže a zátku odstraňte. Při likvidaci oleje se řiďte místními předpisy a zákony. Vyčistěte nánosy na dně nádrže. K zajištění vysoce kvalitních závitů a maximální životnosti řezných matric používejte závitořezný olej RIDGID. Ohledně objemu olejové nádrže viz část *Specifikace*.

Pokud je systém čistý, olejové čerpadlo by mělo samo nasát olej. Pokud se tak nestane, značí to, že je čerpadlo opotřebované a mělo by se dát do servisu. Nepokoušejte se čerpadlo plnit sami.

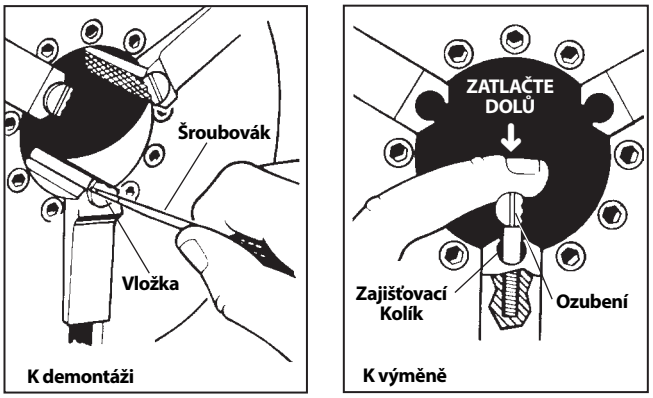
Výměna dělicího kolečka

Pokud je dělicí kolečko tupé nebo zničené, vytlačte středový čep kolečka z rámu a zkontrolujte opotřebení. Je-li opotřebený, čep vyměňte a namontujte nové dělicí kolečko *(viz katalog)*. Promažte čep lehkým mazacím olejem.

Výměna vložek do čelistí

Pokud jsou vložky do čelistí opotřebené a neuchopí trubku, je nutné je vyměnit.

1. Vložte šroubovák do otvoru a otočte o 90 stupňů libovolným směrem. Vyjměte vložku *(Obrázek 31)*.
2. Položte vložku bokem na zajišťovací čep a co nejvíce ji zatlačte dolů *(Obrázek 31)*.



Obrázek 31 – Výměna vložek do čelistí

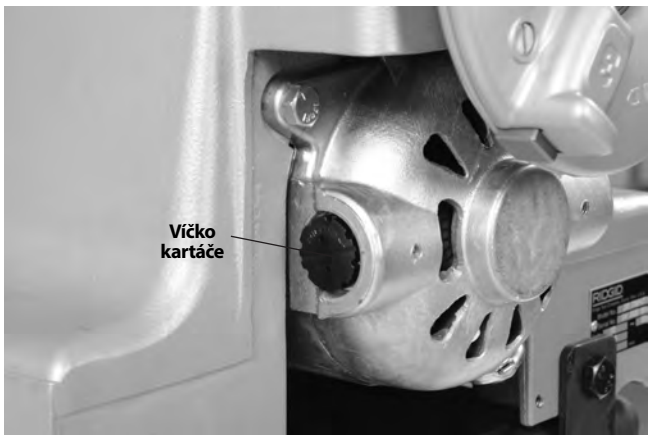
3. Vložku dole pevně podržte a pomocí šroubováku ji otočte ozubením nahoru.

Výměna uhlíkových kartáčů

Kartáče motoru kontrolujte každých 6 měsíců. Vyměňte je, když jsou opotřebované na méně než ½".

1. Vypojte nástroj ze zdroje napájení.
2. Uvolněte oba šrouby krytu motoru a na zadní straně nástroje odstraňte kryt motoru.





Obrázek 32 – Demontáž krytu motoru/Výměna kartáčů

3. Odšroubujte víčka kartáčů. Demontujte a zkontrolujte kartáče. Vyměňte je, když jsou opotřebované na méně než ½". Zkontrolujte opotřebení komutátoru. Pokud je opotřebení příliš velké, dejte nástroj do servisu.
4. Namontujte kartáče zpět/namontujte nové kartáče. Opět nástroj smontujte. Před spuštěním nástroje namontujte všechny kryty.

Volitelné vybavení

⚠ VÝSTRAHA

Abyste snížili nebezpečí vážného úrazu, používejte pouze vybavení speciálně určené a doporučené pro použití spolu s RIDGID závitořeznými nástroji.

Katalogové č.	Modelové č.	Popis
97075	815A	⅛" - 2" NPT, automaticky otevírací, pravotočivá závitořezná hlava
97065	811A	⅛" - 2" NPT, rychle otevírací, pravotočivá závitořezná hlava
97080	815A	⅛" - 2" BSPT, automaticky otevírací, pravotočivá závitořezná hlava
45322	815A	⅛" - 2" BSPT, automaticky otevírací, pravotočivé EUR. RT
97070	811A	⅛" - 2" BSPT, rychle otevírací, pravotočivá závitořezná hlava
97045	531	¼" - 1" Bolt, rychle otevírací, pravotočivá/levotočivá závitořezná hlava
97050	532	1¼" - 2" Bolt, rychle otevírací, pravotočivá/levotočivá závitořezná hlava
67657	250	Skládací stojan s kolečky
58077	250	Skládací stojan s kolečky
92457	100A	Univerzální stojan s nádobkou a nohami
92462	150A	Univerzální stojan s nádobkou a kolečky
92467	200A	Univerzální stojan se skříní a kolečky
51005	819	Sklíčidlo na vsuvky ½" - 2" NPT
68160	819	Sklíčidlo na vsuvky ½" - 2" BSPT
Pouze pro 300 Compact		
84537	816	⅛" - ¾" poloautomatická závitořezná hlava
84532	817	1" - 2" poloautomatická závitořezná hlava
67662	—	916 držák redukční držák pro drážkovač
Pouze pro 1233		
54437	728	2½" - 3" NPT, ustupující automaticky otevírací, pravotočivá závitořezná hlava
93562	928	2½" - 3" BSPT, ustupující automaticky otevírací, pravotočivá závitořezná hlava
—	419	Sklíčidlo na vsuvky

Úplný seznam příslušenství RIDGID pro závitořezné nástroje 300 Compact nebo 1233 naleznete v online katalogu společnosti Ridge Tool na RIDGID.com nebo v USA či Kanadě zavolejte do technického oddělení společnosti Ridge Tool na číslo 844-789-8665.

Informace o závitořezném oleji

Přečtěte si a řiďte se všemi pokyny na štítku a bezpečnostním listu (SDS) závitořezného oleje. Specifické informace o závitořezným olejích RIDGID včetně identifikace rizik, první pomoci, likvidace požáru, opatření při náhodném úniku, manipulace a uskladnění, osobních ochranných pomůcek, likvidace a přepravy jsou uvedeny na kontejneru a v bezpečnostním listu (SDS). Bezpečnostní list naleznete na stránce RIDGID.com nebo kontaktujte technické oddělení společnosti Ridge Tool na ProToolsTechService@Emerson.com nebo v USA a Kanadě zavolejte na číslo 844-789-8665.

Uskladnění nástroje

⚠ VÝSTRAHA Závitořezné nástroje musí být uloženy uvnitř nebo musí být při deštivém počasí dobře zakryté. Závitořezné nástroje skladujte v uzamčeném prostoru, který je z dosahu dětí a lidí neseznámených s těmito nástroji. Tento nástroj může způsobit vážná poranění v rukách nezacvičených uživatelů.

Servis a opravy

⚠ VÝSTRAHA

Po nevhodném servisním zásahu nebo opravě může být nástroj při práci nebezpečný.

Většinu potřebných informací o servisu tohoto nástroje naleznete v *návodu k údržbě*. Všechny potíže, které v nejsou v této části uvedeny, musí být projednány s autorizovaným servisním technikem společnosti RIDGID.

Nástroj by měl být doručen do nezávislého servisního střediska RIDGID nebo vrácen do výrobního závodu. Používejte pouze servisní součásti RIDGID.

Pro informace o vašem nejbližším nezávislém servisním středisku RIDGID nebo ohledně jakýchkoliv otázek týkajících se servisu a oprav:

- Spojte se s místním obchodním zástupcem společnosti RIDGID.
- Navštivte RIDGID.com, kde naleznete vaše místní RIDGID kontaktní místo.
- Kontaktujte technické oddělení společnosti Ridge Tool na ProToolsTechService@Emerson.com nebo v USA a Kanadě zavolejte na číslo 844-789-8665.

Likvidace

Části závitořezného nástroje obsahují cenné materiály a lze je recyklovat. Existují místní společnosti, které se na recyklování specializují, a které lze najít ve vaší oblasti. Likvidujte součásti a veškeré odpadní oleje v souladu se všemi použitelnými předpisy. Pro získání dalších informací se spojte s místním úřadem pro nakládání s odpady.



V zemích EU: Elektrická zařízení nevyhazujte spolu s domácím odpadem!

Podle směrnice 2012/19/EU pro likvidaci elektrických a elektronických zařízení a jejího znění v národních legislativách musí být nepoužitelná elektrická zařízení shromážděna samostatně a zlikvidována ekologickým způsobem.

Řešení problémů

PROBLÉM	MOŽNÉ DŮVODY	ŘEŠENÍ
Potrhané závity.	Poškozené, odštípnuté nebo opotřebované řezné matrice.	Vyměňte řezné matrice.
	Nesprávný řezný olej.	Používejte pouze závitořezný olej RIDGID®.
	Nedostatek řezného oleje.	Zkontrolujte průtok oleje a dle potřeby jej upravte.
	Špinavý nebo znečištěný olej.	Vyměňte závitořezný olej RIDGID®.
	Závitořezná hlava není správně vyrovnaná na trubce.	Očistěte piliny, nečistoty nebo jiný cizí materiál, který se nachází mezi závitořeznou hlavou a pojezdem.
	Nesprávná trubka.	Doporučujeme použít černou nebo galvanizovanou ocelovou trubku.
		Stěna trubky je příliš tenká – použijte trubky s tloušťkou stěny odpovídající standardu ANSI Schedule 40 nebo vyšší.
	Závitořezná hlava není správně nastavená.	Upravte závitořeznou hlavu tak, aby vytvářela správnou velikost závitu.
	Pojezd se nehýbe volně na kolejničkách.	Vyčistěte a promažte kolejničky pojezdu.
Chybějící nebo rozdrcené závity.	Závitořezná hlava je nastavena na menší rozměr.	Upravte závitořeznou hlavu tak, aby vytvářela správnou velikost závitu.
	Stěna trubky je příliš tenká.	Použijte trubky s tloušťkou stěny odpovídající standardu ANSI Schedule 40 nebo vyšší.
Tenké závity.	Řezné matrice byly vloženy do hlavy ve špatném pořadí.	Vložte matrice na správné místo do hlavy.
	Silou tlačíte na držadlo pojezdu přísunu během řezání závitu.	Jakmile začnou matrice řezat závit, netlačte na držadlo pojezdu přísunu. Nechte pojezd aby sám vykonával přísun materiálu.
	Šrouby krycího plátu závitořezné hlavy jsou uvolněné.	Šrouby dotáhněte.
Neteče závitořezný olej.	Nízký stav nebo žádný závitořezný olej.	Doplňte nádržku oleje.
	Nastavení stroje pro řezání levotočivých závitů.	Zaměňte hadice olejového čerpadla *(viz část o řezání levotočivých závitů).*
	Ucpané olejové sítko.	Sítko vyčistěte.
	Není správně nastavený průtok oleje.	Upravte průtok oleje.
	Závitořezná hlava není v (SPUŠTĚNÉ) poloze po řezání závitů.	Posuňte závitořeznou hlavu do polohy řezání závitů.
Stroj se nespustí.	Opotřebené kartáčky motoru.	Kartáčky vyměňte.

Řešení problémů *(pokračování)*

PROBLÉM	MOŽNÉ DŮVODY	ŘEŠENÍ
Trubka v čelistech prokluzuje.	Vložky v čelistech jsou plné nečistot.	Vložky v čelistech vyčistěte drátěným kartáčem.
	Vložky v čelistech jsou opotřebované.	Vyměňte vložky v čelistech.
	Trubka není správně vystředěná ve vložkách v čelistech.	Ujistěte se, že je trubka vystředěná ve vložkách v čelistech pomocí zadního středicího sklíčidla.
	Sklíčidlo na trubce neutahujte natěsno.	Pomocí opakovaných silných otáček proti směru hodinových ručiček ručního kolečka zajistěte trubku v předním sklíčidle.

Závitorezy

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ VÝSTRAHA!

Pred používaním tohto nástroja si dôkladne prečítajte návod na použitie. Nepochopenie a nedodržanie pokynov uvedených v tomto návode na použitie môže viesť k úrazom elektrickým prúdom, požiaru a/alebo vážnym zraneniam osôb.

Závitorezy 300 Compact/1233	
Do vyznačeného priestoru uveďte výrobné číslo a uchovajte výrobné číslo výrobku uvedené na ovládacom paneli.	
Výrobné č.	

Obsah

Záznamový formulár pre výrobné číslo stroja 293
Bezpečnostné symboly 295
Všeobecné bezpečnostné výstrahy pre elektrické náradie* 295
Bezpečnosť na pracovisku 295
Elektrická bezpečnosť 295
Bezpečnosť osôb 296
Používanie a starostlivosť o elektrické náradie 296
Servis 297
Špecifické bezpečnostné informácie 297
Bezpečnostné pokyny pre prenosné závitorezy 297
Popis, technické údaje a štandardné vybavenie 297
Popis 297
Technické údaje 298
Štandardné vybavenie 298
Montáž stroja 299
Montáž na stojany 299
Montáž na pracovný stôl 299
Montáž na rúrkové nohy 299
Kontrola pred prevádzkou 300
Príprava stroja a pracoviska 300
Nastavenie a používanie závitovej hlavy 301
Odstránenie/inštalácia závitovej hlavy 302
Rýchlozáverné závitové hlavy 302
Vkladanie/výmena závitorezných čeľustí 302
Nastavenie veľkosti závitu 302
Otvorenie závitovej hlavy na konci závitu 303
Automatické závitové hlavy 303
Vkladanie/výmena závitorezných čeľustí 303
Nastavenie veľkosti závitu 304
Nastavenie klzného prvku spúšte 304
Otvorenie závitovej hlavy na konci závitu 304
Ustupujúce automatické závitové hlavy 304
Vkladanie/výmena závitorezných čeľustí 304
Nastavenie veľkosti závitu 305
Nastavenie dĺžky závitu 305
Príprava závitovej hlavy na rezanie závitu 305
Otvorenie závitovej hlavy na konci závitu 305
Návod na použitie 305
Rezanie 307
Vystruhovanie 307
Rezanie závitu na rúre 307
Rezanie závitu na tyčovej oceli/rezanie závitu skrutiek 308
Rezanie ľavého závitu 308
Odstránenie rúry zo stroja 309
Kontrola závitov 309
Príprava stroja na prepravu 309
Pokyny na údržbu 310
Čistenie 310
Mazanie 310
Údržba olejového systému 310
Výmena rezného kolesa 311
Výmena vložiek čeľustí 311
Výmena uhlíkových kief 311
Voliteľné vybavenie 312
Informácie o závitoreznom oleji 312
Skladovanie zariadenia 312
Servis a opravy 312
Likvidácia 312
Riešenie problémov 313
Riešenie problémov *(pokračovanie)* 314
Prehlásenie o Zhode ..... Na zadnej strane obálky
Celoživotná záruka ..... Zadná strana

*Preklad pôvodného návodu na použitie

Bezpečnostné symboly

V tomto návode na použitie a na výrobku sú použité bezpečnostné symboly a výstražné hlásenia, ktoré slúžia ako upozornenie na dôležité bezpečnostné informácie. Táto časť má pomôcť lepšie porozumieť týmto výstražným hláseniam a symbolom.



Toto je symbol bezpečnostnej výstrahy. Označuje riziko možného poranenia osôb. Dodržaním všetkých bezpečnostných pokynov, ktoré sú uvedené pod týmto symbolom, môžete predísť možným poraneniam alebo úrazom s následkom smrti.

⚠ NEBEZPEČENSTVO NEBEZPEČENSTVO označuje nebezpečnú situáciu, ktorá bude mať za následok vážne alebo smrteľné poranenie, ak jej nepredídete.

⚠ VÝSTRAHA VÝSTRAHA označuje nebezpečnú situáciu, ktorá môže mať za následok vážne alebo smrteľné poranenie, ak jej nepredídete.

⚠ UPOZORNENIE UPOZORNENIE označuje nebezpečnú situáciu, ktorá môže mať za následok ľahké alebo stredne vážne poranenie, ak jej nepredídete.

POZNÁMKA POZNÁMKA označuje informácie, ktoré sa vzťahujú na ochranu majetku.



Tento symbol znamená, že pred používaním zariadenia je nevyhnutné dôkladne si prečítať návod na použitie. Tento návod na použitie obsahuje informácie dôležité pre bezpečnosť a správnu obsluhu zariadenia.



Tento symbol znamená, že používateľ musí počas manipulácie s týmto zariadením alebo počas jeho používania vždy používať okuliare s bočnými krytmi alebo bezpečnostné okuliare, aby tak znížil riziko poranenia očí.



Tento symbol označuje riziko zachytenia prstov, rúk, oblečenia a ďalších predmetov do alebo medzi ozubené kolesá či iné rotujúce diely, a tým spôsobených pomliaždenín.



Tento symbol znamená riziko zachytenia prstov, nôh, oblečenia a iných predmetov a/alebo navinutia na otáčajúce sa hriadele s možným následkom rozdrvenia alebo iného vážneho zranenia.



Tento symbol označuje riziko zásahu elektrickým prúdom.



Tento symbol označuje riziko prevrátenia stroja, ktoré môže spôsobiť zranenia nárazom alebo pomliaždením.



Tento symbol znamená: počas obsluhy tohto stroja nenoste rukavice, aby ste znížili riziko zamotania.



Tento symbol znamená, že používateľ musí vždy používať nožný spínač, ak pracuje so závitorezom/pohonnou jednotkou, aby sa znížilo riziko zranenia.



Tento symbol znamená, že sa nesmie odpájať nožný spínač, aby sa znížilo riziko zranenia.



Tento symbol znamená, že sa nesmie blokovať nožný spínač (uzamknutý v polohe zapnutia ON), aby sa znížilo riziko zranenia.

Všeobecné bezpečnostné výstrahy pre elektrické náradie*

⚠ VÝSTRAHA

Prečítajte si všetky bezpečnostné výstrahy, pokyny, ilustrácie a technické údaje dodané s týmto elektrickým náradím. Nedodržanie všetkých nižšie uvedených pokynov môže mať za následok zásah elektrickým prúdom, požiar a/alebo vážne poranenie.

USCHOVAJTE VŠETKY VÝSTRAHY A POKYNY PRE PRÍPADNÉ ĎALŠIE POUŽITIE!

Pojem „elektrické náradie“ používaný vo všetkých nasledujúcich výstrahách sa vzťahuje na elektrické náradie napájané zo siete (napájacou šnúrou) alebo na elektrické náradie napájané akumulátormi (bez napájacej šnúry).

Bezpečnosť na pracovisku

- **Pracovisko udržujte čisté a dobre osvetlené.** Preplnené a tmavé miesta priťahujú nehody.
- **Nepracujte s elektrickým náradím v explozívnom prostredí, ako je prostredie s horľavými tekutinami, plynmi alebo prachom.** Elektrické náradie vytvára iskry, ktoré môžu vznietiť prach alebo výpary.
- **Zabezpečte, aby pri práci s elektrickým napájaním, boli deti a okolostojace osoby v dostatočnej vzdialenosti.**V prípade odpútania pozornosti by ste mohli stratiť kontrolu nad zariadením.

Elektrická bezpečnosť

- **Zástrčky elektrického náradia sa musia typovo zhodovať so zásuvkami. Nikdy a žiadnym spôsobom ne-**

* Text použitý v časti Všeobecné bezpečnostné predpisy tejto príručky je doslovný, ako to vyžaduje vydanie príslušnej normy UL/CSA 62841-1. Táto časť obsahuje všeobecné bezpečnostné postupy pre mnohé rôzne typy elektrického náradia. Nie každé bezpečnostné opatrenie platí pre každé náradie a niektoré neplatia pre toto náradie.

modifikujte elektrické zástrčky. Nepoužívajte žiadne adaptéry, ak požívate uzemnené elektrické náradie. Nemodifikované zástrčky a zhodné zásuvky znižujú riziko úrazu elektrickým prúdom.

- **Zabráňte telesnému kontaktu s uzemnenými povrchmi, ako sú napríklad potrubia, radiátory, okruhy a chladiace časti.** Ak je vaše telo uzemnené, hrozí zvýšené riziko zasiahnutia elektrickým prúdom.
- **Elektrické náradie nevystavujte dažďu ani vlhku.** Voda, ktorá vnikne do elektrického náradia, zvyšuje riziko zasiahnutia elektrickým prúdom.
- **Nepoškodzujte napájaciu šnúru. Nikdy nepoužívajte napájaciu šnúru na držanie, ťahanie ani odpájanie elektrického náradia z elektrickej siete. Chráňte šnúru pred horúčavou, olejom, ostrými hranami alebo pohybujúcimi sa dielmi.** Poškodené alebo zamotané káble zvyšujú riziko zásahu elektrickým prúdom.
- **Ak pracujete s elektrickým náradím vonku, používajte len také predlžovacie šnúry, ktoré sú vhodné na používanie vo vonkajších priestoroch.** Používanie predlžovacej šnúry určenej do vonkajšieho prostredia znižuje riziko zásahu elektrickým prúdom.
- **Ak je prevádzka elektrického náradia vo vlhkom prostredí nevyhnutná, použite obvod s uzemnenou prúdovou ochranou (GFCI).** Použitie prúdového chrániča znižuje riziko zasiahnutia elektrickým prúdom.

Bezpečnosť osôb

- **Pri práci s elektrickým náradím buďte pozorní a sústreďte sa vždy na to, čo práve robíte. Nepoužívajte elektrické náradie, ak ste unavení, pod vplyvom drog, alkoholu alebo liekov.**Chvíľková nepozornosť pri práci s elektrickým náradím môže mať za následok vážne poranenia osôb.
- **Používajte osobné ochranné pomôcky. Vždy používajte ochranu očí.** Ochranné vybavenie, ako je maska proti prachu, protišmyková obuv, ochranná prilba, alebo chrániče sluchu použité v príslušných podmienkach znížia poškodenie zdravia.
- **Zabráňte neočakávanému spusteniu. Pred pripojením elektrického náradia do elektrickej siete alebo pred založením akumulátorov, prenášaním alebo údržbou náradia sa vždy uistite, že vypínač je vo vypnutej polohe.** Prenášanie elektrického náradia s prstom položeným na spínači alebo so spínačom elektrického náradia v polohe zapnutia ON môže mať za následok úraz.
- **Pred spustením elektrického náradia odstráňte nastavovací alebo francúzsky kľúč.** Francúzsky kľúč alebo kľúč ponechaný na otáčajúcej sa časti elektrického náradia môže spôsobiť úraz.
- **Nenaťahujte sa príliš ďaleko. Stále udržiavajte pevný postoj a rovnováhu.** To umožňuje lepšie ovládanie elektrického náradia v neočakávaných situáciách.
- **Vhodne sa oblečte. Neobliekajte si voľné oblečenie a nenoste šperky. Dbajte na to, aby ste mali vlasy a odev v dostatočnej vzdialenosti od pohyblivých častí náradia.** Voľné oblečenie, šperky alebo dlhé vlasy sa môžu zachytiť do pohyblivých častí.
- **Ak sú použité zariadenia na odsávanie a zhromažďovanie prachu, uistite sa, že sú používané správne.** Použitie zariadenia na odsávanie prachu môže zmierniť riziko spojené s prašnosťou.
- **Nedovoľte, aby vás dobrá znalosť získaná častým používaním nástrojov viedla k ľahkovážnosti a ignorovaniu bezpečnostných princípov.** Nedbanlivý úkon môže spôsobiť závažné zranenie v zlomku sekundy.

Používanie a starostlivosť o elektrické náradie

- **Elektrické náradie nepreťažujte. Pre svoju prácu používajte správne elektrické náradie.** Správne zvolené elektrické náradie vykoná danú prácu lepšie a bezpečnejšie, ak sa používa pri takom zaťažení, na aké je určené.
- **Nepoužívajte náradie, ktoré nie je možné zapnúť a vypnúť vypínačom.** Elektrické náradie, ktoré sa nedá ovládať vypínačom, je nebezpečné a treba ho dať opraviť.
- **Pred nastavovaním elektrického náradia, výmenou príslušenstva alebo pred uskladnením elektrického náradia odpojte zástrčku od zdroja napájania a/alebo akumulátor od elektrického náradia, ak sa dá odpojiť.** Takéto preventívne bezpečnostné opatrenia znižujú riziko náhodného spustenia elektrického náradia.
- **Nepoužívané elektrické náradie skladujte mimo dosahu detí a osôb, ktoré nie sú dostatočne oboznámené s týmto náradím či týmto návodom na používanie náradia.** Používanie elektrického náradia neskúsenými osobami je nebezpečné.
- **Vykonávajte údržbu elektrického náradia a príslušenstva. Skontrolujte nastavenie, spojovacie a pohyblivé časti, poškodenie dielov a stav, ktorý by mohol ovplyvniť prevádzku elektrického náradia. Ak došlo k poškodeniu elektrického náradia, pred jeho použitím ho dajte opraviť.** Príčinou mnohých úrazov býva nedostatočná údržba elektrického náradia.
- **Rezné nástroje udržiavajte ostré a čisté.** Starostlivo ošetrované rezné nástroje s ostrými hranami sa menej často zasekávajú a ľahšie sa ovládajú.
- **Rukoväte a uchopovacie povrchy udržiavajte suché, čisté a bez oleja a mazív.** Klzké rukoväte a uchopovacie povrchy neumožňujú bezpečnú manipuláciu a ovládanie nástroja v neočakávaných situáciách.
- **Elektrické náradie, príslušenstvo, nadstavce nástrojov a pod. používajte podľa tohto návodu na obsluhu. Zohľadnite pritom konkrétne pracovné podmienky a činnosť, ktorú máte vykonať.** Používanie elektrického

náradia na iné ako určené účely môže mať za následok nebezpečnú situáciu.

Servis

- **Elektrické náradie zverte do opravy iba kvalifikovanému odborníkovi a používajte iba originálne náhradné súčiastky.** Tým zaistíte bezpečnosť elektrického náradia.

Špecifické bezpečnostné informácie

⚠ VÝSTRAHA

Táto časť obsahuje dôležité bezpečnostné informácie, ktoré sú špecifické pre tieto nástroje.

Pred použitím závitorezov 300 Compact/1233 si dôkladne naštudujte tieto pokyny, aby sa znížilo riziko zasiahnutia elektrickým prúdom alebo iného vážneho zranenia osôb.

TENTO NÁVOD NA POUŽITIE USCHOVAJTE!

Tento návod uchovávajte pri stroji pre potreby operátora.

Bezpečnostné pokyny pre prenosné závitorezy

- **Udržujte podlahu suchú a bez klzkých materiálov, ako je napríklad olej.** Klzké podlahy môžu spôsobiť úraz.
- **Obmedzte prístup alebo zataraste príslušnú oblasť, keď obrobok prečnieva za strojom, a to tak, aby sa zaistila vzdialenosť minimálne jeden meter od obrobku.** Obmedzením prístupu alebo zatarasením pracoviska okolo obrobku sa zníži riziko zachytenia.
- **Nepoužívajte rukavice.** Rukavice sa môžu zachytiť do otáčajúcej sa rúry alebo otáčavých častí stroja a viesť k zraneniu osôb.
- **Nepoužívajte ho na iné účely, ako napríklad vŕtanie otvorov alebo otáčanie navijaka.** Iné použitia alebo úprava tohto stroja na iné aplikácie môže zvýšiť riziko vážneho zranenia.
- **Stroj upevnite na pracovný stôl alebo stojan. Dlhú ťažkú rúru podoprite pomocou podpier rúry.** Tento postup zabráni preklopeniu.
- **Počas obsluhy stroja stojte na strane, kde sa nachádzajú ovládacie prvky operátora.** Obsluha stroja z tejto strany vylučuje potrebu siahať ponad stroj.
- **Nepribližujte sa rukami k otáčajúcej sa rúre a spojovacím prvkom. Pred vyčistením závitov rúry alebo priskrutkovaním spojovacích prvkov vypnite stroj. Pred dotykom rúry počkajte, kým sa stroj úplne nezastaví.** Tento postup zníži možnosť zachytenia sa do otáčavých častí.
- **Nepoužívajte tento stroj na inštaláciu či odstraňovanie (vytváranie alebo prerušovanie) spojovacích prvkov, keďže toto nie je určené použitie stroja.** Tento postup by mohol viesť k zachyteniu, zamotaniu a strate kontroly.
- **Dbajte na to, aby kryty zostávali na mieste. Nepoužívajte stroj s odstránenými krytmi.** Odhalenie pohyblivých častí zvyšuje riziko zachytenia.
- **Nepoužívajte tento stroj, ak je nožný spínač poškodený alebo chýba.** Nožný spínač zaisťuje bezpečné ovládanie stroja, ako je, napríklad, vypnutie v prípade zachytenia.
- **Pracovný proces, obsluhu stroja a nožný spínač musí ovládať jedna osoba.** Keď je stroj spustený, v pracovnej oblasti by mal byť len operátor. Toto pomáha znížiť riziko poranenia.
- **Nikdy nesiahajte do predného skľučovadla ani zadnej centrovacej hlavy stroja.** Týmto sa zníži riziko zachytenia.
- **Preštudujte si a oboznámte sa s týmito pokynmi a s výstrahami a pokynmi pre všetko vybavenie a materiál, ktorý sa používa na prevádzku tohto nástroja, aby ste znížili riziko vážneho poranenia osôb.**

V prípade potreby bude k tomuto návodu pripojené ES Prehlásenie o zhode (890-011-320.10) ako samostatný materiál.

Ak máte akékoľvek otázky týkajúce sa tohto výrobku RIDGID®:

– Obráťte sa na svojho miestneho distribútora značky RIDGID®.

– Navštívte stránku RIDGID.com, kde získate informácie o miestnom kontaktnom bode pre výrobky značky RIDGID.

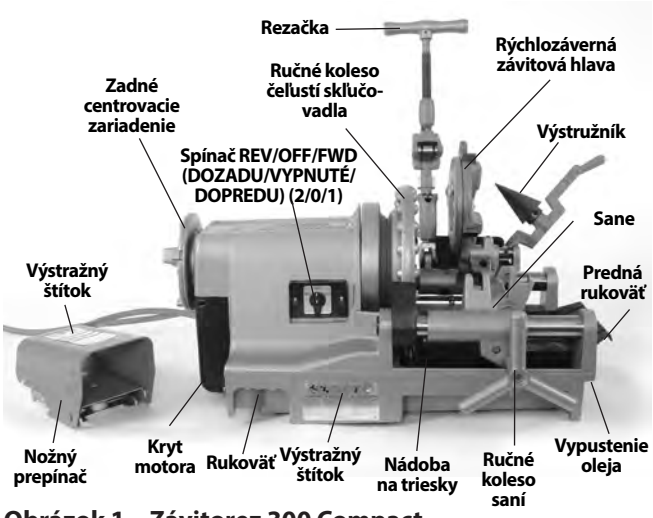
– Obráťte sa na oddelenie technických služieb Ridge Tool na adrese ProToolsTechService@Emerson.com alebo (v USA a Kanade) volajte 844-789-8665.

Popis, technické údaje a štandardné vybavenie

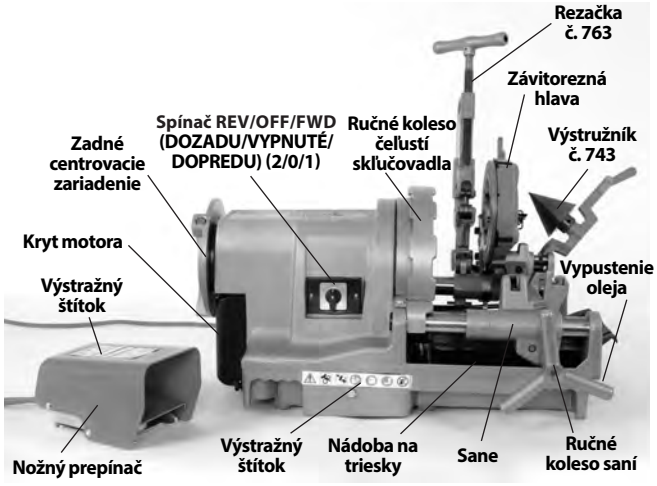
Popis

Modely 300 Compact a 1233 závitorezov značky RIDGID® sú stroje s pohonom elektrického motora, ktoré umožňujú vycentrovanie a upnutie rúry, potrubného materiálu a skrutkovej ocele a ich otáčanie pri súčasnom vykonávaní rezania, vystruhovania a vyrezávania závitov. Závitorezné čeľuste sa montujú do rôznych dostupných závitových hláv. Súčasťou výbavy stroja je olejový systém s nastaviteľnou rýchlosťou toku na zaplavenie obrobku závitorezným olejom počas procesu rezania závitu.

So správnym voliteľným zariadením sa modely 300 Compact a 1233 závitorezov značky RIDGID® môžu použiť na rezanie závitov na 2½" – 4" rúre, krátkych alebo uzavretých vsuvkách do potrubia, alebo na drážkovanie valcov.



Obrázok 1 – Závitorez 300 Compact



Obrázok 2 – Závitorez 1233

Technické údaje

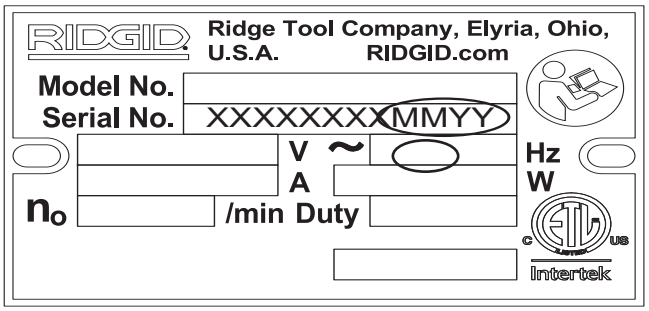
Parameter	300 Compact Závitorez		Závitorez 1233
Kapacita rezania závitu na rúre (Menovitý rozmer rúry)	⅛ až 2" (3 až 50 mm)		⅛ až 3" (3 až 80 mm)
Kapacita rezania závitu skrutky (Skutočný priemer tyče)	¼ až 2" (6 až 50 mm)		⅜ až 2" (9,5 až 50 mm)
Ľavotočivé závity	Áno (len jednotky s REV)		Nie
Menovitý výkon motora (k)	½ k (0,37 kW)		½" k (0,37 kW)
Typ motora	Univerzálny motor, jednofázový		Univerzálny motor, jednofázový
Informácie o elektrickom systéme	36 ot./min. 110-120 V, 50/60 Hz, 14 A 220-240 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W	52 ot./min. 110-120V, 50/60 Hz, 18 A 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 A 220-240 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W
Prevádzková rýchlosť	36 ot./min. (V ponuke je verzia s 52 ot./min.)		36 ot./min.
Ovládacie prvky	Spínač otočného typu REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) (2/0/1) a nožný vypínač ON/OFF (ZAPNUTÉ/VYPNUTÉ) Niektoré jednotky používajú kolískový spínač OFF/ON (VYPNUTÉ/ZAPNUTÉ) Spínač namiesto otočného spínača.		Spínač otočného typu REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) (2/0/1) a nožný vypínač ON/OFF (ZAPNUTÉ/VYPNUTÉ) Niektoré jednotky používajú kolískový spínač OFF/ON (VYPNUTÉ/ZAPNUTÉ) Spínač namiesto otočného spínača.
Predné skľučovadlo	Kladivového typu s výmennými váhadlovými vložkami čeľustí		Kladivového typu s výmennými váhadlovými vložkami čeľustí
Zadné centrovacie zariadenie	Ovládanie rolovaním, otáča sa so skľučovadlom		Ovládanie rolovaním, otáča sa so skľučovadlom
Závitové hlavy	Dostupné závitové hlavy nájdete uvedené v katalógu výrobkov značky RIDGID		Dostupné závitové hlavy nájdete uvedené v katalógu výrobkov značky RIDGID
Rezačka	Model 360, ⅛" – 2" plávajúca, samostrediaca rezačka		Model 763, ¼" – 3", samostrediaca rezačka
Výstružník	Model 344, ⅛" – 2" výstružník		Model 743, ¼" – 3" výstružník s 5 frézovanými drážkami
Olejový systém	Objem zásobníka 3.2 qt (3 l), s integrovaným gerotorovým čerpadlom, nastaviteľná rýchlosť toku		Objem zásobníka 3.2 qt (3 l), s integrovaným gerotorovým čerpadlom, nastaviteľná rýchlosť toku
Hmotnosť (jednotka so závitovou hlavou)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

Štandardné vybavenie

Akustický tlak (L_{PA})* ..... < 84,6 dB(A), K = 3
Akustický výkon (L_{WA})* ..... < 89,6 dB(A), K = 3
* Zvuk sa meria v súlade so štandardizovaným testovaním podľa normy EN 62481-1.
- Emisie zvuku sa môžu líšiť v závislosti od vašej polohy a konkrétneho použitia tohto náradia.
- Pri každej aplikácii treba vyhodnocovať denné úrovne expozície zvuku a v prípade potreby treba prijať príslušné bezpečnostné opatrenia. Pri vyhodnocovaní úrovní expozície treba zohľadniť dobu, keď je náradie vypnuté (OFF) a nepoužíva sa. Takto môže dôjsť k výraznému zníženiu úrovne expozície v priebehu celkovej pracovnej doby.

Podrobnosti o zariadení dodanom s konkrétnymi katalógovými číslami stroja nájdete uvedené v katalógu výrobkov značky RIDGID.

Štítok s výrobným číslom závitorezu sa nachádza na konci základne alebo v zadnej časti základne. Posledné 4 čísla označujú mesiac a rok výroby (MMRR).



Obrázok 3 – Výrobné číslo stroja

POZNÁMKA Za výber vhodných materiálov a inštalácie, metódy spojenia a tvárnenia, je zodpovedný projektant a/alebo montér systému. Výber nesprávnych materiálov a metód by mohol spôsobiť zlyhanie systému.

Počas montáže, spájania a tvarovania môže dôjsť ku kontaminácii nerezovej ocele a iných materiálov odolných voči korózii. Táto kontaminácia by mohla spôsobiť koróziu a predčasné zlyhanie materiálu. Pred akoukoľvek inštaláciou je nutné vykonať dôsledné vyhodnotenie materiálov a metód pre špecifické prevádzkové podmienky vrátane chemického pôsobenia a teploty.

Montáž stroja

⚠ VÝSTRAHA



Aby sa znížilo riziko vážneho zranenia počas používania, dodržiavajte tieto pokyny na správnu montáž.

Pokiaľ sa závitorez nenamontuje na stabilný stojan alebo pracovný stôl, môže dôjsť k prevráteniu a vážnemu zraneniu.

Pred montážou musí byť spínač REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) v polohe vypnutia OFF a stroj musí byť odpojený od elektrickej zásuvky.

Používajte správne techniky zdvíhania. RIDGID model 300 Compact váži 141 lb (64 kg) a model 1233 váži 165 lb (75 kg).

Montáž na stojany

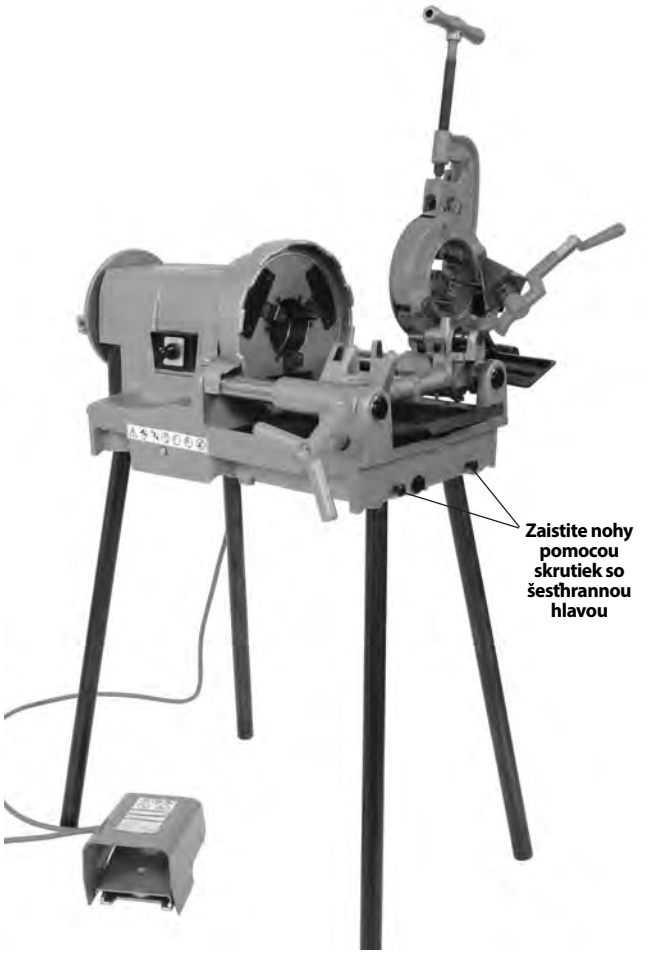
Závitorezy je možné namontovať na rôzne stojany určené pre závitorezy značky RIDGID. Informácie o stojanoch nájdete v katalógu výrobkov značky RIDGID a návod na montáž v príslušnom hárku s pokynmi týkajúcimi sa stojana.

Montáž na pracovný stôl

Tieto stroje je možné namontovať na vodorovný, stabilný pracovný stôl. Ak chcete zariadenie namontovať na pracovný stôl, použite štyri ¼" skrutky – 20 UNC do otvorov, ktoré sú k dispozícii v každom rohu základne stroja. Rozstup otvorov základne je 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Pevne ich pritiahnite.

Montáž na rúrkové nohy

Štyri rúrky rovnakej dĺžky 1" (25 mm) je možné použiť ako stojan pre oba stroje. Pri použití rúrok odrezaných na dĺžku 33" (0,84 m) sa koľajnice stroja umiestnia do výšky približne 36" (0,91 m) nad zemou. Úplne zasuňte rúrky do otvorov na nohy, ktoré sa nachádzajú na spodnej strane základne v rohoch. Zaistite ich pomocou štyroch dodaných 10 mm skrutiek so šesťhrannou hlavou zavedených cez základňu. *Pozrite si Obrázok 4*.



Obrázok 4 – Závitorez namontovaný na rúrkových nohách

Kontrola pred prevádzkou

⚠ VÝSTRAHA





Pred každým použitím skontrolujte závitorez a odstráňte všetky nedostatky. Znížite tým riziko vážneho zranenia v dôsledku zasiahnutia elektrickým prúdom, zranení pomliaždením a iných príčin vrátane poškodenia závitorezu.

1. Uistite sa, že je závitorez odpojený od elektrickej zásuvky a spínač REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) je v polohe vypnutia OFF.
2. Odstráňte akýkoľvek olej, mazivo alebo nečistotu zo závitorezu, vrátane rukoväti a ovládacích prvkov. Tým sa uľahčuje kontrola a zabraňuje sa tomu, aby sa vám z rúk vyšmykol stroj alebo ovládací prvok. Stroj čistite a udržiavajte podľa pokynov na údržbu.
3. Pri závitorezoch skontrolujte následovné:
   - či sú káble a zástrčky nepoškodené a bez úprav;
   - či je správne zmontovaný, udržiavaný a kompletný;
   - či nie sú niektoré časti nefunkčné, opotrebované, či nechýbajú alebo nie sú zle zarovnané alebo či sa nezasekávajú alebo nie sú inak poškodené;
   - či je prítomný a funkčný nožný spínač. Skontrolujte, či je nožný spínač pripojený, v dobrom stave, či funguje plynule a bez zasekávania;
   - či sú výstražné štítky na svojom mieste a či sú čitateľné *(Obrázky 1 a 2);*
   - v akom stave sú závitorezné čeľuste, rezné koleso a rezné hrany výstružníka. Tupé alebo poškodené rezné nástroje zvyšujú potrebnú silu, prinášajú nedostatočné výsledky a zvyšujú riziko zranenia;
   - akékoľvek ďalšie okolnosti, ktoré by mohli brániť bezpečnej a normálnej prevádzke.

   Ak sa vyskytnú akékoľvek problémy, závitorez nepoužívajte, kým sa problémy neodstránia.
4. Vykonajte kontrolu a údržbu všetkých ostatných použitých zariadení podľa ich pokynov, aby ste zaistili ich správne fungovanie.

Príprava stroja a pracoviska

⚠ VÝSTRAHA





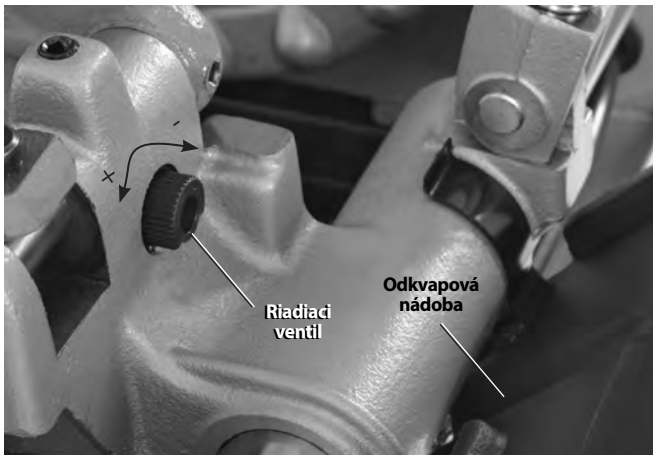
Nastavte závitorez a usporiadajte pracovisko podľa týchto postupov na zníženie rizika zranenia v dôsledku zasiahnutia elektrickým prúdom, prevrátenia stroja, zachytenia, rozdrvenia a iných príčin, ako aj zabránenie poškodenia závitorezu.

Stroj pripevnite k stabilnému stojanu alebo na pracovný stôl. Rúru vhodne podoprite. Týmto sa zníži riziko jej spadnutia, prevrátenia a vážneho zranenia.

Nepoužívajte závitorez bez správne fungujúceho nožného spínača. Nožný spínač poskytuje lepšiu kontrolu nad zariadením tým, že po odsunutí nohy zo spínača sa zastaví motor stroja.

1. Skontrolujte pracovisko na:
   - Dostatočné osvetlenie.
   - Horľavé kvapaliny, výpary alebo prach, ktoré sa môžu vznietiť. Ak sú prítomné, nepracujte v danej oblasti, pokiaľ sa nezistí, neodstráni alebo nenapraví zdroj, a pokiaľ sa daná oblasť úplne nevyvetrá. Tento závitorez nemá nevýbušné vyhotovenie a môže vytvárať iskry.
   - Čisté, vodorovné, stabilné a suché miesto pre celé zariadenie a operátora.
   - Dostatočné vetranie. Nepoužívaje stroj príliš často v malých, uzavretých priestoroch.
   - Riadne uzemnená elektrická zásuvka so správnym napätím. Pozrite si typový štítok stroja ohľadom požadovaného napätia. Trojkolíková alebo GFCI zásuvka nemusí byť riadne uzemnená. Ak máte pochybnosti, nechajte zásuvku skontrolovať licencovaným elektrikárom.
2. Skontrolujte rúru, na ktorej sa má vytvoriť závit, ako aj súvisiace spojovacie prvky. Stanovte správne vybavenie pre túto prácu, pozrite si technické údaje. Na rezanie závitov nepoužívajte nič iné než priamy tyčový alebo rúrový materiál. Nevytvárajte závit na rúre so spojovacími prvkami či inými prídavnými zariadeniami. Týmto sa zvyšuje riziko zachytenia.
3. Prepravte zariadenie na pracovisko. Potrebné informácie nájdete v časti *Príprava stroja na prepravu*.
4. Overte, či bolo zariadenie, ktoré sa má používať, skontrolované a zmontované správnym spôsobom.
5. Uistite sa, že je spínač REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) v polohe vypnutia OFF.

6. Skontrolujte, či sú v závitovej hlave správne závitorezné čeľuste a či sú správne nastavené. Ak je to potrebné, nainštalujte a/alebo nastavte závitorezné čeľuste v závitovej hlave. Podrobnosti nájdete v časti *Nastavenie a používanie závitovej hlavy*.
7. Vyklopte rezačku, výstružník a závitovú hlavu mimo operátora. Zabezpečte, aby boli stabilné a nespadli do pracovnej oblasti.
8. Ak rúra prečnieva za nádobu na triesky v prednej časti stroja alebo viac ako 2' (0,6 m) za zadnú časť stroja, použite stojany na rúru na jej podopretie a zabránenie prevráteniu či pádu rúry alebo závitorezu. Umiestnite stojany určené pre rúru v rade so skľučovadlami stroja, približne ⅓ vzdialenosti od konca rúry k stroju. Dlhšia rúra môže vyžadovať viac než jeden stojan určený pre rúru. Používajte len stojany na rúru určené na tento účel. Nesprávne podpery rúry alebo podopieranie rúry rukou môžu spôsobiť zranenia v dôsledku prevrátenia alebo zachytenia.
9. Obmedzte prístup alebo zriaďte zábrany či zátarasy na vytvorenie minimálne 3' (1 m) priestoru okolo závitorezu a rúry. Týmto sa zabráni iným osobám ako operátori, aby prišli do kontaktu so strojom alebo rúrou a zníži sa riziko prevrátenia alebo zachytenia.
10. Umiestnite nožný spínač tak, ako je to znázornené na *Obrázku 21*, aby sa získala správna prevádzková poloha.
11. Skontrolujte stav závitorezného oleja RIDGID. Odstráňte nádobu na triesky a nádobu na zachytávanie oleja; skontrolujte, či je sitko filtra úplne ponorené do oleja. *Pozrite si časť Údržba olejového systému*. Ak je stroj vybavený odkvapovou nádobou, zabezpečte, aby bola správne umiestnená na nasmerovanie odkvapkávania oleja zo závitovej hlavy do nádoby na triesky *(pozrite si Obrázok 5)*.
12. So spínačom REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) v polohe vypnutia OFF veďte kábel pozdĺž trasy bez prekážok. Suchými rukami pripojte napájací kábel k správne uzemnenej elektrickej zásuvke. Udržujte všetky elektrické spoje suché a nad úrovňou podlahy. Ak napájací kábel nie je dostatočne dlhý, použite predlžovaciu šnúru, ktorá:
    - Je v dobrom stave.
    - Má trojkolíkovú zástrčku podobnú zástrčke na závitoreze.
    - Je dimenzovaná na použitie vo vonkajšom prostredí a má popis W alebo W-A v označení šnúry (napríklad SOW).
    - Má dostatočnú veľkosť kábla. Pre predlžovacie šnúry s dĺžkou do 50' (15,2 m) použite káble 14 AWG (2,5 mm^2) alebo ťažšie. Pre predlžovacie šnúry s dĺžkou do 50' – 100' (15,2 m – 30,5 m) použite káble 12 AWG (2,5 mm^2) alebo ťažšie.
13. Skontrolujte správnu činnosť závitorezu. S voľnými rukami:
    - Posuňte spínač REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) do polohy FWD (DOPREDU). Stlačte a uvoľnite nožný spínač. Skľučovadlo by sa malo otáčať proti smeru hodinových ručičiek pri pohľade od konca saní *(pozrite si Obrázok 23.)* Zopakujte postup pre polohu REV (DOZADU) – Skľučovadlo by sa malo otáčať v smere hodinových ručičiek. Ak sa závitorez neotáča správnym smerom, alebo nožný spínač neovláda činnosť stroja, nepoužívajte stroj, pokiaľ sa neopraví.
    - Stlačte a podržte nožný spínač. Skontrolujte pohyblivé časti, či nie sú nesprávne usporiadané, spojené, a či stroj nevydáva neobvyklé zvuky alebo nejaví iný, nezvyčajný stav. Uvoľnite chodidlo z nožného spínača. Ak sa vyskytnú akékoľvek nezvyčajné javy, stroj nepoužívajte, kým sa neopraví
    - Uveďte závitovú hlavu do polohy používania. Stlačte a podržte nožný spínač. Skontrolujte tok oleja v závitovej hlave. Uvoľnite chodidlo z nožného spínača. Tok oleja sa dá nastaviť pomocou riadiaceho ventilu na saniach *(Obrázok 5)*. Otáčaním v smere hodinových ručičiek sa tok znižuje a proti smeru hodinových ručičiek zvyšuje. Nevykonávajte nastavovanie, pokiaľ je stroj v chode.



Obrázok 5 – Nastavenie toku oleja

14. Posuňte spínač REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) do polohy OFF (VYPNUTÉ) a so suchými rukami odpojte stroj od elektrickej zásuvky.

Nastavenie a používanie závitovej hlavy

Závitorezy typu 300 Compact a 1233 sa dajú používať s celou škálou závitových hláv značky RIDGID na rezanie závitov na rúrach a závitov skrutiek. Tento dokument obsahuje informácie o rýchlozáverných, automatických a ustupujúcich automatických závitových hlavách (len model 1233). Ďalšie dostupné závitové hlavy *nájdete uvedené v katalógu výrobkov značky RIDGID.*

Závitové hlavy, v ktorých sa používajú univerzálne závitorezné čeľuste na rúry, vyžadujú jednu súpravu závitorezných čeľustí pre každý z nasledujúcich rozsahov veľkostí rúr: (⅛"), (¼" a ⅜"), (½" a ¾") a (1" až 2"). Závitorezné čeľuste NPT/NPSM sa musia použiť v závitových hlavách NPT a závitorezné čeľuste BSPT/BSPP sa musia použiť v závitových hlavách BSPT – Pre každý typ je uvedené označenie na rozmerovom pásme.

Závitové hlavy, v ktorých sa používajú závitorezné čeľuste Mono alebo Bolt vyžadujú určenú súpravu závitorezných čeľustí pre každú špecifickú veľkosť závitu. Pri strojoch s 52 ot./min. sa odporúčajú vysokorýchlostné závitorezné čeľuste.

Dostupné závitorezné čeľuste pre vašu závitovú hlavu nájdete uvedené v katalógu výrobkov značky RIDGID.

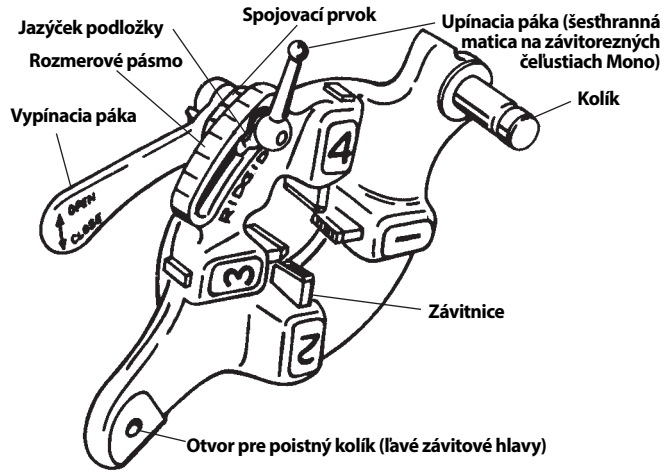
Po výmene/nastavení závitorezných čeľustí vždy vykonajte skúšobný rez závitu, aby ste potvrdili správnu veľkosť závitu.

Odstránenie/inštalácia závitovej hlavy

Vložte/odstráňte kolík závitovej hlavy do/z protiľahlého otvoru v saniach. Po úplnom vložení sa závitová hlava pevne zaistí na mieste. Po nainštalovaní sa dá závitová hlava otočiť na kolíku tak, aby sa zarovnala s rúrou, alebo sa dá vyklopiť nahor a von tak, aby umožňovala použitie rezačky alebo výstružníka.

Rýchlozáverné závitové hlavy

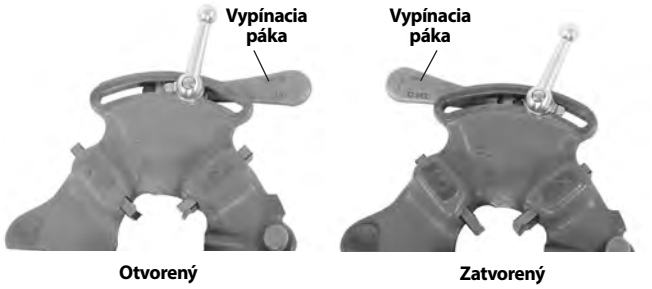
Medzi rýchlozáverné závitové hlavy patria modely 811A a 531/532 Bolt. Rýchlozáverné závitové hlavy sa otvárajú a zatvárajú manuálne na získanie dĺžky závitu určenej používateľom.



Obrázok 6 – Rýchlozáverná závitová hlava

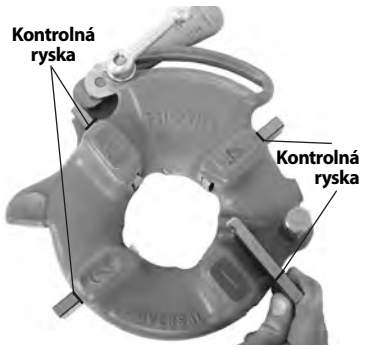
Vkladanie/výmena závitorezných čeľustí

1. Závitovú hlavu umiestnite s číslami smerujúcimi nahor.
2. Vypínaciu páku posuňte do polohy OPEN (OTVORENÉ) *(Obrázok 7)*.



Obrázok 7 – Otvorená/zatvorená poloha páky

3. Povoľte upínaciu páku (šesťhrannú maticu na závitových hlavách Mono) približne o tri otáčky.
4. Nadvihnite jazýček podložky z otvoru v rozmerovom pásme. Posuňte podložku na koniec otvoru *(Obrázok 8)*.



Obrázok 8 – Vkladanie závitorezných čeľustí

5. Odstráňte závitorezné čeľuste zo závitovej hlavy.
6. Vložte správne závitorezné čeľuste do závitovej hlavy s očíslovaným okrajom nahor tak, aby bola kontrolná ryska zarovnaná s okrajom závitovej hlavy *(pozrite si Obrázok 8)*. Čísla na závitniciach sa musia zhodovať s číslami na drážkach závitoreznej hlavy. Závitorezné čeľuste vymieňajte vždy ako jednu súpravu – nemiešajte závitorezné čeľuste z rôznych súprav.
7. Posuňte spojovaciu indexovú značku tak, aby sa zarovnala s požadovanou značkou veľkosti na rozmerovom pásme. Vložené závitorezné čeľuste upravte podľa potreby tak, aby umožňovali pohyb. Jazýček podložky musí byť v otvore vľavo.
8. Pritiahnite upínaciu páku (šesťhrannú maticu na závitových hlavách Mono).

Nastavenie veľkosti závitu

1. Nainštalujte závitovú hlavu podľa pokynov týkajúcich sa závitorezu a posuňte ju do polohy rezania závitu.
2. Povoľte upínaciu páku (šesťhrannú maticu na závitových hlavách Mono).

3. Začnite so spojovacou indexovou značkou zarovnanou s požadovanou značkou veľkosti na rozmerovom pásme. Pri závitových hlavách Mono a Bolt nastavte spojovaciu značku na rysku v rozmerovom pásme. Pri závitoch skrutiek pomocou univerzálnej závitovej hlavy nastavte všetky skrutkové závitorezné čeľuste na rysku BOLT na rozmerovom pásme *(Obrázok 9)*.



Obrázok 9 – Nastavenie veľkosti závitu

4. Ak je potrebné upraviť veľkosť závitu, nastavte spojovaciu indexovú značku mierne mimo danej značky na rozmerovom pásme v smere značiek OVER (NAD) (závit s väčším priemerom, menej otáčok spojenia spojovacieho prvku) alebo UNDER (POD) (menší priemer závitu, viac otáčok spojenia spojovacieho prvku).
5. Pritiahnite upínaciu páku.

Otvorenie závitovej hlavy na konci závitu

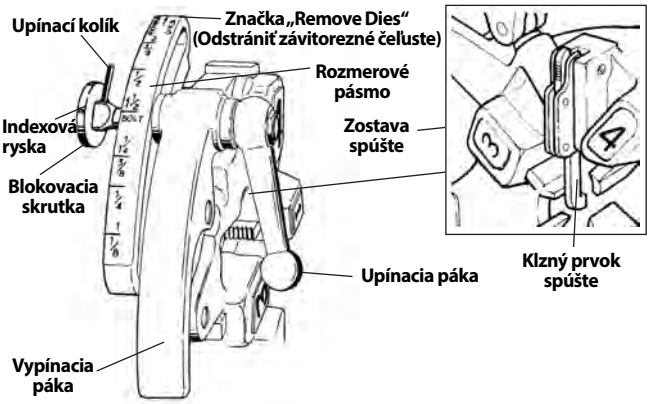
Na konci závitu:

- Závity na rúre – Koniec rúry so závitomje zarovnaný s koncom závitoreznej čeľuste číslo 1.
- Závity skrutky – Vytvorte závit požadovanej dĺžky – pozorne sledujte,či sa nevyskytuje akékoľvek vzájomné zasahovanie jednotlivých častí do činnosti.

Posuňte vypínaciu páku do polohy OPEN (OTVORENÉ), čím sa zasunú závitorezné čeľuste.

Automatické závitové hlavy

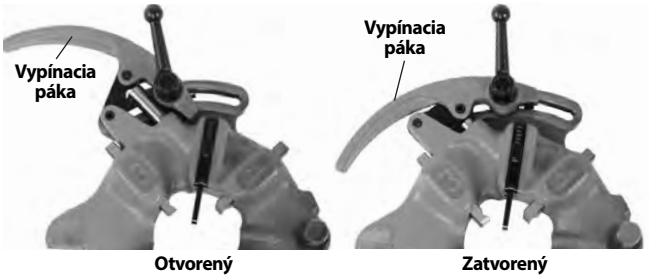
Model 815A závitových hláv predstavuje automatické závitové hlavy. Pre veľkosti rúr ½" až 2" je na otvorenie závitovej hlavy po dokončení závitu možné použiť spúšť. Pre veľkosti ⅛" až ⅜", skrutky a priame závity, ako aj pre iné veľkosti, sa závitová hlava po dokončení závitu otvára manuálne.



Obrázok 10 – Univerzálna automatická závitová hlava

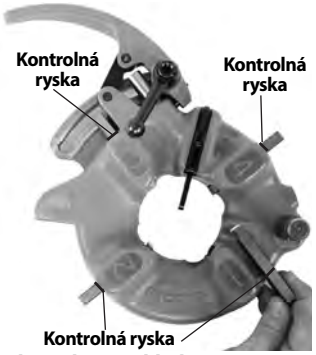
Vkladanie/výmena závitorezných čeľustí

1. Závitovú hlavu umiestnite s číslami smerujúcimi nahor.
2. Zabezpečte, aby bola zostava spúšte uvoľnená a závitová hlava OTVORENÁ, a to potiahnutím klzného prvku spúšte mimo závitovej hlavy. Počas uvoľňovania zostavy spúšte si udržiavajte odstup od pružinovej vypínacej páky.



Obrázok 11 – Otvorená/zatvorená poloha

3. Povoľte upínaciu páku približne o šesť celých otáčok.
4. Vytiahnite poistnú skrutku z otvoru rozmerového pásma tak, aby upínací kolík premosťoval otvor. Rozmerové pásmo umiestnite tak, aby bola indexová ryska na poistnej skrutke zarovnaná so značkou REMOVE DIES (ODSTRÁNIŤ ZÁVITOREZNÉ ČEĽUSTE).
5. Odstráňte závitorezné čeľuste zo závitovej hlavy.
6. Vložte správne závitorezné čeľuste do závitovej hlavy s očíslovaným okrajom nahor tak, aby bola kontrolná ryska zarovnaná s okrajom závitovej hlavy *(pozrite si Obrázok 12)*. Čísla na závitniciach sa musia zhodovať s číslami na drážkach závitoreznej hlavy. Závitorezné čeľuste vymieňajte vždy ako jednu súpravu – nemiešajte závitorezné čeľuste z rôznych súprav.
7. Rozmerové pásmo posuňte tak, aby bola indexová ryska na poistnej skrutke zarovnaná so značkou požadovanej veľkosti. Vložené závitorezné čeľuste upravte podľa potreby tak, aby umožňovali pohyb.



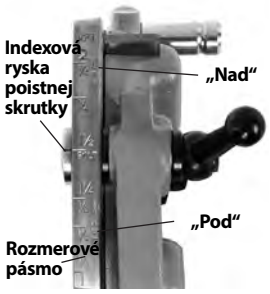
Obrázok 12 – Vkladanie závitorezných čeľustí

8. Uistite sa, že upínací kolík smeruje k značke REMOVE DIES (ODSTRÁNIŤ ZÁVITOREZNÉ ČEĽUSTE).
9. Pritiahnite upínaciu páku.

Nastavenie veľkosti závitu

1 Nainštalujte závitovú hlavu podľa pokynov týkajúcich sa závitorezu a posuňte ju do polohy rezania závitu.

2. Povoľte upínaciu páku.
3. Rozmerové pásmo umiestnite tak, aby bola indexová ryska na poistnej skrutke zarovnaná so značkou na rozmerovom pásme.
4. Ak je potrebné upraviť veľkosť závitu, nastavte indexovú rysku poistnej skrutky mierne mimo danej značky na rozmerovom pásme v smere značiek OVER (NAD) (závit s väčším priemerom, menej otáčok spojenia spojovacieho prvku) alebo UNDER (POD) (menší priemer závitu, viac otáčok spojenia spojovacieho prvku).



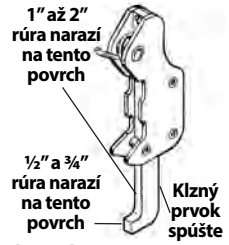
Obrázok 13 – Nastavenie veľkosti závitu

5. Pritiahnite upínaciu páku.

Nastavenie klzného prvku spúšte

Klzný prvok spúšte umiestnite podľa veľkosti rúry, na ktorej sa bude rezať závit *(pozrite si Obrázok 14)*.

- ½" a ¾" – Koniec rúry musí naraziť do spodnej časti klzného prvku spúšte.
- 1" až 2" – Koniec rúry musí naraziť do drieku klzného prvku spúšte.



Obrázok 14 – Nastavenie spúšte

Pre

- ⅛", ¼" a ⅜" rúru
- Dlhšie alebo kratšie závity
- Rezanie závitu skrutky

Potlačte klzný prvok spúšte nahor tak, aby nezavadzal. Závitová hlava sa musí otvoriť manuálne.

Otvorenie závitovej hlavy na konci závitu

Pri použití spúšte dôjde k jej kontaktu s koncom rúry, čo spôsobí automatické otvorenie závitovej hlavy. Udržiavajte si odstup od pružinovej vypínacej páky, keď sa uvoľňuje.

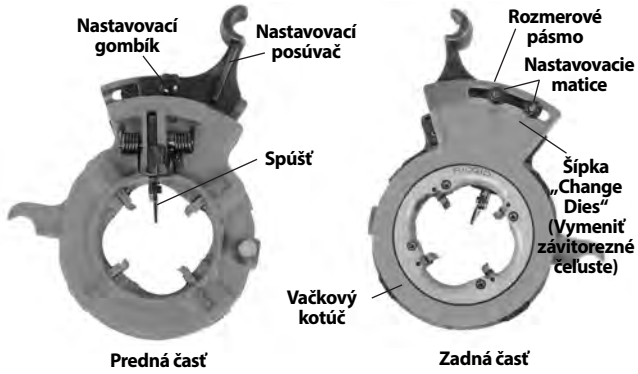
Ak chcete otvoriť závitovú hlavu manuálne (s klzným prvkom spúšte nahor) na konci závitu:

- Závity skosenej rúry – Koniec rúry je zarovnaný s koncom závitoreznej čeľuste číslo 1.
- Závity skrutky a priame závity – Vytvorte závit požadovanej dĺžky – pozorne sledujte, či sa nevyskytuje akékoľvek vzájomné zasahovanie jednotlivých častí do činnosti.

Posuňte vypínaciu páku do polohy OPEN (OTVORENÉ), čím sa zasunú závitorezné čeľuste.

Ustupujúce automatické závitové hlavy

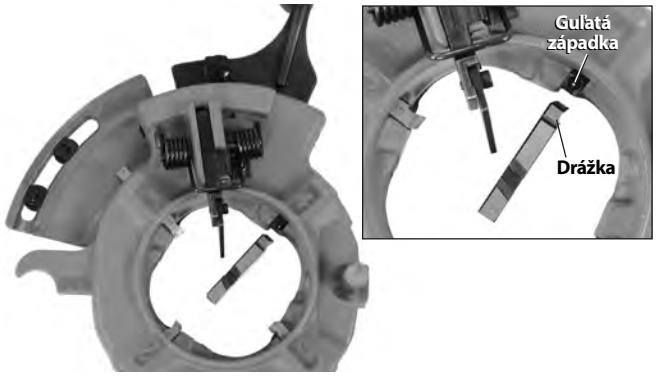
Modely 728 a 928 ustupujúcich automatických závitových hláv sa používajú na závitoreze typu 1233 pre veľkosti rúr 2½" a 3". Spúšť sa používa na otvorenie závitovej hlavy po dokončení závitu, pričom sa dá nastaviť podľa zmeny dĺžky závitu.



Obrázok 15 – Ustupujúca automatická závitová hlava

Vkladanie/výmena závitorezných čeľustí

1. Závitovú hlavu umiestnite s číslami smerujúcimi nahor.
2. Potiahnite dozadu nastavovací gombík na závitovej hlave a úplne ju otvorte posunutím vačkového kotúča v smere šípky CHANGE DIES (VYMENIŤ ZÁVITOREZNÉ ČEĽUSTE) na vačkovom kotúči.



Obrázok 16 – Vkladanie závitorezných čeľustí

3. Odstráňte závitorezné čeľuste zo závitovej hlavy.

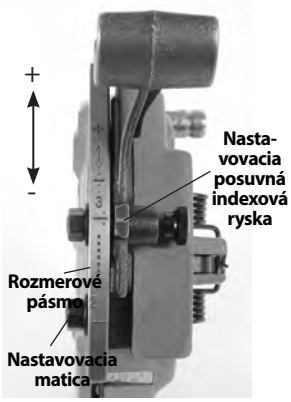
   Vložte správne závitorezné čeľuste do závitovej hlavy s očíslovaným okrajom nahor. Čísla na závitorezných čeľustiach sa musia zhodovať s číslami na otvoroch závitovej hlavy *(pozrite si Obrázok 16)*. Otvory závitorezných čeľustí majú guľatú západku, ktorá zapadne do drážky na závitorezných čeľustiach, keď sú správne nainštalované. Závitorezné čeľuste vymieňajte vždy ako jednu súpravu – nemiešajte závitorezné čeľuste z rôznych súprav.

4. Potiahnite dozadu nastavovací gombík a otočte vačkový kotúč do nastavenia požadovanej veľkosti.

5. Nastavovací gombík založte do otvoru.

Nastavenie veľkosti závitu

1. Povoľte nastavovaciu maticu na požadovanú veľkosť rúry.
2. Pri vykonávaní nastavenia pre nové závitorezné čeľuste začnite s nastavovacou posuvnou indexovou ryskou zarovnanou so značkou veľkosti na rozmerovom páse me.
3. Ak je potrebné upraviť veľkosť závitu, nastavte indexovú rysku mierne mimo danej značky na rozmerovom páse v smere + (väčší priemer závitu, menej otáčok spojenia spojovacieho prvku) alebo v smere - (menší priemer závitu, viac otáčok spojenia spojovacieho prvku) tak, ako je to vyznačené na rozmerovom páse.

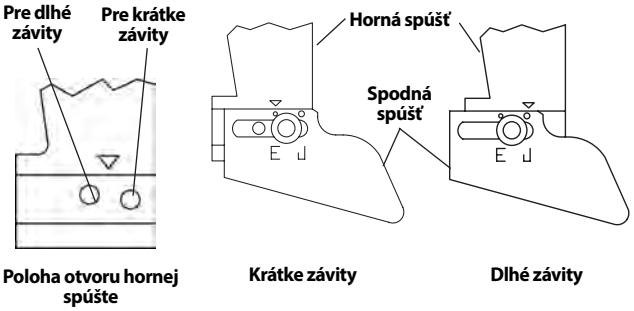


Obrázok 17 – Nastavenie veľkosti závitu

4. Pritiahnite nastavovaciu maticu.

Nastavenie dĺžky závitu

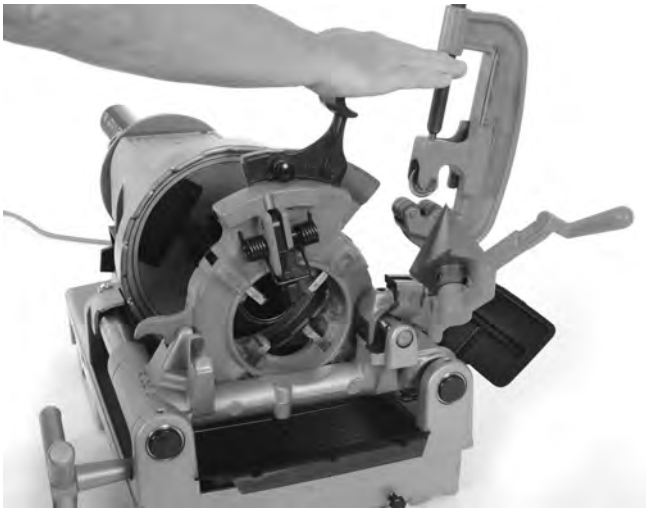
1. Povoľte skrutku na spodnej spúšti.
2. Pri krátkych závitoch posuňte spodnú spúšť smerom k vretenu stroja. Pri dlhých závitoch ju posuňte smerom od vretena (*pozrite si Obrázok 18* – uvedené sú nastavenia z výroby). Dlhé závity sa zvyčajne uprednostňujú na Ďalekom východe a krátke závity v Európe. Vykonajte nastavenie podľa potreby.
3. Znova pritiahnite skrutku.



Obrázok 18 – Nastavenie dĺžky závitu

Príprava závitovej hlavy na rezanie závitu

Spustite závitovú hlavu dole do polohy rezania závitu. Pevne zatlačte na nastavovací klzný prvok, aby sa nastavila/zatvorila závitová hlava *(Obrázok 19)*.


Obrázok 19 – Zatvorenie ustupujúcej závitovej hlavy

Otvorenie závitovej hlavy na konci závitu

Spúšť závitovej hlavy sa dotkne konca rúry, čo spôsobí automatické otvorenie závitovej hlavy.

Návod na použitie

⚠ VÝSTRAHA



Nenoste rukavice ani voľné oblečenie. Rukávy a bundy majte zapnuté. Voľné oblečenie sa môže zachytiť do pohyblivých častí a spôsobiť tak zlomeniny alebo pomliaždeniny.
Nepribližujte sa rukami k otáčajúcej sa rúre a jednotlivým častiam. Pred vyčistením závitov alebo priskrutkovaním spojovacích prvkov vypnite stroj. Nedočahujte predmety ponad stroj alebo rúru. Aby nedošlo k zraneniam v dôsledku zachytenia, rozdrvenia alebo nárazu, pred dotykom rúry alebo skľučovadiel stroja počkajte, kým sa stroj úplne nezastaví.
Nepoužívajte tento stroj na vytváranie alebo prerušovanie (priťahovanie alebo uvoľňovanie) spojovacích prvkov. Môže to spôsobiť zranenia v dôsledku nárazu alebo rozdrvenia.
Nepoužívajte závitorez bez správne fungujúceho nožného spínača. Nikdy neblokujte nožný spínač v polohe zapnutia ON, aby nemohol ovládať závitorez. Nožný spínač poskytuje lepšiu kontrolu nad zariadením tým, že po odsunutí nohy zo spínača sa zastaví motor stroja. V prípade, že by došlo k zachyteniu, pričom sa do motora bude aj naďalej privádzať napájanie, budete vtiahnutí do stroja. Tento stroj má vysoký krútiaci moment a môže spôsobiť zachytenie a obtočenie oblečenia okolo ramena alebo inej časti

tela s dostatočnou silou na rozdrvenie alebo zlomenie kostí alebo spôsobiť náraz či iné zranenia.
Pracovný proces a nožný spínač musí ovládať jedna a tá istá osoba. Nikdy nesmie so zariadením pracovať viac osôb. V momente zachytenia musí osoba ovládať nožný spínač.
Dodržiavajte prevádzkové pokyny na zníženie rizika úrazov v dôsledku zachytenia, nárazu, rozdrvenia a iných príčin.

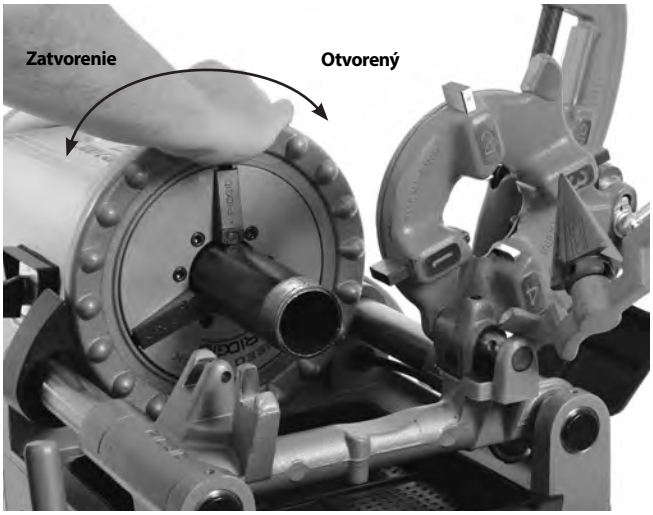
1. Uistite sa, že stroj a pracovisko sú riadne pripravené a že na pracovisku sa nenachádzajú neoprávnené osoby ani nič iné, čo by mohlo odpútať pozornosť. Počas obsluhy stroja by mal byť operátor jedinou osobou v danej oblasti.

   Rezačka, výstružník a závitová hlava by mali byť hore mimo operátora, neuvádzajte ich do prevádzkovej polohy. Zabezpečte, aby boli stabilné a nespadli. Úplne otvorte skľučovadlá závitorezu.

2. Rúru kratšiu ako 2′ (0,6 m) vložte z prednej časti stroja. Dlhšie rúry vkladajte cez ktorýkoľvek koniec tak, aby dlhšia časť vyčnievala za zadnú časť závitorezu. Uistite sa, že sú stojany na rúru umiestnené správne.

3. Ak je to potrebné, rúru poznačte. Rúru umiestnite tak, aby oblasť, ktorá sa má rezať, alebo koniec, ktorý sa má vystružiť, alebo sa má na ňom zhotoviť závit, boli približne 4″ (100 mm) od prednej časti skľučovadla. Ak by boli bližšie, sane by mohli počas zhotovovania závitu naraziť do stroja a poškodiť ho.

4. Otočením zadného centrovacieho zariadenia proti smeru hodinových ručičiek (pri pohľade zo zadnej časti stroja) ho uzatvorte nadol na rúre. Uistite sa, že je rúra vycentrovaná vo vložkách. Týmto sa zlepší podopretie rúry a získajú sa lepšie výsledky.



Obrázok 20 – Upnutie rúry v skľučovadle

5. Otočením ručného kolesa predného skľučovadla proti smeru hodinových ručičiek (pri pohľade z prednej časti stroja) ho uzatvorte nadol na rúre. Uistite sa, že je rúra vycentrovaná vo vložkách. Pomocou opakovaných a dôrazných otáčok ručného kolesa proti smeru hodinových ručičiek zaistite rúru v prednom skľučovadle.

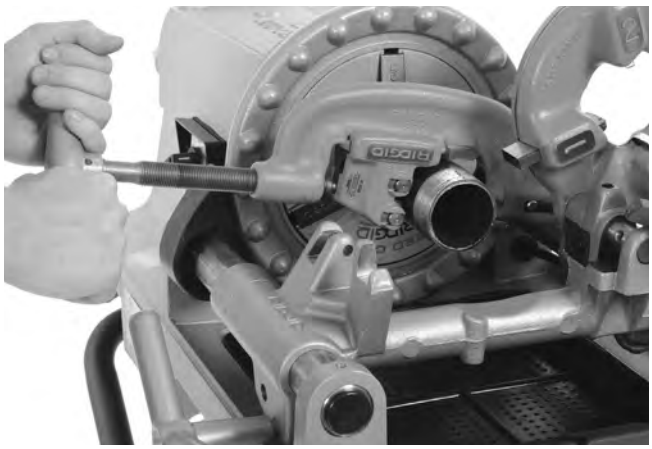
6. Zaujmite správnu pracovnú polohu, aby ste pomohli zachovať kontrolu nad strojom a rúrou *(Pozrite si Obrázok 21)*.
   - Postavte sa na stranu spínača REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) stroja s pohodlným prístupom k nástrojom a spínaču.
   - Uistite sa, že dokážete ovládať nožný spínač. V tomto bode ešte nestúpajte na nožný prepínač.
   - Uistite sa, že máte stabilnú polohu a nemusíte sa príliš ďaleko naťahovať.



Obrázok 21 – Pracovná poloha

Rezanie

1. Otvorte rezačku otočením vodiacej skrutky proti smeru hodinových ručičiek. Spustite rezačku do polohy rezania nad rúru. Pomocou ručného kolesa saní posuňte rezačku nad oblasť, ktorá sa má rezať, pričom zarovnajte rezné koleso so značkou na rúre. Rezaním závitových alebo poškodených častí rúry môže dôjsť k poškodeniu rezného kolesa.
2. Pritiahnutím rukoväti vodiacej skrutky rezačky uveďte koleso rezačky do pevného kontaktu s rúrou pri súčasnom zachovaní rezného kolesa zarovnaného so značkou na rúre.
3. Spínač REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) posuňte do polohy FWD (DOPREDU).
4. Oboma rukami uchopte rukoväť posuvu rezačky rúry.
5. Stlačte nožný spínač.
6. Postupne priťahujte rukoväť vodiacej skrutky o polovicu otáčky na otáčku rúry až do odrezania rúry. Agresívnejšie priťahovanie rukoväti skráti životnosť rezného kolesa a zvýši tvorbu ostrín rúry. Nepodopierajte rúru rukou. Nechajte odrezávaný kus, aby ho podopierali sane závitorezu a stojan na rúru.

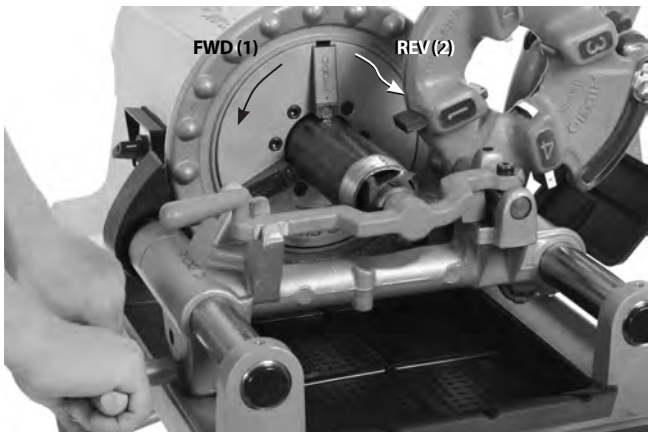


Obrázok 22 – Rezanie rúry pomocou rezačky

7. Uvoľnite chodidlo z nožného spínača.
8. Posuňte spínač REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) do polohy OFF (VYPNUTÉ).
9. Zdvihnite rezačku do hornej polohy mimo operátora.

Vystruhovanie

1. Posuňte výstružník do polohy vystruhovania. Uistite sa, že je bezpečne v požadovanej polohe, ktorá zabráni jeho pohybu počas používania.
2. Spínač REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) posuňte do polohy FWD (DOPREDU).
3. Oboma rukami uchopte ručné koleso saní.
4. Stlačte nožný spínač.
5. Otočením ručného kolieska saní posuňte výstružník na koniec rúry. Vyvíjaním mierneho tlaku na ručné koleso posúvajte výstružník do rúry na odstránenie ostrín podľa potreby.



Obrázok 23 – Vystruhovanie rúry pomocou výstružníka, otáčanie stroja

6. Uvoľnite chodidlo z nožného spínača.
7. Posuňte spínač REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) do polohy OFF (VYPNUTÉ).
8. Posuňte výstružník nahor mimo operátora.

Rezanie závitu na rúre

Keďže sa charakteristiky jednotlivých rúr líšia, je nevyhnutné vždy zhotoviť testovací závit pred prvým závitom dňa, alebo pri zmene veľkosti rúry, triedy či typu materiálu.

1. Spustite závitovú hlavu do polohy rezania závitu. Uistite sa, že sú závitorezné čeľuste správne pre rúru, na ktorej sa bude zhotovovať závit, a že sú správne nastavené. Informácie o výmene a nastavení závitorezných čeľustí nájdete v časti *„Nastavenie a používanie závitovej hlavy“*.



Obrázok 24 – Rezanie závitu na rúre (znázornená je rýchlozáverná závitová hlava 811-A)

2. Zatvorte závitovú hlavu.
3. Spínač REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) posuňte do polohy FWD (DOPREDU).
4. Oboma rukami uchopte ručné koleso saní.
5. Stlačte nožný spínač.
6. Skontrolujte tok rezného oleja v závitovej hlave.
7. Otočením ručného kolieska saní posuňte závitovú hlavu na koniec rúry *(Obrázok 24)*. Vyvinutím miernej sily na ručné koleso spustite závitovú hlavu na rúre. Keď začne závitová hlava vyrezávať závit na rúre, nevyžaduje sa už žiadna ďalšia sila, ktorá by pôsobila na ručné koleso saní.
8. Nepribližujte sa rukami k otáčajúcej sa rúre. Zabezpečte, aby sane nenarazili do stroja. Po dokončení závitu otvorte závitovú hlavu. Nespúšťajte chod stroja dozadu (REV) s upnutými závitoreznými čeľusťami.
9. Uvoľnite chodidlo z nožného spínača.
10. Posuňte spínač REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) do polohy OFF (VYPNUTÉ).
11. Otočením ručného kolieska saní posuňte závitovú hlavu za koniec rúry. Zdvihnite závitovú hlavu do hornej polohy smerom od operátora.
12. Vyberte rúru zo stroja a skontrolujte závit. Nepoužívajte stroj na priťahovanie či uvoľňovanie spojovacích prvkov na závite.

Rezanie závitu na tyčovej oceli/rezanie závitu skrutiek

Rezanie závitu skrutky je podobné procesu rezania závitu na rúre. Priemer materiálu by nemal nikdy presahovať hlavný priemer závitu.

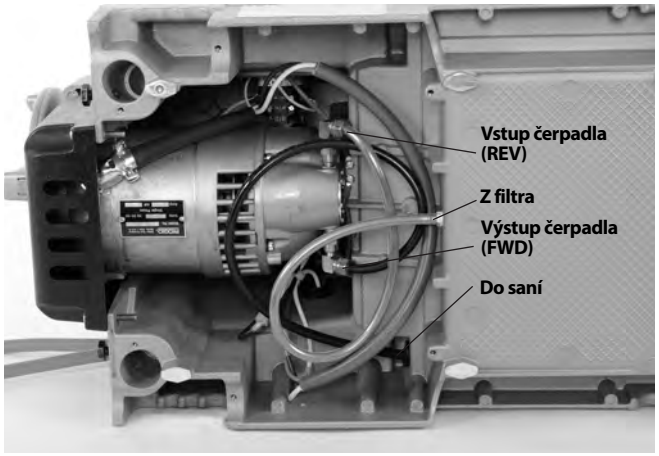
Pri rezaní závitov skrutiek sa musia použiť správne závitorezné čeľuste a závitová hlava. Závity skrutiek je možné zhotoviť s akoukoľvek potrebnou dĺžkou, ale dbajte na to, aby sane nenarazili do stroja. Ak sa vyžadujú dlhé závity:

1. Na konci pojazdu saní nechajte závitovú hlavu zatvorenú, uvoľnite chodidlo z nožného spínača a spínač REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) posuňte do polohy OFF (VYPNUTÉ).
2. Otvorte skľučovadlo a posuňte sane a obrobok na koniec stroja.
3. Znova upnite tyč do skľučovadla a pokračujte vo vyrezávaní závitu.

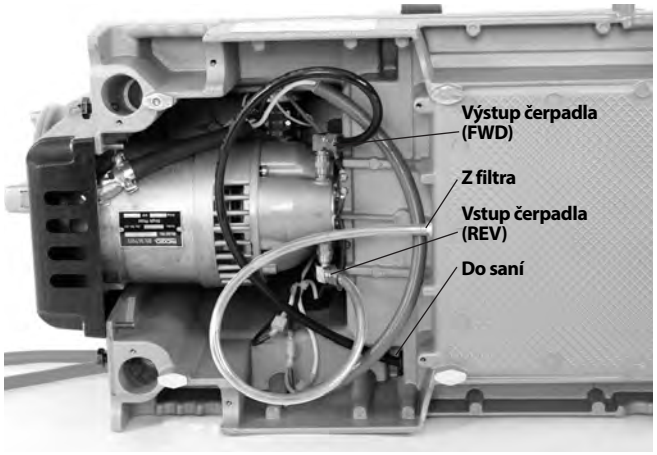
Rezanie ľavého závitu

Rezanie ľavých závitov je podobné procesu rezania pravých závitov. Rezanie ľavého závitu je možné len pomocou závitorezu 300 Compact so spínačom REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU). Na rezanie ľavých závitov sa vyžadujú ľavé závitové hlavy a závitorezné čeľuste.

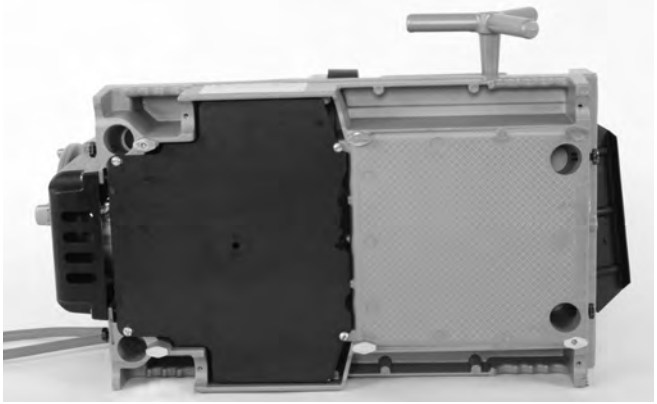
1. Vymeňte spoje olejového čerpadla, aby bol možný tok oleja, keď bude stroj bežať opačným smerom (REV). *Pozrite si Obrázok 25*. Nezabudnite vrátiť spoje do pôvodnej konfigurácie pri návrate do rezania pravého závitu. Pred použitím vždy osaďte späť kryt.



Obrázok 25A – Pripojenia olejového čerpadla pre rezanie ľavého závitu (spínač v polohe REV)



Obrázok 25B – Pripojenia olejového čerpadla pre rezanie pravého závitu (spínač v polohe FWD)



Obrázok 25C – Kryt na mieste

2. Zaveďte 5⁄16″ kolík s dĺžkou 2″ do otvorov v podpere saní a ľavej závitovej hlave, aby sa udržali na mieste *(pozrite si Obrázok 26)*.



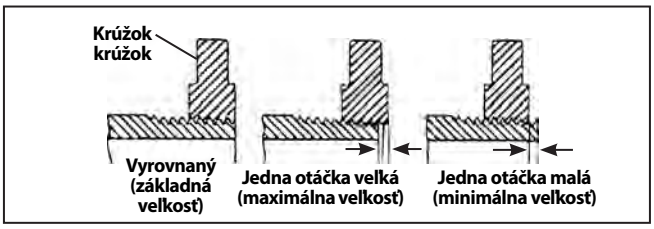
Obrázok 26 – Udržanie ľavej závitovej hlavy na mieste

Odstránenie rúry zo stroja

1. So spínačom REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) v polohe OFF (VYPNUTÉ) a nehybnou rúrou pomocou opakovaných a dôrazných otáčok ručného kolesa v smere hodinových ručičiek uvoľnite rúru zo skľučovadla. Otvorte predné skľučovadlo a zadné centrovacie zariadenie. Nesiahajte do skľučovadla ani centrovacieho zariadenia.
2. Pevne uchopte rúru a vyberte ju zo stroja. Opatrne narábajte s rúrou, keďže závit môže byť ešte horúci a môžu na ňom byť ostriny či ostré hrany.

Kontrola závitov

1. Po vybratí rúry zo stroja vyčistite závit.
2. Vizuálne skontrolujte závit. Závity by mali byť hladké a úplné, s dobrým tvarom. Ak spozorujete problémy, ako je trhanie závitu, tenké závity alebo neokrúhlosť rúry, závit nemusí po priskrutkovaní tesniť. Pozrite si *Tabuľku riešenia problémov*, ktorá pomôže pri diagnostikovaní týchto záležitostí.
3. Skontrolujte veľkosť závitu.
   - Odporúčaný spôsob kontroly veľkosti závitu je pomocou kalibrového krúžku. Existujú rôzne typy kalibrových krúžkov a ich využitie sa môže líšiť od využitia zobrazeného na tomto mieste.
   - Rukou pevne naskrutkujte kalibrový krúžok na závit.
   - Zistite, ako ďaleko vyčnieva koniec rúry cez kalibrový krúžok. Koniec rúry by mal byť v jednej rovine so stranou kalibrového krúžku plus/mínus jedna otáčka. Ak závit nemá správne parametre, odrežte závit, nastavte závitovú hlavu a vyrežte ďalší závit. Používanie závitu, ktorý nemeria správne, môže spôsobiť netesnosti.



Obrázok 27 – Kontrola veľkosti závitu

   - Ak kalibrový krúžok nie je k dispozícii na kontrolu veľkosti závitu, je možné použiť nový čistý spojovací prvok zastupujúci spojovací prvok, ktorý sa použije na danú úlohu na meranie veľkosti závitu. Pri závitoch NPT s maximálnym priemerom 2″ sa závity musia rezať tak, aby sa dosiahlo 4 až 5 otáčok na ručné pritiahnutie so spojovacím prvkom, a pri závitoch BSPT to musia byť 3 otáčky. Pri 2½″ až 3″ závitoch NPT sa musí dať spoj ručne pritiahnuť na 5.5 až 6 závitov a pri BSPT to musia byť 4 závity.
4. Nastavenie veľkosti závitu nájdete v časti *„Nastavenie veľkosti závitu“ pod nadpisom „Nastavenie a používanie závitovej hlavy“*.
5. Vyskúšajte potrubný systém v súlade s miestnymi predpismi a zaužívanou praxou.

Príprava stroja na prepravu

1. Uistite sa, že je spínač REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) v polohe OFF (VYPNUTÉ) a kábel odpojený od elektrickej zásuvky.
2. Odstráňte triesky a inú nečistotu z nádoby na triesky. Odstráňte všetky zariadenia a materiál zo stroja a stojana alebo ich zaistite pred premiestňovaním, aby sa zabránilo pádu alebo prevráteniu. Odstráňte akýkoľvek olej alebo nečistotu z podlahy.
3. Uveďte rezačku, výstružník a závitovú hlavu do prevádzkovej polohy.
4. Zviňte napájací kábel a kábel nožného spínača.



Obrázok 28 – Stroj pripravený na prepravu

5. Ak je to potrebné, odmontujte stroj zo stojana. Použite správne zdvíhacie techniky, vezmite do úvahy hmotnosť stroja. Stroj je v rohoch vybavený štyrmi rukoväťami. Pri zdvíhaní a premiestňovaní dávajte pozor.

Pokyny na údržbu

⚠ VÝSTRAHA

Pred vykonaním akejkoľvek údržby alebo akýchkoľvek nastavení sa uistite, že je spínač REV/OFF/FWD (DOZADU/VYPNUTÉ/DOPREDU) v polohe OFF (VYPNUTÉ) a stroj odpojený od elektrickej zásuvky.

Vždy používajte ochranu očí.

Údržbu závitorezu vykonávajte podľa týchto postupov, aby sa znížilo riziko zranenia v dôsledku zasiahnutia elektrickým prúdom, zachytenia a iných príčin.

Čistenie

Po každom použití odstráňte triesky, ktoré vznikli pri rezaní závitov, z nádoby na triesky a poutierajte všetky zvyšky oleja. Poutierajte olej z odhalených povrchov, hlavne z oblastí vzájomného pohybu, ako sú koľajnice saní.

Ak vložky čeľustí nezaisťujú dostatočné upnutie a musia sa vyčistiť, použite drôtenú kefu na odstránenie akýchkoľvek usadenín z rúry atď.

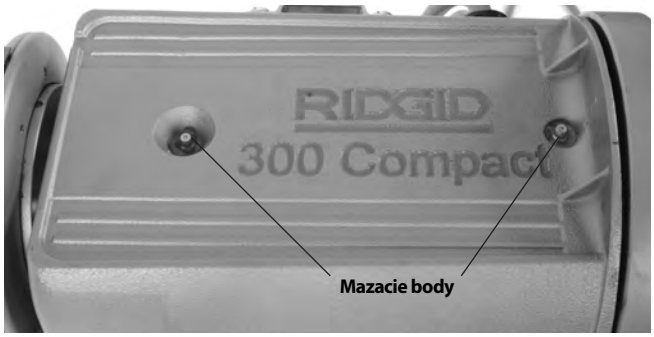
Mazanie

Raz do mesiaca (alebo aj častejšie, ak je to potrebné) namažte všetky odhalené pohyblivé časti (ako sú koľajnice saní, rezné kolesá a valce, vodiaca skrutka rezačky, vložky čeľustí a otočné body) pomocou ľahkého mazacieho oleja. Zo všetkých odhalených povrchov poutierajte akýkoľvek prebytočný olej.

Vyčistite mazacie body, aby sa odstránila nečistota a zabránilo sa kontaminácii oleja alebo maziva. Mazanie vykonávajte každý mesiac.

300 Compact: Pomocou mazacej pištole pridajte mazivo Lithium EP (Extreme Pressure) prostredníctvom mazníc v mazacích bodoch.

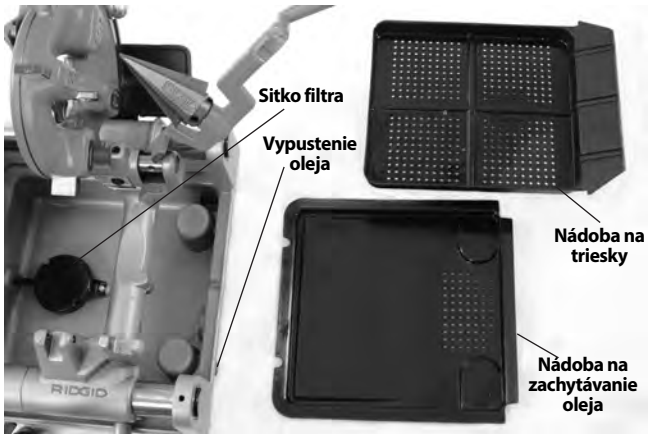
1233: Naplňte mazacie body mazacím olejom. Stlačením guľky v mazacom bode umožnite oleju, aby sa dostal do ložísk.



Obrázok 29 – Mazacie body

Údržba olejového systému

Udržiavajte sitko olejového filtra v čistote, aby sa zaistil dostatočný tok oleja. Sitko olejového filtra sa nachádza v spodnej časti zásobníka oleja. Povoľte skrutku, ktorá upevňuje filter k základni, vyberte filter z olejovej nádoby a vyčistite ho. Nepoužívajte stroj s odstráneným sitkom olejového filtra.



Obrázok 30 – Filtračná zostava

Keď dôjde k znečisteniu alebo kontaminácii závitorezného oleja, vymeňte ho. Pri vypúšťaní oleja, umiestnite nádobu pod vypúšťací uzáver na konci zásobníka a odstráňte uzáver. Pri likvidácii oleja dodržiavajte všetky miestne zákony a predpisy. Odstráňte usadeniny zo spodnej časti zásobníka. Používajte závitorezný olej značky RIDGID, aby sa zaistila vysoká kvalita závitov a maximálna životnosť závitorezných čeľustí. Objem zásobníka oleja nájdete uvedený v časti *Technické údaje*.

Ak je systém čistý, olejové čerpadlo sa napustí samostatne. Ak sa tak nestane, znamená to, že čerpadlo je opotrebované a treba ho opraviť. Nepokúšajte sa napustiť čerpadlo.

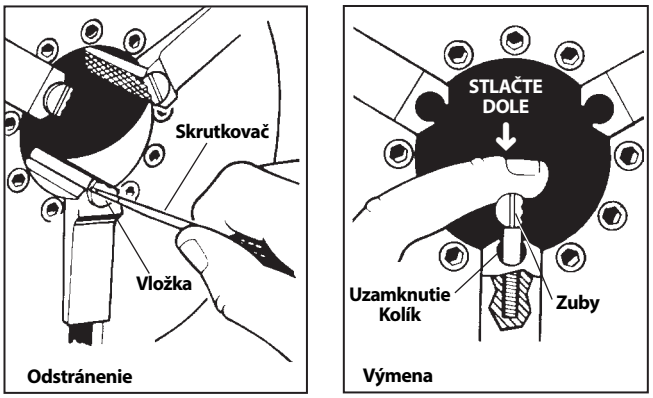
Výmena rezného kolesa

Ak dôjde k otupeniu alebo zlomeniu rezného kolesa, vytlačte kolík rezného kolesa z rámu a skontrolujte jeho opotrebovanie. Ak je kolík opotrebovaný, vymeňte ho a nainštalujte nové rezné koleso *(pozrite si katalóg)*. Namažte kolík ľahkým mazacím olejom.

Výmena vložiek čeľustí

Ak sú vložky čeľustí opotrebované a nezaisťujú upnutie rúry, musia sa vymeniť.

1. Umiestnite skrutkovač do otvoru vložky a otočte ho o 90 stupňov do ľubovoľného smeru. Vyberte vložku *(Obrázok 31)*.
2. Umiestnite vložku nabok na poistný kolík a čo najviac potlačte nadol *(Obrázok 31)*.



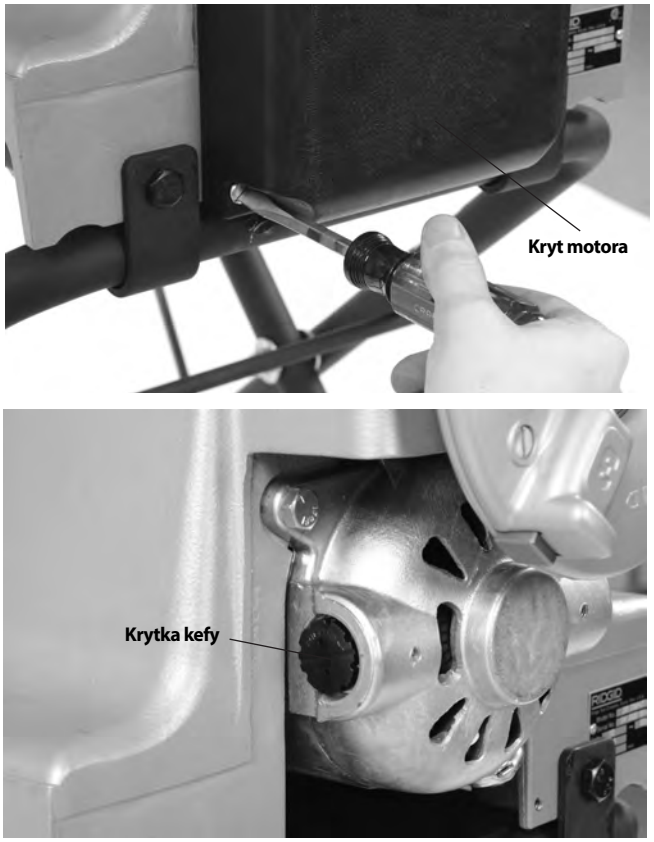
Obrázok 31 – Výmena vložiek čeľustí

3. Pevne držte vložku dole a pomocou skrutkovača ju otočte tak, aby zuby smerovali nahor.

Výmena uhlíkových kief

Kefy motora kontrolujte každých 6 mesiacov. Vymeňte ich, keď sú opotrebované na menej ako ½".

1. Odpojte stroj od napájacieho zdroja.
2. Povoľte dve skrutky krytu motora a odstráňte kryt motora v zadnej časti stroja.



Obrázok 32 – Odstránenie krytu motora/Výmena kief

3. Odskrutkujte kryty kief. Odnímte a skontrolujte kefy. Vymeňte ich, keď sú opotrebované na menej ako ½". Skontrolujte opotrebovanie komutátora. Ak je nadmerne opotrebovaný, dajte stroj do servisu.
4. Nainštalujte kefy späť/nainštalujte nové kefy. Zmontujte jednotku. Pred použitím stroja osaďte všetky kryty.

Voliteľné vybavenie

⚠ VÝSTRAHA

Aby sa znížili riziko vážneho zranenia, používajte len zariadenia výslovne určené a odporúčané na použitie so závitorezmi značky RIDGID.

Katalógové č.	Č. modelu	Popis
97075	815A	⅛" – 2" NPT, automatická pravá závitová hlava
97065	811A	⅛" – 2" NPT, rýchlozáverná pravá závitová hlava
97080	815A	⅛" – 2" BSPT, automatická pravá závitová hlava
45322	815A	⅛" – 2" BSPT, automatická pravá EUR. RT
97070	811A	⅛" – 2" BSPT, rýchlozáverná pravá závitová hlava
97045	531	¼" – 1" Bolt, rýchlozáverná pravá/ľavá závitová hlava
97050	532	1¼" – 2" Bolt, rýchlozáverná pravá/ľavá závitová hlava
67657	250	Sklápací kolesový stojan
58077	250	Sklápací kolesový stojan
92457	100A	Univerzálny stojan s nohami a nádobou
92462	150A	Univerzálny stojan s kolesami a nádobou
92467	200A	Univerzálny stojan s kolesami a skriňou
51005	819	Skľučovadlo na rúrkovú vsuvku, ½" – 2" NPT
68160	819	Skľučovadlo na rúrkovú vsuvku, ½" – 2" BSPT
Len pre 300 Compact		
84537	816	⅛" - ¾" Poloautomatická závitová hlava
84532	817	1" – 2" Poloautomatická závitová hlava
67662	—	916 Držiak adaptéra drážkovača
Len pre 1233		
54437	728	2½" – 3" NPT, ustupujúca automatická pravá závitová hlava
93562	928	2½" – 3" BSPT, ustupujúca automatická pravá závitová hlava
—	419	Skľučovadlo na rúrkovú vsuvku

Kompletný zoznam vybavenia značky RIDGID dostupného pre závitorez 300 Compact alebo 1233 nájdete uvedený v Katalógu nástrojov Ridge online na stránke RIDGID.com alebo ho môžete získať od Oddelenia technických služieb spoločnosti Ridge Tool na čísle 844-789-8665 v USA a Kanade.

Informácie o závitoreznom oleji

Prečítajte si a dodržiavajte všetky pokyny uvedené na štítku a v Karte bezpečnostných údajov (SDS) závitorezného oleja. Konkrétne informácie o závitorezných olejoch značky RIDGID, vrátane určenia nebezpečenstva, spôsobu poskytovania prvej pomoci, protipožiarnych opatrení, opatrení na zabránenie výskytu nehôd, manipulácie a skladovania, osobných ochranných prostriedkov, likvidácie a prepravy, sú uvedené na nádobe a v Karte bezpečnostných údajov SDS. Karta bezpečnostných údajov SDS je k dispozícii na stránke RIDGID.com, alebo ju môžete získať od Oddelenia technických služieb spoločnosti Ridge Tool na čísle 844-789-8665 v USA a Kanade, prípadne ProToolsTechService@Emerson.com.

Skladovanie zariadenia

⚠ VÝSTRAHA Závitorezy sa musia uchovávať vo vnútornom prostredí alebo dostatočne zakryté pre prípad daždivého počasia. Stroj skladujte v uzamknutom priestore mimo dosahu detí a osôb, ktoré nie sú oboznámené so závitorezmi. Tento stroj môže v rukách nezaškolených používateľov spôsobiť vážne poranenie.

Servis a opravy

⚠ VÝSTRAHA

Nesprávny servis alebo opravy môžu spôsobiť, že prevádzka zariadenia bude nebezpečná.

V časti *Návod na údržbu* nájdete pokyny na vykonávanie väčšiny potrebných úkonov údržby tohto zariadenia. Akékoľvek problémy, ktoré nie sú popísané v tejto časti, smie riešiť iba servisný technik poverený spoločnosťou RIDGID.

Nástroj je potrebné vziať do Nezávislého servisného strediska spoločnosti RIDGID alebo vrátiť do výrobného závodu. Používajte len RIDGID servisné diely.

Ak chcete získať informácie o najbližšom Nezávislom servisnom stredisku spoločnosti RIDGID alebo máte akékoľvek otázky týkajúce sa servisu či opráv:

- Kontaktujte svojho miestneho distribútora RIDGID.
- Navštívte stránku RIDGID.com, kde nájdete miestny kontaktný bod spoločnosti RIDGID.
- Obráťte sa na Oddelenie technických služieb spoločnosti Ridge Tool na adrese ProToolsTechService@Emerson.com, alebo v USA a Kanade zavolajte na číslo 844-789-8665.

Likvidácia

Časti závitorezu obsahujú cenné materiály, ktoré je možné recyklovať. Vo svojom okolí určite nájdete firmy, ktoré sa špecializujú na recykláciu. Všetky komponenty a akýkoľvek odpadový olej zlikvidujte v súlade s príslušnými nariadeniami. Ak potrebujete viac informácií, obráťte sa na váš miestny úrad, ktorý riadi odpadové hospodárstvo.



V krajinách ES: Nevyhadzujte elektrické zariadenia spolu s komunálnym odpadom!

V súlade s Európskou smernicou 2012/19/EÚ o zbere a recyklácii elektroodpadu a jej implementáciou do štátnej legislatívy sa musia elektrické zariadenia, ktoré nie je možné ďalej používať, zbierať a likvidovať oddelene, a to správnym spôsobom, ktorý neohrozuje životné prostredie.

Riešenie problémov

PROBLÉM	MOŽNÉ PRÍČINY	RIEŠENIE
Pretrhnuté závity.	Poškodené, odštiepené alebo opotrebované závitorezné hlavy.	Vymeňte závitnice.
	Nesprávny rezný olej.	Používajte len olej na rezanie závitu RIDGID® .
	Nedostatok rezného oleja.	Skontrolujte rýchlosť toku oleja a nastavte ju podľa potreby.
	Znečistený alebo kontaminovaný olej.	Vymeňte olej na rezanie závitu RIDGID® .
	Závitová hlava nie je správne zarovnaná s rúrou.	Odstráňte úlomky, nečistotu alebo iný cudzí materiál z priestoru medzi závitovou hlavou a saňami.
	Nesprávna rúra.	Odporúčame používať s čiernou alebo pozinkovanou oceľovou rúrou.
		Stena rúry je príliš tenká – použite rúru triedy 40 alebo hrubšiu rúru.
	Závitová hlava nie je nastavená správne.	Nastavte závitovú hlavu tak, aby sa dosiahol závit správnej veľkosti.
	Sane sa nepohybujú voľne na koľajniciach.	Vyčistite a namažte koľajnice saní.
Neokrúhle alebo poškodené závity.	Závitová hlava je nastavená na menší rozmer.	Nastavte závitovú hlavu tak, aby sa dosiahol závit správnej veľkosti.
	Príliš tenká hrúbka steny rúry.	Použite rúru triedy 40 alebo hrubšiu rúru.
Tenké závity.	Závitorezné čeľuste sú vložené do hlavy v nesprávnom poradí.	Závitorezné čeľuste vložte do závitovej hlavy v správnej polohe.
	Násilné pôsobenie na rukoväť posuvu saní počas rezania závitu.	Keď závitorezné čeľuste začnú vyrezávať závit, nevyvíjajte násilie na rukoväť posuvu saní. Nechajte sane, aby sa posúvali samostatne.
	Skrutky krycej dosky závitovej hlavy sú uvoľnené.	Pritiahnite skrutky.
Žiadny tok rezného oleja.	Nedostatok rezného oleja alebo žiadny rezný olej.	Doplňte zásobník oleja.
	Stroj je nastavený na rezanie ľavého závitu.	Prehoďte hadice olejového čerpadla *(pozrite si časť týkajúcu sa rezania ľavého závitu)*.
	Zanesený olejový filter.	Vyčistite filter.
	Rýchlosť toku oleja nie je nastavená správne.	Nastavte rýchlosť toku oleja.
	Závitová hlava sa nenachádza v polohe rezania závitu (DOLE).	Posuňte závitovú hlavu do polohy rezania závitu.
Stroj sa nechce spustiť.	Opotrebované kefky motora.	Vymeňte kefky.

Riešenie problémov *(pokračovanie)*

PROBLÉM	MOŽNÉ PRÍČINY	RIEŠENIE
Rúra sa kĺže v čeľustiach.	Vložky čeľustí sa zaviedli s nečistotami.	Vyčistite vložky čeľustí pomocou drôtenej kefy.
	Vložky čeľustí sú opotrebované.	Vymeňte vložky čeľustí.
	Rúra nie je správne vycentrovaná vo vložkách čeľustí.	Zabezpečte, aby bola rúra vo vložkách čeľustí vycentrovaná, použite zadné centrovacie zariadenie.
	Skľučovadlo nie je na rúre pritiahnuté.	Pomocou opakovaných a dôrazných otáčok ručného kolesa proti smeru hodinových ručičiek zaistite rúru v prednom skľučovadle.

Maşini de filetare

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ AVERTIZARE!

Citiţi cu atenţie acest manual de exploatare înainte de a utiliza această maşină-unealtă. Neînţelegerea şi nerespectarea conţinutului acestui manual poate cauza electrocutări, incendii şi/sau vătămări personale grave.

300 Compact/1233 Maşini de filetare	
Înregistraţi numărul de serie de mai jos şi păstraţi numărul de serie care este localizat pe panoul de comandă.	
Nr. serie	

Cuprins

Formular de înregistrare a numărului de serie al maşinii 315
Simboluri de siguranţă 317
Avertizări generale privind siguranţa maşinilor-unelte electrice* 317
Siguranţa în zona de lucru 317
Siguranţa din punct de vedere electric 318
Siguranţa individuală 318
Utilizarea şi întreţinerea maşinilor-unelte electrice 318
Service 319
Informaţii specifice privind siguranţa 319
Instrucţiuni de siguranţă pentru Maşini de filetare transportabile 319
Descriere, specificaţii şi echipament standard 320
Descriere 320
Echipament standard 321
Specificaţii 321
Asamblarea maşinii 322
Montarea pe stative 322
Montarea pe banc 322
Montarea pe picioare din ţeavă 322
Inspecţia înainte de utilizare 322
Pregătirea maşinii şi zonei de lucru 323
Iniţializarea şi utilizarea capului-filieră 324
Demontarea/montarea capului-filieră 325
Capete-filieră cu deschidere rapidă 325
Inserarea/schimbarea cuţitelor-filieră 325
Ajustarea dimensiunii filetului 325
Deschiderea capului-filieră la capătul filetului 326
Capete-filieră cu deschidere automată 326
Inserarea/schimbarea cuţitelor-filieră 326
Ajustarea dimensiunii filetului 326
Ajustare glisieră trăgaci 327
Deschiderea capului-filieră la capătul filetului 327
Capete-filieră cu deschidere şi retragere automată 327
Inserarea/schimbarea cuţitelor-filieră 327
Ajustarea dimensiunii filetului 327
Ajustarea lungimii filetului 328
Pregătirea capului-filieră pentru filetare 328
Deschiderea capului-filieră la capătul filetului 328
Instrucţiuni de exploatare 328
Tăiere 329
Alezare 330
Filetare ţevi 330
Filetare bare/Filetare şuruburi 331
Filetare pe stânga 331
Îndepărtarea ţevii de pe maşină 331
Inspectarea filetelor 332
Pregătirea maşinii pentru transport 332
Instrucţiuni de întreţinere 332
Curăţare 332
Lubrifiere 333
Întreţinerea sistemului de lubrifiere cu ulei 333
Înlocuirea cuţitului-disc 333
Înlocuirea inserturilor de fălci 333
Înlocuirea periilor de cărbune 334
Echipamente opţionale 334
Informaţii privind uleiul de filetare 334
Depozitarea maşinii 335
Service şi reparaţii 335
Dezafectare 335
Depanare 336
Declaraţie de Conformitate ..... Interiorul coperţii spate
Garanţie pe viaţă ..... Coperta spate

*Traducere a instrucţiunilor originale

Simboluri de siguranță

În acest manual de exploatare şi pe produs, simbolurile de siguranţă şi cuvintele de semnalizare sunt utilizate pentru a comunica informaţii importante privind siguranţa. Acest capitol este prevăzut pentru a înţelege mai bine aceste cuvinte şi simboluri de semnalizare.



Acesta este un simbol de avertizare privind siguranţa. Este folosit pentru a avertizare asupra pericolelor potenţiale de vătămare personală. Respectaţi toate mesajele de siguranţă care urmează după acest simbol, pentru a evita posibilele vătămări sau deces.

⚠ PERICOL PERICOL indică o situaţie periculoasă care dacă nu este evitată, cauzează deces sau vătămări grave.

⚠ AVERTIZARE AVERTIZARE indică o situaţie periculoasă care dacă nu este evitată, poate cauza deces sau vătămări grave.

⚠ PRECAUŢIE PRECAUŢIE indică o situaţie periculoasă care, dacă nu este evitată, ar putea cauza accidentări minore sau moderate.

NOTĂ NOTĂ indică informaţii referitoare la protejarea bunurilor.



Acest simbol înseamnă că trebuie să citiţi cu atenţie manualul de exploatare înainte de a utiliza echipamentul.. Manualul de exploatare conţine informaţii importante referitoare la exploatarea sigură şi corectă a echipamentului.



Acest simbol înseamnă că trebuie să purtaţi întotdeauna ochelari de protecţie cu apărători laterale sau ochelari-mască atunci când manevraţi sau utilizaţi acest echipament pentru a reduce riscul vătămării ochilor.



Acest simbol indică riscul de prindere a degetelor, mâinilor, hainelor și altor obiecte pe sau între pinioane sau alte piese rotative, cauzând accidentări prin strivire.



Acest simbol indică faptul că există pericolul de prindere și/sau înfășurare a mâinilor, degetelor, picioarelor, hainelor și a altor obiecte între axele rotative, ceea ce duce la rănire prin strivire sau lovire.



Acest simbol indică riscul de electrocutare.



Acest simbol indică faptul că dispozitivul se poate răsturna, cauzând răniri prin lovire sau strivire.



Acest simbol înseamnă să nu purtaţi mănuși în timp ce acţionaţi această maşină, pentru a reduce riscul de prindere.



Acest simbol semnifică faptul că trebuie să utilizaţi întotdeauna un întrerupător cu pedală, atunci când utilizaţi un dispozitiv de filetat/o acţionare electrică, pentru a reduce riscul de vătămare.



Acest simbol înseamnă Nu deconectaţi întrerupătorul-pedală, pentru a reduce riscul de vătămare.



Acest simbol înseamnă Nu blocaţi întrerupătorul-pedală (blocare în poziţia ON (pornit)), pentru a reduce riscul de vătămare.

Avertizări generale privind siguranța maşinilor-unelte electrice*

⚠ AVERTIZARE

Citiţi toate avertizările de siguranţă, instrucţiunile şi specificaţiile livrate cu această maşină-unealtă. Nerespectarea tuturor instrucţiunilor prezentate mai jos poate cauza electrocutări, incendii şi/sau vătămări grave.

PĂSTRAŢI TOATE AVERTIZĂRILE ŞI INSTRUCŢIUNILE PENTRU CONSULTARE ULTERIOARĂ!

Termenul „maşină-unealtă electrică" din avertismente se referă la maşina-unealta electrică alimentată de la reţeaua electrică (cablată) sau maşina-unealtă electrică alimentată de la acumulator (necablată).

Siguranța în zona de lucru

- **Menţineţi zona de lucru curată şi bine luminată.** Zonele aglomerate sau întunecoase favorizează accidentele.
- **Nu acţionaţi maşinile-unelte electrice în medii explozive, cum ar fi în prezenţa lichidelor, gazelor sau pulberilor inflamabile.** Maşinile-unelte electrice produc scântei care pot aprinde praful sau vaporii.
- **Nu permiteţi copiilor şi celor din jur să se apropie în timpul utilizării unei maşini-unelte electrice.** Distragerea atenţiei poate cauza pierderea controlului.

* Textul utilizat în capitolul Reguli de siguranţă generală al acestui manual este conform cerinţelor, redarea cuvânt cu cuvânt a 1-ei ediţii a standardului aplicabil UL/CSA 62841. Acest capitol conţine practici de siguranţă generală pentru o multitudine de tipuri diferite de maşini unelte electrice. Nu fiecare prevedere se aplică fiecărui echipament, și unele nu se aplică acestui echipament.

Siguranța din punct de vedere electric

- **Fișele de conectare ale mașinii-unelte electrice trebuie să se potrivească prizei. Nu modificați niciodată ștecherul în nici un fel. Nu utilizați fișele de conectare ale adaptorului la mașinile-unelte electrice prevăzute cu împământare (legate la pământ).** Fișele de conectare nemodificate și prizele potrivite vor reduce riscul de electrocutare.
- **Evitaţi contactul corpului cu suprafeţe legate la pământ sau la masă precum ţevile, caloriferele, plitele și frigiderele.** Există un risc sporit de electrocutare în cazul în care corpul dvs. este în contact cu pământul sau cu instalaţia de împământare.
- **Nu expuneţi mașinile-unelte electrice la ploaie sau la condiţii de umezeală.** Apa pătrunsă într-o mașină-unealtă electrică va spori riscul de electrocutare.
- **Nu maltrataţi cablul de alimentare. Nu utilizați niciodată cablul de alimentare pentru a transporta, trage sau deconecta mașinile-unelte electrice. Feriţi cablul de alimentare de căldură, ulei, muchii ascuţite sau piese în mișcare.** Cablurile de alimentare deteriorate sau încâlcite sporesc riscul de electrocutare.
- **Când exploataţi o mașină-unealtă electrică în exterior, utilizaţi un cablu prelungitor adecvat pentru utilizare în exterior.** Utilizarea unui cablu potrivit pentru utilizarea în exterior reduce pericolul de electrocutare.
- **Dacă utilizarea unei mașini-unelte electrice într-un loc umed nu poate fi evitată, utilizaţi o sursă de alimentare protejată printr-un întrerupător de siguranţă sensibil la defect de împământare (GFCI).** Utilizarea unui GFCI (întrerupător de siguranţă sensibil la defect de împământare) reduce pericolul de electrocutare.

Siguranța individuală

- **Fiţi atent, urmăriţi ce faceţi și acţionaţi mașina-unealtă electrică cu simţ practic. Nu utilizaţi mașini-unelte electrice când sunteţi obosit sau sub influenţa drogurilor, a alcoolului sau a medicamentelor.** Un moment de neatenţie în timp ce exploataţi mașinile-unelte electrice poate avea drept rezultat accidentări personale grave.
- **Folosiţi echipament individual de protecţie. Întotdeauna purtaţi echipament de protecţie pentru ochi.** Echipamentul de protecţie, precum masca anti-praf, pantofii de protecţie antiderapanţi, casca sau antifoanele, folosite în condiţii adecvate, reduc riscul de accidentare.
- **Împiedicaţi pornirea neintenţionată. Asiguraţi-vă că întrerupătorul mașinii-unelte este în poziţia oprit (OFF) înainte de conectarea acesteia la o sursă de alimentare și/sau baterie, de ridicarea sau transportarea sa.** Transportarea mașinilor-unelte electrice cu degetul pe întrerupător sau punerea sub tensiune a mașinilor-unelte electrice cu întrerupătorul în poziţia pornit provoacă accidente.
- **Îndepărtaţi orice cheie de reglare sau cheie fixă înainte de a porni mașina-unealtă electrică (ON).** O cheie fixă sau o cheie lăsată ataşată la o piesă rotativă a mașinii-unelte electrice poate avea ca rezultat vătămări personale.
- **Nu vă aplecaţi peste unealta electrică.. Menţineţi-vă permanent sprijinul adecvat pe sol și echilibrul.** Acest lucru asigură un control mai bun al mașinilor-unelte electrice în situaţii neprevăzute.
- **Îmbrăcaţi-vă corespunzător. Nu purtaţi haine largi sau bijuterii. Feriţi-vă părul și îmbrăcămintea de piesele în mișcare.** Hainele largi, bijuteriile sau părul lung pot fi prinse de piesele în mișcare.
- **Dacă dispozitivele sunt prevăzute pentru racordarea instalaţiilor extractoare și colectoare de praf, asiguraţi-vă că acestea sunt conectate și utilizate corespunzător.** Colectarea prafului poate reduce pericolele provocate de acesta.
- **Nu lăsaţi ca familiarizarea prin utilizarea frecventă a mașinilor unelte să vă conducă la o atitudine neglijentă și să ignoraţi principiile de siguranţă.** O acţiune neglijentă poate cauza vătămări grave într-o fracţiune de secundă.

Utilizarea și întreţinerea mașinilor-unelte electrice

- **Nu forţaţi mașinile-unelte electrice. Utilizaţi mașina-unealtă electrică corespunzătoare pentru aplicaţia dvs.** Mașina-unealtă electrică corectă va funcţiona mai bine și mai sigur la performanţa pentru care a fost proiectată.
- **Nu utilizaţi mașina-unealtă electrică dacă butonul nu o pornește (ON) sau oprește (OFF).** Orice mașină-unealtă electrică care nu poate fi controlată de la întrerupător este periculoasă și trebuie reparată.
- **Deconectaţi fișa de la sursa de alimentare electrică și/sau scoateţi pachetul de baterii, dacă este detașabil, din mașina-unealtă electrică înainte de a efectua orice reglaj, de a schimba accesorii sau de a depozita mașinile-unelte electrice.** Astfel de măsuri de siguranţă preventive reduc riscul pornirii accidentale a mașinii-unelte electrice.
- **Nu lăsaţi mașinile-unelte electrice inactive la îndemâna copiilor și nu permiteţi persoanelor nefamiliarizate cu mașina-unealtă electrică sau cu aceste instrucţiuni să o acţioneze.** Mașinile-unelte electrice sunt periculoase în mâinile utilizatorilor neinstruiţi.

- **Întreţineţi maşinile-unelte electrice şi accesoriile. Verificaţi centrarea necorespunzătoare sau conexiunile dintre piesele în mişcare, ruperea pieselor şi orice fel de alte condiţii care ar putea afecta funcţionarea maşiniiunelte electrice. Dacă este avariată, duceţi unealta electrică la reparat înainte de utilizare.** Numeroase accidente sunt cauzate de maşini-unelte electrice incorect întreţinute.
- **Menţineţi sculele tăietoare ascuţite şi curate.** Sculele tăietoare întreţinute corespunzător, cu muchii tăietoare ascuţite sunt mai puţin expuse la blocare şi sunt mai uşor de operat.
- **Păstraţi mânerele şi suprafeţele de prindere uscate, curate, fără ulei şi unsoare.** Mânerele şi suprafeţele de prindere alunecoase nu permit manipularea sigură şi controlul maşinii-unelte în situaţii neaşteptate.
- **Utilizaţi maşina-unealtă electrică, accesoriile şi piesele, etc. în conformitate cu aceste instrucţiuni, ţinând cont de condiţiile de lucru şi de munca ce trebuie efectuată.** Utilizarea maşinii-unelte electrice pentru operaţiuni diferite de cele pentru care este destinată poate duce la situaţii periculoase.

Service

- **Încredinţaţi pentru service maşina-unealtă electrică a dvs. unei persoane calificate pentru reparaţii, utilizând numai piese de schimb identice.** Aceasta va asigura menţinerea siguranţei în exploatare a maşinii-unelte electrice.

Informaţii specifice privind siguranţa

⚠ AVERTIZARE

Acest capitol conţine informaţii importante despre siguranţă, specifice acestor maşini-unelte.

Citiţi cu atenţie aceste atenţionări înainte de utilizarea maşinilor transportabile de filetare model 300 Compact/1233, pentru a reduce riscul de electrocutare sau alte vătămări grave.

PĂSTRAŢI ACESTE INSTRUCŢIUNI!

Păstraţi acest manual în acelaşi loc cu maşina în vederea utilizării de către operator.

Instrucţiuni de siguranţă pentru Maşini de filetare transportabile

- **Menţineţi pardoselile uscate şi fără materiale alunecoase, cum ar fi uleiul.** Pardoselile alunecoase provoacă accidente.
- **Restricţionaţi accesul sau îngrădiţi zona când piesa de prelucrat depăşeşte maşina, pentru a lăsa minim un metru spaţiu de la piesa de prelucrat.** Restricţionarea accesului sau îngrădirea zonei de lucru în jurul piesei de prelucrat va diminua riscul de prindere cu strangulare.
- **Nu purtaţi mănuşi.** Mănuşile pot fi prinse de către ţeava sau piesele maşinii în rotaţie, cauzând vătămare gravă.
- **Nu utilizaţi în alte scopuri cum ar fi perforarea de găuri sau antrenarea troliilor.** Alte utilizări sau modificarea dispozitivului de tăiat pentru alte aplicaţii pot spori pericolul de rănire.
- **Fixaţi în mod sigur maşina la banc sau stativ. Sprijinirea ţevilor lungi grele cu suporţi pentru ţeavă.** Această practică previne răsturnarea.
- **În timp ce operaţi maşina staţi pe latura pe care sunt amplasate comenzile operatorului.** Operarea maşinii de pe această parte elimină necesitatea de a le accesa peste maşină.
- **Menţineţi mâinile departe de ţeava în rotaţie şi fitinguri. Opriţi maşina înainte de a şterge filetele maşinii sau înşurubarea fitingurilor. Lăsaţi maşina să se oprească complet înainte de a atinge ţeava.** Această practică reduce probabilitatea de prindere cu strangulare în piesele în rotaţie.
- **Nu folosiţi maşina pentru a monta sau îndepărta (fabrica sau rupe) fitinguri; nu este utilizarea destinată a maşinii.** Această practică poate conduce la prindere, strangulare şi pierderea controlului.
- **Ţineţi capacele la locul lor. Nu operaţi maşina cu capacele îndepărtate.** Expunerea componentelor în mişcare măreşte probabilitatea de prindere cu strangulare.
- **Nu folosiţi maşina dacă întrerupătorul-pedală este spart sau lipsă.** întrerupătorul-pedală asigură controlul sigur al maşinii, ca de exemplu oprirea imediată în caz de prindere cu strangulare.
- **O singură persoană trebuie să comande procesul de lucru, operarea maşinii şi întrerupătorul-pedală.** Atunci când maşina funcţionează, numai operatorul are voie să se găsească în zona de lucru. Aceasta ajută la reducerea riscului de vătămare.
- **Niciodată nu puneţi mâna la mandrina frontală sau capul de centrare din spate.** Aceasta ajută la reducerea riscului de prindere cu strangulare.
- **Citiţi şi înţelegeţi aceste instrucţiuni precum şi avertizările şi instrucţiunile pentru toate echipamentele şi materialele utilizate, înainte de exploatarea acestei maşini-unelte, pentru a reduce riscul de vătămări individuale grave.**

Declaraţia de conformitate CE (890-011-320.10) va însoţi acest manual ca o broşură separată când e cazul.

Dacă aveţi întrebări privind acest produs RIDGID®:

– Contactaţi distribuitorul local RIDGID®.

– Vizitaţi RIDGID.com pentru a găsi punctul de contact RIDGID local.

– Contactaţi Ridge Tool Technical Service Department (Departamentul tehnic de service) la ProToolsTechService@Emerson.com, sau apelaţi în S.U.A. și Canada 844-789-8665.

Descriere, specificaţii şi echipament standard

Descriere

Maşinile de filetare RIDGID® Model 300 Compact și 1233 sunt maşini unelte acţionate cu motor electric, destinate centrării și prinderii ţevilor în mandrină, conductelor și semifabricatelor pentru şuruburi și rotirii lor în timpul executării operaţiilor de tăiere, alezare și filetare. Cuţitele-filieră sunt montate într-o varietate de capete-filieră disponibile. Un sistem integral de lubrifiere cu debit reglabil este prevăzut pentru inundarea locului de prelucrare cu ulei de filetare în timpul operaţie de filetare.

Cu echipamentul opţional corespunzător, maşinile de filetare RIDGID® Model 300 Compact și 1233 pot fi utilizate pentru a fileta ţevi de 2½" – 4", nipluri scurte sau închise sau pentru roluire caneluri.

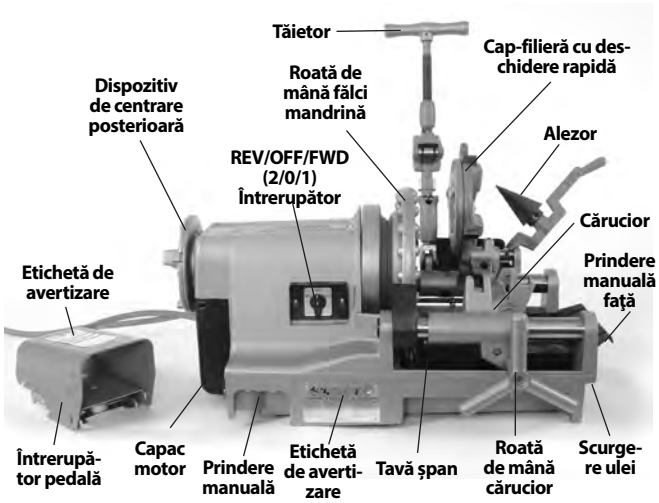


Figura 1 – Maşina de filetare 300 Compact

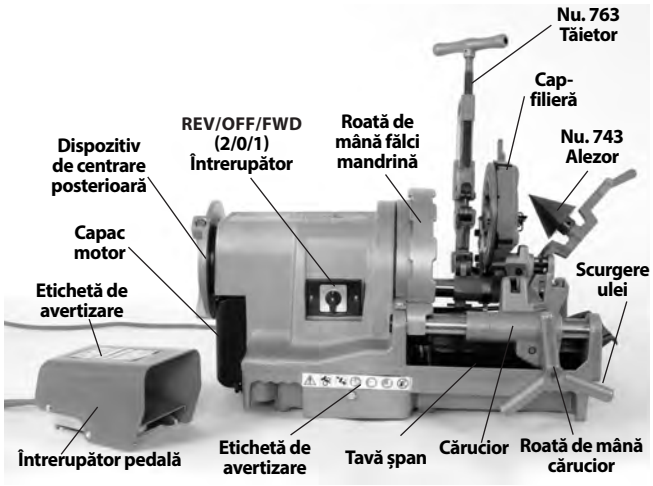


Figura 2 – Maşina de filetare 1233

Specificaţii

Parametri	300 Compact Maşina de filetare		1233 Maşina de filetare
Capacitatea de filetare a ţevilor (Dimensiunea nominală a ţevii)	⅛ până la 2 inch (3 până la 50 mm)		⅛ până la 3 inch (3 până la 80 mm)
Capacitate filetare şuruburi (Diametrul efectiv al semifabricatului brut)	¼ până la 2 inch (6 până la 50 mm)		⅜ până la 2 inch (9,5 până la 50 mm)
Filete LH (pe stânga)	Da (unităţi numai cu REV)		Nu
Puterea nominală a motorului (CP)	½ HP (0,37 kW)		½ HP (0,37 kW)
Tipul motorului	Motor universal, monofazat		Motor universal, monofazat
Informaţii electrice	36 RPM 110-120 V, 50/60 Hz, 14 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 RPM 110-120 V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W
Turaţia de operare	36 RPM (52 RPM versiune disponibilă)		36 RPM
Comenzi	Comutator tip rotativ REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) (2/0/1) şi întrerupător pedală ON/OFF (PORNIT/OPRIT) Unele unităţi folosesc un întrerupător basculant OFF/ON (OPRIT/PORNIT) în locul comutatorului rotativ.		Comutator tip rotativ REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) (2/0/1) şi întrerupător pedală ON/OFF (PORNIT/OPRIT) Unele unităţi folosesc un întrerupător basculant OFF/ON (OPRIT/PORNIT) în locul comutatorului rotativ.
Mandrină frontală	Tip ciocan cu inserturi de mandrină înlocuibile cu acţiune basculantă		Tip ciocan cu inserturi de mandrină înlocuibile cu acţiune basculantă
Dispozitiv de centrare posterioară	Acţionat pe filet plan, se roteşte cu mandrina		Acţionat pe filet plan, se roteşte cu mandrina
Capete-filieră	Consultaţi Catalogul RIDGID pentru capetele-filieră disponibile		Consultaţi Catalogul RIDGID pentru capetele-filieră disponibile
Tăietor	Model 360, ⅛" - 2" complet flotant, Tăietor cu autocentrare		Model 763, ¼" - 3", Tăietor cu autocentrare
Alezor	Model 344, ⅛" - 2" Alezor		Model 743, ¼" - 3", Alezor cu 5 caneluri
Sistem de ulei	Capacitate rezervor 3.2 qt (3 L), cu pompă gerotor integrată, Debit reglabil		Capacitate rezervor 3.2 qt (3 L), cu pompă gerotor integrată, Debit reglabil
Greutate (Unitate cu cap-filieră)	141 lb. (64 kg)		165 lb. (75 kg)

Presiune sonoră (L_{PA})* ..... < 84,6 dB(A), K=3
Putere sonoră (L_{WA})* ..... < 89,6 dB(A), K=3
* Măsurătorile de sunet sunt efectuate în conformitate cu un test standardizat prin Standardul EN 62481-1.
- Emisiile sonore pot să varieze cu localizarea şi utilizarea specifică a acestor unelte.
- Nivelurile de expunere zilnică pentru sunet trebuie evaluate pentru fiecare aplicaţie şi trebuie adoptate măsuri corespunzătoare de siguranţă când este necesar. Evaluarea nivelurilor de expunere trebuie să considere timpul în care unealta este deconectată şi nu este utilizată. Acesta poate reduce semnificativ nivelul de expunere pe toată perioada de lucru.

Echipament standard

Consultaţi catalogul RIDGID pentru detalii privind echipamentul furnizat cu numerele de catalog specifice maşinii.

Plăcuţa numărului de serie al maşinii de filetare este amplasată la capătul bazei sau pe faţa inferioară a bazei. Ultimele 4 cifre indică luna şi anul fabricaţiei (MMYY).

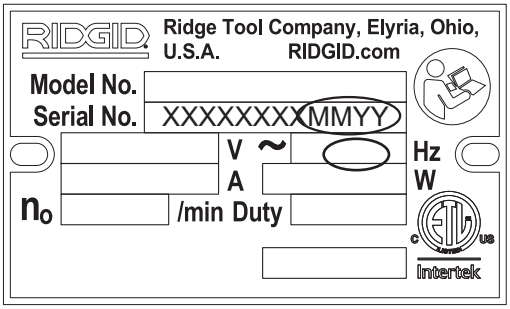


Figura 3 – Numărul de serie al maşinii

NOTĂ Selecţia materialelor adecvate şi a metodelor de, instalare, îmbinare şi fasonare este responsabilitatea proiectantului sistemului şi/sau a instalatorului. Selecţia

unor materiale şi metode necorespunzătoare poate cauza defectarea sistemului.

Oţelul inoxidabil şi alte materiale rezistente la coroziune pot fi contaminate în timpul instalării, îmbinării şi fasonării. Această contaminare poate cauza corodare şi defectare prematură. Înainte de orice tentativă de instalare, trebuie efectuată o evaluare atentă a materialelor şi metodelor pentru condiţiile specifice de serviciu, inclusiv cele chimice şi de temperatură.

Asamblarea maşinii

⚠ AVERTIZARE



Pentru a reduce riscul de accidentări grave în timpul utilizării, urmaţi aceste proceduri pentru asamblarea corespunzătoare.

Dacă maşina de filetare nu este montată pe un stativ sau banc stabil, poate rezulta răsturnarea acesteia şi vătămarea gravă.

Comutatorul REV/OFF/FOR (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) trebuie să fie în poziţia OFF (DECONECTAT) şi maşina scoasă din priză înainte de asamblare.

Folosiţi mijloace tehnice de ridicare corespunzătoare. RIDGID 300 Compact cântăreşte 141 lb. (64 kg) şi 1233 cântăreşte 165 lb. (75 kg).

Montarea pe stative

Maşinile de filetare pot fi montate pe diferite stative de dispozitive de filetare RIDGID. Consultaţi catalogul RIDGID pentru informaţii privind stativul şi fişa de instrucţiuni de montaj a stativului respectiv pentru instrucţiunile de montaj.

Montarea pe banc

Maşinile pot fi montate pe un banc orizontal, plan, stabil. Pentru a monta unitatea pe un banc, folosiţi patru bolţuri ¼" - 20 (UNC) în găurile prevăzute la fiecare colţ al bazei maşinii. Intervalul între găurile bazei este 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Strângeţi ferm.

Montarea pe picioare din ţeavă

Pot fi folosite patru ţevi de 1" (25 mm) de lungime egală ca stativ pentru ambele maşini. Ţevile debitate la lungime de 33" (0,84 m) vor amplasa şinele maşinii la aproximativ 36" (0,91 m) de la sol. Introduceţi complet ţevile în soclurile pentru picioare prevăzute pe faţa inferioară a bazei, la colţuri. Fixaţi prin bază cu patru şuruburi hexagonale 10 mm livrate în furnitură. *Vezi Figura 4*.

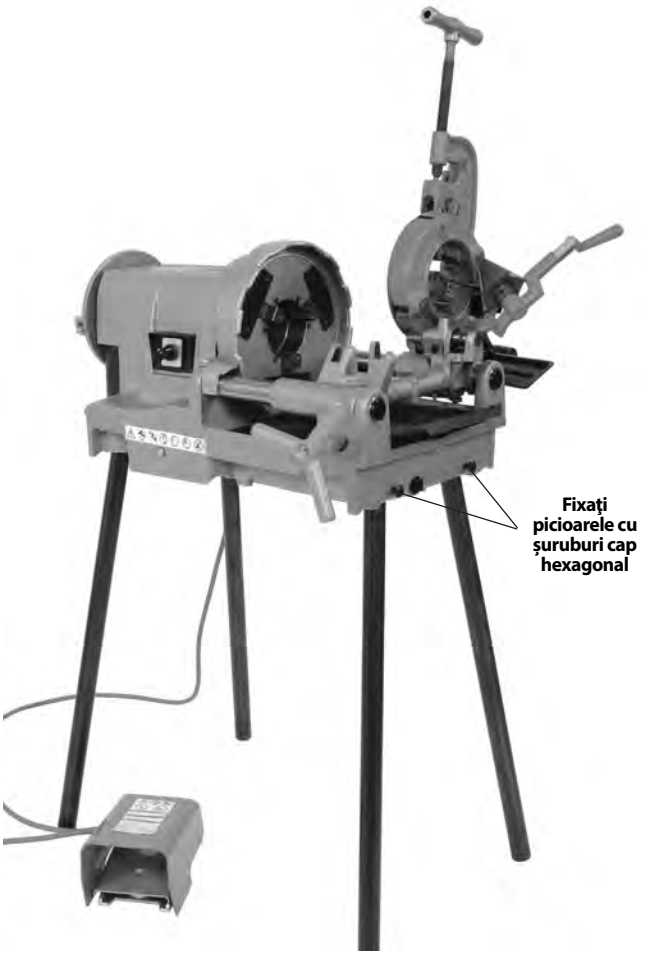


Figura 4 – Maşină de filetare montată pe picioare din ţeavă

Inspecţia înainte de utilizare

⚠ AVERTIZARE



Înaintea fiecărei utilizări, verificaţi maşina de filetare şi remediaţi orice problemă pentru a reduce riscul de vătămare gravă de la electrocutare, strivire sau alte cauze şi pentru a preveni deteriorarea maşinii de filetare.

1. Asiguraţi-vă că maşina de filetare nu este conectată la priză şi comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) este în poziţia OFF (OPRIT).

2. Curăţaţi uleiul, unsoarea sau murdăria de pe maşina de filetare, inclusiv manetele şi comenzile. Aceasta facilitează inspecţia şi ajută la prevenirea alunecării din prindere a maşinii sau comenzilor. Curăţaţi şi întreţineţi maşina conform instrucţiunilor de întreţinere.
3. Verificaţi maşina de filetare după cum urmează:
   - Controlaţi starea cablului şi ştecherul la deteriorare şi modificări.
   - Asamblare corectă, întreţinere şi integritate.
   - Orice piesă ruptă, uzată, lipsă, nealiniată sau gripată sau orice altă deteriorare.
   - Prezenţa şi funcţionalitatea întrerupătorului-pedală. Asiguraţi-vă că întrerupătorul-pedală este racordat, în bună stare şi că îşi execută ciclul uşor, fără să se gripeze.
   - Prezenţa şi lizibilitatea etichetelor de avertizare *(Figurile 1 şi 2)*.
   - Starea muchiilor aşchietoare ale cuţitelor-filieră, cuţitului-disc şi alezoarelor. Sculele de aşchiere boante sau deteriorate necesită forţă mărită, dau rezultate slabe şi măresc riscul de vătămare.
   - Orice altă stare care ar putea împiedica exploatarea normală şi în condiţii de siguranţă.

   Dacă se constată probleme, nu utilizaţi maşina de filetare până nu sunt remediate problemele respective.
4. Verificaţi şi menţineţi orice alt echipament utilizat conform instrucţiunilor sale, pentru a asigura corecta lui funcţionare.

Pregătirea maşinii şi zonei de lucru

⚠ AVERTIZARE



Pregătiţi şi exploataţi maşina de filetare conform acestor proceduri pentru a reduce riscul de vătămări cauzate de electrocutări, prinderi, loviri, strivire şi alte cauze şi pentru ajuta prevenirea deteriorării maşinii de filetare.

Fixaţi maşina pe un stativ sau un banc stabil. Rezemaţi corect ţeava. Aceasta va reduce riscul de cădere, strivire a ţevii şi a vătămărilor grave.

Nu folosiţi maşinile de filetat fără un întrerupător-pedală cu funcţionare corespunzătoare. Întrerupătorul cu pedală oferă un control mai bun, permiţându-vă să opriţi motorul maşinii prin ridicarea piciorului.

1. Verificaţi zona de lucru pentru:
   - Iluminare adecvată.
   - Lichide, vapori sau pulberi inflamabile ce se pot aprinde. Dacă acestea sunt prezente, nu lucraţi în zonă până când nu se identifică sursa, se îndepărtează sau se remediază, şi zona este complet ventilată. Maşina de filetare nu este protejată contra exploziilor şi poate produce scântei.
   - Un loc curat, plan, stabil, uscat pentru întregul echipament şi operator.
   - Bună ventilare. Nu utilizaţi în mod extensiv în zone mici, închise.
   - Priză de tensiune la tensiunea corectă împământată corespunzător. Verificaţi pe plăcuţa de serie a maşinii tensiunea necesară. Este posibil ca o priză cu trei ştifturi sau GFCI să nu fie corect împământată. Dacă aveţi dubii, cereţi unui electrician autorizat să verifice priza.
2. Examinaţi ţeava care urmează a fi filetată şi fitingurile asociatei. Stabiliţi echipamentul corect pentru lucrare, vezi specificaţiile. Nu folosiţi pentru a fileta altceva decât semifabricate drepte. Nu filetaţi ţevi cu fitinguri sau alte ataşamente. Acest lucru sporeşte riscul de tragere şi strangulare.
3. Transportaţi echipamentul în zona de lucru. Consultaţi pentru informaţii *Pregătirea maşinii pentru transport*.
4. Asiguraţi-vă că echipamentul a fost examinat şi asamblat corespunzător.
5. Asiguraţi-vă că comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) este în poziţia OFF (OPRIT).
6. Verificaţi să fie cuţitele-filieră corecte în capul-filieră şi că sunt aşezate corect. Dacă este necesar montaăi şi/sau ajustaţi cuţitele-filieră în cap. Consultaţi *Iniţializarea şi utilizarea capului-filieră* secţiune pentru detalii.
7. Pivotaţi tăietorul, alezorul şi capul şi le îndepărtaţi de operator. Asiguraţi-vă că sunt stabile şi nu vor cădea în zona de lucru.
8. Dacă ţeava depăşeşte tava de şpan în faţa maşinii sau cu mai mult de 2' (0,6 m) în afară în spatele maşinii, folosiţi stative pentru ţevi pentru a sprijini ţeava şi a preveni răsturnarea sau căderea maşinii. Aşezaţi stativele pentru ţevi în linie cu mandrinele maşinii, la aproximativ ⅓ distanţă de la capătul ţevii spre maşină. O ţeavă mai lungă ar putea să necesite mai multe stative de ţeavă. Folosiţi numai stative pentru ţevi destinate acestui scop. Suporţii de ţevi necorespunzători sau sprijinirea ţevii cu mâna pot cauza răsturnări sau vătămări prin prindere şi strangulare.

9. Restricţionaţi accesul sau instalaţi apărători sau bariere pentru a crea un spaţiu minim de 3' (1 m) în jurul maşinii de filetare şi ţeavă. Aceasta ajută la împiedicarea persoanelor neautorizate pentru operare să contacteze maşina sau ţeava şi să reducă riscul de răsturnare sau strangulare.
10. Poziţionaţi întrerupătorul-pedală aşa cum se arată în *Figura 21* pentru a permite o poziţie de funcţionare corespunzătoare.
11. Verificaţi nivelul uleiului de filetare RIDGID. Îndepărtaţi tava de şpan şi capitonajul tăvii de ulei; Verificaţi dacă ansamblul sitei-filtru este complet imers în ulei. *Vezi Întreţinerea sistemului de lubrifiere cu ulei*. Dacă maşina este echipată cu o tavă de picurare, aveţi grijă ca aceasta să fie corect amplasată pentru picurarea corectă a uleiului de pe capul-filieră în tava de şpan *(vezi Figura 5)*.
12. Cu comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziţia OFF (OPRIT), pozaţi cordonul pe un traseu liber. Cu mâinile uscate, introduceţi ştecherul cordonului de alimentare într-o priză corect împământată. Menţineţi toate racordurile uscate şi deasupra solului. În cazul în care cordonul nu este suficient de lung, utilizaţi un prelungitor care:
    - Este în stare bună.
    - Are o priză cu trei ştifturi similară cu cea de pe maşina de filetare.
    - Este evaluat pentru utilizarea în exterior include W sau W-A în inscripţiile cablului (de ex. SOW).
    - Are o dimensiune nominală suficientă a sârmei. Pentru cordoane prelungitoare până la 50' (15,2 m) lungime folosiţi 14 AWG (2,5 mm^2) sau mai grele. Pentru cordoane prelungitoare de 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) lungime folosiţi 12 AWG (2,5 mm^2) sau mai grele.
13. Verificaţi maşina de filetare dacă funcţionează corespunzător Cu mâinile curate:
    - Mişcaţi comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziţia FWD (ÎNAINTE). Apăsaţi şi eliberaţi întrerupătorul-pedală. Mandrina trebuie să se rotească în sens antiorar când este văzută dinspre capătul căruciorului *(Consultaţi Figura 23.)* Repetaţi pentru poziţia REV (ÎNAPOI) – mandrina trebuie să se rotească în sens orar. Dacă maşina de filetare nu se roteşte în sensul corect sau dacă întrerupătorul cu pedală nu controlează funcţionarea dispozitivului, nu utilizaţi dispozitivul înainte de a fi reparat.
    - Apăsaţi şi ţineţi apăsat întrerupătorul-pedală. Inspectaţi componentele mobile, să nu fie nealiniate, blocate, să nu producă zgomote ciudate sau să nu existe condiţii neobişnuite. Ridicaţi piciorul de pe întrerupătorul-pedală. Dacă descoperiţi condiţii neobişnuite, nu utilizaţi echipamentul, până când nu a fost reparat
    - Aşezaţi capul-filieră în poziţia de utilizare. Ţineţi apăsat întrerupătorul cu pedală. Verificaţi debitul de ulei peste capul-filieră: Ridicaţi piciorul de pe întrerupătorul-pedală. Debitul de petrol poate fi reglat cu supapa de comandă pe cărucior *(Figura 5)*. Rotirea în sens orar micşorează debitul, şi în sens antiorar măreşte debitul. Nu reglaţi în timpul funcţionării maşinii.

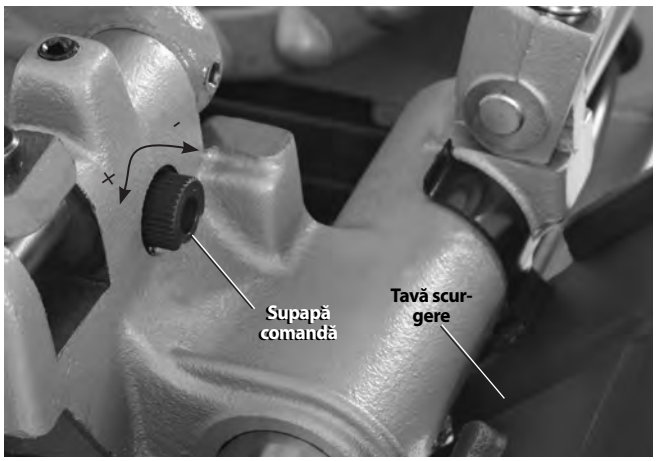


Figura 5 – Reglarea debitului de ulei

14. Mişcaţi comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziţia OFF (OPRIT) şi cu mâinile uscate scoateţi din priză maşina.

Iniţializarea şi utilizarea capului-filieră

Maşinile de filetare 300 Compact şi 1233 pot fi utilizate cu o diversitate de capete-filieră RIDGID pentru a tăia filete pe ţevi şi bolţuri. Informaţia este inclusă aici pentru capete-filieră cu deschidere rapidă, deschidere automată şi retragere automată la deschiderea automată (numai 1233). *Consultaţi Catalogul RIDGID.*

Capetele-filieră utilizând cuţite-filieră universale pentru ţeavă necesită un set de cuţite-filieră pentru fiecare din următoarele domenii de dimensiuni ale ţevii: (⅛"), (¼" şi ⅜"), (½" şi ¾") şi (1" până la 2"). Cuţitele-filieră NPT/NPSM trebuie folosite în capetele-filieră NPT şi cuţitele-filieră BSPT/BSPP trebuie utilizate în capetele-filieră BSPT - bara de dimensiuni este marcată pentru fiecare.

Capetele-filieră care folosesc cuţite-filieră Mono sau cu şuruburi necesită un set de cuţite-filieră pentru fiecare dimensiune specifică a filetului. Cuţitele de turaţie înaltă sunt recomandate pentru utilizare la maşinile cu 52 RPM.

Consultaţi catalogul RIDGID pentru cuţitele disponibile pentru capul dumneavoastră.

Tăiaţi întotdeauna un filet de test pentru a vă asigura de dimensiunea corectă a filetului după schimbarea/ajustarea cuţitelor.

Demontarea/montarea capului-filieră

Introduceţi/scoateţi pivotul capului-filieră în gaura adecvată din cărucior. Când este introdus complet, capul-filieră este menţinut pe loc. Când este montat, capul-filieră poate fi rotit pe pivot pentru aliniere cu ţeava sau poate fi rabatat în sus și în afara drumului, pentru a permite utilizarea tăietorului sau alezorului.

Capete-filieră cu deschidere rapidă

Capetele-filieră cu deschidere rapidă includ modelul 811A și 531/532 pentru șuruburi. Capetele-filieră cu deschidere rapidă sunt deschise și închise manual pentru lungimi de filet specifice utilizatorului.

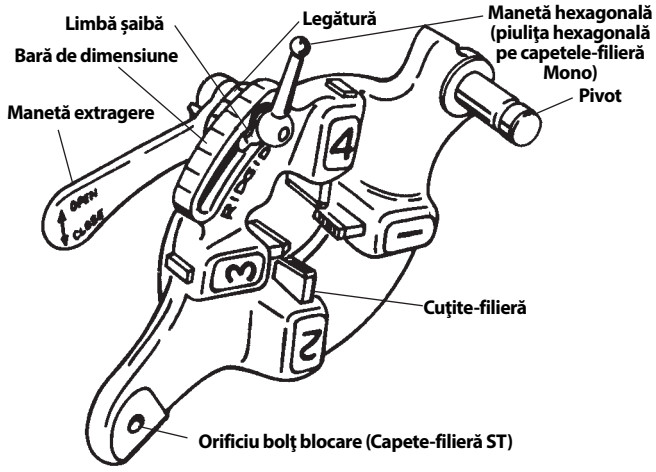


Figura 6 – Cap-filieră cu deschidere rapidă

Inserarea/schimbarea cuţitelor-filieră

1. Poziţionaţi capul-filieră cu numerele în sus.
2. Mișcaţi maneta de extragere în poziţia OPEN (DESCHIS) *(Figura 7)*.

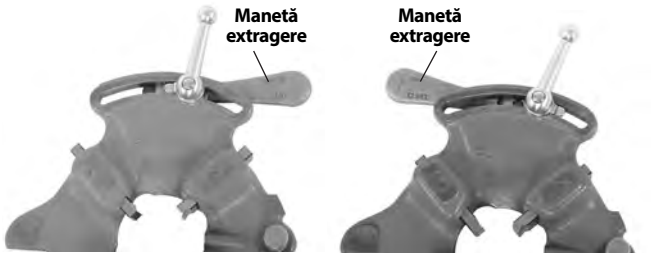


Figura 7 – Poziţiile Deschis/Închis ale manetei

3. Slăbiţi maneta clemei (piuliţa hexagonală pe capetele-filieră Mono) aproximativ trei ture.
4. Ridicaţi limba șaibei afară din fanta din bara de dimensiuni. Mișcaţi piuliţa la capătul fantei *(Figura 8)*.
5. Îndepărtaţi cuţitele-filieră vechi de pe capul-filieră.
6. Inseraţi cuţite-filieră corespunzătoare în capul-filieră, cu marginea numerotată în sus, până când linia indicatorului este la nivel cu muchia capului *(vezi Figura 8)*. Numerele de pe cuţitele-filieră trebuie să corespundă cu cele de pe fantele capului-filieră. Întotdeauna schimbaţi cuţitele-filieră ca seturi – nu amestecaţi cuţitele-filieră din diferite seturi.

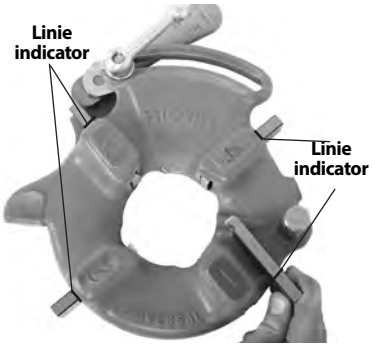


Figura 8 – Inserare filiere

7. Mutaţi marcajul indicelui de legătură pentru aliniere cu marcajul de dimensiune dorit pe bara de dimensiuni. Ajustaţi inserţia așa cum este necesar pentru a permite mișcarea. Limba șaibei trebuie să fie în fantă pe partea stângă.
8. Strângeţi maneta clemei (piuliţa hexagonală pe capetele-filieră Mono).

Ajustarea dimensiunii filetului

1. Montaţi capul-filieră conform instrucţiunilor mașinii de filetare și deplasaţi capul-filieră în poziţia de filetare.
2. Slăbiţi maneta clemei (piuliţa hexagonală pe capetele-filieră Mono).
3. Porniţi cu marcajul indicelui de legătură aliniat cu marcajul de dimensiune dorit pe bara de dimensiuni. Pe capetele-filieră Mono și pentru șuruburi, poziţionaţi marcajul de cuplare la linia din bara de dimensiuni. Pentru filetele de șurub cu cap-filieră Universal, poziţionaţi toate cuţitele-filieră pentru șuruburi la linia BOLT (ȘURUB) pe bara de dimensiuni *(Figura 9)*.

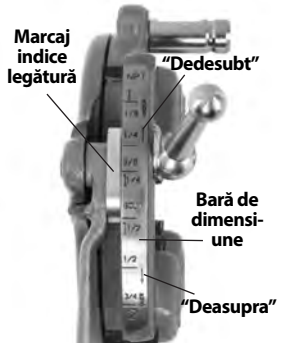


Figura 9 – Verificare dimensiune filet

4. Dacă dimensiunea filetului necesită ajustare, poziţionaţi marcajul indicelui de legătură ușor deviat faţă de marcajul barei de dimensiuni în direcţia marcajelor OVER (DEASUPRA) (diametru filet mai mare, ture mai puţine ale angajării fitingului) sau UNDER (DEDESUBT) (diametru filet mai mic, ture mai multe ale angajării fitingului).
5. Strângeţi maneta clemei.

Deschiderea capului-filieră la capătul filetului

La capătul filetului:

- Filete de ţeavă – Capătul ţevii filetateeste aliniat cu cuţitul-filieră numărul 1.
- Filete pentru şuruburi – Filetaţi la lungimea dorită – urmăriţi cu atenţie orice interferenţă între componente.

Mişcaţi maneta de extragere în poziţia OPEN (DESCHIS), pentru a extrage cuţitele-filieră.

Capete-filieră cu deschidere automată

Capetele-filieră model 815A sunt capete-filieră cu deschidere automată. Pentru ţevi de dimensiuni de la ½" până la 2" poate fi utilizat un trăgaci pentru deschiderea capului-filieră la încheierea filetării. Pentru ţevi de dimensiuni ⅛" până la ⅜", filete pentru şuruburi şi drepte, şi dacă se doreşte şi pentru celelalte dimensiuni, capul-filieră este deschis manual când filetarea este finalizată.

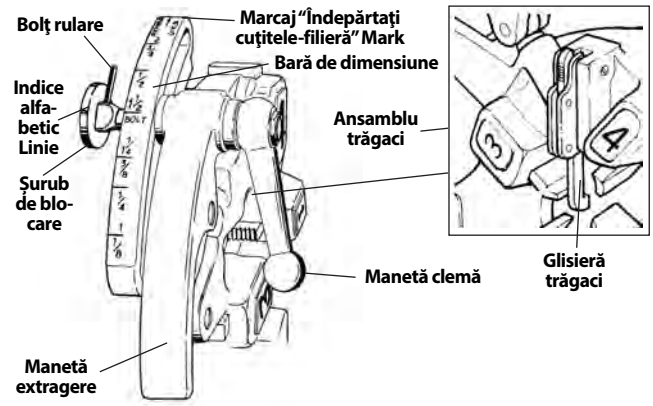


Figura 10 – Cap-filieră Universal cu deschidere rapidă

Inserarea/schimbarea cuţitelor-filieră

1. Poziţionaţi capul-filieră cu numerele în sus.
2. Asiguraţi-vă că ansamblul trăgaciului este eliberat şi capul-filieră DESCHIS prin tragerea glisierei trăgaciului în afara capului-filieră. Feriţi-vă de maneta de extragere tensionată cu arc în timp ce eliberaţi ansamblul trăgaciului.

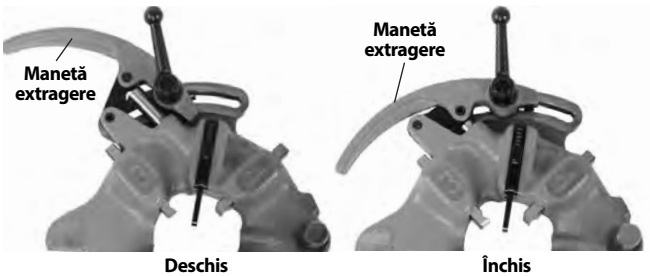


Figura 11 – Poziţiile Deschis/Închis

3. Slăbiţi maneta clemei aproximativ şase ture complete.
4. Trageţi şurubul de blocare din fanta barei de dimensiuni, astfel încât ştiftul de rulare să treacă de fantă. Poziţionaţi bara de dimensiuni astfel încât linia indicelui pe şurubul de blocare să fie aliniat cu marcajul REMOVE DIES (EXTRAGERE CUŢITE-FILIERĂ).
5. Îndepărtaţi cuţitele-filieră de pe capul-filieră.
6. Inseraţi cuţite-filieră corespunzătoare în capul-filieră, cu marginea numerotată în sus, până când linia indicatorului este la nivel cu muchia capului-filieră *(vezi Figura12)*. Numerele de pe cuţitele filieră trebuie să corespundă cu cele de pe fantele capului filieră. Întotdeauna schimbaţi cuţitele-filieră ca seturi – nu amestecaţi cuţitele-filieră din diferite seturi.
7. Deplasaţi bara de dimensiuni astfel încât linia indicelui pe şurubul de blocare să fie aliniată cu marcajul dimensiunii dorite. Ajustaţi inserţia aşa cum este necesar pentru a permite mişcarea.
8. Asiguraţi-vă că ştiftul de rulare este orientat spre marcajul REMOVE DIES (SCOATEŢI CUŢITELE-FILIERĂ).

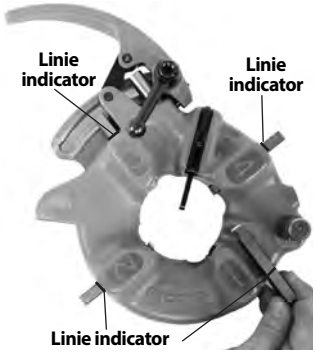


Figura 12 – Inserare filiere

9. Strângeţi maneta clemei.

Ajustarea dimensiunii filetului

1. Montaţi capul-filieră conform instrucţiunilor maşinii de filetare şi deplasaţi capul-filieră în poziţia de filetare.
2. Slăbiţi maneta clemei.
3. Poziţionaţi bara de dimensiune astfel încât linia indicelui pe şurubul de blocare să fie aliniată cu marcajul dimensiunii dorite de pe bara de dimensiune.
4. Dacă dimensiunea filetului necesită ajustare, poziţionaţi marcajul indicelui şurubului de blocare uşor deviat faţă de marcajul barei de dimensiuni în direcţia marcajelor OVER (DEASUPRA) (diametru filet mai mare, ture mai puţine ale angajării fitingului) sau UNDER (DEDESUBT) (diametru filet mai mic, ture mai multe ale angajării fitingului).

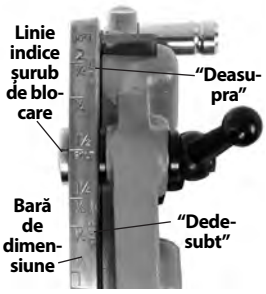


Figura 13 – Verificare dimensiune filet

5. Strângeţi maneta clemei.

Ajustare glisieră trăgaci

Poziţionaţi glisiera trăgaciului pentru dimensiunea conductei care este filetată *(vezi Figura 14)*.

- ½" şi ¾" – capătul ţevii trebuie să atingă piciorul glisierei trăgaciului.
- 1" la 2" – capătul ţevii trebuie să atingă tija glisierei trăgaciului.

Pentru

- Ţevi ⅛", ¼" şi ⅜"
- Filete mai lungi sau mai scurte
- Filetarea şuruburilor

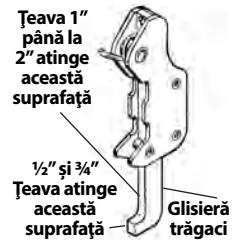


Figura 14 – Setare trăgaci

Împingeţi glisiera trăgaciului în sus şi în afara drumului. Capul-filieră trebuie deschis manual.

Deschiderea capului-filieră la capătul filetului

Când folosiţi trăgaciul, el atinge capătul ţevii, determinând deschiderea automată a capului-filieră. Feriţi-vă de maneta de extragere tensionată cu arc când acesta se eliberează.

Pentru a deschide manual capul-filieră (cu glisiera trăgaciului sus), la capătul filetului:

- Filete conice de ţeavă – capătul ţevii este la nivel cu capătul cuţitului-filieră nr. 1.
- Filete de şurub şi drepte – filetaţi lungimea dorită – urmăriţi aproape să nu apară nici o interferenţă între componente.

Mişcaţi maneta de extragere în poziţia OPEN (DESCHIS), pentru a extrage cuţitele-filieră.

Capete-filieră cu deschidere şi retragere automată

Capete-filieră cu deschidere şi retragere automată modelele 728 şi 928 sunt folosite pe maşina de filetare 1233 pentru ţevi de dimensiunile 2½" şi 3". Un trăgaci este utilizat pentru a deschide capul-filieră când filetul este finalizat, şi acesta este ajustabil pentru a schimba lungimea filetului.

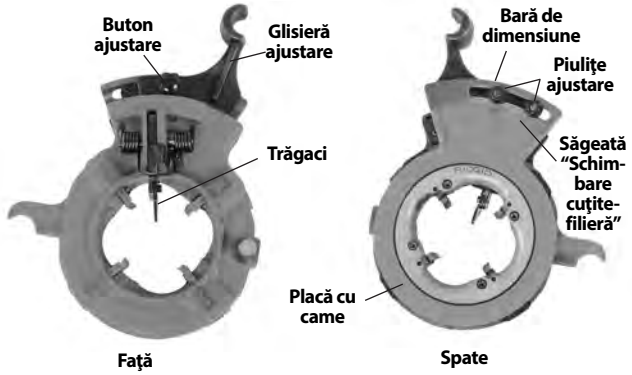


Figura 15 – Cap-filieră cu deschidere şi retragere automată

Inserarea/schimbarea cuţitelor-filieră

1. Poziţionaţi capul-filieră cu numerele în sus.
2. Apăsaţi înapoi pe butonul dispozitivului de ajustare pe capul-filieră şi deschideţi complet capul filieră prin glisarea plăcii camei în sensul săgeţii CHANGE DIES (SCHIMBARE CUŢITE-FILIERĂ) pe placa camei.

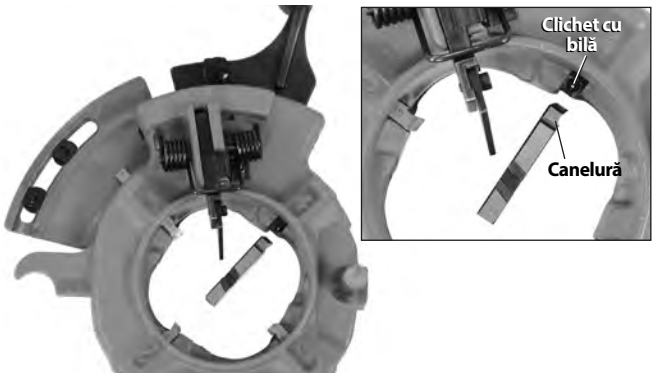


Figura 16 – Inserare cuţite-filieră

3. Îndepărtaţi cuţitele-filieră de pe capul-filieră.

   Inseraţi cuţitele-filieră corespunzătoare în capul-filieră, marginea cu numărul în sus. Numerele de pe cuţitele-filieră trebuie să corespundă cu cele de pe fantele capului-filieră *(vezi Figura 16)*. Fantele cuţitului-filieră au un clichet cu bilă care se cuplează în canal pe cuţitele filieră când sunt inserate corespunzător. Întotdeauna schimbaţi cuţitele-filieră ca seturi – nu amestecaţi cuţitele-filieră din diferite seturi.
4. Trageţi înapoi butonul dispozitivului de ajustare şi rotiţi placa camei la setarea dimensiunii dorite.
5. Cuplaţi butonul de ajustare în fantă.

Ajustarea dimensiunii filetului

1. Slăbiţi piuliţa de ajustare pentru dimensiunea de ţeavă dorită.
2. Când setaţi pentru cuţite-filieră noi, porniţi cu linia indicelui glisierei de ajustare aliniată la marcajul de dimensiune pe bara de dimensiune.
3. Dacă dimensiunea filetului necesită ajustare, poziţionaţi linia indicelui uşor deviată faţă de marcajul barei de dimensiuni în direcţia + (diametru filet mai mare, ture mai puţine ale angajării fitingului) sau în direcţia - (diametru filet mai mic, ture mai multe ale angajării fitingului).

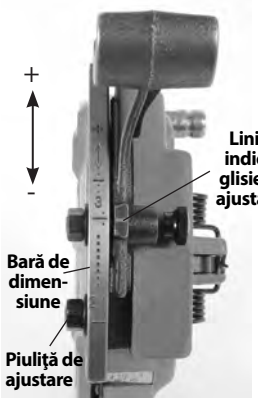


Figura 17 – Verificare dimensiune filet

4. Strângeţi piuliţa de ajustare.

Ajustarea lungimii filetului

1. Slăbiţi şurubul de pe trăgaciul de jos.
2. Pentru filete scurte, rotiţi trăgaciul de jos spre arborele maşinii. Pentru filete lungi îl rotiţi departe de arbore (*vezi Figura 18* – sunt reprezentate setările de fabrică). Filetele lungi sunt preferate tipic în Orientul Îndepărtat, iar filetele scurte în Europa. Le setaţi după dorinţă.
3. Re-strângeţi şurubul.

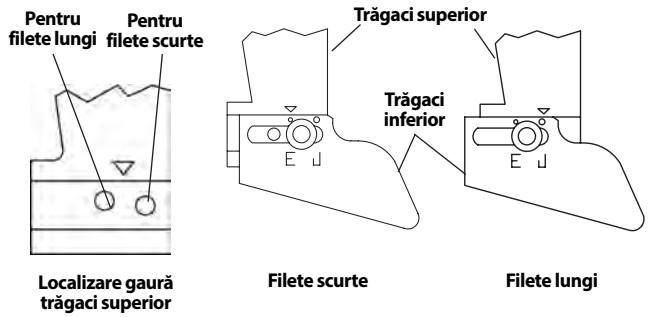


Figura 18 – Ajustarea lungimii filetului

Pregătirea capului-filieră pentru filetare

Coborâţi capul-filieră jos în poziţia de filetare. Împingeţi ferm glisiera de ajustare pentru a seta/închide capul-filieră *(Figura 19)*.

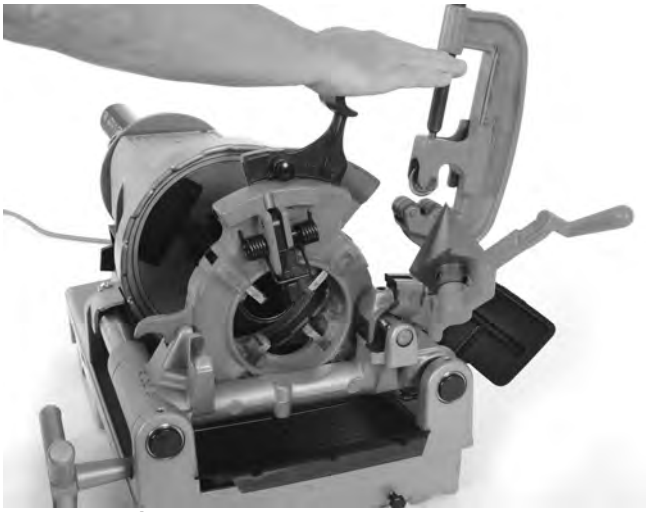


Figura 19 – Închiderea capului-filieră cu retragere automată

Deschiderea capului-filieră la capătul filetului

Când folosiţi trăgaciul, el atinge capătul ţevii, determinând deschiderea automată a capului-filieră.

Instrucţiuni de exploatare

⚠ AVERTIZARE



Nu purtaţi mănuşi sau îmbrăcăminte largă. Ţineţi mânecile şi jachetele încheiate. Hainele largi se pot încâlci în componentele rotative, cauzând rănire prin strivire.

Menţineţi mâinile departe de ţeava şi componentele în rotaţie. Opriţi maşina înainte de a şterge filetele maşinii sau înşurubarea fitingurilor. Nu vă aplecaţi peste maşină sau peste ţeavă. Pentru a preveni vătămarea prin prindere cu strangulare, strivire sau lovire, lăsaţi maşina să se oprească complet înainte de a atinge maşina sau mandrinele maşinii.

Nu folosiţi această maşină pentru a fabrica sau rupe fitinguri (strângere sau slăbire). Aceasta poate cauza vătămări prim lovire sau strivire.

Nu folosiţi maşinile de filetare fără un întrerupător-pedală cu funcţionare corespunzătoare. Niciodată nu blocaţi un întrerupător-pedală în poziţia ON (PORNIT) astfel încât să nu poată comanda maşina de filetare. Întrerupătorul cu pedală oferă un control mai bun, permiţându-vă să opriţi motorul maşinii prin ridicarea piciorului. Dacă survine prinderea cu strangulare şi motorul este menţinut alimentat cu energie, puteţi fi tras în maşină. Această maşină are un cuplu mare şi poate duce la înfăşurarea hainelor în jurul braţului sau al altei părţi din corp cu destulă forţă pentru a strivi sau fractura oasele sau pentru a cauza lovituri sau alte tipuri de vătămări.

Atât procesul de lucru, cât şi întrerupătorul-pedală trebuie controlate de o singură persoană. A nu se utiliza de mai multe persoane, simultan. În caz de încâlcire, operatorul trebuie să aibă control asupra întrerupătorului cu pedală.

Respectaţi instrucţiunile de exploatare pentru a reduce riscul de vătămare prin prindere şi strangulare, lovire, strivire precum şi din alte cauze.

1. Asiguraţi-vă că maşina şi zona de lucru au fost pregătite corespunzător, iar în zona de lucru nu sunt trecători sau alte motive de distragere a atenţiei. Operatorul trebuie să fie singura persoană prezentă în zonă în timp ce maşina este operată.

   Tăietorul, alezorul şi capul-filieră trebuie să fie îndepărtate de operator, nu le aşezaţi în poziţia de operare. Asiguraţi-vă că sunt stabile şi nu vor cădea. Deschideţi complet mandrinele maşinii de filetare.

2. Introduceţi ţeava mai scurtă de 2' (0,6 m) dinspre faţa maşinii. Introduceţi ţevile mai lungi prin celălalt capăt, astfel încât segmentul mai lung să se extindă în afară dincolo de spatele maşinii. Asiguraţi-vă că stativele pentru ţevi sunt aşezate corect.
3. Dacă este necesar, marcaţi ţeava. Aşezaţi ţeava astfel încât zona care va fi tăiată sau capătul care să fie filetat sau alezat să fie la aproximativ 4" (100 mm) de faţa mandrinei. Dacă este mai aproape, căruciorul poate lovi maşina în timpul filetării și să deterioreze maşina.
4. Răsuciţi dispozitivul de centrare spate în sens antiorar (privind din spatele maşinii), pentru a se închide pe ţeavă. Asiguraţi-vă că ţeava este centrată în inserturi. Aceasta îmbunătăţește sprijinirea ţevilor și dă rezultate mai bune.

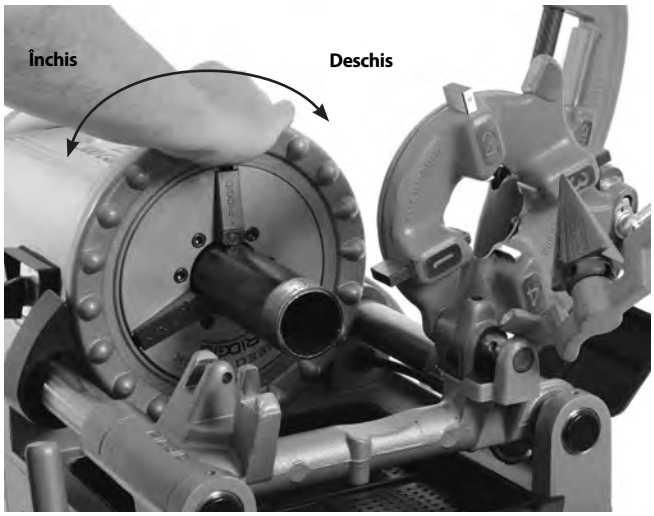


Figura 20 – Prinderea ţevii în mandrină

5. Răsuciţi roata de mână a mandrinei faţă în sens antiorar (privind din faţa maşinii), pentru a se închide pe ţeavă. Asiguraţi-vă că ţeava este centrată în inserturi. Aplicaţi în mod repetat și cu forţă rotaţii în sens antiorar ale roţii de mână pentru a fixa ţeava în mandrina din faţă.
6. Poziţionaţi-vă corect pentru lucru pentru a vă asigura controlul asupra maşinii și ţevii *(Vezi Figura 21)*.
   - Staţi pe partea maşinii cu comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE), pentru a avea un acces confortabil la scule și comutator.
   - Aveţi grijă să puteţi comanda întrerupătorul-pedală. Încă nu călcaţi pe întrerupătorul pedală.
   - Aveţi grijă să aveţi un echilibru bun și să nu fie nevoie să vă înclinaţi exagerat.



Figura 21 – Poziţia de operare

Tăiere

1. Deschideţi tăietorul prin rotirea șurubului de avans în sens antiorar. Coborâţi tăietorul în poziţia de tăiere deasupra ţevii. Folosiţi roata de mână a căruciorului pentru a muta tăietorul deasupra zonei care trebuie tăiate, și aliniaţi cuţitul-disc cu marcajul pe ţeavă. Tăierea segmentelor filetate sau deteriorate ale ţevii poate deteriora cuţitul-disc.
2. Strângeţi șurubul de avans al tăietorului pentru a aduce cuţitul-disc în contact ferm cu ţeava în timp ce ţineţi cuţitul-disc aliniat cu marcajul de pe ţeavă.
3. Mișcaţi comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziţia FWD (ÎNAINTE).
4. Cu ambele mâini prindeţi mânerul de avans al tăietorului de ţevi.
5. Apăsaţi întrerupătorul-pedală.
6. Strângeţi mânerul șurubului de avans o jumătate de tură pe rotaţie a ţevii, până când ţeava este tăiată. O strângere mai agresivă a mânerului reduce viaţa funcţională a cuţitului-disc și mărește formarea bavurilor. Nu sprijiniţi ţeava cu mâna. Lăsaţi piesa tăiată să fie suportată de căruciorul maşinii și stativul ţevii.

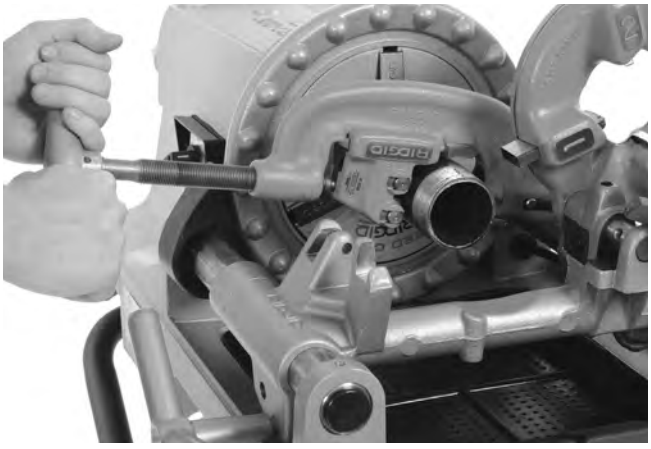


Figura 22 – Tăiere ţeavă cu tăietorul

7. Ridicaţi piciorul de pe întrerupătorul-pedală.
8. Mişcaţi comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziţia OFF (OPRIT).
9. Ridicaţi tăietorul şi îl îndepărtaţi de operartor.

Alezare

1. Mişcaţi alezorul în poziţia de alezare. Asiguraţi-vă că este poziţionat sigur pentru a împiedica mişcarea acestuia în timpul utilizării.
2. Mişcaţi comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziţia FWD (ÎNAINTE).
3. Apucaţi cu ambele mâini roata de mână a căruciorului.
4. Apăsaţi întrerupătorul-pedală.
5. Rotiţi roata de mână a căruciorului, pentru a deplasa alezorul la capătul ţevii. Aplicaţi presiune uşoară la roata de mână pentru a avansa alezorul în ţeavă, pentru a elimina bavurile după dorinţă.

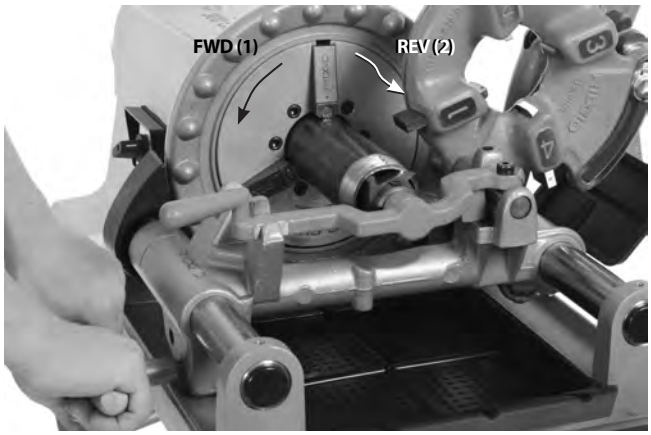


Figura 23 – Alezare ţeavă cu alezorul, rotaţia maşinii

6. Ridicaţi piciorul de pe întrerupătorul-pedală.
7. Mişcaţi comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziţia OFF (OPRIT).
8. Îndepărtaţi alezorul de operator.

Filetare ţevi

Din cauza diferitelor caracteristici ale ţevilor, trebuie executată întotdeauna o filetare de testare, înainte de executarea primei filetări a zilei de lucru sau când schimbaţi dimensiunea, calibrul sau materialul ţevii.

1. Coborâţi capul-filieră jos în poziţia de filetare. Asiguraţi-vă că cuţitele-filieră sunt corecte pentru ţeava care urmează a fi prelucrată şi sunt aşezate corespunzător. *Consultaţi capitolul "Iniţializarea şi utilizarea capului-filieră"* pentru informaţii privind schimbarea şi ajustarea cuţitelor-filieră.

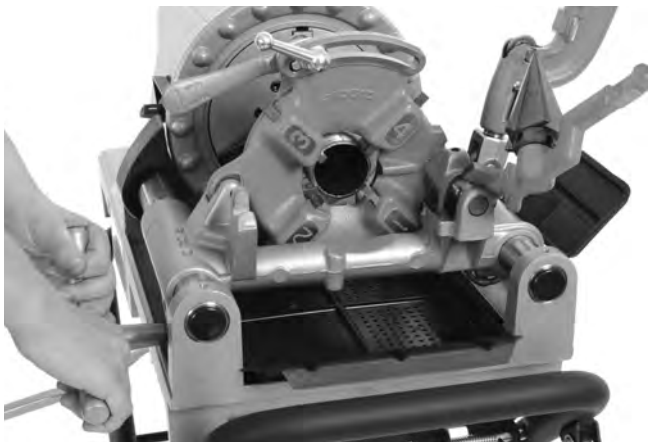


Figura 24 – Filetare ţevi (811-este reprezentat un cap-filieră cu deschidere rapidă)

2. Închideţi capul-filieră.
3. Mişcaţi comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziţia FWD (ÎNAINTE).
4. Apucaţi cu ambele mâini roata de mână a căruciorului.
5. Apăsaţi întrerupătorul-pedală.
6. Verificaţi debitul de ulei de aşchiere peste capul-filieră.
7. Rotiţi roata de mână a căruciorului, pentru a deplasa capul-filieră la capătul ţevii *(Figura 24)*. Aplicaţi o forţă uşoară la roata de mână pentru a angaja cuţitul-filieră în ţeavă. Odată ce capul-filieră începe să fileteze, nu mai este necesară forţă la roata de mână a căruciorului.
8. Feriţi mâinile de ţeava în rotaţie. Aveţi grijă la cărucior să nu lovească maşina. Când filetul este finalizat, deschideţi capul-filieră. Nu cuplaţi maşina pe Mers înapoi (REV) când cuţitele-filieră sunt angajate.
9. Ridicaţi piciorul de pe întrerupătorul-pedală.
10. Mişcaţi comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziţia OFF (OPRIT).

11. Rotiţi roata de mână a căruciorului, pentru a deplasa capul-filieră peste capătul ţevii. Ridicaţi capul-filieră şi îl îndepărtaţi de operator.
12. Îndepărtaţi ţeava de maşină şi examinaţi filetul. Nu folosiţi maşina pentru a strânge sau desface fitinguri pe filet.

Filetare bare/Filetare şuruburi

Filetarea şuruburilor este similară procesului de filetare a ţevilor. Diametrul brut nu are voie să depăşească niciodată diametrul exterior al filetului.

Când tăiaţi filete de şuruburi, trebuie utilizate cuţitele-filieră şi capul-filieră corecte. Filetele de şurub pot fi tăiate pe lungimea necesară, dar aveţi grijă la cărucior să nu lovească maşina. Dacă sunt necesare filete lungi:

1. La capătul cursei căruciorului lăsaţi capul-filieră închis, ridicaţi piciorul de pe întrerupătorul-pedală şi mişcaţi comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziţia OFF (OPRIT.
2. Deschideţi mandrina şi mişcaţi căruciorul şi piesa prelucrată la capătul maşinii.
3. Prindeţi din nou tija în mandrină şi continuaţi filetarea.

Filetare pe stânga

Tăierea filetelor pe stânga este similară procesului tăierii filetelor pe dreapta. Filetarea pe stânga este posibilă cu maşina de filetare 300 Compact numai cu comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE). Pentru a tăia filete pe stânga sunt necesare capete-filieră şi cuţite-filieră pe stânga.

1. Schimbaţi conexiunile pompei de ulei pentru a permite curgerea uleiului când maşina funcţionează în Mers înapoi (REV). *Vezi Figura 25*. Aveţi grijă să refaceţi conexiunile în configuraţia originală când reveniţi la filetarea pe dreapta. Puneţi întotdeauna la loc capacul înainte de utilizare.

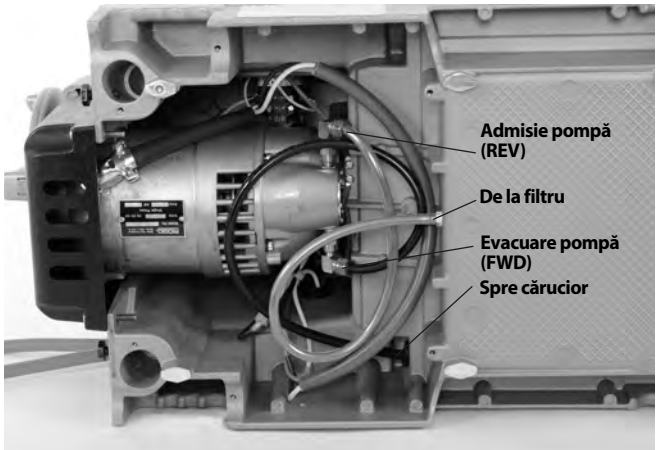


Figura 25A – Conexiuni pompă ulei pentru filetare pe stânga (comutatorul în poziţia REV (ÎNAPOI))

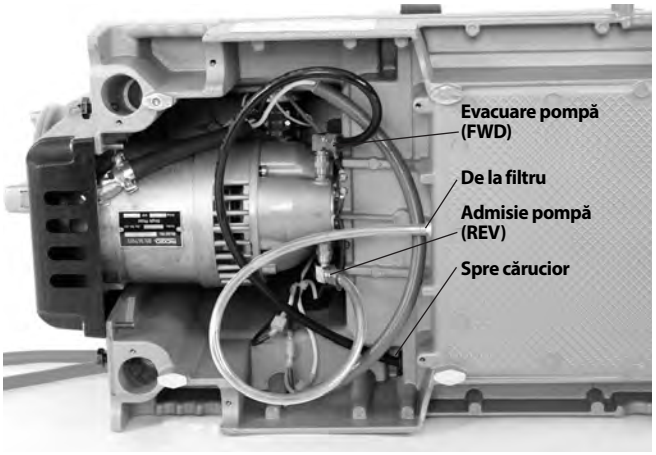


Figura 25B – Conexiuni pompă ulei pentru filetare pe dreapta (comutatorul în poziţia FWD (ÎNAINTE))

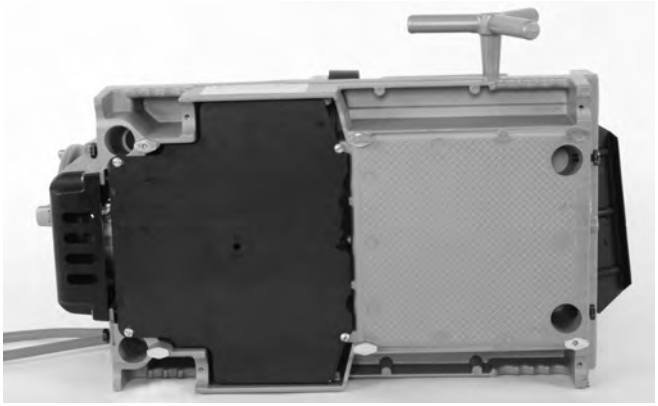


Figura 25C – Capacul la loc

2. Aşezaţi un ştift 5⁄16" de lungime 2" prin găurile din suportul căruciorului şi capul-filieră stânga pentru a îl reţine în poziţie *(vezi Figura 26)*.

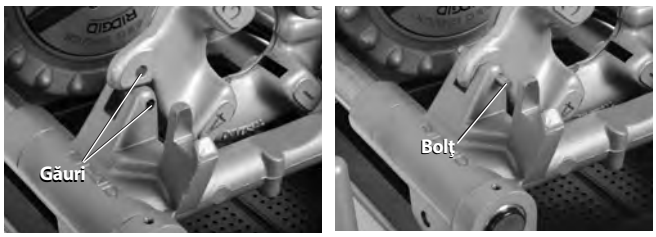


Figura 26 – Fixarea în poziţie a capului-filieră LH (ST)

Îndepărtarea ţevii de pe maşină

1. Cu comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) în poziţia OFF (OPRIT) şi ţeava staţionară, prin rotiri repetate şi forţate în sens orar ale roţii de mână slăbiţi ţeava în mandrină. Deschideţi mandrina faţă şi dispozitivul de centrare din spate. Nu introduceţi mâna în mandrină sau dispozitivul de centrare.

2. Prindeţi ferm ţeava şi o scoateţi de pe maşină. Manipulaţi cu grijă ţeava, deoarece filetul poate fi încă cald şi pot fi bavuri sau muchii ascuţite.

Inspectarea filetelor

1. După îndepărtarea ţevii de pe maşină, curăţaţi filetul.
2. Verificaţi vizual filetul. Filetele trebuie să fie netede şi complete cu o formă bună. Dacă apar probleme cum ar fi ruperea spirei filetului, spire subţiri sau necircularitate a ţevii, este posibil ca filetul să nu etanşeze când este asamblat. Consultaţi *Diagrama de depanare* pentru ajutor în diagnosticarea acestor probleme.
3. Verificaţi dimensiunea filetului.
   - Metoda preferată a verificării dimensiunii filetului este un calibru inelar. Există diferite tipuri de calibre inelare şi utilizarea lor poate diferi faţă de ce este ilustrat.
   - Înşurubaţi calibrul inel pe filet prin strângere manuală.
   - Vedeţi cât iese capătul ţevii filetate prin calibrul inel. Capătul ţevii trebuie să fie la nivel cu suprafaţa laterală a calibrului plus sau minus o tură. Dacă filetul nu corespunde cu calibrul, debitaţi filetul, ajustaţi capul filieră şi tăiaţi un nou filet. Utilizarea unui filet care nu corespunde toleranţelor corecte poate cauza scurgeri.

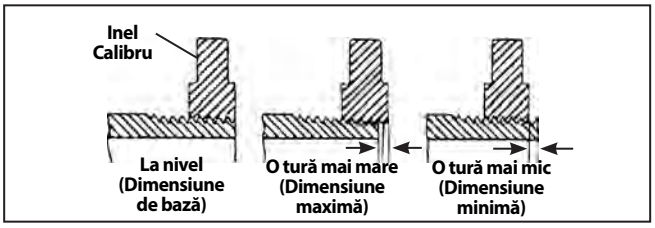


Figura 27 – Verificare dimensiune filet

   - Dacă nu este disponibil un calibru inel pentru a verifica dimensiunea filetului, este posibil să utilizaţi un fiting curat nou reprezentativ pentru cele care sunt folosite la lucrare, pentru calibrarea dimensiunii filetului. Pentru filete 2" i sub standard NPT, filetele trebuie astfel tăiate încât să se obţină 4 până la 5 ture de angajare prin strângere manuală cu fitingul, iar pentru filetele sub standard BSPT trebuie să fie 3 ture. Pentru filetele 2½" până la 3" NPT angajarea prin strângere manuală trebuie să fie 5.5 până la 6 spire, iar pentru BSPT trebuie să fie 4 spire.
4. *Consultaţi "Ajustarea dimensiunii filetului" sub titlul "Iniţializarea şi utilizarea capului-filieră"* pentru ajustarea dimensiunii filetului.
5. Testaţi sistemul de conducte în conformitate cu standardele şi practicile locale.

Pregătirea maşinii pentru transport

1. Asiguraţi-vă că comutatorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) este în poziţia OFF (OPRIT) şi cordonul de alimentare este scos din priză.
2. Curăţaţi aşchiile şi alte reziduuri din tava de şpan. Îndepărtaţi sau asiguraţi toate echipamentele şi materialele de pe maşină şi stativ înainte de mutare, pentru a evita căderea sau răsturnarea. Curăţaţi orice resturi de ulei sau reziduuri de pe pardoseală.
3. Aşezaţi tăietorul, alezorul şi capul-filieră în poziţia de operare.
4. Înfăşuraţi cordonul de alimentare şi cordonul întrerupătorului-pedală.



Figura 28 – Maşina pregătită pentru transport

5. Dacă este nevoie, îndepărtaţi maşina de pe stativ. Folosiţi mijloace tehnice de ridicare corespunzătoare, ţineţi seamă de greutatea maşinii. Maşina este echipată cu patru mânere de prindere la colţuri. Procedaţi cu grijă la ridicare şi mutare.

Instrucțiuni de întreținere

⚠ AVERTIZARE

Asigurați-vă că întrerupătorul REV/OFF/FWD (ÎNAPOI/OPRIT/ÎNAINTE) este în poziția OFF (OPRIT) şi că dispozitivul este debranşat înainte de a efectua orice activități de întreținere sau de a face reglaje.

Întotdeauna purtați echipament de protecție pentru ochi.

Păstrați maşina de filetare conform acestor proceduri pentru a reduce riscul de vătămări de electrocutare, prinderi sau alte cauze

Curățare

După fiecare utilizare goliți şpanul de filetare din tava de şpan şi ştergeţi orice reziduu de ulei. Ştergeţi uleiul de pe suprafeţele expuse, în special zonele cu mişcare relativă, cum sunt şinele căruciorului.

Dacă inserturile fălcilor nu prind şi necesită curăţare, folosiţi o perie de sârmă pentru a îndepărta formaţiunile şi aderenţele de zgură de ţeavă, de ex.

Lubrifiere

Lunar (sau mai des dacă este necesar) lubrifiaţi toate piesele în mişcare expuse (cum sunt şinele căruciorului, cuţitele-disc şi rolele, şurubul de avans tăietor, inserturile fălcilor şi punctele de pivotare) cu un ulei de lubrifiere uşor. Ştergeţi tot uleiul în exces de pe suprafeţele expuse.

Curăţaţi punctele de lubrifiere pentru a îndepărta murdăria şi a preveni contaminarea uleiului sau vaselinei. Lubrifiaţi lunar.

300 Compact: Utilizaţi o pompă de gresat pentru a adăuga vaselină Lithium EP (Extremă Presiune) prin fitingurile de gresare în punctele de lubrifiere.

1233: Umpleţi punctele de lubrifiere cu ulei de lubrifiere. Presaţi bila în punctul de lubrifiere pentru a permite uleiului să ajungă la rulmenţi.

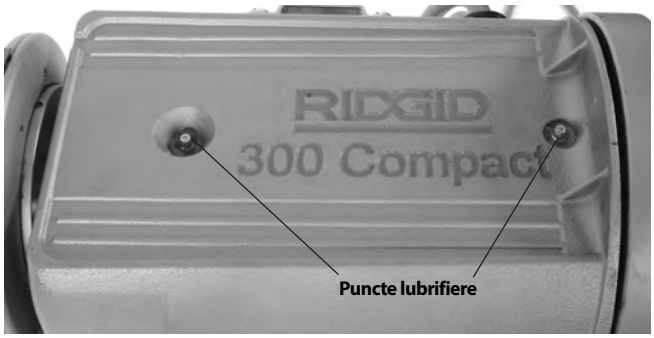


Figura 29 – Puncte de lubrifiere

Întreţinerea sistemului de lubrifiere cu ulei

Ţineţi filtrul-sită de ulei curat, pentru a asigura debit suficient de ulei. Sita filtrului de ulei este amplasată în partea inferioară a rezervorului de ulei. Slăbiţi şurubul care fixează filtrul la bază, îndepărtaţi filtrul de pe conducta de ulei şi îl curăţaţi. Nu operaţi maşina cu filtrul-sită de ulei demontat.

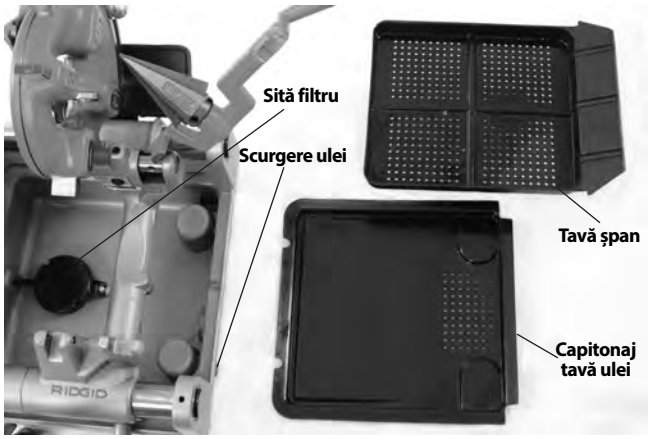


Figura 30 – Ansamblu sită filtru

Înlocuiţi uleiul de filetare când devine murdar sau contaminat. Pentru scurgerea uleiului, poziţionaţi un recipient sub buşonul de scurgere la capătul rezervorului şi scoateţi buşonul. Respectaţi toate legile şi reglementările locale când evacuaţi uleiul la deşeuri. Curăţaţi depunerile de pe fundul rezervorului. Utilizaţi ulei de filetare RIDGID pentru filete de înaltă calitate şi viaţă funcţională maximă a cuţitelor-filieră. Consultaţi capitolul *Specificaţii* pentru capacitatea rezervorului de ulei.

Pompa de ulei trebuie să se auto-amorseze dacă sistemul este curat. Dacă nu, aceasta indică faptul că pompa este uzată şi trebuie supusă lucrărilor de întreţinere. Nu încercaţi să amorsaţi pompa.

Înlocuirea cuţitului-disc

Dacă un cuţit-disc se toceşte sau se rupe, extrageţi bolţul cuţitului-disc din carcasă şi verificaţi dacă prezintă uzură. Înlocuiţi bolţul dacă este uzat şi montaţi un cuţit-disc nou *(vezi catalogul)*. Lubrifiaţi bolţul cu ulei uşor de lubrifiere.

Înlocuirea inserturilor de fălci

Dacă inserturile de fălci sunt uzate şi nu prind ţeava, ele trebuie înlocuite.

1. Introduceţi o şurubelniţă în fanta insertului şi o răsuciţi 90 grade în orice direcţie. Îndepărtaţi insertul *(Figura 31)*.
2. Introduceţi insertul lateral pe ştiftul de blocare şi apăsaţi în jos cât mai mult posibil *(Figura 31)*.

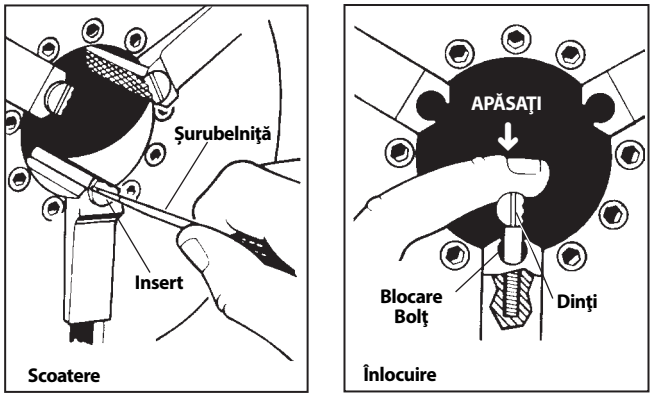


Figura 31 – Înlocuirea inserturilor fălcilor

3. Ţineţi insertul jos ferm şi îl întoarceţi cu şurubelniţa astfel încât dinţii să se orienteze în sus.

Înlocuirea periilor de cărbune

Verificaţi periile motorului la fiecare 6 luni. Înlocuiţi când sunt uzate la mai puţin de ½".

1. Deconectaţi maşina de la sursa de putere.
2. Desfaceţi cele două şuruburi ale capacului motorului şi îndepărtaţi capacul motorului din spatele maşinii.



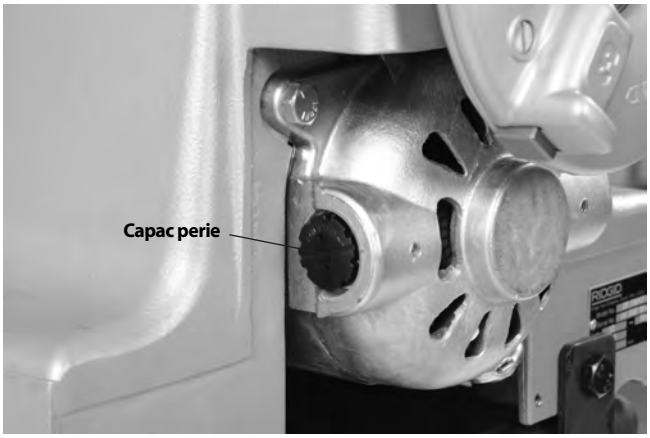


Figura 32 – Demontarea capacului motorului/Înlocuirea periilor

3. Deşurubaţi capacele periilor. Detaşaţi şi verificaţi periile. Înlocuiţi când sunt uzate la mai puţin de ½". Examinaţi comutatorul pentru uzură. Dacă este uzat excesiv, trimiteţi maşina la service.
4. Montaţi la loc periile/Montaţi perii noi. Reasamblaţi unitatea. Montaţi toate capacele înainte de a pune în funcţiune maşina.

Echipamente opţionale

⚠ AVERTIZARE

Pentru a reduce riscul de vătămări grave, utilizaţi numai echipamente opţionale proiectate şi recomandate în mod special pentru a fi utilizate cu Maşinile de filetare RIDGID.

Nr. catalog	Nr. model	Descriere
97075	815A	⅛" - 2" NPT, Auto-deschidere, Cap-filieră DR
97065	811A	⅛" - 2" NPT, Deschidere rapidă, Cap-filieră DR
97080	815A	⅛" - 2" BSPT, Auto-deschidere, Cap-filieră DR
45322	815A	⅛" - 2" BSPT, Auto-deschidere, DR EUR. RT
97070	811A	⅛" - 2" BSPT, Deschidere rapidă, Cap-filieră DR
97045	531	¼" - 1" Şurub, Deschidere rapidă, Cap-filieră DR/ST
97050	532	1¼" - 2" Şurub, Deschidere rapidă, Cap-filieră DR/ST
67657	250	Stativ pliant cu roti
58077	250	Stativ pliant cu roti
92457	100A	Stativ universal cu picioare şi tăvi
92462	150A	Stativ universal cu roţi şi tăvi
92467	200A	Stativ universal cu roţi şi dulap
51005	819	Mandrină cu niplu, ½" - 2" NPT
68160	819	Mandrină cu niplu, ½" - 2" BSPT
Pentru 300 Compact Numai		
84537	816	⅛" - ¾" Cap-filieră semi-automat
84532	817	1" - 2" Cap-filieră semi-automat
67662	—	916 Etrier adaptor Groover
Numai pentru 1233		
54437	728	2½" - 3" NPT, Auto-retragere, Auto-deschidere, Cap-filieră DR
93562	928	2½" - 3" BSPT, Auto-retragere, Auto-deschidere, Cap-filieră DR
—	419	Mandrină cu niplu

Pentru o listă completă a echipamentelor RIDGID disponibile pentru maşinile de filetare 300 Compact sau 1233, consultaţi Catalogul Ridge Tool online la RIDGID.com sau apelaţi Ridge Tool Technical Service Department (Departamentul tehnic de service) 844-789-8665, din S.U.A. şi Canada.

Informaţii privind uleiul de filetare

Citiţi şi respectaţi toate instrucţiunile de pe eticheta uleiului de filetare şi fişa datelor tehnice de securitate (SDS). Informaţii specifice despre uleiurile de filetare RIDGID, inclusiv identificarea pericolelor, primul ajutor, prevenirea şi combaterea incendiilor, măsuri în caz de eliberare accidentală în mediu, manipulare şi depozitare, echipamentul individual de protecţie, evacuare ca deşeu şi transport sunt incluse pe container şi în SDS. SDS este disponibil la RIDGID.com sau prin contactarea Ridge Tool Technical Service Department (Departamentul tehnic de service) la 844-789-8665 pentru SUA şi Canada sau ProToolsTechService@Emerson.com.

Depozitarea maşinii

⚠ AVERTIZARE Maşinile de filetare trebuie să fie depozitate în interior sau bine acoperite atunci când vremea este ploioasă. Păstraţi maşina într-o zonă închisă, ferită de accesul copiilor şi al persoanelor nefamiliarizate cu maşinile de filetare. Maşina poate cauza vătămări grave în mâinile utilizatorilor neinstruiţi.

Service şi reparaţii

⚠ AVERTIZARE

Un service sau o reparaţie incorect executată pot face maşina nesigură pentru utilizare.

Instrucţiunile de întreţinere vor aborda majoritatea cerinţelor de service ale acestei maşini. Orice problemă care nu este abordată în acest capitol trebuie încredinţată numai unui tehnician de service autorizat RIDGID.

Maşina-unealtă trebuie dusă la un centru de service independent RIDGID sau returnată la fabrică. Utilizaţi numai componente RIDGID pentru service.

Pentru informaţii privind cel mai apropiat centru de service independent RIDGID sau pentru orice întrebări referitoare la lucrările de service sau reparaţii:

- Contactaţi-vă distribuitorul local RIDGID.
- Vizitaţi RIDGID.com pentru a găsi punctul de contact RIDGID local.
- Contactaţi Ridge Tool Technical Service Department (Departamentul tehnic de service) la ProToolsTechService@Emerson.com, sau apelaţi în S.U.A. şi Canada 844-789-8665.

Dezafectare

Componentele maşinilor de filetare conţin materiale de valoare şi pot fi reciclate. Există companii specializate în reciclare care pot avea reprezentanţe locale. Evacuaţi componentele şi uleiul uzat în conformitate cu toate reglementările în vigoare. Pentru informaţii suplimentare contactaţi autorităţile locale de gestionare a deşeurilor.



Pentru ţările UE: Nu evacuaţi echipamentele electrice împreună cu deşeurile menajere!

În conformitate cu Directiva Europeană 2012/19/UE privind deşeurile de echipamente electrice şi electronice, şi transpunerea acesteia în legislaţia naţională, echipamentele electrice care nu mai pot fi folosite trebuie colectate şi reciclate într-un mod nepoluant.

Depanare

PROBLEMĂ	CAUZE POSIBILE	REZOLVARE
Filete deformate.	Filiere deteriorate, ciobite sau uzate.	Înlocuiţi filierele.
	Ulei de filetare incorect.	Folosiţi numai ulei de filetare RIDGID®.
	Ulei de filetare insuficient.	Verificaţi debitul de ulei şi îl ajustaţi după cum este necesar.
	Ulei murdar sau contaminat.	Înlocuirea uleiului de filetare RIDGID®.
	Cap-filieră nealiniat corespunzător cu ţeava.	Curăţaţi aşchiile, murdăria sau alte materiale străine dintre capul-filieră şi cărucior.
	Ţeavă necorespunzătoare.	Se recomandă utilizarea cu ţeavă de oţel neagră sau galvanizată.
		Peretele ţevii prea subţire – folosiţi ţevi de calibrul 40 sau cu pereţi mai groşi.
	Capul-filieră nu este reglat corect.	Ajustaţi capul-filieră pentru a obţine filetul cu dimensiunea corespunzătoare.
	Căruciorul nu se mişcă liber pe şine.	Curăţaţi şi lubrifiaţi şinele căruciorului.
Filete ovalizate sau strivite.	Cap-filieră reglat subdimensionat.	Ajustaţi capul-filieră pentru a obţine filetul cu dimensiunea corespunzătoare.
	Grosimea peretelui ţevii prea subţire.	Folosiţi ţevi de calibrul 40 sau cu pereţi mai groşi.
Filete subţiri.	Cuţitele inserate în capul de filetare în ordine greşită.	Introduceţi cuţitele-filieră în poziţia corectă în capul-filieră.
	Forţarea manetei de avans a căruciorului în timpul filetării.	Odată pornită filetarea nu forţaţi maneta de avans a căruciorului. Lăsaţi căruciorul să avanseze automat.
	Şuruburile plăcii-capac a capului-filieră sunt slăbite.	Strângeţi şuruburile.
Lipsă debit ulei de aşchiere.	Nivel ulei de aşchiere scăzut sau lipsă.	Umpleţi rezervorul cu ulei.
	Maşina iniţializată pentru filetare pe stânga.	Inversaţi furtunurile pompei de ulei *(Vezi capitolul despre filetarea pe stânga)*.
	Sita de ulei înfundată.	Curăţaţi sita.
	Debitul de ulei nu este reglat corespunzător.	Reglaţi debitul de ulei.
	Capul-filieră nu este în poziţia de filetare (DOWN (JOS)).	Mutaţi capul-filieră în poziţia de filetare.
Maşina nu funcţionează.	Periile motorului uzate.	Înlocuiţi periile.
Ţeava lunecă în fălci.	Inserturile de fălci încărcate du reziduuri.	Curăţaţi inserturile de fălci cu peria de sârmă.
	Inserturile de fălci uzate.	Înlocuiţi inserturile de fălci.
	Ţeava nu este centrată corect în inserturile de fălci.	Asiguraţi-vă că ţeava este centrată în inserturile de fălci, folosiţi dispozitivul de centrare din spate.
	Mandrina nu este strânsă pe ţeavă.	Aplicaţi în mod repetat şi cu forţă rotaţii în sens antiorar ale roţii de mână pentru a fixa ţeava în mandrina din faţă.

Menetvágógépek

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ FIGYELMEZTETÉS!

A berendezés használata előtt figyelmesen olvassa el ezt az útmutatót. A figyelmeztetések és utasítások meg nem értése és be nem tartása áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat.

300 Compact/1233 menetvágógépek	
Jegyezze fel és őrizze meg alább a sorozatszámot, melyet a vezérlőmpulton talál meg.	
Sorozat-sz.	

Tartalomjegyzék

A gép sorozatszámát rögzítő űrlap 337
Biztonsági szimbólumok 339
A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések* 339
A munkaterület biztonsága 339
Elektromos biztonság 340
Személyes biztonság 340
A szerszámgép használata és karbantartása 340
Szerviz 341
Különleges biztonsági információk 341
Biztonsági útmutató hordozható menetvágó gépekhez 341
Leírás, műszaki adatok és alapfelszereltség 341
Leírás 341
Műszaki adatok 342
Alapfelszereltség 343
A gép összeszerelése 343
Felszerelés állványra 343
Felszerelés munkapadra 343
Felszerelés csőlábakra 343
Szemrevételezés a használat előtt 344
A gép és a munkaterület elrendezése 344
Menetvágófej beállítása és használata 345
Menetvágófej fel-/leszerelése 346
Gyorsnyitású menetvágófejek 346
Vágóbetétek behelyezése/cseréje 346
Menet méretének beállítása 346
Menetvágófej felnyitása a menet végénél 347
Önnyitó menetvágófejek 347
Vágóbetétek behelyezése/cseréje 347
Menet méretének beállítása 347
Csúszóütköző beállítása 348
Menetvágófej felnyitása a menet végénél 348
Visszahúzódó önnyitó menetvágófejek 348
Vágóbetétek behelyezése/cseréje 348
Menet méretének beállítása 349
Menet hosszának beállítása 349
Menetvágófej előkészítése a menethez 349
Menetvágófej felnyitása a menet végénél 349
Kezelési útmutató 349
Vágás 351
Sorjázás 351
Menetvágás csőre 351
Menetvágás rúdra/Csavar készítése 352
Balmenet készítése 352
Cső eltávolítása a gépből 353
Menetek ellenőrzése 353
Gép előkészítése szállításhoz 353
Karbantartási útmutató 354
Tisztítás 354
Kenés 354
Olajrendszer karbantartása 354
Csővágó kerék cseréje 354
Pofabetétek cseréje 354
Szénkefék cseréje 355
Opcionális felszereltség 355
Menetvágó olajra vonatkozó információk 356
A gép tárolása 356
Szerviz és javítás 356
Ártalmatlanítás 356
Hibaelhárítás 357
Hibaelhárítás *(folyt.)* 358
Megfelelőségi Nyilatkozat ..... A hátsó fedél belsején
Élettartam-garancia ..... Hátsó borító

*Eredeti használati utasítás fordítása

Biztonsági szimbólumok

Az üzemeltetési útmutatóban és a terméken szereplő biztonsági szimbólumok és jelzőszavak fontos biztonsági információk közlésére szolgálnak. Ez a rész ezen szimbólumok és jelzőszavak megértését segíti.



Ez a biztonsági figyelmeztető szimbólum. A szimbólum a lehetséges személyi sérülés kockázatára hívja fel a figyelmet. Az esetleges sérülések vagy halál elkerülésének érdekében tartsa be a szimbólumot követő biztonsági üzeneteket.

⚠ VESZÉLY A VESZÉLY szó olyan kockázatos helyzetet jelöl, melyet ha nem kerülnek el, halállal vagy komoly sérülésekkel jár.

⚠ FIGYELMEZTETÉS A FIGYELMEZTETÉS szó olyan kockázatos helyzetet jelöl, melyet ha nem kerülnek el, halállal, vagy komoly sérülésekkel járhat.

⚠ VIGYÁZAT A VIGYÁZAT szó olyan kockázatos helyzetet jelöl, mely kisebb, mérsékeltebb sérülésekkel járhat.

MEGJEGYZÉS A MEGJEGYZÉS szó a vagyontárgyak védelmével kapcsolatos információkat jelöli.



Ez a szimbólum azt jelenti, hogy figyelmesen olvassa el az üzemeltetési útmutatót a készülék használata előtt. A kezelési útmutató fontos információkat tartalmaz a készülék biztonságos és megfelelő használatával kapcsolatban.



Ez a szimbólum azt jelenti, hogy a szemsérülések elkerülésének érdekében mindig viseljen oldalárnyékolóval ellátott védőszemüveget vagy szemvédőt, amikor kezeli vagy használja a készüléket.



E szimbólum arra figyelmeztet, hogy a fogaskerekek és egyéb forgó részek becsíphetik az ujjakat, kezeket, ruházatot és egyebeket, és zúzásos sérülést okozhatnak.



Ez a szimbólum annak a veszélyét jelzi, hogy a forgó tengelyek elkaphatják és/vagy felcsavarhatják az ujjakat, a lábat, a ruhadarabokat és egyéb tárgyakat, zúzásos, ill. ütéses sérülést okozva.



Ez a szimbólum áramütés kockázatát jelöli.



Ez a szimbólum a gép felborulásának veszélyét jelzi, ami ütési vagy zúzódási sérülést okozhat.



Ez a szimbólum azt jelzi, hogy a gép működtetése során ne viseljen kesztyűt, csökkentendő a beakadás veszélyét.



Ez a szimbólum azt jelzi, hogy a sérülésveszély csökkentése érdekében gépi hajtás/menetvágó gép használata esetén mindig használjon lábkapcsolót.



Ez a szimbólum azt jelzi, hogy a sérülésveszély csökkentése érdekében tilos lecsatlakoztatni a lábkapcsolót.



Ez a szimbólum azt jelzi, hogy a sérülésveszély csökkentése érdekében tilos kiékelni a lábkapcsolót (ON állásban).

A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések*

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A szerszámgéphez tartozó összes biztonsági figyelmeztetést, útmutatást, ábrát és előírást el kell olvasni. Az utasítások be nem tartása áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést eredményezhet.

MINDEN FIGYELMEZTETÉST ÉS UTASÍTÁST ŐRIZZEN MEG A KÉSŐBBIEKRE!

A figyelmeztetésekben a „szerszámgép" kifejezés az Ön hálózati áramforrásról működő (vezetékes) vagy akkumulátoros működésű (vezeték nélküli) szerszámgépére vonatkozik.

A munkaterület biztonsága

- **A munkakörnyezetet tartsa tisztán, és biztosítsa a megfelelő megvilágítást.** A zsúfolt vagy sötét helyek vonzzák a baleseteket.
- **Ne működtesse a szerszámgépeket robbanásveszélyes környezetben, például gyúlékony folyadékok, gázok vagy por jelenlétében.** A szerszámgépek szikrái begyújthatják a porokat és gőzöket.
- **A szerszámgép működtetése során tartsa távol a gyermekeket és az ott tartózkodókat.** Figyelmének elvonása esetén elvesztheti ellenőrzését a készülék fölött.

* A jelen kézikönyv Általános biztonsági szabály fejezetében leírt szöveg az előírásoknak megfelelően az UL/CSA 62841. sz. szabvány 1. kiadásának szó szerinti kivonata. E fejezet számos különböző típusú szerszámgéphez tartalmaz általános biztonsági gyakorlatokat. Nem mindegyik óvintézkedés vonatkozik mindegyik szerszámra; egyes leírt óvintézkedések esetleg erre a szerszámra nem vonatkoznak.

Elektromos biztonság

- **A szerszámgép dugaszának illeszkednie kell az aljzatba. Semmilyen módon ne módosítsa a dugaszt. Földelt szerszámgéppel ne használjon csatlakozóadaptert.** Módosítatlan dugasz és megfelelő aljzat csökkenti az áramütés kockázatát.
- **Kerülje az érintkezést a földelt felületekkel (pl. cső, fűtőtest, tűzhely, hűtő stb.).** Nagyobb a veszélye az áramütésnek, ha a teste le van földelve.
- **Óvja a szerszámgépeket az eső vagy nedvesség hatásától.** A gépbe jutó víz növeli az áramütés kockázatát.
- **A csatlakozózsinórt kíméletesen használja. Soha ne hordozza, húzza vagy áramtalanítsa a szerszámgépet a zsinórt fogva, illetve húzva. Óvja a zsinórt a melegtől, olajtól, élektől és mozgó alkatrészektől.** A kábel sérülése vagy összegabalyodása növeli az áramütés kockázatát.
- **Ha a szerszámgépet a szabadban használja, kültéri használatra szolgáló hosszabbítózsinórt alkalmazzon.** A kültéri használatra engedélyezett hosszabbító használata csökkenti az áramütés veszélyét.
- **Ha a szerszámgépet feltétlenül nedves helyen kell használni, hibaáram-védőkapcsolóval (GFCI) védett betáplálást alkalmazzon.** A hibaáram-védőkapcsoló használatával csökkenthető az áramütés kockázata.

Személyes biztonság

- **Legyen elővigyázatos, figyeljen oda a munkára, és megfontoltan használja a szerszámgépet. Ne használja a gépet fáradtan, illetve gyógyszer, alkohol vagy kábítószer hatása alatt.** A szerszámgépek működése során egy pillanatnyi figyelmetlenség is súlyos személyi sérülést okozhat.
- **Használjon személyi védőfelszerelést. Mindig viseljen szemvédőt.** A körülményeknek megfelelő védőfelszerelés, például porszűrő maszk, csúszásmentes biztonsági lábbeli, védősisak vagy fülvédő használatával csökkenthető a személyi sérülés kockázata.
- **Akadályozza meg a véletlen beindítást. Az áramforrás/akkumulátor csatlakoztatása, illetve a szerszám felemelése vagy hordozása előtt gondoskodjon róla, hogy a kapcsoló kikapcsolt állásban legyen.** Ha a szerszámgépet ujját a kapcsolón tartva hordozza, illetve ha úgy helyezi áram alá, hogy bekapcsolt állásban van a kapcsolója, az könnyen balesethez vezethet.
- **A szerszámgép bekapcsolása előtt távolítson el minden beállítókulcsot.** Ha a szerszámgép egy forgó alkatrészén rajta marad egy kulcs, az személyi sérüléshez vezethet.
- **Ne végezzen munkát veszélyesen kinyújtózott helyzetben. Mindig stabilan álljon, és ügyeljen az egyensúlyára.** Így váratlan helyzetben könnyebben megőrizheti uralmát a szerszámgép fölött.
- **Legyen megfelelő az öltözéke. Ne viseljen laza ruhát vagy ékszert. Tartsa távol a mozgó alkatrészektől a haját és ruháját.** A laza ruházatot, ékszereket vagy hosszú hajat bekaphatják a mozgó alkatrészek.
- **Ha csatlakoztathatók porelszívó és -gyűjtő berendezések, akkor gondoskodjon ezek megfelelő csatlakoztatásáról és használatáról.** Porgyűjtés alkalmazásával csökkenthetők a porral kapcsolatos veszélyek.
- **Ne hagyja, hogy a gyakori szerszámhasználat adta tájékozottság elbizakodottságra, ill. a szerszámok biztonsági elveinek figyelmen kívül hagyására adjon okot.** Az óvatlanság miatt a másodperc törtrésze alatt súlyos személyi sérülés keletkezhet.

A szerszámgép használata és karbantartása

- **Ne erőltesse túl a szerszámgépet. Mindig az alkalmazásnak megfelelő készüléket használjon.** A megfelelő szerszámgéppel jobban, biztonságosabban végezhető el a munka, és a készülék a tervezett sebességgel fog működni.
- **Ne használja a szerszámgépet, ha azt a kapcsolóval nem lehet BE- vagy KIkapcsolni.** A kapcsoló segítségével nem vezérelhető készülék veszélyes, és javítást igényel.
- **Mielőtt bármilyen beállítást végezne, kiegészítőt cserélne, vagy eltenné a szerszámgépet, húzza ki annak dugaszát az elektromos aljzatból, illetve válassza le róla az akkumulátort (ha az leválasztható).** Az ilyen megelőző biztonsági intézkedésekkel csökkenthető a szerszámgép véletlen beindításának veszélye.
- **A leállított szerszámgépet gyermekek elől elzárt helyen tartsa. Ne engedje, hogy olyan személy használja a szerszámot, aki nem ismeri jól azt vagy a jelen útmutatót.** Gyakorlatlan felhasználó kezében a szerszámgépek veszélyesek lehetnek.
- **Tartsa karban a szerszámgépeket és tartozékaikat. Ellenőrizze, jól igazodnak-e a mozgó alkatrészek, semmi sem akadályozza-e a mozgásukat, nincsenek-e eltörve az egyes alkatrészek, és ellenőrizzen minden olyan további körülményt, amely befolyásolhatja a szerszámgép működését. A sérült szerszámgépet javíttassa meg, mielőtt használná.** Sok baleset a nem megfelelően karbantartott szerszámgépek okoznak.
- **A vágóeszközöket tartsa élesen és tisztán.** A megfelelően karbantartott, éles vágóélű vágóeszközök kisebb valószínűséggel akadnak el, és könnyebb velük dolgozni.
- **A fogantyúkat tartsa szárazon, tisztán, valamint olaj- és zsírmentesen.** Ha a fogantyúk, ill. a megfogófelületek csúszósak, akkor a használat nem lehet biztonságos, és váratlan helyzetekben megszűnhet a szerszám feletti uralom.
- **A szerszámgépet, a kiegészítőket, a betétkéseket stb. a jelen használati útmutatónak megfelelően használja,**

figyelembe véve a munkakörülményeket és az elvégzendő munka jellegét. A szerszámgépnek a tervezettől eltérő alkalmazása veszélyes helyzetet eredményezhet.

Szerviz

- **A szerszámgép javítását bízza képzett javító szakemberre, akinek az eredetivel azonos cserealkatrészeket kell használnia.** Ezzel biztosítható a szerszámgép biztonságának fenntartása.

Különleges biztonsági információk

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Ez a rész kizárólag a jelen szerszámokra vonatkozó biztonsági információkat tartalmaz.

Az áramütés, tűz és a súlyos sérülések kockázatának csökkentése érdekében a 300 Compact/1233 menetvágógépek használata előtt alaposan olvassa el ezeket az információkat.

ŐRIZZE MEG EZT AZ ÚTMUTATÓT!

Az útmutatót a berendezéssel együtt tárolja, hogy az mindig elérhető legyen a kezelő számára.

Biztonsági útmutató hordozható menetvágó gépekhez

- **A padló mindig legyen száraz, és csúszós anyagoktól, például olajtól mentes.** A csúszós padló vonzza a baleseteket.
- **Ha a munkadarab túlnyúlik a gépen, akkor korlát vagy kordon segítségével a munkadarabtól számított legalább egy méteres védőtávolságban el kell keríteni a területet.** A munkadarab körül megfelelő szabad munkaterületet biztosító korlát, ill. kordon csökkenti a beakadás veszélyét.
- **Ne használjon kesztyűt.** A kesztyű beakadhat a forgó csőbe, ill. géprészekbe, és személyi sérülést okozhat.
- **A gépet tilos egyéb célra, pl. furatok készítésére, ill. csörlők forgatására alkalmazni.** A nem rendeltetésszerű használat vagy a jelen gép más alkalmazáshoz való módosítása fokozhatja a súlyos személyi sérülés kockázatát.
- **A gépet rögzítse munkapadra vagy állványra. A hosszú, nehéz csöveket csőtámasszal kell alátámasztani.** Így megelőzhető a rendszer feldőlése.
- **A gép működtetése közben azon az oldalon álljon, ahol a kezelőszervek helyezkednek el.** Ha a gépet erről az oldalról működtetik, akkor nem kell átnyúlni a gép felett.
- **Kezét tartsa távol a forgó csőtől és szerelékektől. A csőmenetek, ill. a szerelékek menetes részének letörlése előtt állítsa le a gépet. A cső megérintése előtt várja meg, amíg a gép teljesen leáll.** Így kisebb a forgó alkatrészekbe való beakadás veszélye.
- **Ne használja a gépet csőcsatlakozók fel- és leszerelésére – ez ugyanis nem tartozik a rendeltetésszerű használathoz.** Ha így jár el, akkor elakadás, beakadás, ill. az ellenőrzés elvesztése lehet a következmény.
- **A burkolatokat tartsa a helyükön. A gépet leszerelt fedelekkel működtetni tilos.** A szabadon levő mozgó alkatrészek ugyanis növelik a belegabalyodásos sérülések esélyét.
- **A gép használata tilos, ha a lábkapcsoló sérült vagy hiányzik.** A lábkapcsoló segítségével biztosítható, hogy az ellenőrzés megmarad a gép felett – belegabalyodás esetén ugyanis az áramellátás megszakad.
- **A munkafolyamatot, a gép működését, valamint a lábkapcsolót egyazon személy kell, hogy irányítsa.** A gép működése közben csak a kezelő tartózkodhat a munkaterületen. Így csökkenthető a sérülés veszélye.
- **A gép elülső tokmányába, ill. a hátsó központosító fejbe nyúlni szigorúan tilos.** Így csökkenthető a belegabalyodás veszélye.
- **A súlyos személyi sérülés veszélyének csökkentése érdekében a szerszám használata előtt olvassa el és értelmezze a jelen útmutatót, valamint az összes alkalmazott berendezéshez és anyaghoz tartozó figyelmeztetéseket és útmutatókat.**

Kérésre a EK megfelelőségi nyilatkozatot (890-011-320.10) külön füzet alakjában mellékeljük a jelen kézikönyvhöz.

Ha kérdései vannak ezzel a RIDGID® termékkel kapcsolatban:

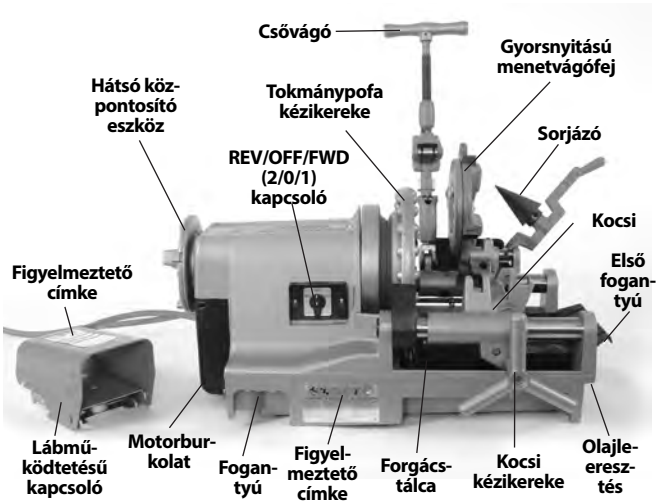
– Lépjen kapcsolatba a helyi RIDGID® forgalmazóval.
– Látogasson el a RIDGID.com címre, és keresse meg az Ön esetében illetékes RIDGID kapcsolattartási pontot.
– Forduljon a Ridge Tool műszaki ügyfélszolgálatához az ProToolsTechService@Emerson.com címen, ill. az USA-ból vagy Kanadából hívja a 844-789-8665 telefonszámot.

Leírás, műszaki adatok és alapfelszereltség

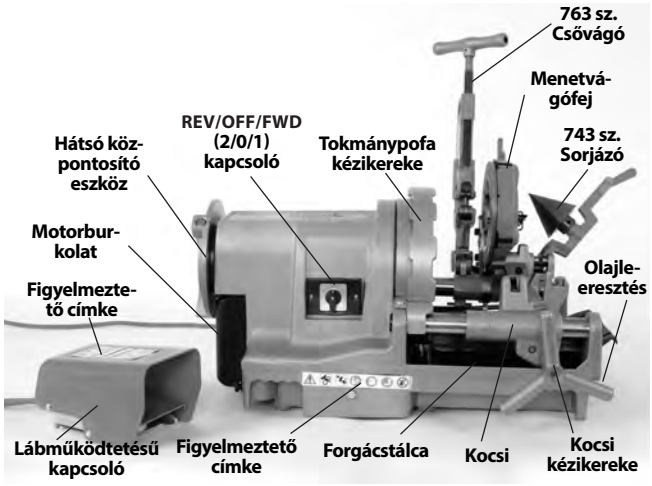
Leírás

A RIDGID® Model 300 Compact és 1233 menetvágógépek villamos motorral hajtott gépek, melyek központosítják és befogják a cső, kábelvezeték és rúd nyersanyagot, valamint forgatják azt, miközben vágási, sorjázási és menetkészítési műveletet végeznek rajta. A menetvágó betétek számos menetvágófejbe szerelhetők be. Az állítható térfogatáramú belső olajozórendszer a munkaterületet a menetvágási művelet során menetvágó olajjal árasztja el.

A megfelelő opcionális felszerelésekkel a RIDGID® Model 300 Compact és 1233 menetvágógépek alkalmasak 2½" – 4" méretű csövekre, ill. rövid vagy zárt csőcsonkokra történő menetvágáshoz, valamint csőhornyoláshoz.



1. Ábra – A 300 Compact menetvágógép



2. Ábra – Az 1233 menetvágógép

Műszaki adatok

Paraméter	300 Compact		1233 menetvágógép
Csőmenetvágási kapacitás (Névleges csőméret)	⅛ – 2 hüvelyk (3 – 50 mm)		⅛ – 3 hüvelyk (3 – 80 mm)
Csavarmenetvágási kapacitás (Rúdanyag tényleges átmérője)	¼ – 2 hüvelyk (6 – 50 mm)		⅜ – 2 hüvelyk (9,5 – 50 mm)
Balmenet készítése	Igen (csak a REV funkciós egységekkel)		Nem
Motor névleges teljesítménye (LE)	½ LE (0,37 kW)		½ LE (0,37 kW)
Motor típusa	Univerzális motor, egyfázisú		Univerzális motor, egyfázisú
Villamossági információk	36 ford./perc 110-120 V, 50/60 Hz, 14 A 220-240 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W	52 ford./perc 110-120 V, 50/60 Hz, 18 A 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 A 220-240 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W
Üzemi fordulatszám	36 ford./perc (52 ford./perc fordulatszámú változat elérhető)		36 ford./perc
Vezérlők	REV/OFF/FWD (2/0/1) forgókapcsoló és ON/OFF lábkapcsoló Egyes készülékeken OFF/ON billenőkapcsoló található a forgókapcsoló helyett.		REV/OFF/FWD (2/0/1) forgókapcsoló és ON/OFF lábkapcsoló Egyes készülékeken OFF/ON billenőkapcsoló található a forgókapcsoló helyett.
Elülső tokmány	Kalapácsos típusú, cserélhető billenőmozgású pofabetétekkel		Kalapácsos típusú, cserélhető billenőmozgású pofabetétekkel
Hátsó központosító eszköz	Csigár működésű, a tokmánnyal együtt forog		Csigár működésű, a tokmánnyal együtt forog
Menetvágófejek	Lásd a RIDGID katalógust a választható menetvágófejekről		Lásd a RIDGID katalógust a választható menetvágófejekről
Csővágó	Model 360, ⅛" - 2" teljes lebegőcsapágyazású, önközpontosító csővágó		Model 763, ¼" - 3", önközpontosító csővágó
Sorjázó	Model 344, ⅛" - 2" méretű sorjázó		Model 743, ¼" - 3", 5-bordás sorjázó
Olajrendszer	Tartály űrtartalma 3.2 qt (3 l), beépített Gerotor szivattyúval, állítható térfogatárammal		Tartály űrtartalma 3.2 qt (3 l), beépített Gerotor szivattyúval, állítható térfogatárammal
Súly (Készülék a menetvágófejjel)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

Hangnyomás (LPA)* .....< 84.6 dB(A), K=3
Hangteljesítmény (LWA)* ..... < 89.6 dB(A), K=3

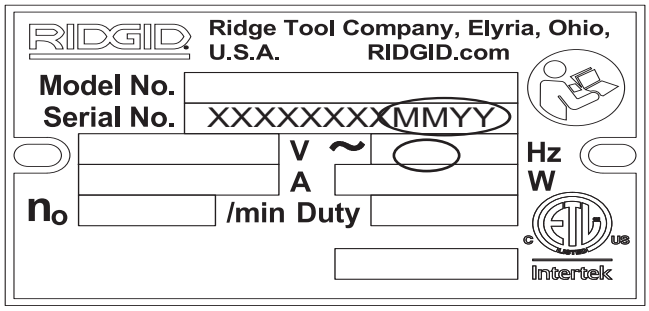
* A hangmérések az EN 62481-1 szabvány szerinti szabványosított vizsgálatnak megfelelően történtek.

- A hangkibocsátás az Ön elhelyezkedésétől, valamint a szerszámok konkrét felhasználásától függően változó lehet.
- Mindegyik alkalmazáshoz külön kell kiértékelni a napi zajterhelési szinteket, és szükség esetén meg kell hozni a megfelelő biztonsági intézkedéseket. Az expozíciós szintek kiértékelésénél azt az időt is figyelembe kell venni, amikor a szerszám KI van kapcsolva és nincs használatban. Ez az idő jelentősen csökkentheti a teljes munkaidőre eső expozíciós szintet.

Alapfelszereltség

A gépek katalógusszámaihoz adott tartozékokról részletekért lásd a RIDGID katalógust.

A menetvágógép sorozatszámtáblája az alapzat végén, ill. az alapzat hátoldalán helyezkedik el. Az utolsó 4 számjegy mutatja a gyártás hónapját és évét (HHÉÉ).



3. Ábra – A gép sorozatszáma

MEGJEGYZÉS A megfelelő anyagok és telepítési, csatlakoztatási és alakadási módszerek megválasztása a rendszer tervezőjének és/vagy telepítőjének felelőssége. A nem megfelelően megválasztott anyagok vagy módszerek rendszerhibát okozhatnak.

A rozsdamentes acél és más korrózióálló anyagok a telepítés, csatlakoztatás és alakadás során szennyeződhetnek. Ez a szennyeződés korróziót okozhat, ami idő előtti meghibásodáshoz vezethet. Minden telepítési munkálat megkísérlése előtt gondosan elemezni kell az adott üzemi feltételekhez megfelelő anyagokat és módszereket, beleértve a vegyszereket és a hőmérsékletet is.

A gép összeszerelése

⚠ FIGYELMEZTETÉS



Kövesse a megfelelő összeszerelési folyamatot a használat során bekövetkező komoly sérülések kockázatának csökkentése érdekében.

Ha a menetvágógépet nem stabil állványra vagy munkapadra felszerelve használják, az felborulást és súlyos személyi sérülést eredményezhet.

Az összeszerelés előtt a REV/OFF/FWD kapcsolónak OFF (KI) állásban, a gépnek pedig kihúzott állapotban kell lennie.

Használjon megfelelő emelési technológiát. A RIDGID 300 Compact súlya 141 lb (64 kg), az 1233 súlya pedig 165 lb (75 kg).

Felszerelés állványra

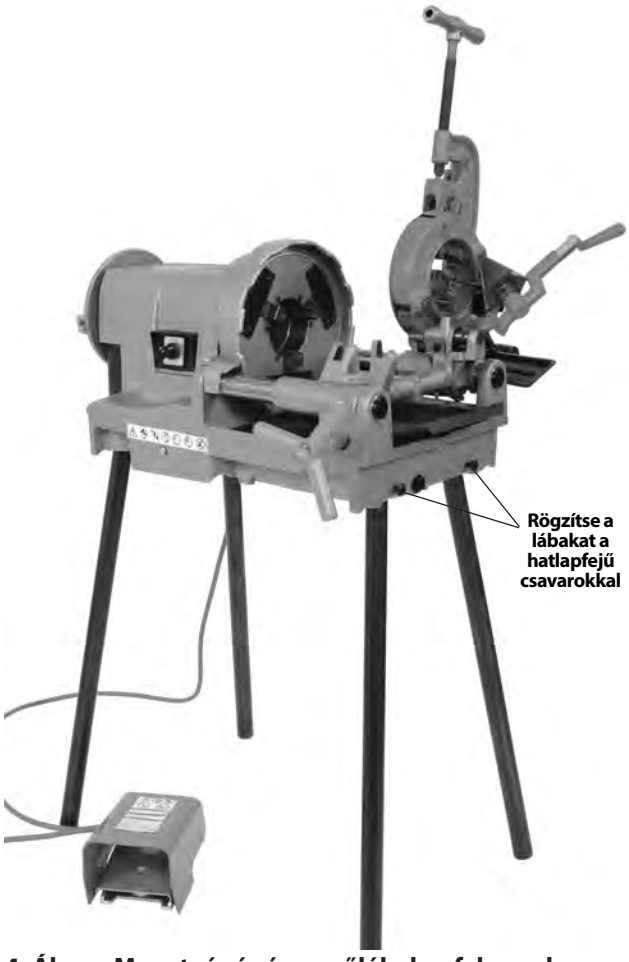
A menetvágógépek különféle RIDGID menetvágógép-állványokra szerelhetők fel. Az állványokról szóló információkért lásd a RIDGID katalógust, a szerelési útmutatásokért pedig a megfelelő állványhoz tartozó útmutató lapot.

Felszerelés munkapadra

A gépek vízszintes, stabil munkapadra is felszerelhetők. A gép munkapadra történő felszereléséhez négy db ¼" - 0 UNC csavart kell rögzíteni a gép alapzatának négy sarkában kialakított furatokba. Az alapzat furattávolsága 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Szilárdan húzza meg a csavarokat.

Felszerelés csőlábakra

Négy db azonos hosszúságú, 1" (25 mm) átmérőjű cső mindkét gép számára használható állványként. 33" (0,84 m) hosszúságúra vágott csövek esetén a gép sínjei kb. 36" (0,91 m) távolságra kerülnek a talajtól. Teljesen vezesse be a csöveket az alapzat alsó oldalán, a sarkokban kialakított lábaljzatokba. Rögzítse az alapzaton keresztül becsavart négy mellékelt 10 mm hatlapfejű csavarral. *Lásd 4. Ábra*.



4. Ábra – Menetvágógép a csőlábakra felszerelve

Szemrevételezés a használat előtt

⚠ FIGYELMEZTETÉS





Minden használat előtt vegye szemügyre a menetvágógépet, és hárítson el minden problémát az elektromos áramütésből, zúzásos sérülésből és egyéb okokból származó komoly sérülések, illetve a menetvágógép megsérülésének elkerülése érdekében.

1. Ellenőrizze, hogy a menetvágógép ki-van e húzva, és a REV/OFF/FWD kapcsoló OFF (Ki) állásban van-e.
2. Takarítson le mindennemű olajat, zsírt vagy szennyeződést a menetvágógépről, beleértve a karokat és kezelőelemeket is. Ez megkönnyíti a szemrevételezéses ellenőrzést, egyben megakadályozza, hogy a gép vagy egyik kezelőeleme kicsússzon a kezéből. A karbantartási útmutatásoknak megfelelően tisztítsa meg és tartsa karban a gépet.
3. A menetvágógépeken ellenőrizze az alábbiakat:
   - A kábelek és a dugó épsége, esetleges sérülések, ill. átalakítások jelenléte.
   - Megfelelő összeszereltség, karbantartottság és hiánytalanság.
   - Törött, kopott, hiányzó, hibás beállítású, beragadt részek, ill. egyéb sérülés.
   - A lábkapcsoló megléte és működőképessége. Ellenőrizze, hogy a lábkapcsoló csatlakoztatva van-e, állapota jó-e, és simán, akadásmentesen mozog-e.
   - A figyelmeztető címkék megléte és olvashatósága *(1 - 2. Ábra)*.
   - A betétek, a csővágó kerék, valamint a sorjázó vágóéleinek állapota. A tompa, ill. sérült vágószerszámok megnövelik a megmunkáláshoz szükséges erőt, gyengítik a minőséget, és fokozzák a sérülésveszélyt.
   - A biztonságos, normál működést megakadályozó egyéb körülmény.

   Ha bármilyen problémát talál, annak kijavításáig ne használja a menetvágógépet.
4. Minden egyéb használatban levő berendezést is a hozzájuk tartozó útmutatások szerint ellenőrizzen és tartson karban, mert csak így működnek megfelelően.

A gép és a munkaterület elrendezése

⚠ FIGYELMEZTETÉS





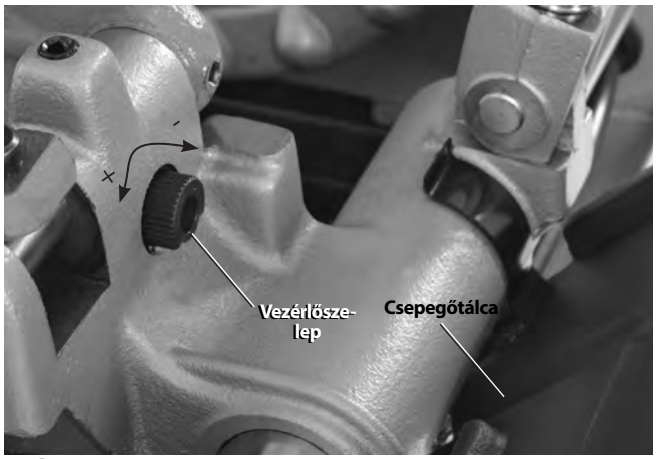
A menetvágógépet és a munkaterületet az alábbi eljárással készítse elő az áramütés, tűz, gépborulás, beakadás, zúzódás és egyéb okok miatti személyi sérülés kockázatának csökkentése, valamint a menetvágógép sérülésének megelőzése érdekében.

A gépet rögzítse stabil munkapadra vagy állványra. Megfelelően támassza alá a csövet. Így csökkenthető a cső leesésének, ill. a megbotlásnak és a súlyos sérülésnek a veszélye.

Megfelelően működő lábkapcsoló nélkül ne használja a gépet. A lábkapcsoló jobb irányítást biztosít: a láb felengedése esetén leállítja a gépi hajtást.

1. Ellenőrizze, hogy a munkaterületen:
   - Van-e megfelelő megvilágítás.
   - Található-e a közelben gyúlékony folyadék, gőz vagy por, mely könnyen lángra lobbanhat. Ha ilyenek megtalálhatók a területen, ne dolgozzon a helyszínen, míg az eredetüket nem azonosította, a problémát nem hárította el, és a területet nem szellőztette ki teljes mértékben. A menetvágógép nem robbanásbiztos, ezért szikrát kelthet.
   - Van-e tiszta, vízszintes, stabil, száraz hely a felszerelés és a kezelő számára.
   - A szellőzés megfelelő-e. Ne használja hosszú ideig kisméretű, zárt területen.
   - Van-e megfelelően földelt, megfelelő feszültségű tápaljzat. Az előírt feszültség a gép adattábláján olvasható. Nem biztos, hogy a háromeres vagy GFCI-aljzatok megfelelő földeléssel rendelkeznek. Ha bizonytalan, ellenőriztesse az aljzatot szakképzett villanyszerelővel.
2. Szemrevételezze a megmunkálandó csövet és a hozzá tartozó csőcsatlakozókat. Határozza meg, milyen berendezésre van szükség a munka elvégzéséhez. Lásd a műszaki adatokat. Kizárólag egyenes csőanyagra készítsen menetet. Csőcsatlakozókat vagy más szerelékeket tartalmazó csőre ne készítsen menetet. Ez ugyani növeli a belegabalyodás esélyét.
3. Szállítsa a felszerelést a munkaterületre. Tájékoztatásért lásd a *Gép előkészítése szállításhoz* fejezetet.
4. Győződjön meg arról, hogy minden felszerelést megfelelően ellenőriztek és szereltek-e össze.

5. Ellenőrizze, hogy a REV/OFF/FWD kapcsoló OFF (Ki) állásban van-e.
6. Ellenőrizze, hogy a menetvágófejben a megfelelő betétek vannak-e, és azok beállítása is megfelelő-e. Ha szükséges, szerelje be és/vagy állítsa be a betéteket a fejben. Lásd *Menetvágófej beállítása és használata* c. fejezet.
7. A csővágót, a sorjázót és a menetvágófejet fordítsa elfelé a kezelőtől. Ezeknek stabilnak kell lenniük, és nem eshetnek a munkaterületbe.
8. Ha a cső túlnyúlik a forgácstálcán a gép elejénél, ill. 2' (0,6 m) hosszúságnál jobban kinyúlik a gép hátoldalából, akkor a csövet csőállvánnyal kell alátámasztani, hogy a cső, ill. a menetvágógép ne borulhasson fel és ne eshessen le. A csőállványokat a gép tokmányaival egy vonalba, kb. a csővégtől a gépig terjedő távolság ⅓-ánál állítsa fel. A hosszabb csöveknél egynél több csőállványra is szükség lehet. Csak az erre a célra kialakított csőállványokat szabad használni. Ha a cső alátámasztása nem megfelelő, ill. kézzel támasztják alá a csövet, az felbillenéses, ill. belegabalyodásos sérülést okozhat.
9. Tartsa távol a többieket a munkaterületről, és korlátok vagy kordonok felállításával kerítsen el legalább 3 lábnyi (1 m területet) a menetvágógép és a cső körül. Így külső személy nem érhet hozzá a géphez vagy a csőhöz, azaz kisebb a felbillenés, ill. belegabalyodás veszélye.
10. A lábkapcsolót a *21. Ábra* szerint helyezze el, így a működtetéshez megfelelő lesz a testhelyzet.
11. Ellenőrizze a RIDGID menetvágó olaj szintjét. Vegye ki a forgácstálcát és az olajteknő betétjét; ellenőrizze, hogy a szűrőszita-szerelvény teljes egészében olajba merül-e. *Lásd Olajrendszer karbantartása*. Ha a gép fel van szerelve a csepegőtálcával, akkor ügyeljen arra, hogy ennek elhelyezkedése megfelelő legyen, és a menetvágófejről lecsepegő olajat a forgácstálcába irányítsa *(lásd 5. Ábra)*.
12. A REV/OFF/FWD kapcsoló OFF (Ki) állásában vezesse el a kábelt egy jól áttekinthető útvonalon. Száraz kézzel csatlakoztassa a tápkábelt egy megfelelően földelt aljzathoz. Minden elektromos csatlakozást tartson szárazon és távol a talajtól. Ha a tápkábel nem elég hosszú, használjon olyan hosszabbítókábelt, amely:
    - Jó állapotban van.
    - A menetvágógépéhez hasonló háromcsatlakozós dugasszal rendelkezik.
    - Kültéri használatra készült, és W vagy W-A szerepel a megjelölésében (pl. SOW).
    - Megfelelő az érátmérője. 50'-ig (15,2 m) terjedő hosszabbító kábelhez 14 AWG (2,5 mm^2) vagy vastagabb kábelt használjon. 50-100'-ig (15,2 m - 30,5 m) terjedő hosszabbító kábelhez 12 AWG (2,5 mm^2) vagy vastagabb kábelt használjon.
13. Ellenőrizze, hogy a menetvágógép megfelelően működik-e. Kezét távol tartva:
    - A REV/OFF/FWD kapcsolót állítsa FWD (Előremenet) állásba. Nyomja le, majd engedje fel a lábkapcsolót. A tokmánynak ekkor a kocsi felőli végtől nézve az óramutatóval ellentétesen kell forognia *(lásd 23 Ábra.)* Ismételje meg a próbát REV (Hátra) állásban – a tokmánynak ekkor az óramutató irányába kell forognia. Ha a menetvágógép forgásiránya nem megfelelő, vagy a gép nem reagál a lábkapcsolóra, akkor ne használja a gépet, amíg a hibát ki nem javítják.
    - Nyomja le és tartsa lenyomva a lábkapcsolót. Vizsgálja meg a mozgórészeket, hogy jól vannak-e beigazítva, nem szorulnak-e, nem adnak-e ki furcsa hangot, és nem tapasztalható-e bármi szokatlan. Engedje fel a lábkapcsolót. Ha valami szokatlant tapasztal, ne használja a gépet, amíg meg nem javítják
    - A menetvágófejet állítsa üzemi pozícióba. Nyomja le és tartsa lenyomva a lábkapcsolót. Ellenőrizze, hogy áramlik-e olaj a menetvágófejen keresztül. Engedje fel a lábkapcsolót. Az olaj térfogatárama a kocsin elhelyezett vezérlőszeleppel állítható *(5. Ábra)*. A szelepet az óramutató irányába forgatva a térfogatáram csökken, azzal ellentétesen forgatva pedig nő. Járó gépnél ne módosítsa a térfogatáramot.



5. Ábra – Az olaj térfogatáramának beállítása

14. A REV/OFF/FWD kapcsolót vigye OFF (Ki) állásba, és száraz kézzel húzza ki a gépet.

Menetvágófej beállítása és használata

A 300 Compact és 1233 típusú menetvágógépekhez számos RIDGID menetvágófej használható cső- és csavarmenetek készítésére. Az itt szereplő információk a gyorsnyitású, önnyitó, valamint visszahúzódó önnyitó (csak a 1233 esetén) menetvágófejekre vonatkoznak. A többi választható menetvágófejről *lásd a RIDGID katalógust*.

A csőhöz való univerzális vágóbetéteket fogadó menetvágófejekhez egy készlet betét szükséges a következő csőméret-tartományok mindegyikéhez: (⅛"), (¼" és ⅜"), (½" és ¾") és (1" through 2"). Az NPT/NPSM vágóbetéteket az NPT menetvágófejekhez, a BSPT/BSPP betéteket pedig a BSPT menetvágófejekhez kell használni – A méretjelző rúd mindegyikhez rendelkezik jelölésekkel.

A Mono, ill. csavarmenetet készítő vágóbetéteket fogadó menetvágófejekhez minden egyes menetméretben külön vágóbetétkészlet szükséges. Az 52 ford./perces gépeknél nagysebességű vágóbetétek használata ajánlott.

A konkrét menetvágófejhez elérhető vágóbetétekről lásd a RIDGID katalógust.

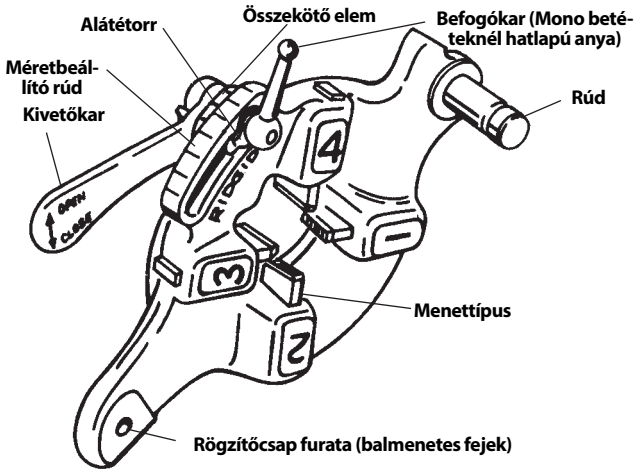
A vágóbetétek cseréje/beállítása után mindig végezzen próbamenetvágást, ellenőrizve, hogy a menet mérete megfelelő-e.

Menetvágófej fel-/leszerelése

A menetvágófejet helyezze be/vegye ki a kocsi megfelelő nyílásába / -ból. A teljesen behelyezett menetvágófej rögzül a helyén. A beszerelt menetvágófej elfordítható úgy, hogy illeszkedjen a csőhöz, valamint felfelé el is hajtható az útból, ha a csővágót, ill. a sorjázót kell használni.

Gyorsnyitású menetvágófejek

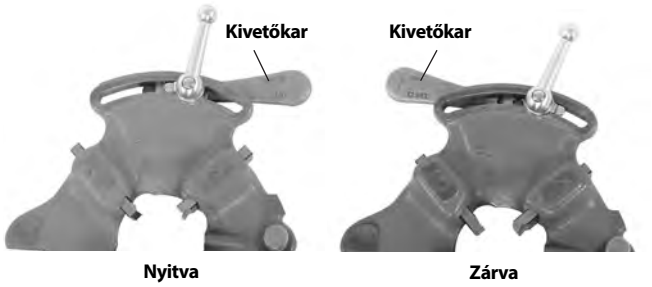
A gyorsnyitású menetvágófejek a 811A és az 531/532 Bolt. A gyorsnyitású menetvágófejek nyitása és zárása kézzel történik a felhasználó által megkövetelt menethosszúságra.



6. Ábra – Gyorsnyitású menetvágófej

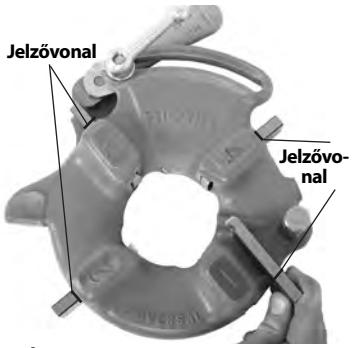
Vágóbetétek behelyezése/cseréje

1. A menetvágófejet helyezze el úgy, hogy a számok felfelé nézzenek.
2. A kivetőkart állítsa OPEN (Nyit) állásba *(7. Ábra)*.



7. Ábra – A kar nyitott/zárt állása

3. Lazítsa meg a befogókart (Mono menetvágófejek esetében a hatlapú anyát) kb. három fordulatnyit.
4. Az alátét orrát emelje ki a méretjelző rúd hornyából. Az alátétet állítsa a horony végéhez *(8. Ábra)*.
5. Vegye ki a vágóbetéteket a menetvágófejből.
6. Helyezzen be megfelelő vágóbetéteket a menetvágófejbe a számozott végükkel felfelé úgy, hogy a jelzővonal egy szintbe essen a menetvágófej szélével *(lásd 8. Ábra)*.



8. Ábra – Betétek behelyezése

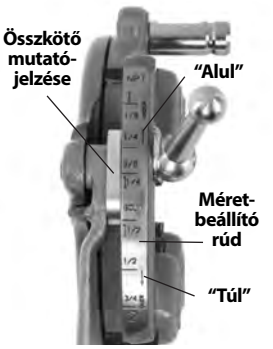
A menetvágókon levő számoknak egyezniük kell a menetvágó fej hornyain levőkkel. A vágóbetéteket mindig egyszerre kell cserélni – különböző készletekből származó vágóbetéteket nem szabad együtt használni.

7. Az összekötő mutatójelzését állítsa a méretjelző rúd megfelelő méretjelzéséhez. A vágóbetétek betolását szükség szerint módosítsa úgy, hogy lehetséges legyen a mozgás. Az alátét orrának a bal oldali horonyban kell lennie.
8. Szorítsa meg a befogókart (Mono menetvágófejek esetében a hatlapú anyát).

Menet méretének beállítása

1. Szerelje be a menetvágófejet a menetvágógép útmutatásai szerint, majd állítsa menetvágási pozícióba a menetvágófejet.
2. Lazítsa meg a befogókart (Mono menetvágófejek esetében a hatlapú anyát).

3. A munkát úgy kezdje meg, hogy az összekötő mutatójelzése a méretjelző rúd megfelelő méretjelzésénél áll. Mono és csavarmenethez való menetvágófejek esetén az összekötő mutatójelzését a méretjelző rúd vonalához állítsa. Univerzális menetvágófejek esetén minden csavarmenethez való vágóbetétet a méretjelző rúd BOLT vonalához állítson *(9. Ábra)*.



9. Ábra – A menet méretének beállítása

4. Ha a menetméretet módosítani kell, akkor az összekötő mutatójelzését kissé tolja el a méretjelző rúd jelzésétől az OVER (TÚL – nagyobb átmérőjű menet, kevesebb fordulat a csatlakozó rögzüléséhez) vagy UNDER (ALUL – kisebb átmérőjű menet, több fordulat a csatlakozó rögzüléséhez) jelölések irányába.
5. Húzza meg a szorítókart.

Menetvágófej felnyitása a menet végénél

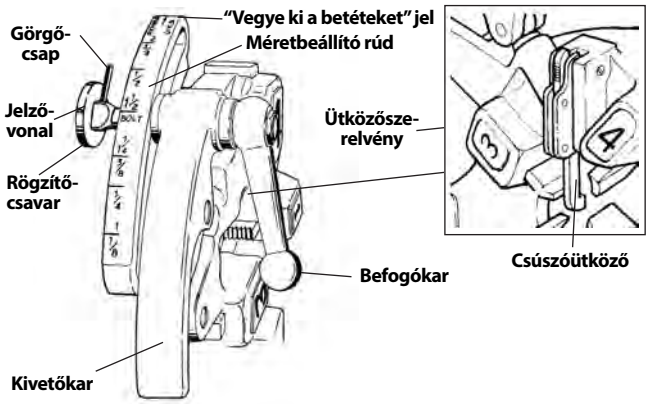
A menet végénél:

- Csőmenetek – A menetes csőszakasz végeegy síkba esik az 1. sz. vágóbetét végével.
- Csavarmenetek – Készítse el a megfelelő hosszúságú menetet – ügyeljen az alkatrészek közötti esetleges akadályoztatásra.

A kivetőkart az OPEN (Nyit) állásba tolva húzza vissza a vágóbetéteket.

Önnyitó menetvágófejek

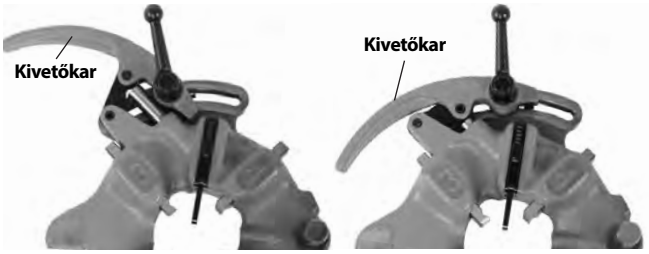
A Model 815A menetvágófejek önnyitó kivitelűek. ½" – 2" méretű csöveknél ütköző alkalmazható a vágófej felnyitására, ha a menetvágás befejeződött. ⅛" – ⅜" méretű csövek, valamint csavar- és egyenes menetek esetén – továbbá igény szerint más méreteknél is – a menetvágás befejeztével a menetvágófej kézzel nyitható.



10. Ábra – Univerzális önnyitó menetvágófej

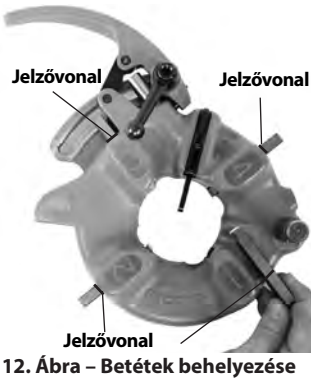
Vágóbetétek behelyezése/cseréje

1. A menetvágófejet helyezze el úgy, hogy a számok felfelé nézzenek.
2. Az ütközőszerelvénynek kioldott, a menetvágófejnek pedig OPEN (Nyit) állásban kell lennie. Ehhez az ütközőszánt húzza el a menetvágófejtől. Az ütközőszerelvény kioldásakor maradjon távol a rugóterhelésű kilökőkartól.



11. Ábra – Nyitott/Zárt helyzet

3. Lazítsa meg a befogókart kb. hat teljes fordulattal.
4. A zárócsavart húzza ki a méretjelző rúd hornyából, hogy a görgőcsap túlmozdulhasson a hornyon. A méretjelző rudat úgy helyezze el, hogy a zárócsavar mutatóvonala egy vonalba essen a REMOVE DIES (Vágóbetétek kivétele) jelzéssel.
5. Vegye ki a vágóbetéteket a menetvágófejből.
6. Helyezzen be megfelelő vágóbetéteket a menetvágófejbe a számozott végükkel felfelé úgy, hogy a jelzővonal egy szintbe essen a menetvágófej szélével *(lásd 12. Ábra)*. A menetvágókon levő számoknak egyezniük kell a menetvágó fej hornyain levőkkel. A vágóbetéteket mindig egyszerre kell cserélni – különböző készletekből származó vágóbetéteket nem szabad együtt használni.
7. A méretjelző rudat úgy helyezze el, hogy a zárócsavar mutatóvonala a kívánt méret jelzéséhez essen. A vágóbetétek betolását szükség szerint módosítsa úgy, hogy lehetséges legyen a mozgás.

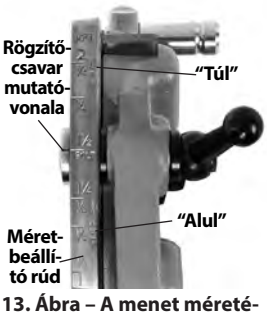


12. Ábra – Betétek behelyezése

8. A görgőcsapnak a REMOVE DIES jelzés felé kell néznie.
9. Húzza meg a szorítókart.

Menet méretének beállítása

1. Szerelje be a menetvágófejet a menetvágógép útmutatásai szerint, majd állítsa menetvágási pozícióba a menetvágófejet.
2. Lazítsa meg a szorítókart.
3. A méretjelző rudat úgy állítsa be, hogy a zárócsavar mutatóvonala a méretjelző rúdon a kívánt méret jelzéséhez essen.
4. Ha a menetméretet módosítani kell, akkor a zárócsavar mutatóvonalát kissé tolja el a méretjelző rúd jelzésétől az OVER (TÚL – nagyobb átmérőjű menet, kevesebb fordulat a csatlakozó rögzüléséhez) vagy UNDER (ALUL – kisebb átmérőjű menet, több fordulat a csatlakozó rögzüléséhez) jelölések irányába.
5. Húzza meg a szorítókart.



13. Ábra – A menet méretének beállítása

Csúszóütköző beállítása

A csúszóütközőt állítsa a menettel ellátandó cső méretéhez *(lásd 14. Ábra)*.

- ½" és ¾" méretű cső – A cső végének a csúszóütköző lábához kell ütköznie.
- 1" – 2" méretű cső – A cső végének a csúszóütköző szárához kell ütköznie.
- ⅛", ¼" és ⅜" méretű cső
- Hosszabb vagy rövidebb menetek
- Csavarmenet készítése



14. Ábra – Az ütköző beállítása

A csúszó ütközőt tolja felfelé, el az útból. A menetvágófejet kézzel kell felnyitni.

Menetvágófej felnyitása a menet végénél

Ha használnak ütközőt, akkor az érintkezésbe lép a cső végével, így a menetvágófej automatikusan nyit. A kioldáskor maradjon távol a rugóterhelésű kilökőkartól.

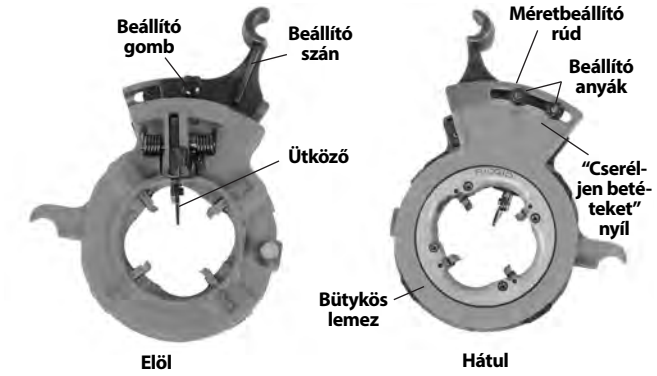
A menetvágófej felnyitása kézzel (felhajtott csúszó ütköző esetén) a menet végénél:

- Kúpos csőmenetek – A cső vége az 1. sz. vágóbetét végével esik egy síkba.
- Csavar- és egyenes menetek – Készítse el a megfelelő hosszúságú menetet – gondosan ügyeljen az alkatrészek közötti esetleges akadályoztatásra.

A kivetőkart az OPEN (Nyit) állásba tolva húzza vissza a vágóbetéteket.

Visszahúzódó önnyitó menetvágófejek

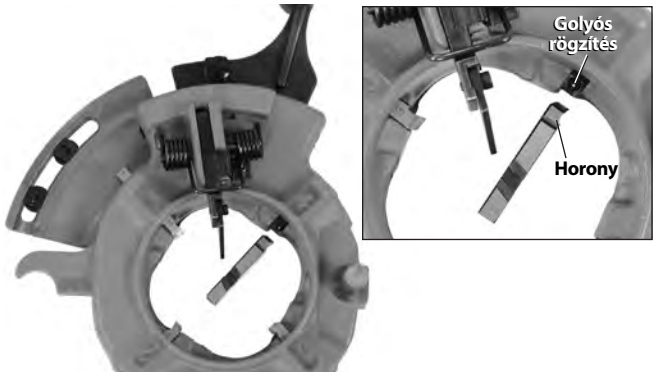
A Model 728 és 928 visszahúzódó önnyitó menetvágófejek az 1233 menetvágógépen használatosak, 2½" és 3" méretű csövekhez. A menetvágás befejeztével a menetvágófejet ütköző nyitja fel. A menet hossza az ütköző átállításával állítható be.



15. Ábra – Visszahúzódó önnyitó menetvágófej

Vágóbetétek behelyezése/cseréje

1. A menetvágófejet helyezze el úgy, hogy a számok felfelé nézzenek.
2. Húzza vissza az állítógombot a menetvágófejen, és teljesen nyissa fel a menetvágófejet a bütykös lemezen elhelyezkedő CHANGE DIES (Vágóbetétek cseréje) nyíl irányába.



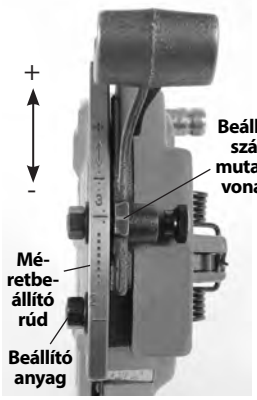
16. Ábra – Betétek behelyezése

3. Vegye ki a vágóbetéteket a menetvágófejből.

   Helyezzen be megfelelő vágóbetéteket a menetvágófejbe, a számozott szélükkel felfelé. A menetvágóbetéteken levő számoknak egyezniük

kell a menetvágó fej hornyain levőkkel *(lásd 16. Ábra)*. A vágóbetétek golyós reteszeléssel rögzülnek, ha megfelelően vannak beszerelve. A vágóbetéteket mindig egyszerre kell cserélni – különböző készletekből származó vágóbetéteket nem szabad együtt használni.

4. Húzza vissza a beállító gombot, és forgassa a büt-ykös lemezt a kívánt méretbeállításhoz.
5. Akassza a beállító gombot a horonyba.



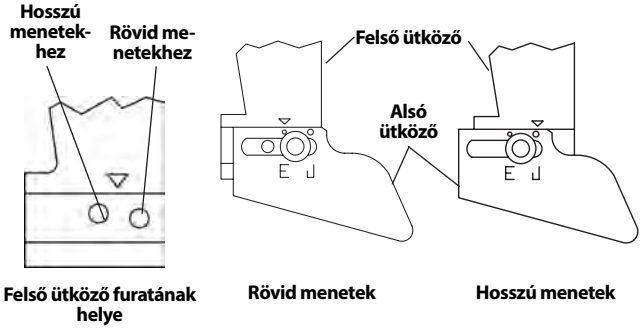
17. Ábra – A menet méretének beállítása

Menet méretének beállítása

1. Lazítsa meg a kívánt csőméretthez tartozó beállító anyát.
2. Az új vágóbetétekhez való beállításnál a munkát úgy kezdje, hogy a beállító szán mutatóvonala a méretrúdon feltüntetett méretjelöléshez essen.
3. Ha a menetméretet módosítani kell, akkor a mutatóvonalat kissé tolja el a méretjelző rúd jelzésétől a + (nagyobb átmérőjű menet, kevesebb fordulat a csatlakozó rögzüléséhez) vagy - (kisebb átmérőjű menet, több fordulat a csatlakozó rögzüléséhez) jelölés irányába.
4. Húzza meg a beállító anyát.

Menet hosszának beállítása

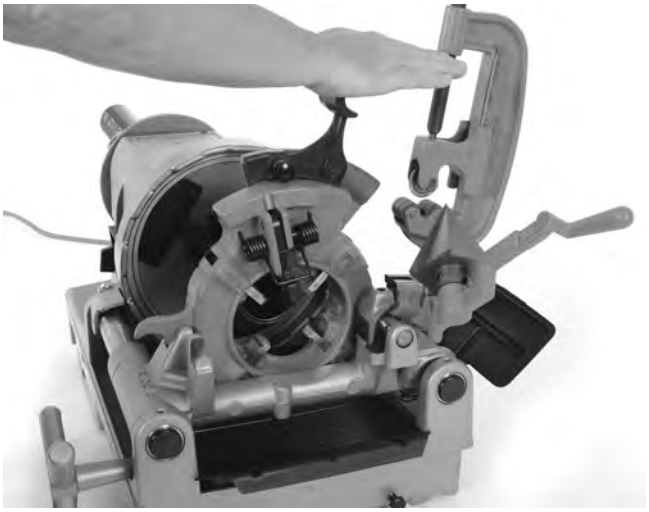
1. Oldja ki az alsó ütköző csavarját.
2. Rövid menet esetén az alsó ütközőt tolja a gép orsója felé. Hosszú menet esetén az orsótól elfelé tolja (*lásd 18. Ábra* – a gyári beállításokat mutatja). A hosszú menetek a Távol-Keleten, a rövid menetek Európában használatosak a leggyakrabban. Igény szerint állítsa be.
3. Húzza meg újra a csavart.



18. Ábra – Menet hosszának beállítása

Menetvágófej előkészítése a menethez

A menetvágófejet engedje le menetvágási pozícióba. A menetvágófej beállításához/lezárásához határozottan nyomja meg a beállító szánt *(19. Ábra)*.


19. Ábra – A visszahúzódó önnyitó menetvágófej bezárása

Menetvágófej felnyitása a menet végénél

A menetvágófej ütközője a cső végéhez hozzáérve automatikusan nyitja a menetvágófejet.

Kezelési útmutató

⚠ FIGYELMEZTETÉS



Ne viseljen kesztyűt, ill. laza ruhát. A köpenyt és a ruhaujjakat mindig tartsa begombolva. A laza ruha beakadhat a forgó alkatrészekbe, és zúzásos, ill. ütéses sérülést okozhat.
Kezét tartsa távol a forgó csőtől és alkatrészektől. A menetek, ill. a csatlakozók menetes részének letörlése előtt állítsa le a gépet. Ne nyúljon át a gépen vagy a csövön. A belegabalyodásos, zúzásos, ill. ütéses sérülések megelőzése érdekében a cső, ill. a gép tokmányainak megérintése előtt várja meg, amíg a gép teljesen leáll.
A gépet tilos csőcsatlakozók meghúzására, ill. meglazítására használni. Ez ugyanis ütéses, zúzásos sérülést eredményezhet.
Megfelelően működő lábkapcsoló nélkül ne használja a menetvágógépet. A lábkapcsolót szigorúan tilos ON (Be) állásban kiékelni, és ezzel megszüntetni a gép vele történő irányíthatóságát. A lábkapcsoló jobb irányítást biztosít: a láb felen-

gedése esetén leállítja a gépi hajtást. Ha belegabalyodás történik, de a motor továbbra is betáplálást kap, akkor a gép behúzza a belegabalyodott testrészt. A nagy nyomatékkal működő gép olyan erővel csavarhatja a ruházatot a karra és a test egyéb részeire, hogy az zúzásos sérülést, csonttörést, illetve ütési vagy egyéb sérülést okozhat.
A munkafolyamatot és a lábkapcsolót egyazon személy irányítsa. Egynél több személy nem működtetheti a rendszert. A kezelőnek beakadás esetére ellenőrzése alatt kell tartania a lábkapcsolót.
Kövesse a kezelési útmutatásokat a beakadásból, ütésből, zúzásból és egyéb okokból származó sérülések veszélyének csökkentése érdekében.

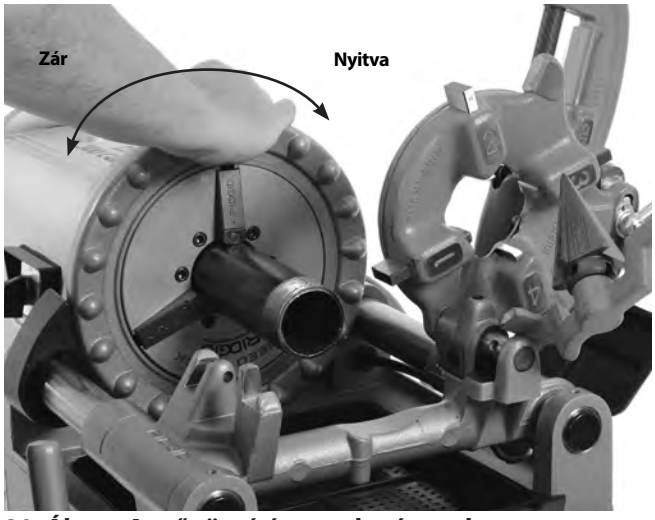
1. Bizonyosodjon meg, hogy a gép és a munkaterület is megfelelően lett-e összeállítva, illetve hogy a munkaterületen nincs-e szemlélődő vagy egyéb zavaró tényező. A gép üzeme alatt csak a kezelő tartózkodhat a munkaterületen.

   A csővágót, a sorjázót és a menetvágófejet elfelé kell fordítani a kezelőtől, nem az üzemi pozícióba. Ezeknek stabilnak kell lenniük, és nem eshetnek le. Teljesen nyissa a menetvágógép tokmányait.

2. A 2'-nél (0,6 m) rövidebb csöveket a gép eleje felől kell behelyezni. A hosszabb csöveket bármelyik oldal felől be lehet helyezni. Ezeket úgy kell behelyezni, hogy a hosszabb részük a menetvágógép hátoldalán nyúljon túl. Ellenőrizze, hogy a csőállványok elhelyezkedése megfelelő-e.

3. Szükség esetén jelölje meg a csövet. A csövet úgy helyezze el, hogy a vágandó terület, ill. a sorjázandó vagy menettel ellátandó vég kb. 4" (100 mm) távolságra legyen a tokmány elejétől. Ha ennél közelebb van, a kocsi menetvágás közben nekiütődhet a gépnek, és károsíthatja azt.

4. A hátsó központosító eszközt (a gép hátulja felől nézve) az óramutatóval ellentétesen forgatva zárja rá a csőre. Ellenőrizze, hogy a cső központosan helyezkedik-e el a betétekben. Így ugyanis jobb a cső alátámasztása, és ezzel a kapott eredmény is.



20. Ábra – A cső rögzítése a tokmánnyal

5. Az elülső tokmány kézikerekét (a gép hátulja felől nézve) az óramutatóval ellentétesen forgatva zárja rá a tokmányt a csőre. Ellenőrizze, hogy a cső központosan helyezkedik-e el a betétekben. A csövet a kézikerék óramutatóval ellentétes irányba történő többszöri, erőteljes elfordításával rögzítse az elülső tökmányban.

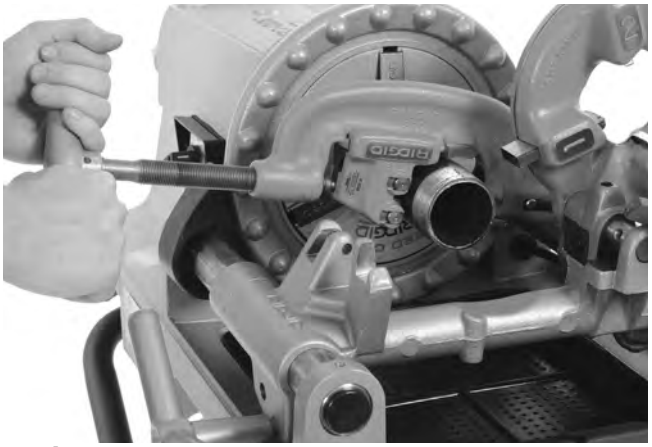
6. Megfelelő üzemeltetési testhelyzetet vegyen fel, hogy a gép és a cső felett megfelelően meg lehessen őrizni az uralmat *(Lásd 21. Ábra)*.
   - A gép REV/OFF/FWD kapcsoló felőli oldalára álljon, úgy, hogy kényelmesen hozzáférhessen a szerszámokhoz és a kapcsolóhoz.
   - Mindenképpen képesnek kell lennie a lábkapcsoló kezelésére. Még ne nyomja le a lábkapcsolót.
   - Végig meg kell őriznie egyensúlyát. A túlzott kinyújtózás nem megengedett.



21. Ábra – Üzemeltetési testhelyzet

Vágás

1. Az előtoló csavart az óramutatóval ellentétes irányba forgatva nyissa a csővágót. A csővágót engedje le a csőre vágási pozícióba. A kocsi kézikerekével mozgassa a csővágót a vágandó területre, és igazítsa a csővágó kereket a csövön feltüntetett jelhez. Ha a cső menetes, ill. sérült részén történik a vágás, akkor a csővágó kerék károsodhat.
2. Húzza meg a csővágó előtoló csavarjának karját úgy, hogy a csővágó kerék szilárdan érintkezzen a csővel, egyúttal a csövön feltüntetett jelnél maradjon.
3. A REV/OFF/FWD kapcsolót állítsa FWD (Előremenet) állásba.
4. Két kézzel fogja meg a csővágó előtoló karját.
5. Nyomja le a lábkapcsolót.
6. A cső minden körülforgására félfordulatnyival húzza meg az előtoló csavar karját, amíg a cső el nem vágódik. Ha a kart ennél erősebben húzzák meg, az rontja a csővágó élettartamát, és fokozza a sorjaképződést a csövön. Ne kézzel tartsa meg a csövet. A csövet a menetvágógép kocsijának, valamint a csőállványnak kell megtámasztania.

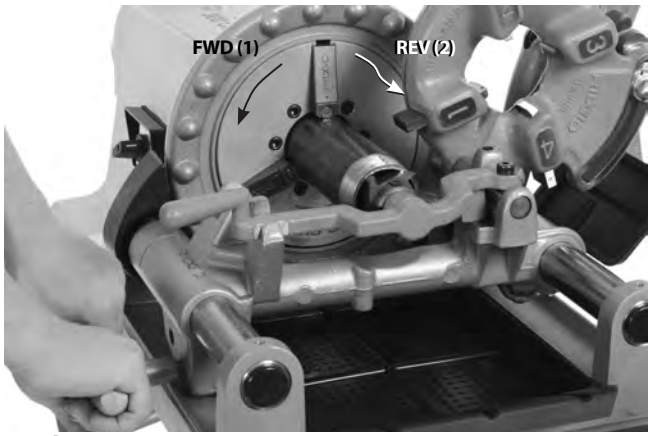


22. Ábra – Cső vágása a csővágóval

7. Engedje fel a lábkapcsolót.
8. A REV/OFF/FWD kapcsolót állítsa OFF (Ki) állásba.
9. A csővágót emelje fel le a csőről, a kezelőtől elfelé.

Sorjázás

1. Állítsa a sorjázót sorjázási pozícióba. Ügyeljen arra, hogy az elhelyezkedése szilárd legyen, és használat közben ne mozdulhasson el.
2. A REV/OFF/FWD kapcsolót állítsa FWD (Előremenet) állásba.
3. Két kézzel fogja meg a kocsi kézikerekét.
4. Nyomja le a lábkapcsolót.
5. A kocsi kézikerekének elforgatásával vigye a sorjázót a cső végéhez. A kézikerék enyhe nyomásával tolja elő a sorjázót a csőbe, eltávolítva a sorját.



23. Ábra – Cső sorjázása a sorjázóval; A gép forgása

6. Engedje fel a lábkapcsolót.
7. A REV/OFF/FWD kapcsolót állítsa OFF (Ki) állásba.
8. A sorjázót és a menetvágófejet tolja felfelé, elfelé a kezelőtől.

Menetvágás csőre

Mivel a csövek eltérő műszaki jellemzőkkel rendelkeznek, a nap első menetének elkészítését megelőzően, valamint eltérő méretű, falvastagságú vagy anyagú cső menetvágása előtt mindig végezzen próbavágást.

1. A menetvágófejet engedje le menetvágási pozícióba. Ellenőrizze, hogy a menetvágófejben a megmunkálandó csőnek megfelelő betétek vannak-e, és azok beállítása is megfelelő-e. A vágóbetétek cseréjéről és beállításáról *lásd a "Menetvágófej beállítása és használata"* fejezetet.



24. Ábra – Menetvágó cső (az ábrán a 811-A gyorsnyitású menetvágófej látható)

2. Zárja a menetvágófejet.
3. A REV/OFF/FWD kapcsolót állítsa FWD (Előremenet) állásba.
4. Két kézzel fogja meg a kocsi kézikerekét.
5. Nyomja le a lábkapcsolót.
6. Ellenőrizze, hogy áramlik-e vágóolaj a menetvágófejen keresztül.
7. A kocsi kézikerekének elforgatásával vigye a menetvágófejet a cső végéhez. *(24. Ábra)*. A kézikerékre enyhe erőt kifejtve indítsa el a menetvágófejet a csövön. Amint a menetvágófej megkezdi a menetvágást a csövön, a kocsi kézikerekére nem kell további erőt kifejteni.
8. Kezét tartsa távol a forgó csőtől. Ügyeljen arra, hogy a kocsi ne ütközzön a gépnek. A menetvágás befejeztével nyissa fel a menetvágófejet. Ha a vágóbetétek munkaállásban vannak, ne indítsa el a gépet hátramenetben (REV).
9. Engedje fel a lábkapcsolót.
10. A REV/OFF/FWD kapcsolót állítsa OFF (Ki) állásba.
11. A kocsi kézikerekének elforgatásával vigye túl a menetvágófejet a cső végén. A menetvágófejet emelje felső pozícióba, a kezelőtől elfelé.
12. Távolítsa el a csövet a gépről, és ellenőrizze a menetet. A gépet tilos csőcsatlakozók meghúzására, ill. meglazítására használni a meneten.

Menetvágás rúdra/Csavar készítése

A csavarmenet készítése hasonlít a csőmenetkészítési eljáráshoz. A rúdanyag sosem haladhatja meg a menet külső átmérőjét.

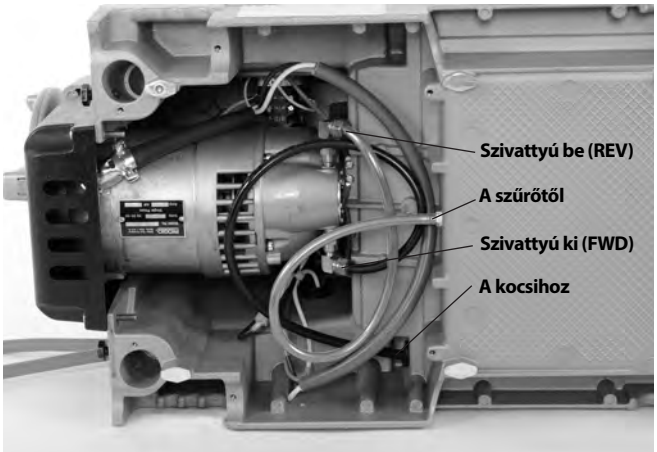
Csavarmenetek vágásához a megfelelő vágóbetéteket és menetvágófejet kell használni. A csavarmenetek szükség szerinti hosszúságra vághatók, azonban ügyelni kell arra, hogy a kocsi ne ütközzön a gépnek. Ha hosszú menetre van szükség:

1. A kocsi mozgástartományának végén hagyja zárva a menetvágófejet, engedje fel a lábkapcsolót, és a REV/OFF/FWD kapcsolót állítsa OFF (Ki) állásba.
2. Nyissa a tokmányt, és vigye a kocsit és a munkadarabot a gép végéhez.
3. Ismét fogja be a rudat a tokmányba, és folytassa a menetvágást.

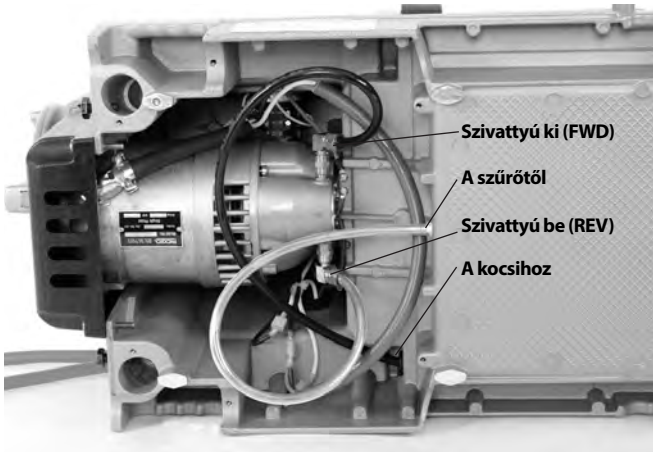
Balmenet készítése

A balmenet készítése hasonlít a jobbmenetéhez. Balmenet csak a REV/OFF/FWD kapcsolóval ellátott 300 Compact menetvágógéppel készíthető. Balmenet készítéséhez balmenetes menetvágófejekre és vágóbetétekre van szükség.

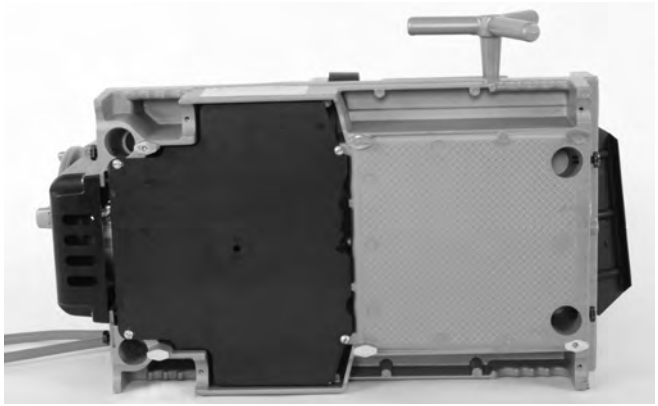
1. Ha a gépet hátramenetben (REV) működteti, akkor az olaj csak úgy áramolhat, ha az olajszivattyú csatlakozásait megváltoztatják. *Lásd 25. Ábra*. Ha visszaáll jobbmenet készítésére, akkor a csatlakozásokat mindenképpen vissza kell állítani eredeti állapotukba. Használat előtt mindig vissza kell helyezni a burkolatot.



25A Ábra – Az olajszivattyú csatlakozásai balmenethez (A kapcsoló REV állásban)

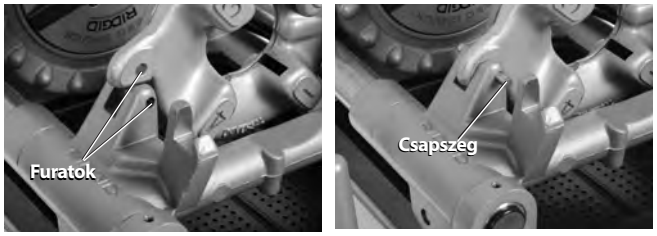


25B Ábra – Az olajszivattyú csatlakozásai jobbmenethez (A kapcsoló FWD állásban)



25C Ábra – Burkolat a helyén

2. Toljon keresztül 2" hosszúságú, 5⁄16" átmérőjű csapot a kocsitámasz és a balmenetes menetvágófej furatain, rögzítve ezzel a helyén *(lásd 26. Ábra)*.



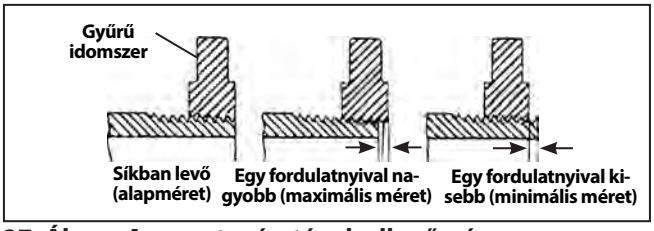
26. Ábra – A balmenetes menetvágófej rögzítése a helyén

Cső eltávolítása a gépből

1. A REV/OFF/FWD kapcsoló OFF (Ki) és a cső álló helyzetében a kézikerék többszöri erőteljes, az óramutató irányába történő elfordításával lazítsa meg a csövet a tokmányban. Nyissa az elülső tokmányt és a hátsó központosító eszközt. Ne nyúljon be a tokmányba, ill. a központosító eszközbe.
2. Erősen fogja meg a csövet, és vegye ki azt a gépből. A cső kezelésénél tanúsítson óvatosságot, mert a menet még mindig forró lehet, ill. sorják, éles szélek is lehetnek jelen.

Menetek ellenőrzése

1. Miután a csövet kivette a gépből, tisztítsa meg a menetet.
2. Szemrevételezze a menetet. A meneteknek simának, folyamatosnak, megfelelő alakúnak kell lenniük. Ha menetszakadás, hullámosság, túl vékony menetek, ill. a cső körkörösségi hibája észlelhető, akkor lehet, hogy a menet nem tömít megfelelően. E problémák diagnosztizálásáról lásd a *Hibakeresési táblázatot*.
3. Ellenőrizze a menet méretét.
   - The preferred method of checking thread size is with a ring gauge. Különböző típusú gyűrűs idomszerek léteznek: ezek használata eltérhet a következő ábrán láthatóétól.
   - Kézzel csavarozza rá a gyűrűs idomszert a menetre.
   - Figyelje meg, hogy a csővég mennyire nyúlik túl a gyűrűs idomszeren. A cső végének legfeljebb egy fordulatnyi eltéréssel egy síkba kell esnie az idomszer oldalával. Ha a menet idomszeres vizsgálatának eredménye nem kielégítő, akkor vágja le a menetet, állítsa be a menetvágó fejet, és vágjon új menetet. Az a menet, amelynek idomszeres vizsgálata nem ad kielégítő eredményt, szivárgást okozhat.



27. Ábra – A menet méretének ellenőrzése

   - Ha a menet méretének ellenőrzésére nem áll rendelkezésre gyűrűs idomszer, akkor a menet mérete a majdan ténylegesen használandóval megegyező, új, tiszta csőcsatlakozóval is ellenőrizhető. 2"-es és annál kisebb NPT menetek esetén a menetet olyan hosszban kell kivágni, hogy a csőcsatlakozó kézzel történő felcsavarásakor 4-5 menet összekapcsolódjon. BSPT menetek esetén ez az érték 3 menet. 2½" – 3" NPT méretű menetek esetén a csőcsatlakozó kézzel történő felcsavarásakor 5.5-6 menetnek kell összekapcsolódnia. BSPT menetek esetén ez az érték 4 menet.
4. A menet méretének beállításáról *lásd a "Menet méretének beállítása" fejezetet a "Menetvágófej beállítása és használata"* címszó alatt.
5. Vizsgálja be a csőrendszert a helyi előírások, valamint a rendes gyakorlat szerint.

Gép előkészítése szállításhoz

1. A REV/OFF/FWD kapcsolónak mindenképpen OFF (Ki) állásban kell lennie, és a tápkábel nem csatlakozhat az aljzathoz.
2. Tisztítsa le a forgácsot és egyéb törmeléket a forgácstálcáról. A rendszer mozgatása előtt a leesések, felborulások megelőzése érdekében szereljen le, ill. rögzítsen minden felszerelést és anyagot a gépről és az állványról. A padlóról tisztítson fel minden olajat, törmeléket.
3. A csővágót , a sorjázót és a menetvágófejet állítsa üzemi állásba.
4. Tekercselje fel a tápkábelt és a lábkapcsoló kábelét.



28. Ábra – A gép szállításhoz előkészítve

5. Ha szükséges, szerelje le a gépet az állványról. Megfelelő emelési technikákat használjon. Ügyeljen a gép súlyára. A gép sarkaiban négy fogantyú helyezkedik el. Az emelés és szállítás során tanúsítson óvatosságot.

Karbantartási útmutató

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Mielőtt bármilyen karbantartási vagy beállítási műveletbe kezdene a gépen, bizonyosodjon meg róla, hogy a REV/OFF/FWD kapcsoló OFF (kikapcsolt) állásban van-e, és ki van-e húzva a csatlakozózsinór.

Mindig viseljen szemvédőt.

A menetvágógépet a jelen eljárások szerint kell karbantartani az áramütésből, összegabalyodásból és egyéb okokból származó sérülések csökkentése érdekében.

Tisztítás

A menetvágásból eredő forgácsot minden használat után ki kell tisztítani a forgácstálcából, és minden olajmaradékot is ki kell törölni. Törölje le a szabadon levő felületeket, elsősorban az egymáshoz képest elmozduló területekről, pl. a kocsi sínjeiről.

Ha a pofabetétek nem "fognak", és meg kell tisztítani őket, akkor drótkefével távolítsa el az esetlegesen felgyűlt csőanyagot, stb.

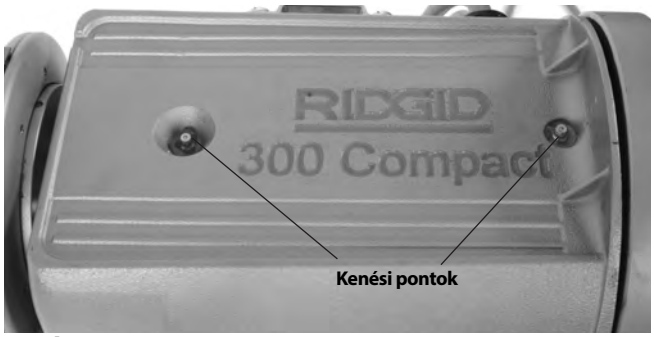
Kenés

Havonta (ill. szükség esetén ennél gyakrabban) könnyű kenőolajjal kenje meg az összes szabadon levő mozgó alkatrészt (pl. a kocsi sínjait, a csővágó kerekeket és görgőket, a csővágó előtoló csavarját, a pofabetéteket, ill. a forgáspontokat). A szabadon levő felületekről törölje le a fölösleges olajat.

A szennyeződés eltávolítása, ill. az olaj, zsír elszen-nyeződésének megakadályozása érdekében tisztítsa meg a kenési pontokat. A kenést havonta végezze el.

300 Compact: Zsírzópisztollyal sajtoljon be lítiumos EP (nagynyomású - Extreme Pressure) zsírt a kenési pontoknál elhelyezett zsírzócsonkokon keresztül.

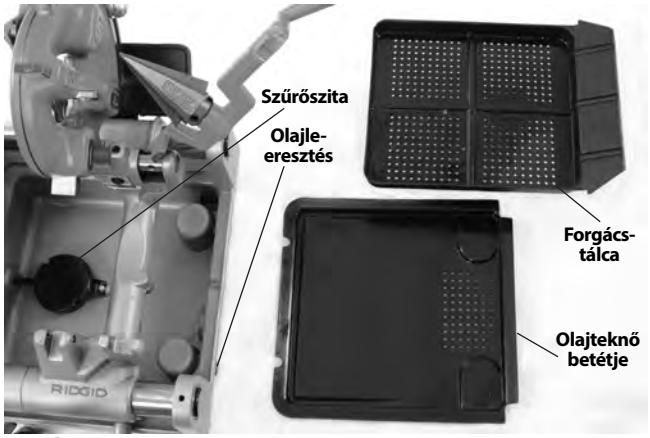
1233: Töltse fel a kenési pontokat kenőolajjal. Nyomja be a kenési pontban levő golyót, hogy az olaj elérhesse a csapágyakat.



29. Ábra – Kenési pontok

Olajrendszer karbantartása

Tartsa tisztán az olajszűrő szitát, hogy az olajáram megfelelő lehessen. Az olajszűrő szita az olajtartály alján helyezkedik el. Oldja a szűrőt az alaphoz rögzítő csavart, vegye ki a szűrőt az olajvezetékből,és tisztítsa meg. A gépet leszerelt olajszűrő szitával működtetni tilos.



30. Ábra – A szűrőszita szerelése

Ha a menetvágó olaj elszennyeződött, cserélni kell. Az olaj leürítéséhez állítson megfelelő edényt a leeresztődugó alá a tartály végénél, és vegye ki a dugót. Az olaj hulladékkezelésénél minden helyi törvényt és szabályozást

be kell tartani. Tisztítsa ki a lerakódásokat a tartály aljából. A menetek jó minősége és a vágóbetétek maximális élettartama érdekében RIDGID menetvágó olajat használjon. A tartály olajtérfogatáról lásd a *Műszaki adatok* fejezetet.

Ha a rendszer tiszta, a felszívatást az olajszivattyúnak önműködően kell elvégeznie. Ha ez nincs így, az azt mutatja, hogy a szivattyú kopott, és szervizt igényel. Ne kísérelje meg felszívatni a szivattyút.

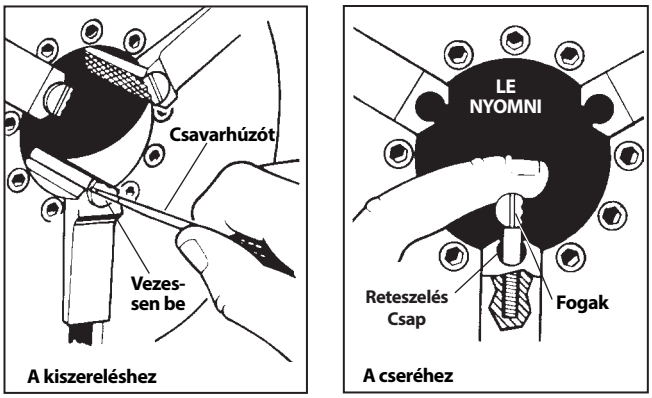
Csővágó kerék cseréje

Ha a csővágó kerék eltompul vagy kicsorbul, akkor tolja ki a csapját a keretből, és ellenőrizze a kopottságát. Ha a csap kopott, akkor cserélje, és szereljen fel új csővágó kereket *(lásd a katalógust)*. Kenje meg a csapot kenőolajjal.

Pofabetétek cseréje

Ha a pofabetétek kopottak és nem tartják meg a csövet, akkor cserélni kell őket.

1. Vezessen be egy csavarhúzót a betét nyílásába, és bármelyik irányba fordítsa el 90 fokkal. Vegye ki a betétet *(31. Ábra)*.
2. A betétet oldalirányban helyezze rá a rögzítőcsapra, és ütközésig nyomja lefelé *(31. Ábra)*.



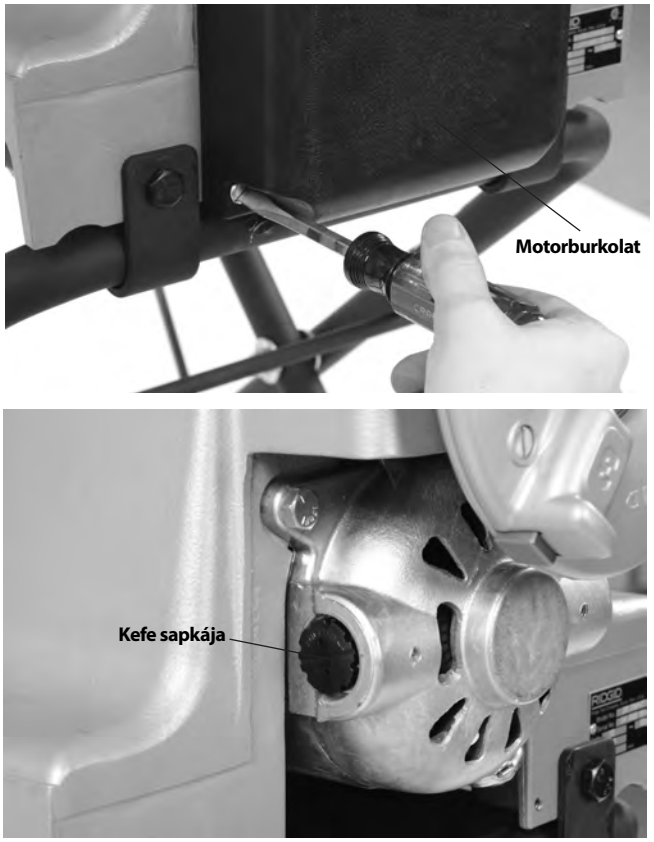
31. Ábra – Pofabetétek cseréje

3. Szilárdan tartsa lenyomva a betétet, és a csavarhúzóval forgassa el úgy, hogy a fogak felfelé nézzenek.

Szénkefék cseréje

A motor keféit 6 havonta kell ellenőrizni. Akkor kell cserélni, ha a kopás eléri a ½" vastagságot.

1. Húzza ki a gépet a betáplálásból.
2. Oldja a motorburkolat két csavarját, és vegye le a motorburkolatot a gép hátsó részénél.



32. Ábra – Motorburkolat leszerelése/Kefék cseréje

3. Csavarozza le a kefék sapkáit. Szerelje ki és ellenőrizze a keféket. Akkor kell cserélni, ha a kopás eléri a ½" vastagságot. Ellenőrizze a kommutátor kopását. Ha túlzottan kopott, akkor szervizeltesse a gépet.
4. Szerelje vissza a keféket/szereljen fel új keféket. Ismét szerelje össze az egységet. A gép működtetése előtt szerelje fel az összes burkolatot.

Opcionális felszereltség

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A súlyos sérülés kockázatának csökkentése érdekében csak olyan felszerelést használjon, amelyet kimondottan a RIDGID menetvágógépekhez terveztek és ajánlottak.

Katalógus- sz.	Modell sz.	Leírás
97075	815A	⅛" - 2" NPT, önnyitó, jobbmenetes menetvágófej
97065	811A	⅛" - 2" NPT, gyorsnyitású, jobbmenetes menetvágófej

97080	815A	⅛" - 2" BSPT, önnyitó, jobbmenetes menetvágófej
45322	815A	⅛" - 2" BSPT, önnyitó, jobbmenetes EUR. RT
97070	811A	⅛" - 2" BSPT, gyorsnyitású, jobbmenetes menetvágófej
97045	531	¼" - 1" gyorsnyitású, jobb-/balmenetes menetvágófej csavarmenethez
97050	532	1¼" - 2" gyorsnyitású, jobb-/balmenetes menetvágófej csavarmenethez
67657	250	Összehajtható kerekes állvány
58077	250	Összehajtható kerekes állvány
92457	100A	Univerzális állvány lábakkal és tálcával
92462	150A	Univerzális állvány kerekekkel és tálcával
92467	200A	Univerzális állvány állvány kerekekkel és szekrénnyel
51005	819	Csőcsonk-tokmány, ½" - 2" NPT
68160	819	Csőcsonk-tokmány, ½" - 2" BSPT
Csak a 300 Compact esetén		
84537	816	⅛" - ¾" félautomata menetvágófej
84532	817	1" - 2" félautomata menetvágófej
67662	—	916 Adapterkonzol hornyolóhoz
Csak az 1233 esetén		
54437	728	2½" - 3" NPT, visszahúzódó, önnyitó, jobbmenetes menetvágófej
93562	928	2½" - 3" BSPT, visszahúzódó, önnyitó, jobbmenetes menetvágófej
—	419	Csőcsonk-tokmány

A RIDGID felszerelések teljes listája a 300 Compact és 1233 menetvágógépekhez megtalálható a Ridge Tool katalógusban az interneten, a RIDGID.com címen, ill. az USA-ban és Kanadában beszerezhető a Ridge Tool műszaki szolgáltató részlegétől, a 844-789-8665, telefonszámon.

Menetvágó olajra vonatkozó információk

A menetvágó olaj címkéjén és biztonsági adatlapján (SDS) található összes útmutatást olvassa el és tartsa be. A tartályon, ill. a biztonsági adatlapon megtalálhatók a RIDGID menetvágó olajokra vonatkozó konkrét információk, így a veszélyek azonosítása, az elsősegély-, tűzvédelmi, ill. véletlen felszabadulásra vonatkozó intézkedések, a mozgatás és tárolás, a személyi védőfelszerelések, valamint a hulladékkezelés és szállítás információi. A biztonsági adatlap elérhető a RIDGID.com, ill. a Ridge Tool műszaki szolgáltatási részlegétől (az USA-ban és Kanadában a 844-789-8665 számon, ill. az ProToolsTechService@Emerson.com címen.

A gép tárolása

⚠ FIGYELMEZTETÉS A menetvágógépeket beltéren, ill. esős időtől megfelelően leszigetelve kell tárolni. A gépet zárható helyen tartsa, hogy ne kerülhessen gyermekek vagy a menetvágógépek kezelésében nem jártas személyek kezébe. Gyakorlatlan felhasználó kezében a gép súlyos sérülést okozhat.

Szerviz és javítás

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A nem megfelelő szervizelés vagy javítás nem biztonságos üzemeltetést eredményezhet.

A *Karbantartási útmutató* című fejezet a gép szükséges karbantartását nagyrészt ismerteti. Az olyan problémák elhárítását, amellyel az említett fejezet nem foglalkozik, a RIDGID hivatalos szervizének szakemberére kell bízni.

A szerszámot a RIDGID független, jogosult szervizközpontjába vagy a gyárba kell visszajuttatni. Kizárólag RIDGID szervizalkatrészeket szabad használni.

Ha tájékoztatásra van szüksége a legközelebbi RIDGID független szervizközpontról, ill. bármilyen, szervizeléssel vagy javítással kapcsolatos kérdése van:

- Lépjen kapcsolatba a helyi RIDGID forgalmazóval.
- A RIDGID.com oldalon megtalálhatja az Önhöz tartozó RIDGID kapcsolatfelvételi pontot.
- Forduljon a Ridge Tool műszaki szervizrészlegéhez a következő elérhetőségen: ProToolsTechService @Emerson.com, ill. az USA-ban és Kanadában a következő számon: 844-789-8665.

Ártalmatlanítás

A menetvágógép egyes részei értékes anyagokat tartalmaznak, és újrahasznosíthatók. Az Ön lakóhelyén az újrahasznosítással erre szakosodott szervezetek foglalkoznak. Az alkatrészeket és a fáradtolajat a vonatkozó előírásoknak megfelelően ártalmatlanítsa. További információkért lépjen kapcsolatba a helyi hulladékkezelési szervvel.



Az EK országaiban: Az elektromos berendezéseket ne dobja ki a háztartási hulladékkal együtt!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EU irányelv (illetve annak a helyi törvényekben megvalósított előírásai) szerint a már nem használható elektronikus hulladékokat külön kell összegyűjteni, és a környezetvédelmi előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani.

Hibaelhárítás

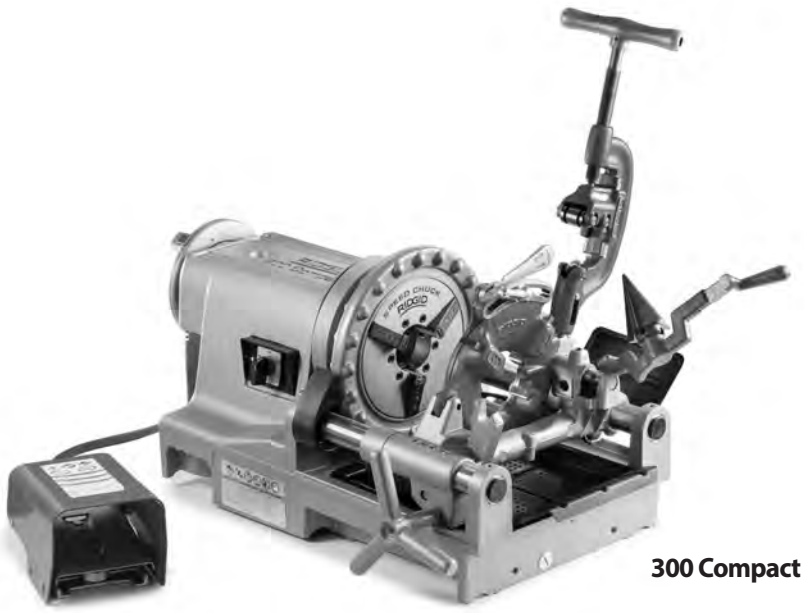
PROBLÉMA	LEHETSÉGES OKOK	MEGOLDÁS
Szakadt menetek.	Sérült, lepattant részeket mutató, ill. kopott menetvágók.	Cserélje a menetvágókat.
	Nem megfelelő menetvágó olaj.	Kizárólag RIDGID® menetvágó olajat használjon.
	Nem elegendő menetvágó olaj.	Ellenőrizze és megfelelően állítaa be az olaj térfogatáramát.
	Szennyezett olaj.	Cserélje a RIDGID® menetvágó olajat.
	A menetvágófej nem illeszkedik megfelelően a csőhöz.	Tisztítsa le a forgácsot, szennyeződést, ill. egyéb idegen anyagot a menetvágófej és a kocsi közül.
	Nem megfelelő cső.	A használat feketített, ill. galvanizált acélcsővel ajánlott.
		A cső fala túl vékony – 40-es vagy annál vastagabb csövet kell megmunkálni.
	A menetvágófej beállítása nem megfelelő.	A menetvágófejet úgy állítsa be, hogy a megfelelő méretű menetet adja.
	A kocsi nem mozog szabadon a síneken.	Tisztítsa és kenje meg a kocsi sínjeit.
Excentrikus vagy sérült menetek.	A menetvágófejet alulméretesre állították.	A menetvágófejet úgy állítsa be, hogy a megfelelő méretű menetet adja.
	A csőfal vastagsága túl kicsi.	40-es vagy annál vastagabb csövet kell megmunkálni.
Vékony menetek.	A betéteket nem megfelelő sorrendben helyezték be.	A betéteket a megfelelő helyzetben illessze be a menetvágófejbe.
	Menetvágás közben erőltették a kocsi előtolókarját.	Ha a betétek már megkezdték a menetvágást, ne erőltesse a kocsi előtolókarját. Engedje, hogy a kocsi magától tolódjon elő.
	A menetvágófej lemezének csavarjai meglazultak.	Húzza meg a csavarokat.
Nem érkezik vágóolaj.	Kevés vagy elfogyott a vágóolaj.	Töltse fel az olajtartályt.
	A gépet balmenet készítéséhez állították be.	Fordítsa át az olajszivattyú tömlőit *(lásd a Balmenet készítése c. fejezetet)*.
	Az olajszűrő szita eltömődött.	Tisztítsa meg a szitát.
	Az olaj térfogatárama nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be az olaj térfogatáramát.
	A menetvágófej nem menetvágási (DOWN) pozícióban van.	A menetvágófejet állítsa menetvágási pozícióba.
A gép nem működik.	A motor szénkeféi elkoptak.	Cserélje a székeféket.

Hibaelhárítás *(folyt.)*

PROBLÉMA	LEHETSÉGES OKOK	MEGOLDÁS
A cső megcsúszik a pofákban.	A pofabetétek törmelékkel vannak szennyezve.	Drótkefével tisztítsa meg a pofabetéteket.
	A pofabetétek elkoptak.	Cserélje a pofabetéteket.
	A cső nincs megfelelően központosítva a pofabetétekben.	Ügyeljen arra, hogy a cső központosan álljon a pofabetétekben. Használja a hátsó központosító eszközt.
	A tokmány nincs meghúzva a csövön.	A csövet a kézikerék óramutatóval ellentétes irányba történő többszöri, erőteljes elfordításával rögzítse az elülső tökmányban.

Ηλεκτρικοί βιδολόγοι

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Διαβάστε προσεκτικά το παρόν Εγχειρίδιο Χειριστή πριν χρησιμοποιήσετε αυτό το εργαλείο. Αν δεν κατανοήσετε και δεν τηρήσετε τις οδηγίες που περιλαμβάνονται σε αυτό το εγχειρίδιο, μπορεί να προκληθεί ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά ή/και σοβαρός τραυματισμός.

Ηλεκτρικοί βιδολόγοι 300 Compact/1233	
Καταγράψτε τον αριθμό σειράς παρακάτω και φυλάξτε τον αριθμό σειράς του προϊόντος που βρίσκεται στον πίνακα ελέγχου.	
Αρ. Σειράς	

Πίνακας περιεχομένων

Φόρμα καταγραφής αριθμού σειράς του μηχανήματος 359
Σύμβολα ασφαλείας 361
Γενικές προειδοποιήσεις ασφαλείας για ηλεκτρικά εργαλεία* 361
Ασφάλεια στην περιοχή εργασίας 361
Ηλεκτρική ασφάλεια 362
Προσωπική ασφάλεια 362
Χρήση και φροντίδα ηλεκτρικών εργαλείων 362
Σέρβις 363
Ειδικές πληροφορίες για την ασφάλεια 363
Οδηγίες ασφαλείας για φορητούς ηλεκτρικούς βιδολόγους 363
Περιγραφή, προδιαγραφές και βασικός εξοπλισμός 364
Περιγραφή 364
Προδιαγραφές 365
Βασικός εξοπλισμός 366
Συναρμολόγηση μηχανήματος 366
Τοποθέτηση σε βάσεις 366
Τοποθέτηση σε πάγκο 366
Τοποθέτηση σε σωληνωτά πόδια 366
Έλεγχος πριν από τη λειτουργία 367
Προετοιμασία μηχανήματος και χώρου εργασίας 367
Ρύθμιση και χρήση φιλιέρας 369
Αφαίρεση/τοποθέτηση φιλιέρων 369
Φιλιέρες γρήγορου ανοίγματος 369
Τοποθέτηση/αλλαγή μαχαιριών 369
Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος 370
Άνοιγμα της φιλιέρας στο τέλος του σπειρώματος 370
Φιλιέρες αυτόματου ανοίγματος 370
Τοποθέτηση/αλλαγή μαχαιριών 371
Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος 371
Ρύθμιση ολισθητήρα σκανδάλης 371
Άνοιγμα της φιλιέρας στο τέλος του σπειρώματος 371
Φιλιέρες αυτόματου ανοίγματος με ανάσυρση 372
Τοποθέτηση/αλλαγή μαχαιριών 372
Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος 372
Ρύθμιση μήκους σπειρώματος 372
Προετοιμασία φιλιέρας για ελικοτόμηση 373
Άνοιγμα της φιλιέρας στο τέλος του σπειρώματος 373
Οδηγίες λειτουργίας 373
Κοπή 374
Ξύσιμο 375
Ελικοτόμηση σωλήνα 375
Ελικοτόμηση μεταλλικών ράβδων/αξόνων 376
Ελικοτόμηση αριστερού σπειρώματος 376
Αφαίρεση του σωλήνα από το μηχάνημα 377
Έλεγχος σπειρωμάτων 377
Προετοιμασία μηχανήματος για μεταφορά 377
Οδηγίες συντήρησης 378
Καθαρισμός 378
Λίπανση 378
Συντήρηση συστήματος λαδιού 378
Αντικατάσταση μαχαιριών κόφτη 379
Αντικατάσταση στα τακάκια σιαγόνων 379
Αντικατάσταση ψηκτρών άνθρακα 379
Προαιρετικός εξοπλισμός 380
Πληροφορίες για το λάδι κοπής σπειρωμάτων 380
Αποθήκευση μηχανήματος 380
Σέρβις και επισκευή 380
Τελική διάθεση εξοπλισμού 380
Επίλυση προβλημάτων 381
Επίλυση προβλημάτων *(συνέχεια)* 382
Δηλωση Συμμορφωσης ..... Εσωτερικό του οπισθόφυλλου
Εγγύηση εφ' όρου ζωής ..... Οπισθόφυλλο

*Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης

Σύμβολα ασφαλείας

Στο παρόν εγχειρίδιο χειριστή και πάνω στο προϊόν χρησιμοποιούνται σύμβολα και προειδοποιητικές ενδείξεις που επισημαίνουν σημαντικές πληροφορίες για την ασφάλεια. Οι προειδοποιητικές αυτές ενδείξεις και τα σύμβολα επεξηγούνται σε αυτή την ενότητα.



Αυτό είναι το σύμβολο προειδοποίησης για θέματα ασφάλειας. Χρησιμοποιείται για να σας προειδοποιήσει για πιθανό κίνδυνο τραυματισμού. Τηρείτε πιστά όλα τα μηνύματα ασφαλείας που ακολουθούν αυτό το σύμβολο για να αποφύγετε πιθανό τραυματισμό ή θάνατο.

⚠ ΚΙΝΔΥΝΟΣ Η ένδειξη ΚΙΝΔΥΝΟΣ επισημαίνει μια επικίνδυνη κατάσταση, η οποία, αν δεν αποφευχθεί, θα οδηγήσει σε θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ Η ένδειξη ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ επισημαίνει μια επικίνδυνη κατάσταση, η οποία, αν δεν αποφευχθεί, θα μπορούσε να οδηγήσει σε θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.

⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ Η ένδειξη ΠΡΟΣΟΧΗ επισημαίνει μια επικίνδυνη κατάσταση, η οποία, αν δεν αποφευχθεί, θα μπορούσε να οδηγήσει σε μικρής ή μέτριας σοβαρότητας τραυματισμό.

ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΗ Η ένδειξη ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΗ επισημαίνει πληροφορίες που σχετίζονται με την προστασία περιουσιακών αγαθών.



Αυτό το σύμβολο σημαίνει ότι πρέπει να διαβάσετε προσεκτικά το εγχειρίδιο χειριστή προτού χρησιμοποιήσετε τον εξοπλισμό. Το εγχειρίδιο χειριστή περιλαμβάνει σημαντικές πληροφορίες για την ασφαλή και σωστή λειτουργία του εξοπλισμού.



Αυτό το σύμβολο σημαίνει ότι θα πρέπει να φοράτε πάντα γυαλιά ασφαλείας με πλαϊνή θωράκιση ή γυαλιά προσωπίδες όταν χειρίζεστε ή χρησιμοποιείτε αυτόν τον εξοπλισμό, ώστε να μειώνεται ο κίνδυνος τραυματισμού των ματιών.



Αυτό το σύμβολο επισημαίνει τον κίνδυνο να πιαστούν τα δάκτυλα, τα χέρια, τα ρούχα σας ή άλλα αντικείμενα στα γρανάζια ή σε άλλα περιστρεφόμενα μέρη, προκαλώντας τραυματισμό από σύνθλιψη.



Αυτό το σύμβολο επισημαίνει τον κίνδυνο να πιαστούν ή να παγιδευτούν τα δάκτυλα, τα πόδια, τα ρούχα σας ή άλλα αντικείμενα σε περιστρεφόμενους άξονες, προκαλώντας τραυματισμούς από σύνθλιψη ή χτύπημα.



Αυτό το σύμβολο επισημαίνει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.



Αυτό το σύμβολο υποδεικνύει τον κίνδυνο ανατροπής του μηχανήματος, που μπορεί να προκαλέσει τραυματισμό από χτύπημα ή σύνθλιψη.



Το σύμβολο αυτό υποδεικνύει να μη φοράτε γάντια όταν χρησιμοποιείτε αυτό το μηχάνημα, ώστε να μειώνεται ο κίνδυνος παγίδευσης.



Το σύμβολο αυτό υποδεικνύει να χρησιμοποιείτε πάντα ποδοδιακόπτη όταν χρησιμοποιείτε ηλεκτρικό βιδολόγο/ηλεκτρικό μηχάνημα διάνοιξης σπειρωμάτων ώστε να μειώνεται ο κίνδυνος τραυματισμού.



Το σύμβολο αυτό υποδεικνύει να μην αποσυνδέετε τον ποδοδιακόπτη ώστε να μειώνεται ο κίνδυνος τραυματισμού.



Το σύμβολο αυτό υποδεικνύει να μην μπλοκάρετε τον ποδοδιακόπτη (ασφάλιση στη θέση ON) ώστε να μειώνεται ο κίνδυνος τραυματισμού.

Γενικές προειδοποιήσεις ασφαλείας για ηλεκτρικά εργαλεία*

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Διαβάστε όλες τις προειδοποιήσεις ασφαλείας, οδηγίες, απεικονίσεις και προδιαγραφές που παρέχονται με αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο. Αν δεν τηρηθούν όλες οι οδηγίες που αναγράφονται παρακάτω μπορεί να προκληθεί ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά και/ή σοβαρός τραυματισμός.

ΦΥΛΑΞΤΕ ΟΛΕΣ ΤΙΣ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΩΣΤΕ ΝΑ ΑΝΑΤΡΕΞΕΤΕ ΣΕ ΑΥΤΕΣ ΣΤΟ ΜΕΛΛΟΝ!

Ο όρος «ηλεκτρικό εργαλείο» που περιέχεται στις προειδοποιήσεις αναφέρεται σε ηλεκτρικά εργαλεία με τροφοδοσία από το δίκτυο ρεύματος (με καλώδιο) και σε ηλεκτρικά εργαλεία με τροφοδοσία από μπαταρία(-ες) (χωρίς καλώδιο).

Ασφάλεια στην περιοχή εργασίας

- **Διατηρείτε την περιοχή εργασίας καθαρή και καλά φωτισμένη.** Αν η περιοχή εργασίας είναι ατακτοποίητη ή έχει κακό φωτισμό, μπορεί να προκληθεί ατύχημα.
- **Μη θέτετε σε λειτουργία ηλεκτρικά εργαλεία σε περιβάλλον με κίνδυνο έκρηξης, όπως σε μέρη που υπάρχουν εύφλεκτα υγρά, αέρια ή σκόνη.** Τα ηλεκτρικά εργαλεία δημιουργούν σπινθήρες που μπορεί να αναφλέξουν τη σκόνη ή τις αναθυμιάσεις.

* Το κείμενο που αναφέρεται στην ενότητα των γενικών κανόνων ασφαλείας του παρόντος εγχειριδίου έχει μεταφερθεί κατά λέξη από την έκδοση UL/CSA 62841-1 του σχετικού προτύπου, όπως απαιτείται. Η ενότητα αυτή περιλαμβάνει γενικούς κανόνες ασφαλείας για πολλούς διαφορετικούς τύπους ηλεκτρικών εργαλείων. Δεν ισχύουν όλες οι προφυλάξεις για όλα τα εργαλεία και ορισμένες δεν ισχύουν για το συγκεκριμένο εργαλείο.

- **Όταν χρησιμοποιείτε ηλεκτρικό εργαλείο, μην επιτρέπετε σε παιδιά ή άλλα άτομα να πλησιάσουν.** Αν αποσπαστεί η προσοχή σας, μπορεί να χάσετε τον έλεγχο.

Ηλεκτρική ασφάλεια

- **Τα φις των ηλεκτρικών εργαλείων πρέπει να ταιριάζουν με την αντίστοιχη πρίζα. Μην διενεργείτε ποτέ και με κανένα τρόπο τροποποιήσεις στο φις. Μη χρησιμοποιείτε προσαρμογείς στα φις των γειωμένων ηλεκτρικών εργαλείων.** Τα μη τροποποιημένα βύσματα και η σύνδεσή τους στις σωστές πρίζες παροχής μειώνουν τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.
- **Αποφεύγετε τη σωματική επαφή με γειωμένες επιφάνειες, όπως σωλήνες, καλοριφέρ, ηλεκτρικές κουζίνες και ψυγεία.** Σε περίπτωση γείωσης του σώματός σας, υπάρχει αυξημένος κίνδυνος ηλεκτροπληξίας.
- **Μην εκθέτετε τα ηλεκτρικά εργαλεία σε βροχή ή υγρασία.** Ενδεχόμενη διείσδυση νερού σε ένα ηλεκτρικό εργαλείο θα αυξήσει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.
- **Μην κακομεταχειρίζεστε το καλώδιο. Μην χρησιμοποιείτε ποτέ το καλώδιο για τη μεταφορά, την έλξη ή την αποσύνδεση από την πρίζα του ηλεκτρικού εργαλείου. Κρατήστε το καλώδιο μακριά από θερμότητα, λάδια, αιχμηρές γωνίες ή κινούμενα μέρη.** Τα κατεστραμμένα ή μπερδεμένα καλώδια αυξάνουν τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.
- **Κατά τη χρήση του ηλεκτρικού εργαλείου σε εξωτερικό χώρο, χρησιμοποιήστε προέκταση καλωδίου κατάλληλη για την εν λόγω χρήση.** Η χρήση καλωδίου κατάλληλου για εξωτερικούς χώρους μειώνει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.
- **Εάν είναι αναπόφευκτη η χρήση ηλεκτρικού εργαλείου σε περιβάλλον με υγρασία, χρησιμοποιήστε παροχή που προστατεύεται με διακόπτη κυκλώματος βλάβης γείωσης (GFCI).** Η χρήση της διάταξης GFCI μειώνει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.

Προσωπική ασφάλεια

- **Να είστε σε ετοιμότητα και εγρήγορση, συγκεντρωμένοι και προσεκτικοί με τις ενέργειές σας και να λειτουργείτε με γνώμονα την κοινή λογική κατά τη χρήση οποιοδήποτε ηλεκτρικού εργαλείου. Μην χρησιμοποιείτε ηλεκτρικά εργαλεία όταν είστε κουρασμένοι ή ενώ βρίσκεστε υπό την επήρεια ναρκωτικών ουσιών, αλκοόλ ή φαρμάκων.** Μια στιγμή απροσεξίας ενώ χειρίζεστε κάποιο ηλεκτρικό εργαλείο, μπορεί να προκαλέσει σοβαρό τραυματισμό.
- **Χρησιμοποιείτε ατομικό προστατευτικό εξοπλισμό. Να φοράτε πάντα προστατευτικά των ματιών.** Ο εξοπλισμός προστασίας που χρησιμοποιείται σε τέτοιου είδους περιπτώσεις, όπως η μάσκα προστασίας από τη σκόνη, τα ειδικά υποδήματα ασφαλείας με αντιολισθητικές σόλες, το κράνος ή η προστασία ακοής, περιορίζει τον κίνδυνο σωματικών βλαβών.
- **Αποτρέψτε τυχόν αθέλητη εκκίνηση του εργαλείου. Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης είναι κλειστός (βρίσκεται στη θέση OFF) πριν συνδέσετε το εργαλείο στην παροχή ρεύματος και/ή στην μπαταρία, πριν σηκώσετε ή μεταφέρετε το εργαλείο.** Η μεταφορά ηλεκτρικών εργαλείων με το δάκτυλο στον διακόπτη ή η ενεργοποίηση ηλεκτρικών εργαλείων ενώ ο διακόπτης είναι ανοικτός (βρίσκεται στη θέση ON) ενέχουν τον κίνδυνο πρόκλησης ατυχημάτων.
- **Αφαιρέστε τυχόν κλειδιά ρύθμισης πριν θέσετε το εργαλείο σε λειτουργία.** Εάν κάποιο κλειδί παραμείνει προσαρτημένο σε περιστρεφόμενο μέρος του ηλεκτρικού εργαλείου μπορεί να προκληθεί τραυματισμός.
- **Μην τεντώνεστε περισσότερο από όσο χρειάζεται. Διατηρείτε πάντοτε σωστή, σταθερή στάση και ισορροπία.** Έτσι, ελέγχετε καλύτερα το ηλεκτρικό εργαλείο αν προκύψει κάτι απροσδόκητο.
- **Φοράτε κατάλληλα ρούχα. Μη φοράτε φαρδιά ρούχα ή κοσμήματα. Κρατάτε τα μαλλιά και τα ρούχα σας μακριά από τα κινούμενα μέρη.** Τα φαρδιά ρούχα, τα κοσμήματα ή τα μακριά μαλλιά μπορεί να παγιδευτούν σε κινούμενα μέρη.
- **Εάν παρέχονται διατάξεις για τη σύνδεση συσκευών εξαγωγής και συλλογής της σκόνης, βεβαιωθείτε ότι είναι συνδεδεμένες και ότι χρησιμοποιούνται σωστά.** Η χρήση μεθόδων συλλογής σκόνης μπορεί να μειώσει τους σχετικούς κινδύνους.
- **Μην αφήσετε την εξοικείωση που αποκτάται μέσω της συχνής χρήσης των εργαλείων να σας εφησυχάσει και να αγνοήσετε ως συνέπεια τις αρχές ασφαλείας.** Μια απρόσεκτη ενέργεια μπορεί να προκαλέσει σοβαρό τραυματισμό σε κλάσματα του δευτερολέπτου.

Χρήση και φροντίδα ηλεκτρικών εργαλείων

- **Μην ασκείτε πίεση στο ηλεκτρικό εργαλείο. Χρησιμοποιείτε το σωστό ηλεκτρικό εργαλείο για την εκάστοτε εφαρμογή που επιθυμείτε.** Όταν χρησιμοποιείτε το σωστό εργαλείο, μπορείτε να εκτελέσετε καλύτερα και ασφαλέστερα την εργασία σας, με την ταχύτητα για την οποία σχεδιάστηκε.
- **Μην χρησιμοποιείτε ένα ηλεκτρικό εργαλείο αν ο διακόπτης του δεν μπορεί να το ανοίξει και να το κλείσει.** Κάθε ηλεκτρικό εργαλείο που δεν είναι δυνατό να ελεγχθεί από τον διακόπτη είναι επικίνδυνο και πρέπει να υποβάλλεται σε επισκευή.

- **Αποσυνδέστε το φις από την πηγή ρεύματος και/ή την μπαταρία από το ηλεκτρικό εργαλείο, αν αυτή μπορεί να αφαιρεθεί, προτού διενεργήσετε τυχόν ρυθμίσεις, αλλάξετε εξαρτήματα ή αποθηκεύσετε ηλεκτρικά εργαλεία.**Τα εν λόγω προληπτικά μέτρα ασφαλείας μειώνουν τον κίνδυνο να τεθεί κατά λάθος σε λειτουργία το ηλεκτρικό εργαλείο.
- **Φυλάξτε τα μη χρησιμοποιούμενα ηλεκτρικά εργαλεία μακριά από παιδιά και μην αφήνετε να χειριστούν το ηλεκτρικό εργαλείο άτομα που δεν είναι εξοικειωμένα με το ηλεκτρικό εργαλείο ή τις παρούσες οδηγίες.** Τα ηλεκτρικά εργαλεία είναι επικίνδυνα σε χέρια μη εκπαιδευμένων χρηστών.
- **Συντηρείτε τα ηλεκτρικά εργαλεία και τα εξαρτήματα. Ελέγξτε για τυχόν κακή ευθυγράμμιση ή μάγκωμα των κινούμενων μερών, για θραύση στα εξαρτήματα και κάθε άλλη κατάσταση η οποία ενδέχεται να επηρεάσει τη λειτουργία του ηλεκτρικού εργαλείου. Αν υπάρχουν ζημιές, παραδώστε το ηλεκτρικό εργαλείο για επισκευή πριν από οποιαδήποτε χρήση του.** Πολλά ατυχήματα προκαλούνται από κακή συντήρηση των ηλεκτρικών εργαλείων.
- **Διατηρείτε τα εργαλεία κοπής αιχμηρά και καθαρά.** Η σωστή συντήρηση των εργαλείων κοπής με αιχμηρές κοπτικές ακμές ελαχιστοποιούν τον κίνδυνο εμπλοκής τους και καθιστούν τον έλεγχό τους ευκολότερο.
- **Διατηρείτε τις λαβές και επιφάνειες από τις οποίες πιάνεστε στεγνές, καθαρές και χωρίς λάδια ή γράσο.** Οι ολισθηρές λαβές και επιφάνειες λαβής δεν επιτρέπουν τον ασφαλή χειρισμό και έλεγχο του εργαλείου σε μη αναμενόμενες καταστάσεις.
- **Χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο, τα βοηθητικά εξαρτήματα και τα μέρη του εργαλείου κλπ., σύμφωνα με τις παρούσες οδηγίες, λαμβάνοντας υπόψη τις συνθήκες εργασίας και την προς εκτέλεση εργασία.** Η χρήση του ηλεκτρικού εργαλείου για εργασίες διαφορετικές από αυτές για τις οποίες προορίζεται μπορεί να προκαλέσει επικίνδυνες καταστάσεις.

Σέρβις

- **Παραδώστε το ηλεκτρικό εργαλείο για εργασίες σέρβις σε κάποιον πιστοποιημένο αντιπρόσωπο σέρβις ο οποίος χρησιμοποιεί μόνο πανομοιότυπα ανταλλακτικά.** Έτσι, θα διασφαλιστεί η τήρηση της ασφάλειας του ηλεκτρικού εργαλείου.

Ειδικές πληροφορίες για την ασφάλεια

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Η παρούσα ενότητα περιλαμβάνει σημαντικές πληροφορίες ασφαλείας ειδικά για τα συγκεκριμένα εργαλεία.

Διαβάστε προσεκτικά αυτές τις προφυλάξεις προτού χρησιμοποιήσετε τους ηλεκτρικούς βιδολόγους 300 Compact/1233 προκειμένου να περιορίσετε τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας ή άλλου σοβαρού τραυματισμού.

ΦΥΛΑΞΤΕ ΑΥΤΕΣ ΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ!

Το εγχειρίδιο αυτό πρέπει να βρίσκεται μαζί με το μηχάνημα, για χρήση από το χειριστή.

Οδηγίες ασφαλείας για φορητούς ηλεκτρικούς βιδολόγους

- **Διατηρείτε το δάπεδο στεγνό και καθαρό, χωρίς γλιστερά υλικά όπως λάδι.** Σε ολισθηρό δάπεδο είναι πολύ πιθανό να συμβεί ατύχημα.
- **Περιορίστε την πρόσβαση ή περιφράξτε την περιοχή όταν εργάζεστε με υλικό που προεξέχει από το μηχάνημα, ώστε να υπάρχει τουλάχιστον ένα μέτρο απόσταση από το υλικό.** Ο περιορισμός της πρόσβασης ή η περίφραξη της περιοχής γύρω από το υλικό εργασίας θα μειώσει τον κίνδυνο παγίδευσης.
- **Μη φοράτε γάντια.** Τα γάντια μπορεί να μπλεχτούν στον περιστρεφόμενο σωλήνα ή τα εξαρτήματα του μηχανήματος, προκαλώντας τραυματισμό.
- **Μην το χρησιμοποιείτε για άλλους σκοπούς, όπως για παράδειγμα για τη διάνοιξη οπών ή την περιστροφή βαρούλκων.** Αν αυτό το μηχάνημα χρησιμοποιηθεί διαφορετικά ή τροποποιηθεί για να χρησιμοποιηθεί σε άλλες εφαρμογές, μπορεί να αυξηθεί ο κίνδυνος σοβαρού τραυματισμού.
- **Στερεώστε το μηχάνημα σε πάγκο ή βάση. Στηρίζετε τους μεγάλους και βαρείς σωλήνες με στηρίγματα σωλήνων.** Με τον τρόπο αυτό θα αποφύγετε τυχόν ανατροπή.
- **Όσο χειρίζεστε το μηχάνημα, θα πρέπει να στέκεστε στο πλάι, εκεί που βρίσκονται τα κουμπιά χειρισμού.** Ο χειρισμός του μηχανήματος από αυτή την πλευρά μειώνει την ανάγκη κινήσεων πάνω από το μηχάνημα.

- **Κρατήστε τα χέρια σας μακριά από τον περιστρεφόμενο σωλήνα και τους συνδέσμους. Σταματήστε το μηχάνημα πριν σκουπίσετε τα σπειρώματα σωλήνα ή πριν βιδώσετε συνδέσμους. Αφήστε το μηχάνημα να σταματήσει τελείως πριν να αγγίξετε τον σωλήνα.** Αυτή η πρακτική θα μειώσει την πιθανότητα παγίδευσης σε περιστρεφόμενα μέρη.
- **Μη χρησιμοποιείτε αυτό το μηχάνημα για να τοποθετήσετε ή να αφαιρέσετε (να φτιάξετε ή να σπάσετε) συνδέσμους, δεν είναι η σκοπούμενη χρήση του μηχανήματος.** Αυτή η πρακτική μπορεί να έχει ως αποτέλεσμα να παγιδευτείτε, να πιαστείτε ή να χάσετε τον έλεγχο.
- **Κρατάτε τα καλύμματα στη θέση τους. Μη χρησιμοποιείτε το μηχάνημα αν έχουν αφαιρεθεί τα καλύμματα.** Η έκθεση κινούμενων μερών αυξάνει την πιθανότητα να πιαστείτε σε αυτά.
- **Μη χρησιμοποιείτε αυτό το μηχάνημα αν ο ποδοδιακόπτης έχει χαλάσει ή χαθεί.** Ο ποδοδιακόπτης παρέχει ασφαλή έλεγχο του μηχανήματος, όπως διακοπή σε περίπτωση παγίδευσης στα κινούμενα μέρη.
- **Η διαδικασία εργασίας, η λειτουργία του μηχανήματος και ο ποδοδιακόπτης πρέπει να ελέγχονται από ένα μόνο άτομο.** Όταν το μηχάνημα είναι σε λειτουργία, στην περιοχή εργασίας πρέπει να βρίσκεται μόνο ο χειριστής. Μ' αυτόν τον τρόπο μειώνεται ο κίνδυνος τραυματισμού.
- **Μην αγγίζετε ποτέ το μπροστινό τσοκ του μηχανήματος ή το πίσω τσοκ-οδηγό.** Μ' αυτόν τον τρόπο θα μειωθεί ο κίνδυνος να πιαστείτε στο μηχάνημα.
- **Πριν από τη χρήση αυτού του εργαλείου, διαβάστε και κατανοήστε αυτές τις οδηγίες, καθώς και τις οδηγίες και προειδοποιήσεις για όλο τον εξοπλισμό και τα υλικά που χρησιμοποιούνται, ώστε να μειωθεί ο κίνδυνος τραυματισμού.**

Η δήλωση συμμόρφωσης ΕΚ (890-011-320.10) θα συνοδεύει αυτό το εγχειρίδιο σαν ξεχωριστό βιβλιαράκι εφόσον απαιτείται.

Εάν έχετε οποιαδήποτε απορία σχετικά με το συγκεκριμένο προϊόν RIDGID®:

– Επικοινωνήστε με τον τοπικό διανομέα RIDGID®.

– Επισκεφθείτε τη διεύθυνση RIDGID.com για να βρείτε το πλησιέστερο σημείο επικοινωνίας της RIDGID στην περιοχή σας.

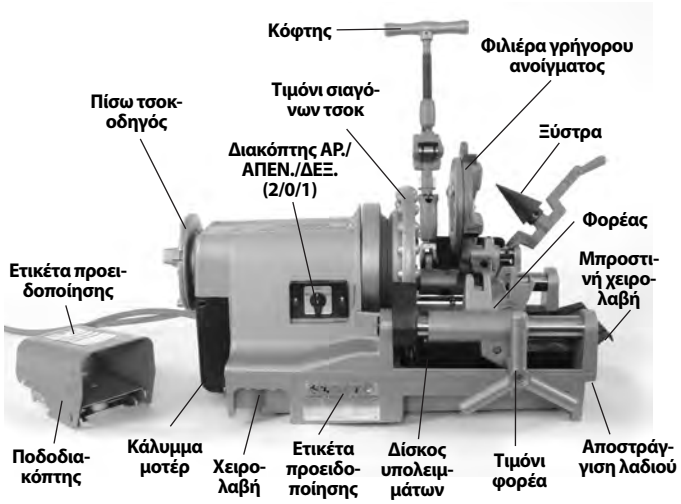
– Επικοινωνήστε με το Τμήμα Σέρβις της Ridge Tool στη διεύθυνση ProToolsTechService@Emerson.com ή για τις Η.Π.Α. και τον Καναδά καλέστε το 844-789-8665

Περιγραφή, προδιαγραφές και βασικός εξοπλισμός

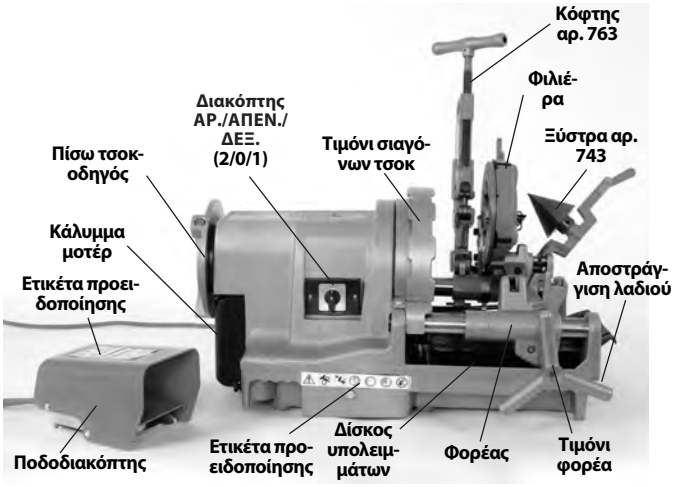
Περιγραφή

Τα μοντέλα ηλεκτρικών βιδολόγων 300 Compact και 1233 της RIDGID® είναι ηλεκτροκινούμενα μηχανήματα που κεντράρουν και συσφίγγουν σωλήνες, αγωγούς και άξονες και τους περιστρέφουν ενώ διεξάγονται λειτουργίες κοπής, ξυσίματος και ελικοτόμησης. Τα μαχαίρια ελικοτόμησης τοποθετούνται σε διάφορες φιλιέρες. Διατίθεται ένα ολοκληρωμένο σύστημα λίπανσης με ρυθμιζόμενο ρυθμό ροής για να παρέχεται λάδι στις εργασίες κοπής σπειρωμάτων κατά τη λειτουργία ελικοτόμησης.

Με τον κατάλληλο προαιρετικό εξοπλισμό, τα μοντέλα ηλεκτρικών βιδολόγων RIDGID® 300 Compact και 1233 μπορούν να χρησιμοποιηθούν για ελικοτόμηση σωλήνων 2½" – 4", για κόντεμα ή κλείσιμο σωληνομαστών ή για αυλάκωση.



Εικόνα 1 – Ηλεκτρικός βιδολόγος 300 Compact



Εικόνα 2 – Ηλεκτρικός βιδολόγος 1233

Προδιαγραφές

Παράμετρος	Ηλεκτρικός βιδολόγος 300 Compact		Ηλεκτρικός βιδολόγος 1233
Δυνατότητα ελικοτόμησης σωλήνα (Ονομαστικό μέγεθος σωλήνα)	⅛ έως 2 ίντσες (3 έως 50 mm)		⅛ έως 3 ίντσες (3 έως 80 mm)
Δυνατότητα ελικοτόμησης αξόνων (Πραγματική διάμετρος ράβδου)	¼ έως 2 ίντσες (6 έως 50 mm)		⅜ έως 2 ίντσες (9,5 έως 50 mm)
Αριστερά σπειρώματα	Ναι (μονάδες μόνο με ΑΡ.)		Όχι
Ονομαστική ισχύς μοτέρ (HP)	½ HP (0,37 kW)		½ HP (0,37 kW)
Τύπος μοτέρ	Μοτέρ Universal, μονοφασικό		Μοτέρ Universal, μονοφασικό
Πληροφορίες για το ηλεκτρικό σύστημα	36 σ.α.λ. 110-120 V, 50/60 Hz, 14 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 σ.α.λ. 110-120 V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W
Ταχύτητα λειτουργίας	36 σ.α.λ. (διατίθεται και σε έκδοση 52 σ.α.λ.)		36 σ.α.λ.
Πλήκτρα ελέγχου	Διακόπτης περιστροφικού τύπου ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. (2/0/1) και ποδοδιακόπτης ON/OFF Ορισμένες μονάδες διαθέτουν διακόπτη δύο θέσεων OFF/ON Χρησιμοποιήστε τον αντί για τον περιστροφικό διακόπτη.		Διακόπτης περιστροφικού τύπου ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. (2/0/1) και ποδοδιακόπτης ON/OFF Ορισμένες μονάδες διαθέτουν διακόπτη δύο θέσεων OFF/ON Χρησιμοποιήστε τον αντί για τον περιστροφικό διακόπτη.
Μπροστινό τσοκ	Τύπου σφυριού με αντικαταστατά τακάκια σιαγόνων με ενέργεια ζυγού		Τύπου σφυριού με αντικαταστατά τακάκια σιαγόνων με ενέργεια ζυγού
Πίσω τσοκ-οδηγός	Λειτουργεί με περιστροφή και περιστρέφεται με τσοκ		Λειτουργεί με περιστροφή και περιστρέφεται με τσοκ
Φιλιέρες	Βλ. τον κατάλογο της RIDGID για τις διαθέσιμες φιλιέρες		Βλ. τον κατάλογο της RIDGID για τις διαθέσιμες φιλιέρες
Κόφτης	Μοντέλο 360, κόφτης ⅛" - 2" πλήρους ελεύθερης κίνησης, αυτόματου κεντραρίσματος		Μοντέλο 763, κόφτης ¼" - 3", αυτόματου κεντραρίσματος
Ξύστρα	Μοντέλο 344, ξύστρα ⅛" - 2"		Μοντέλο 743, ξύστρα ¼" - 3", 5 ακμών
Σύστημα λαδιού	Χωρητικότητα δοχείου 3.2 qt (3 l), με ενσωματωμένη αντλία τύπου Gerotor, ρυθμιζόμενο ρυθμό ροής		Χωρητικότητα δοχείου 3.2 qt (3 l), με ενσωματωμένη αντλία τύπου Gerotor, ρυθμιζόμενο ρυθμό ροής
Βάρος (μονάδα με φιλιέρα)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

Ηχητική πίεση (L_{PA})* ..... < 84,6 dB(A), K=3
Ηχητική ισχύς (L_{WA})* ..... < 89,6 dB(A), K=3

* Οι μετρήσεις ήχου γίνονται σύμφωνα με ένα τυποποιημένο τεστ βάσει του Προτύπου EN 62481-1.

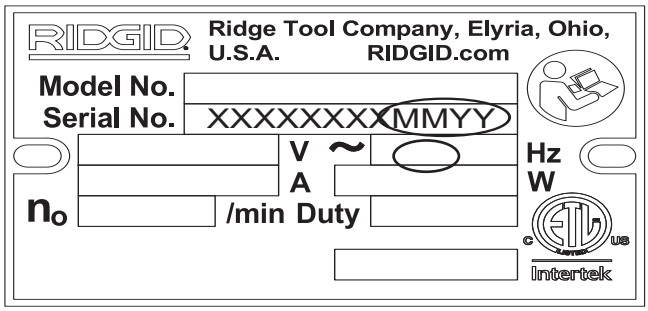
- Οι εκπομπές ήχου ενδέχεται να διαφέρουν λόγω της τοποθεσίας που βρίσκεστε και της ειδικής χρήσης των εργαλείων αυτών.

- Για κάθε εφαρμογή πρέπει να αξιολογούνται τα καθημερινά επίπεδα έκθεσης στον ήχο και να λαμβάνονται τα κατάλληλα μέτρα ασφαλείας όπου απαιτείται. Η εκτίμηση των επιπέδων έκθεσης πρέπει να λαμβάνει υπόψη τον χρόνο που ένα εργαλείο είναι απενεργοποιημένο και δεν χρησιμοποιείται. Με τον τρόπο αυτό μπορεί να μειωθούν σημαντικά τα επίπεδα έκθεσης στη συνολική διάρκεια της εργασίας.

Βασικός εξοπλισμός

Ανατρέξτε στον κατάλογο της RIDGID για λεπτομερή στοιχεία σχετικά με τον εξοπλισμό που συνοδεύεται από αριθμούς καταλόγου για το συγκεκριμένο μηχάνημα.

Η πινακίδα αριθμού σειράς του ηλεκτρικού βιδολόγου βρίσκεται στο άκρο της βάσης ή στο πίσω μέρος της βάσης. Τα 4 τελευταία ψηφία δείχνουν τον μήνα και το έτος κατασκευής (MMEE).



Εικόνα 3 – Αριθμός σειράς μηχανήματος

ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΗ Ο σχεδιαστής του συστήματος και/ή ο επιβλέπων την εγκατάσταση είναι υπεύθυνοι να επιλέξουν τα κατάλληλα υλικά και την κατάλληλη τεχνική εγκατάστασης, καθώς και τις μεθόδους συναρμογής και διαμόρφωσης. Αν επιλεχθούν ακατάλληλα υλικά ή ακατάλληλες μέθοδοι, μπορεί να προκληθεί βλάβη του συστήματος.

Τα εξαρτήματα από ανοξείδωτο χάλυβα ή από άλλα υλικά ανθεκτικά στη διάβρωση μπορεί να μολυνθούν κατά την εγκατάσταση, τη συναρμογή και τη διαμόρφωση του συστήματος. Η μόλυνση αυτή μπορεί να προκαλέσει διάβρωση και πρόωρη αστοχία. Πριν προχωρήσετε στην εγκατάσταση, θα πρέπει να έχουν αξιολογηθεί προσεκτικά όλα τα υλικά και οι μέθοδοι για τις συνθήκες της συγκεκριμένης εφαρμογής, όπως όλες οι χημικές παράμετροι και οι παράμετροι που αφορούν τη θερμοκρασία.

Συναρμολόγηση μηχανήματος

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Για να μειωθεί ο κίνδυνος σοβαρού τραυματισμού κατά τη χρήση, ακολουθήστε αυτές τις διαδικασίες για τη σωστή συναρμολόγηση.

Σε περίπτωση που ο ηλεκτρικός βιδολόγος δεν στηριχθεί σε σταθερή βάση ή σε πάγκο ενδέχεται το μηχάνημα να ανατραπεί, προκαλώντας σοβαρό τραυματισμό.

Ο διακόπτης ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. πρέπει να βρίσκεται στη θέση OFF και το μηχάνημα να έχει βγει από την πρίζα πριν από τη συναρμολόγηση.

Χρησιμοποιήστε τις σωστές τεχνικές ανύψωσης. Το βάρος του ηλεκτρικού βιδολόγου της RIDGID 300 Compact είναι 141 lb (64 kg) και του 1233 165 lb (75 kg).

Τοποθέτηση σε βάσεις

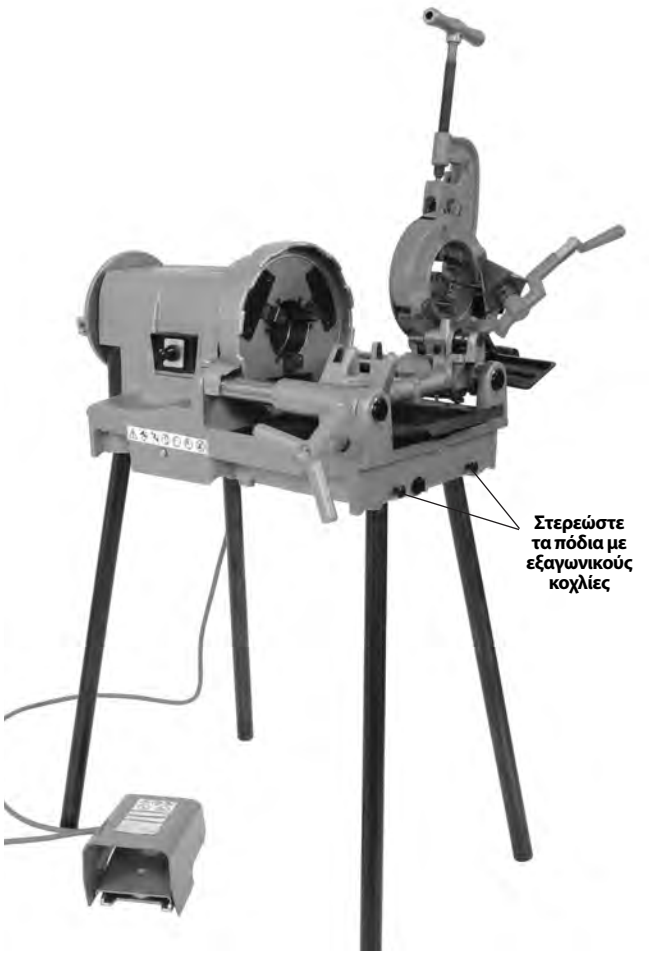
Οι ηλεκτρικοί βιδολόγοι μπορούν να τοποθετηθούν σε διάφορες βάσεις για φιλιέρες της RIDGID. Για οδηγίες σχετικά με την τοποθέτηση, ανατρέξτε στον κατάλογο της RIDGID για πληροφορίες σχετικά με τις βάσεις, καθώς και στο αντίστοιχο φύλλο οδηγιών για τις βάσεις.

Τοποθέτηση σε πάγκο

Τα μηχανήματα μπορούν να τοποθετηθούν σε έναν επίπεδο, σταθερό πάγκο. Για να τοποθετήσετε τη μονάδα σε πάγκο, χρησιμοποιήστε κοχλίες ¼" - 20 UNC στις οπές που υπάρχουν σε κάθε γωνία της βάσης του μηχανήματος. Η διάταξη των οπών της βάσης είναι 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Σφίξτε καλά.

Τοποθέτηση σε σωληνωτά πόδια

Τέσσερις ισομήκεις σωλήνες 1" (25 mm) μπορούν να χρησιμοποιηθούν ως βάση και για τα δύο μηχανήματα. Σωλήνες που έχουν κοπεί σε μήκος 33" (0,84 m) τοποθετούν τις ράγες του μηχανήματος περίπου σε απόσταση 36" (0,91 m) από το έδαφος. Τοποθετήστε καλά τους σωλήνες στις υποδοχές ποδιών που βρίσκονται στο κάτω μέρος της βάσης, στις γωνίες. Στερεώστε με τους τέσσερις διαθέσιμους εξαγωνικούς κοχλίες 10 mm με τη βάση. *Βλ. Εικόνα 4.*



Εικόνα 4 – Ηλεκτρικός βιδολόγος τοποθετημένος σε σωληνωτά πόδια

Έλεγχος πριν από τη λειτουργία

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Πριν από κάθε χρήση, ελέγχετε τον ηλεκτρικό βιδολόγο και διορθώνετε τυχόν προβλήματα, ώστε να μειωθεί ο κίνδυνος σοβαρού τραυματισμού από ηλεκτροπληξία, σύνθλιψη και άλλα αίτια και να προληφθεί η βλάβη του μηχανήματος.

1. Βεβαιωθείτε ότι ο ηλεκτρικός βιδολόγος δεν είναι στην πρίζα και ότι ο διακόπτης ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. βρίσκεται στη θέση OFF.
2. Καθαρίστε τυχόν λάδια, γράσα ή ακαθαρσίες από τον ηλεκτρικό βιδολόγο, όπως και από τις λαβές και τα πλήκτρα ελέγχου. Έτσι διευκολύνεται ο έλεγχος και μειώνεται η πιθανότητα να σας γλιστρήσει το μηχάνημα ή κάποιο χειριστήριο. Καθαρίστε και συντηρήστε το μηχάνημα σύμφωνα με τις Οδηγίες συντήρησης.
3. Επιθεωρείτε τους ηλεκτρικούς βιδολόγους ως προς τα εξής:
   - Κατάσταση των καλωδίων και του φις για τυχόν ζημιές ή τροποποιήσεις.
   - Σωστή συναρμολόγηση, συντήρηση και πληρότητα.
   - Εξαρτήματα που είναι σπασμένα, φθαρμένα, λείπουν, δεν είναι ευθυγραμμισμένα ή δεν κινούνται ελεύθερα, ή άλλη ζημιά.
   - Ύπαρξη και λειτουργία του ποδοδιακόπτη. Βεβαιωθείτε ότι ο ποδοδιακόπτης είναι συνδεδεμένος, σε καλή κατάσταση και ότι λειτουργεί ομαλά και χωρίς να κολλάει.
   - Ύπαρξη και καλή κατάσταση των ετικετών προειδοποίησης *(Εικόνες 1 & 2)*.
   - Κατάσταση των ακμών κοπής των μαχαιριών, των μαχαιριών κόφτη και της ξύστρας. Όταν τα εξαρτήματα κοπής είναι στομωμένα ή φθαρμένα απαιτείται περισσότερη δύναμη, τα αποτελέσματα είναι κακής ποιότητας και αυξάνεται ο κίνδυνος τραυματισμού.
   - Κάθε άλλη κατάσταση που μπορεί να εμποδίσει την ασφαλή και κανονική λειτουργία του μηχανήματος.

   Αν εντοπίσετε οποιοδήποτε πρόβλημα, μη χρησιμοποιήσετε τον ηλεκτρικό βιδολόγο μέχρι να αποκατασταθούν τα προβλήματα.
4. Ελέγχετε και συντηρείτε τυχόν άλλα εξαρτήματα που χρησιμοποιείτε σύμφωνα με τις αντίστοιχες οδηγίες, προκειμένου να διασφαλίσετε τη σωστή τους λειτουργία.

Προετοιμασία μηχανήματος και χώρου εργασίας

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Προετοιμάστε τον ηλεκτρικό βιδολόγο και τον χώρο εργασίας σύμφωνα με τις ακόλουθες διαδικασίες, ώστε να περιοριστεί ο κίνδυνος τραυματισμού από ηλεκτροπληξία, ανατροπή του μηχανήματος, σύνθλιψη και άλλα αίτια, και να αποφευχθεί ενδεχόμενη ζημιά του ηλεκτρικού βιδολόγου.

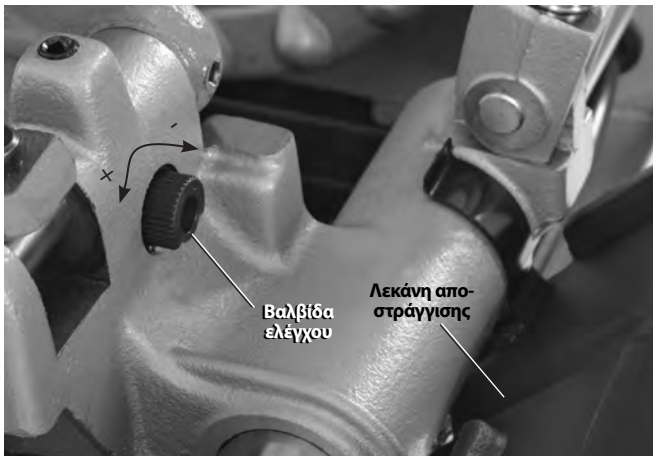
Στερεώστε το μηχάνημα σε σταθερή βάση ή πάγκο. Στηρίζετε σωστά το σωλήνα. Με τον τρόπο αυτό θα μειώσετε τον κίνδυνο πτώσης του σωλήνα, ανατροπής και σοβαρού τραυματισμού.

Μη χρησιμοποιείτε τους ηλεκτρικούς βιδολόγους εάν ο ποδοδιακόπτης δεν λειτουργεί σωστά. Ο ποδοδιακόπτης σας δίνει τη δυνατότητα να ελέγχετε καλύτερα το μηχάνημα, διακόπτοντας τη λειτουργία του μοτέρ του μόλις αφήσετε το πόδι σας.

1. Ελέγξτε τον χώρο εργασίας για:
   - Επαρκή φωτισμό.
   - Εύφλεκτα υγρά, ατμούς ή σκόνη που ενδέχεται να αναφλεγούν. Εάν υπάρχουν, μην εργάζεστε στον χώρο μέχρι να εντοπιστεί, να απομακρυνθεί ή να διορθωθεί η πηγή και να εξαεριστεί πλήρως ο χώρος. Ο ηλεκτρικός βιδολόγος δεν διαθέτει αντιεκρηκτική προστασία και μπορεί να προκαλέσει σπινθήρες.
   - Καθαρός, επίπεδος, σταθερός και στεγνός χώρος για όλο τον εξοπλισμό και τον χειριστή.
   - Καλός εξαερισμός. Μη χρησιμοποιείτε παρατεταμένα τον εξοπλισμό σε μικρούς και κλειστούς χώρους.
   - Υπάρχει κατάλληλα γειωμένη ηλεκτρική πρίζα με σωστή τάση. Ελέγξτε την πινακίδα αριθμού σειράς του μηχανήματος για την απαραίτητη τάση. Οι τριπολικές πρίζες ή οι πρίζες GFCI μπορεί να μην είναι γειωμένες κατάλληλα. Εάν έχετε αμφιβολία, ζητήστε να ελέγξει την πρίζα διπλωματούχος ηλεκτρολόγος.
2. Ελέγξτε τον σωλήνα που θα ελικοτομηθεί και τους αντίστοιχους συνδέσμους. Προσδιορίστε τον σωστό εξοπλισμό για την εργασία, βλ. προδιαγραφές. Μη χρησιμοποιείτε το μηχάνημα για ελικοτόμηση άλλων υλικών εκτός από ευθείες ράβδους. Μην ελικοτομείτε σωλήνες με συνδέσμους ή άλλα προσαρτήματα. Έτσι αυξάνεται ο κίνδυνος παγίδευσης.
3. Μεταφέρετε τον εξοπλισμό στον χώρο εργασίας. Για πληροφορίες, βλ. την ενότητα *Προετοιμασία μηχανήματος για μεταφορά*.
4. Βεβαιωθείτε ότι ο εξοπλισμός που θα χρησιμοποιήσετε έχει ελεγχθεί και συναρμολογηθεί σωστά.
5. Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. βρίσκεται στη θέση OFF.
6. Βεβαιωθείτε ότι η φιλιέρα έχει τα σωστά μαχαίρια και ότι είναι σωστά ρυθμισμένα. Εάν χρειάζεται, τοποθετήστε και/ή ρυθμίστε τα μαχαίρια στη φιλιέρα. Βλ. την ενότητα *Ρύθμιση και χρήση φιλιέρας* για λεπτομέρειες.
7. Μετακινήστε τον κόφτη, την ξύστρα και τη φιλιέρα προς τα πάνω, μακριά από τον χειριστή. Βεβαιωθείτε ότι είναι σταθερά και δεν πρόκειται να πέσουν στον χώρο εργασίας.
8. Αν ο σωλήνας εκτείνεται πέρα από τον δίσκο υπολειμμάτων στο μπροστινό τμήμα του μηχανήματος ή προεξέχει κατά 2' (0,6 m) ή περισσότερο από το πίσω μέρος του μηχανήματος, χρησιμοποιήστε καβαλέτα σωλήνων, για να στηρίξετε τον σωλήνα και να αποτρέψετε τυχόν ανατροπή ή πτώση του σωλήνα και του ηλεκτρικού βιδολόγου. Τοποθετήστε τα καβαλέτα σωλήνων σε ευθεία γραμμή με τα τσοκ του μηχανήματος, περίπου στο ⅓ της απόστασης από το άκρο του σωλήνα μέχρι το μηχάνημα. Μακρύτεροι σωλήνες μπορεί να χρειάζονται περισσότερα καβαλέτα. Χρησιμοποιήστε μόνο καβαλέτα σωλήνων που έχουν σχεδιαστεί για τον σκοπό αυτό. Τυχόν ακατάλληλα στηρίγματα σωλήνων ή στήριξη του σωλήνα με το χέρι μπορεί να προκαλέσουν τραυματισμούς από ανατροπή ή παγίδευση.
9. Περιορίστε την πρόσβαση ή τοποθετήστε προστατευτικά καλύμματα ή περίφραξη για να δημιουργήσετε κενό χώρο τουλάχιστον 3' (1 m) γύρω από τον ηλεκτρικό βιδολόγο και τον σωλήνα. Με τον τρόπο αυτό τα άτομα που δεν είναι χειριστές του μηχανήματος δεν θα μπορούν να έρθουν σε επαφή με το μηχάνημα ή τον σωλήνα και θα μειωθεί ο κίνδυνος ανατροπής ή παγίδευσης.
10. Τοποθετήστε τον ποδοδιακόπτη όπως φαίνεται στην *Εικόνα 21* για σωστή θέση λειτουργίας.
11. Ελέγξτε τη στάθμη του λαδιού κοπής σπειρωμάτων της RIDGID. Αφαιρέστε τον δίσκο υπολειμμάτων και την επένδυση στεγανοποίησης της ελαιολεκάνης Βεβαιωθείτε ότι το συγκρότημα πλέγματος φίλτρου είναι πλήρως βυθισμένο στο λάδι. *Βλ. Συντήρηση συστήματος λαδιού*. Αν το μηχάνημα διαθέτει λεκάνη αποστράγγισης, βεβαιωθείτε ότι είναι σωστά τοποθετημένη ώστε το λάδι να φεύγει από τη φιλιέρα και να κατευθύνεται στον δίσκο υπολειμμάτων *(βλ. Εικόνα 5)*.
12. Με τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση OFF, περάστε το καλώδιο από μια ελεύθερη δίοδο. Με στεγνά χέρια, συνδέστε το καλώδιο ρεύματος σε σωστά γειωμένη πρίζα. Διατηρήστε όλες τις συνδέσεις στεγνές και μακριά από το έδαφος. Εάν το καλώδιο ρεύματος δεν είναι αρκετά μακρύ, χρησιμοποιήστε προέκταση καλωδίου η οποία:
    - Είναι σε καλή κατάσταση.
    - Διαθέτει τριπολικό βύσμα όπως αυτό του ηλεκτρικού βιδολόγου.
    - Είναι ειδικά κατασκευασμένη για εξωτερική χρήση και περιέχει ένα W ή ένα W-A στην ονομασία του καλωδίου (π.χ. SOW).
    - Διαθέτει επαρκές μέγεθος σύρματος. Για προέκταση καλωδίου μήκους έως και 50' (15,2 m) χρησιμοποιήστε διατομή 14 AWG (2,5 mm^2) ή μεγαλύτερη. Για προέκταση καλωδίου μήκους 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) χρησιμοποιήστε διατομή 12 AWG (2,5 mm^2) ή μεγαλύτερη.
13. Ελέγξτε εάν ο ηλεκτρικός βιδολόγος λειτουργεί σωστά.

Με καθαρά χέρια:

- Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΔΕΞ. Πατήστε και αφήστε τον ποδοδιακόπτη. Το τσοκ θα πρέπει να περιστρέφεται αριστερόστροφα όταν φαίνεται από το άκρο του φορέα *(βλ. Εικόνα 23.)* Επαναλάβετε για τη θέση ΑΡ. – το τσοκ θα πρέπει να περιστρέφεται δεξιόστροφα. Αν ο ηλεκτρικός βιδολόγος δεν περιστρέφεται στη σωστή κατεύθυνση ή αν ο ποδοδιακόπτης δεν ελέγχει τη λειτουργία του μηχανήματος, μη χρησιμοποιείτε το μηχάνημα μέχρι να επισκευαστεί.
- Πατήστε και κρατήστε πατημένο τον ποδοδιακόπτη. Ελέγξτε τα κινούμενα εξαρτήματα για κακή ευθυγράμμιση, μπλοκάρισμα, περίεργους θορύβους ή άλλες ασυνήθιστες καταστάσεις. Αφήστε το πόδι σας από τον ποδοδιακόπτη. Αν διαπιστώσετε κάποια ασυνήθιστη κατάσταση, μη χρησιμοποιήσετε το μηχάνημα μέχρι να επισκευαστεί
- Τοποθετήστε τη φιλιέρα στη θέση χρήσης. Πατήστε και κρατήστε πατημένο τον ποδοδιακόπτη. Ελέγξτε αν περνά λάδι μέσα από τη φιλιέρα. Αφήστε το πόδι σας από τον ποδοδιακόπτη. Η ροή λαδιού μπορεί να ρυθμιστεί με τη βαλβίδα ελέγχου που υπάρχει στον φορέα *(Εικόνα 5)*. Η δεξιόστροφη περιστροφή μειώνει τη ροή και η αριστερόστροφη την αυξάνει. Μη ρυθμίζετε όσο λειτουργεί το μηχάνημα.



Εικόνα 5 – Ρύθμιση ροής λαδιού

14. Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ. και βγάλτε το μηχάνημα από την πρίζα με στεγνά χέρια.

Ρύθμιση και χρήση φιλιέρας

Οι ηλεκτρικοί βιδολόγοι 300 Compact και 1233 μπορούν να χρησιμοποιηθούν με διάφορες φιλιέρες RIDGID για κοπή σπειρωμάτων σε σωλήνες και άξονες. Εδώ περιλαμβάνονται πληροφορίες για φιλιέρες γρήγορου ανοίγματος, αυτόματου ανοίγματος και αυτόματου ανοίγματος με ανάσυρση (μόνο 1233). *Βλ. τον κατάλογο της RIDGID για* άλλες διαθέσιμες φιλιέρες.

Φιλιέρες που χρησιμοποιούν μαχαίρια Universal για σωλήνες, χρειάζονται ένα σετ από μαχαίρια για κάθε εύρος μεγέθους σωλήνων που ακολουθεί: (⅛″), (¼″ και ⅜″), (½″ και ¾″) και (1″ έως 2″). Στις φιλιέρες NPT πρέπει να χρησιμοποιούνται μαχαίρια NPT/NPSM και στις φιλιέρες BSPT μαχαίρια BSPT/BSPP – Στον μετρητή μεγέθους υπάρχουν σημάδια και για τις δύο περιπτώσεις.

Στις φιλιέρες που χρησιμοποιούν μαχαίρια Mono ή αξόνων απαιτείται ένα ειδικό σετ από μαχαίρια για κάθε συγκεκριμένο μέγεθος σπειρώματος. Για τα μηχανήματα 52 σ.α.λ. συνιστώνται μαχαίρια υψηλής ταχύτητας.

Βλ. τον κατάλογο της RIDGID για τα μαχαίρια που είναι διαθέσιμα για τη φιλιέρα σας.

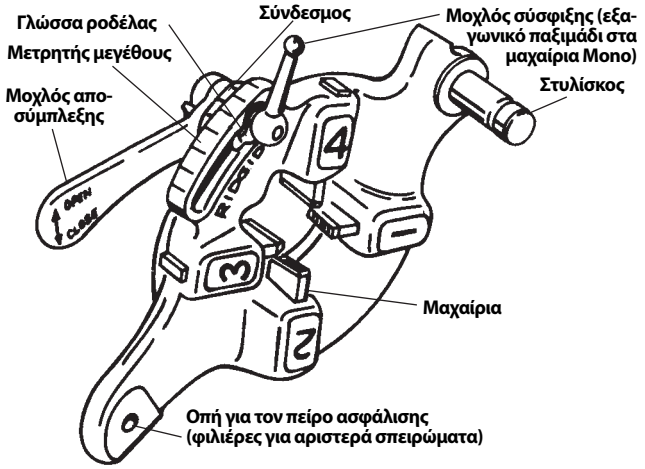
Μετά από αλλαγή/ρύθμιση των μαχαιριών, πραγματοποιείτε πάντα μια δοκιμαστική ελικοτόμηση για να επιβεβαιώσετε το σωστό μέγεθος σπειρώματος.

Αφαίρεση/τοποθέτηση φιλιέρων

Τοποθετήστε/αφαιρέστε τον στυλίσκο της φιλιέρας στην αντίστοιχη οπή του φορέα. Μόλις μπει εντελώς, η φιλιέρα θα είναι στερεωμένη στη θέση της. Όταν θα έχει εγκατασταθεί, η φιλιέρα θα μπορεί να περιστρέφεται στον στυλίσκο για ευθυγράμμιση με τον σωλήνα ή θα μπορεί να μετακινείται πάνω και κάτω για να χρησιμοποιηθεί με κόφτη ή ξύστρα.

Φιλιέρες γρήγορου ανοίγματος

Οι φιλιέρες γρήγορου ανοίγματος περιλαμβάνουν τα μοντέλα 811A και 531/532 για άξονες. Οι φιλιέρες γρήγορου ανοίγματος ανοίγουν και κλείνουν με το χέρι ώστε ο χρήστης να καθορίζει το μήκος σπειρώματος που επιθυμεί.



Εικόνα 6 – Φιλιέρα γρήγορου ανοίγματος

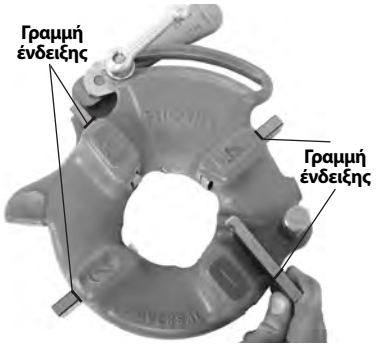
Τοποθέτηση/αλλαγή μαχαιριών

1. Τοποθετήστε τη φιλιέρα με τους αριθμούς προς τα πάνω.
2. Μετακινήστε τον μοχλό αποσύμπλεξης στην ΑΝΟΙΧΤΗ θέση *(Εικόνα 7)*.



Εικόνα 7 – Ανοιχτή/κλειστή θέση μοχλού

3. Χαλαρώστε τον μοχλό σύσφιξης (εξαγωνικό παξιμάδι σε φιλιέρες Mono) κατά περίπου τρεις βόλτες.
4. Ανασηκώστε τη γλώσσα της ροδέλας από την υποδοχή στον μετρητή μεγέθους. Μετακινήστε τη ροδέλα μέχρι το άκρο της υποδοχής *(Εικόνα 8)*.
5. Αφαιρέστε τα μαχαίρια από τη φιλιέρα.
6. Τοποθετήστε κατάλληλα μαχαίρια στη φιλιέρα, με το αριθμημένο άκρο προς τα πάνω, μέχρι η γραμμή ένδειξης να είναι στο ίδιο επίπεδο με το άκρο της φιλιέρας *(βλ. Εικόνα 8)*. Οι αριθμοί στα μαχαίρια πρέπει να αντιστοιχούν με τους αριθμούς στις υποδοχές της φιλιέρας. Αλλάζετε πάντα τα μαχαίρια ως σετ – μην αναμιγνύετε μαχαίρια από διαφορετικά σετ.

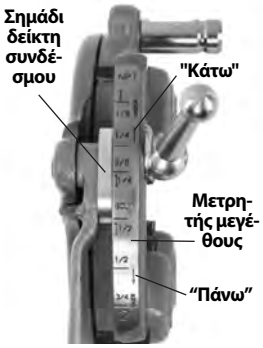


Εικόνα 8 – Τοποθέτηση μαχαιριών

7. Μετακινήστε το σημάδι δείκτη συνδέσμου ώστε να ευθυγραμμιστεί με το επιθυμητό σημάδι μεγέθους πάνω στον μετρητή μεγέθους. Προσαρμόστε την τοποθέτηση του μαχαιριού όπως χρειάζεται ώστε να είναι δυνατή η κίνηση. Η γλώσσα της ροδέλας θα πρέπει να είναι στην υποδοχή στα αριστερά.
8. Σφίξτε τον μοχλό σύσφιξης (εξαγωνικό παξιμάδι στις φιλιέρες Mono).

Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος

1. Τοποθετήστε τη φιλιέρα σύμφωνα με τις οδηγίες του ηλεκτρικού βιδολόγου και μετακινήστε τη φιλιέρα στη θέση ελικοτόμησης.
2. Χαλαρώστε τον μοχλό σύσφιξης (εξαγωνικό παξιμάδι στις φιλιέρες Mono).
3. Ξεκινήστε ευθυγραμμίζοντας το σημάδι δείκτη συνδέσμου με το επιθυμητό σημάδι μεγέθους πάνω στον μετρητή μεγέθους. Στις φιλιέρες Mono και αξόνων, ρυθμίστε το σημάδι συνδέσμου με τη γραμμή στον μετρητή μεγέθους. Για σπειρώματα αξόνων με φιλιέρα Universal, ρυθμίστε όλα τα μαχαίρια άξονα στη γραμμή ΑΞΟΝΑ του μετρητή μεγέθους *(Εικόνα 9)*.



Εικόνα 9 – Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος

4. Εάν το μέγεθος του σπειρώματος χρειάζεται ρύθμιση, ρυθμίστε το σημάδι δείκτη συνδέσμου ώστε να είναι ελαφρά απομακρυσμένο από το σημάδι του μετρητή μεγέθους στην κατεύθυνση των σημαδιών ΠΑΝΩ (μεγαλύτερη διάμετρος σπειρώματος, λιγότερες βόλτες για σύνδεση του συνδέσμου) ή ΚΑΤΩ (μικρότερη διάμετρος σπειρώματος, περισσότερες βόλτες για σύνδεση του συνδέσμου).
5. Σφίξτε τον μοχλό σύσφιξης.

Άνοιγμα της φιλιέρας στο τέλος του σπειρώματος

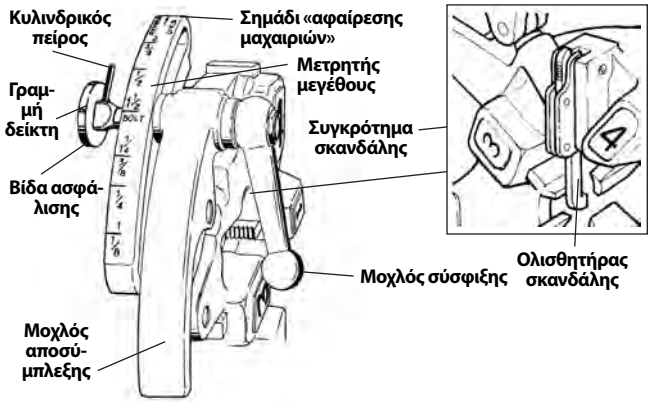
Στο τέλος του σπειρώματος:

- Σπειρώματα σωλήνα – Το τέλος του ελικοτομημένου σωλήνα είναι στο ίδιο επίπεδο με το άκρο του μαχαιριού αρ. 1.
- Σπειρώματα άξονα – Ελικοτομήστε στο επιθυμητό μήκος – προσέξτε για τυχόν παρεμβολές μεταξύ των μερών.

Μετακινήστε τον μοχλό αποσύμπλεξης στην ΑΝΟΙΧΤΗ θέση, ανασύροντας τα μαχαίρια.

Φιλιέρες αυτόματου ανοίγματος

Οι φιλιέρες αρ. 815A είναι φιλιέρες αυτόματου ανοίγματος. Για σωλήνες μεγέθους ½" έως 2", μπορεί να χρησιμοποιηθεί σκανδάλη για να ανοίγετε τις φιλιέρες μόλις ολοκληρωθεί το σπείρωμα. Για μεγέθη ⅛" έως ⅜", σπειρώματα άξονα και ευθεία, και εάν επιθυμείτε και για άλλα μεγέθη, η φιλιέρα ανοίγει με το χέρι μόλις ολοκληρωθεί το σπείρωμα.



Εικόνα 10 – Φιλιέρα αυτόματου ανοίγματος Universal

Τοποθέτηση/αλλαγή μαχαιριών

1. Τοποθετήστε τη φιλιέρα με τους αριθμούς προς τα πάνω.
2. Βεβαιωθείτε πως το συγκρότημα σκανδάλης έχει ελευθερωθεί και η φιλιέρα είναι ΑΝΟΙΧΤΗ, απομακρύνοντας τον ολισθητήρα της σκανδάλης από τη φιλιέρα. Μην πλησιάζετε τον μοχλό αποσύμπλεξης που διαθέτει ελατήριο, όταν ελευθερώνετε το συγκρότημα σκανδάλης.



Εικόνα 11 – Ανοιχτή/κλειστή θέση

3. Χαλαρώστε τον μοχλό σύσφιξης κατά περίπου έξι πλήρεις στροφές.
4. Τραβήξτε τη βίδα ασφάλισης από την υποδοχή του μετρητή μεγέθους ώστε ο κυλινδρικός πείρος να παρακάμψει την υποδοχή. Τοποθετήστε τον μετρητή μεγέθους έτσι ώστε η γραμμή δείκτη στη βίδα ασφάλισης να είναι ευθυγραμμισμένη με το σημάδι ΑΦΑΙΡΕΣΗΣ ΜΑΧΑΙΡΙΩΝ.
5. Αφαιρέστε τα μαχαίρια από τη φιλιέρα.
6. Τοποθετήστε κατάλληλα μαχαίρια στη φιλιέρα, με το αριθμημένο άκρο προς τα πάνω, μέχρι η γραμμή ένδειξης να είναι στο ίδιο επίπεδο με το άκρο της φιλιέρας *(βλ.Εικόνα 12)*. Οι αριθμοί στα μαχαίρια πρέπει να αντιστοιχούν με τους αριθμούς στις υποδοχές της φιλιέρας. Αλλάζετε πάντα τα μαχαίρια ως σετ – μην αναμιγνύετε μαχαίρια από διαφορετικά σετ.
7. Μετακινήστε τον μετρητή μεγέθους έτσι ώστε η γραμμή δείκτη στη βίδα ασφάλισης να είναι ευθυγραμμισμένη με το επιθυμητό σημάδι μεγέθους. Προσαρμόστε την τοποθέτηση του μαχαιριού όπως χρειάζεται ώστε να είναι δυνατή η κίνηση.



Εικόνα 12 – Τοποθέτηση μαχαιριών

8. Βεβαιωθείτε ότι ο κυλινδρικός πείρος είναι προσανατολισμένος προς το σημάδι ΑΦΑΙΡΕΣΗΣ ΜΑΧΑΙΡΙΩΝ.
9. Σφίξτε τον μοχλό σύσφιξης.

Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος

1 Τοποθετήστε τη φιλιέρα σύμφωνα με τις οδηγίες του ηλεκτρικού βιδολόγου και μετακινήστε τη φιλιέρα στη θέση ελικοτόμησης.

2. Χαλαρώστε τον μοχλό σύσφιξης.
3. Τοποθετήστε τον μετρητή μεγέθους έτσι ώστε η γραμμή δείκτη στη βίδα ασφάλισης να είναι ευθυγραμμισμένη με το επιθυμητό σημάδι μεγέθους στον μετρητή μεγέθους.
4. Εάν το μέγεθος του σπειρώματος χρειάζεται ρύθμιση, ρυθμίστε τη γραμμή δείκτη της βίδας ασφάλισης ώστε να είναι ελαφρά απομακρυσμένη από το σημάδι του μετρητή μεγέθους στην κατεύθυνση των σημαδιών ΠΑΝΩ (μεγαλύτερη διάμετρος σπειρώματος, λιγότερες βόλτες για σύνδεση του συνδέσμου) ή ΚΑΤΩ (μικρότερη διάμετρος σπειρώματος, περισσότερες βόλτες για σύνδεση του συνδέσμου).



Εικόνα 13 – Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος

5. Σφίξτε τον μοχλό σύσφιξης.

Ρύθμιση ολισθητήρα σκανδάλης

Τοποθετήστε τον ολισθητήρα σκανδάλης ανάλογα με το μέγεθος του σωλήνα που ελικοτομείται *(βλ. Εικόνα 14)*.

- ½″ και ¾″ – Το άκρο του σωλήνα θα πρέπει να χτυπάει το πόδι του ολισθητήρα σκανδάλης.
- 1″ έως 2″ – Το άκρο του σωλήνα θα πρέπει να χτυπάει το στέλεχος του ολισθητήρα σκανδάλης.

Για σωλήνες

- ⅛″, ¼″ και ⅜″
- Σπειρώματα μεγαλύτερου ή μικρότερου μήκους
- Ελικοτόμηση αξόνων



Εικόνα 14 – Ρύθμιση της σκανδάλης

Σπρώξτε τον ολισθητήρα σκανδάλης προς τα πάνω για να βγει από τη μέση. Πρέπει να ανοίξετε τη φιλιέρα με το χέρι.

Άνοιγμα της φιλιέρας στο τέλος του σπειρώματος

Όταν χρησιμοποιείτε σκανδάλη, αυτή θα έρχεται σε επαφή με το άκρο του σωλήνα, με αποτέλεσμα να ανοίγει αυτόματα η φιλιέρα. Μην πλησιάζετε τον μοχλό αποσύμπλεξης που διαθέτει ελατήριο, όταν ελευθερώνεται.

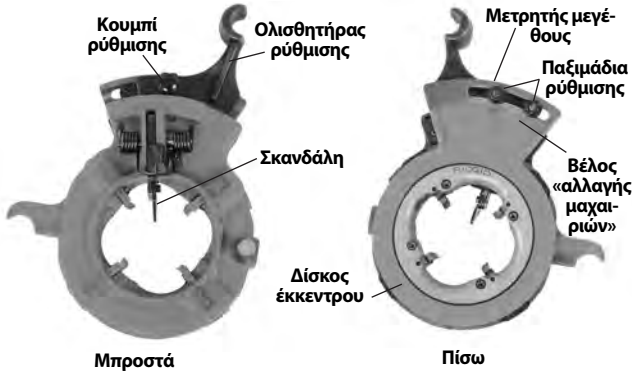
Για να ανοίξετε τη φιλιέρα με το χέρι (με τον ολισθητήρα σκανδάλης προς τα πάνω), στο τέλος του σπειρώματος:

- Κωνικά σπειρώματα σωλήνα – Το άκρο του σωλήνα πρέπει να είναι στο ίδιο επίπεδο με το άκρο του μαχαιριού αρ. 1.
- Σπειρώματα άξονα και ευθεία – Ελικοτομήστε το επιθυμητό μήκος – προσέξτε για τυχόν παρεμβολές μεταξύ των μερών.

Μετακινήστε τον μοχλό αποσύμπλεξης στην ΑΝΟΙΧΤΗ θέση, ανασύροντας τα μαχαίρια.

Φιλιέρες αυτόματου ανοίγματος με ανάσυρση

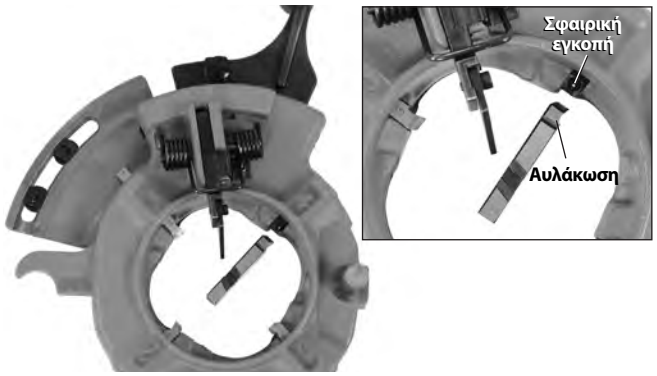
Οι φιλιέρες αρ. 728 και 928 αυτόματου ανοίγματος με ανάσυρση χρησιμοποιούνται στους ηλεκτρικούς βιδολόγους 1233 για σωλήνες μεγέθους 2½" και 3". Χρησιμοποιείται σκανδάλη για να ανοίγετε τις φιλιέρες μόλις ολοκληρωθεί το σπείρωμα, και ρυθμίζεται για αλλαγή του μήκους σπειρώματος.



Εικόνα 15 – Φιλιέρα αυτόματου ανοίγματος με ανάσυρση

Τοποθέτηση/αλλαγή μαχαιριών

1. Τοποθετήστε τη φιλιέρα με τους αριθμούς προς τα πάνω.
2. Τραβήξτε το κουμπί ρύθμισης στη φιλιέρα και ανοίξτε την πλήρως γλιστρώντας τον δίσκο έκκεντρου προς την κατεύθυνση του βέλους ΑΛΛΑΓΗΣ ΜΑΧΑΙΡΙΩΝ του δίσκου έκκεντρου.



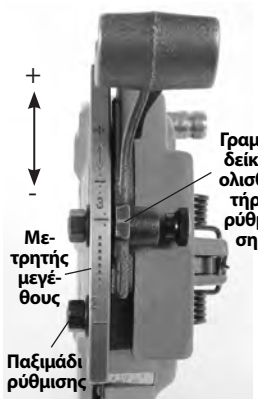
Εικόνα 16 – Τοποθέτηση μαχαιριών

3. Αφαιρέστε τα μαχαίρια από τη φιλιέρα.

   Τοποθετήστε τα κατάλληλα μαχαίρια στη φιλιέρα, με το αριθμημένο άκρο προς τα πάνω. Οι αριθμοί στα μαχαίρια πρέπει να αντιστοιχούν με τους αριθμούς στις υποδοχές της φιλιέρας *(βλ. Εικόνα 16)*. Οι υποδοχές των μαχαιριών έχουν μια σφαιρική εγκοπή που συνδέεται με την αυλάκωση των μαχαιριών εάν τοποθετηθούν σωστά. Αλλάζετε πάντα τα μαχαίρια ως σετ – μην αναμιγνύετε μαχαίρια από διαφορετικά σετ.
4. Τραβήξτε προς τα πίσω το κουμπί ρύθμισης και περιστρέψτε τον δίσκο έκκεντρου μέχρι την επιθυμητή ρύθμιση μεγέθους.
5. Συνδέστε το κουμπί ρύθμισης στην υποδοχή.

Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος

1. Χαλαρώστε το παξιμάδι ρύθμισης ανάλογα με το επιθυμητό μέγεθος σωλήνα.
2. Όταν ρυθμίζετε καινούργια μαχαίρια, ξεκινήστε ευθυγραμμίζοντας τη γραμμή δείκτη ολισθητήρα ρύθμισης με το σημάδι μεγέθους πάνω στον μετρητή μεγέθους.

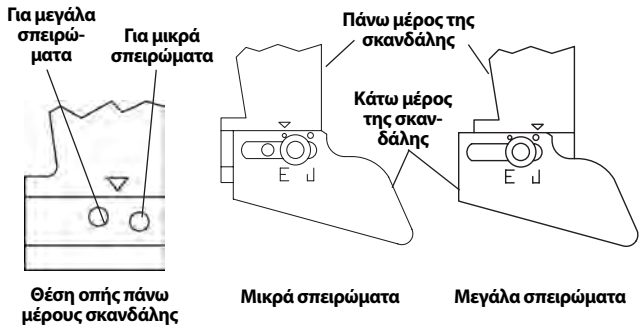


Εικόνα 17 – Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος

3. Εάν το μέγεθος του σπειρώματος χρειάζεται ρύθμιση, ρυθμίστε τη γραμμή δείκτη ώστε να είναι ελαφρά απομακρυσμένη από το σημάδι του μετρητή μεγέθους στην κατεύθυνση + (μεγαλύτερη διάμετρος σπειρώματος, λιγότερες βόλτες για σύνδεση του συνδέσμου) ή στην κατεύθυνση - (μικρότερη διάμετρος σπειρώματος, περισσότερες βόλτες για σύνδεση του συνδέσμου), όπως φαίνεται στον μετρητή μεγέθους.
4. Σφίξτε το παξιμάδι ρύθμισης.

Ρύθμιση μήκους σπειρώματος

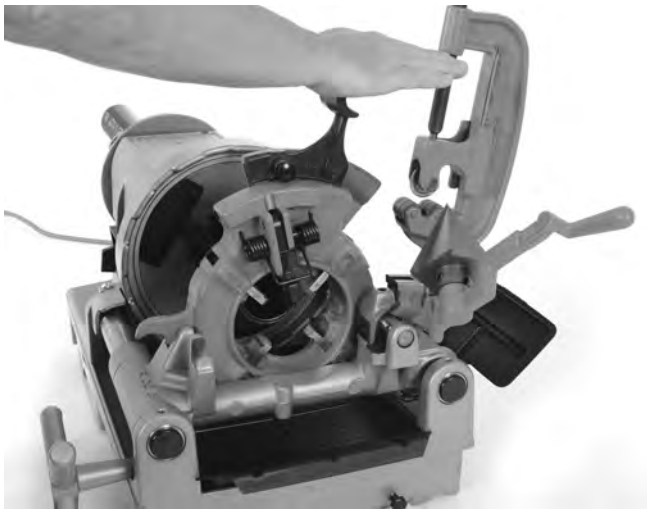
1. Χαλαρώστε τη βίδα στο κάτω μέρος της σκανδάλης.
2. Για μικρά σπειρώματα, μετακινήστε το κάτω μέρος της σκανδάλης προς τον άξονα του μηχανήματος. Για μεγάλα σπειρώματα, μετακινήστε το στην αντίθετη κατεύθυνση από τον άξονα (*βλ. Εικόνα 18* – εικονίζονται οι εργοστασιακές ρυθμίσεις). Συνήθως τα μεγάλα σπειρώματα προτιμώνται στην Άπω Ανατολή, ενώ τα μικρά σπειρώματα στην Ευρώπη. Ρυθμίστε όπως επιθυμείτε.
3. Ξανασφίξτε τη βίδα.



Εικόνα 18 – Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος

Προετοιμασία φιλιέρας για ελικοτόμηση

Χαμηλώστε τη φιλιέρα στη θέση ελικοτόμησης. Σπρώξτε σταθερά στον ολισθητήρα ρύθμισης για να ρυθμίσετε/κλείσετε τη φιλιέρα *(Εικόνα 19)*.



Εικόνα 19 – Κλείσιμο της φιλιέρας ανάσυρσης

Άνοιγμα της φιλιέρας στο τέλος του σπειρώματος

Η σκανδάλη της φιλιέρας θα έρχεται σε επαφή με το άκρο του σωλήνα, με αποτέλεσμα να ανοίγει αυτόματα η φιλιέρα.

Οδηγίες λειτουργίας

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ



Μη φοράτε γάντια ή φαρδιά ενδύματα. Τα μανίκια και το μπουφάν σας πρέπει να είναι κουμπωμένα. Τα φαρδιά ενδύματα μπορεί να μπλεχτούν στα περιστρεφόμενα μέρη και να προκαλέσουν τραυματισμό λόγω χτυπήματος ή σύνθλιψης.

Κρατήστε τα χέρια σας μακριά από τον περιστρεφόμενο σωλήνα και τα εξαρτήματα. Σταματήστε το μηχάνημα πριν σκουπίσετε τα σπειρώματα ή πριν βιδώσετε σε συνδέσμους. Μην τεντώνετε τα χέρια σας πάνω από το μηχάνημα ή τον σωλήνα. Για να αποφύγετε τραυματισμούς από παγίδευση, σύνθλιψη ή χτύπημα, αφήστε το μηχάνημα να σταματήσει τελείως πριν αγγίξετε τον σωλήνα ή τα τσοκ του μηχανήματος.

Μη χρησιμοποιείτε αυτό το μηχάνημα για να φτιάξετε ή να σπάσετε (να σφίξετε ή να χαλαρώσετε συνδέσμους). Μπορεί να προκληθούν τραυματισμοί από χτύπημα ή σύνθλιψη.

Μη χρησιμοποιείτε τον ηλεκτρικό βιδολόγο εάν ο ποδοδιακόπτης δεν λειτουργεί σωστά. Μην μπλοκάρετε ποτέ τον ποδοδιακόπτη στη θέση ON ώστε να μην ελέγχει τον ηλεκτρικό βιδολόγο. Ο ποδοδιακόπτης σας δίνει τη δυνατότητα να ελέγχετε καλύτερα το μηχάνημα, διακόπτοντας τη λειτουργία του μοτέρ του μόλις αφήσετε το πόδι σας. Σε περίπτωση μπλοκαρίσματος και διατήρησης της ισχύος στο μηχάνημα, το μηχάνημα θα σας τραβήξει. Αυτό το μηχάνημα έχει υψηλή ροπή και μπορεί να τυλίξει τα ρούχα γύρω από το χέρι ή άλλα μέρη του σώματός σας με πολλή δύναμη, με αποτέλεσμα να συνθλίψει ή να σπάσει τα κόκαλά σας ή να σας χτυπήσει ή να σας τραυματίσει.

Η διαδικασία της εργασίας και ο ποδοδιακόπτης πρέπει να ελέγχονται από ένα μόνο άτομο. Μη χρησιμοποιείτε το μηχάνημα με περισσότερα από ένα άτομα. Σε περίπτωση παγίδευσης, ο χειριστής θα πρέπει να έχει τον έλεγχο του ποδοδιακόπτη.

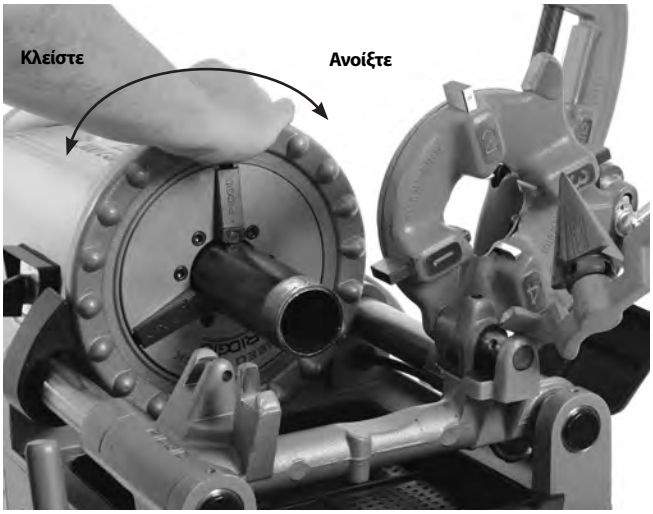
Ακολουθήστε τις οδηγίες λειτουργίας για να περιορίσετε τον κίνδυνο τραυματισμού από παγίδευση, χτύπημα, σύνθλιψη, ηλεκτροπληξία και άλλα αίτια.

1. Βεβαιωθείτε ότι το μηχάνημα και ο χώρος εργασίας έχουν προετοιμαστεί σωστά και ότι δεν υπάρχουν παρευρισκόμενοι και άλλοι περισπασμοί στον χώρο εργασίας. Ο χειριστής πρέπει να είναι το μόνο άτομο στην περιοχή όσο το μηχάνημα λειτουργεί.

   Ο κόφτης, η ξύστρα και η φιλιέρα θα πρέπει να βρίσκονται προς πάνω μακριά από τον χειριστή, μην τα τοποθετείτε στη θέση λειτουργίας. Βεβαιωθείτε ότι είναι σταθερά και δεν πρόκειται να πέσουν. Ανοίξτε πλήρως τα τσοκ του ηλεκτρικού βιδολόγου.

2. Τοποθετήστε σωλήνες μικρότερους από 2’ (0,6 m) από το μπροστινό τμήμα του μηχανήματος. Τοποθετήστε τους μεγαλύτερους σωλήνες μέσα από οποιοδήποτε άκρο έτσι ώστε το μακρύτερο τμήμα να εξέχει πέρα από το πίσω μέρος του ηλεκτρικού βιδολόγου. Βεβαιωθείτε ότι τα καβαλέτα σωλήνων είναι σωστά τοποθετημένα.

3. Αν χρειάζεται, σημαδέψτε τον σωλήνα. Τοποθετήστε τον σωλήνα έτσι ώστε η περιοχή που θα κοπεί ή το άκρο που θα ξυστεί ή θα ελικοτομηθεί να βρίσκεται σε απόσταση περίπου 4" (100 mm) από το μπροστινό τμήμα του τσοκ. Αν βρίσκεται πιο κοντά, ο φορέας μπορεί να χτυπήσει το μηχάνημα κατά την ελικοτόμηση προκαλώντας ζημιά.
4. Γυρίστε το πίσω τσοκ-οδηγό αριστερόστροφα (όπως φαίνεται από το πίσω μέρος του μηχανήματος) για να το κλείσετε στον σωλήνα. Βεβαιωθείτε πως ο σωλήνας είναι κεντραρισμένος στα τακάκια. Με τον τρόπο αυτό βελτιώνεται η στήριξη του σωλήνα και έχετε καλύτερα αποτελέσματα.



Εικόνα 20 – Σύσφιξη σωλήνα

5. Γυρίστε το τιμόνι του μπροστινού τσοκ αριστερόστροφα (όπως φαίνεται από το πίσω μέρος του μηχανήματος) για να το κλείσετε στον σωλήνα. Βεβαιωθείτε πως ο σωλήνας είναι κεντραρισμένος στα τακάκια. Περιστρέψτε το τιμόνι επανειλημμένα και με δύναμη αριστερόστροφα για να στερεώσετε τον σωλήνα στο μπροστινό τσοκ.
6. Πάρτε σωστή θέση για τον χειρισμό ώστε να έχετε τον έλεγχο του μηχανήματος και του σωλήνα *(Βλ. Εικόνα 21)*.
   - Σταθείτε στην πλευρά του μηχανήματος όπου βρίσκεται ο διακόπτης ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. ώστε να έχετε εύκολα πρόσβαση στα εργαλεία και τον διακόπτη.
   - Βεβαιωθείτε ότι μπορείτε να χειριστείτε τον ποδοδιακόπτη. Μην πατάτε ακόμη τον ποδοδιακόπτη.
   - Βεβαιωθείτε ότι έχετε σταθερή ισορροπία και δεν χρειάζεται να τεντώνεστε υπερβολικά.

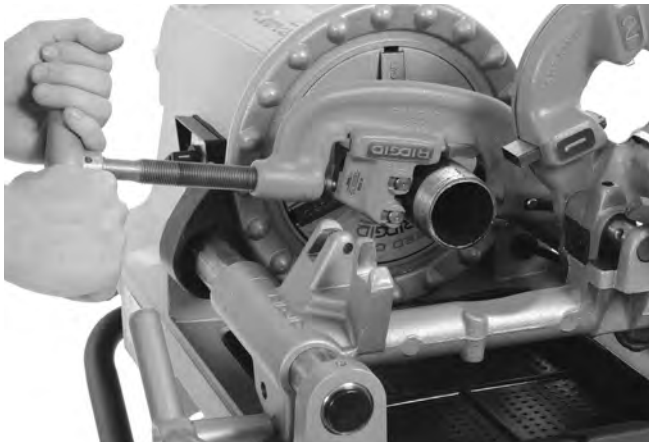


Εικόνα 21 – Θέση χειρισμού

Κοπή

1. Ανοίξτε τον κόφτη, γυρίζοντας αριστερόστροφα τη βίδα προώθησης. Χαμηλώστε τον κόφτη στη θέση κοπής πάνω από τον σωλήνα. Χρησιμοποιήστε το τιμόνι του φορέα για να μετακινήσετε τον κόφτη πάνω στην περιοχή που θα κοπεί, και ευθυγραμμίστε τα μαχαίρια του κόφτη με το σημάδι πάνω στον σωλήνα. Η κοπή ελικοτομημένων ή κατεστραμμένων τμημάτων ενός σωλήνα μπορεί να προκαλέσει ζημιά στα μαχαίρια του κόφτη.
2. Σφίξτε το τιμόνι βίδας προώθησης του κόφτη για να φέρετε τα μαχαίρια του κόφτη σταθερά σε επαφή με τον σωλήνα, ενώ κρατάτε ευθυγραμμισμένα τα μαχαίρια του κόφτη με το σημάδι στον σωλήνα.
3. Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ.
4. Πιάστε και με τα δύο χέρια το τιμόνι προώθησης του κόφτη.
5. Πατήστε τον ποδοδιακόπτη.
6. Σφίξτε το τιμόνι βίδας προώθησης μισή βόλτα ανά περιστροφή του σωλήνα μέχρι να κοπεί ο σωλήνας. Με επιθετικότερη σύσφιξη του τιμονιού θα μειωθεί ο χρόνος ζωής των μαχαιριών του κόφτη και θα αυξηθούν

τα γρέζια μετάλλου από τον σωλήνα. Μη στηρίζετε τον σωλήνα με το χέρι. Αφήστε το κομμένο κομμάτι να στηρίζεται από τον φορέα του ηλεκτρικού βιδολόγου και το καβαλέτο σωλήνα.

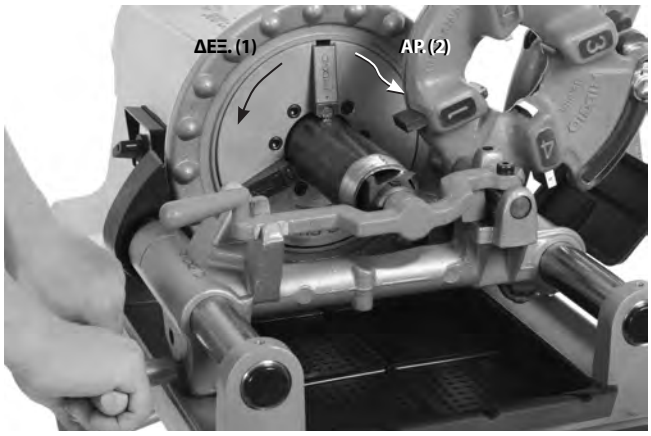


Εικόνα 22 – Κοπή σωλήνα με κόφτη

7. Αφήστε το πόδι σας από τον ποδοδιακόπτη.
8. Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ.
9. Ανυψώστε τον κόφτη σε θέση μακριά από τον χειριστή.

Ξύσιμο

1. Μετακινήστε την ξύστρα στη θέση ξυσίματος. Βεβαιωθείτε ότι είναι στερεωμένη με ασφάλεια ώστε να μην κινείται κατά τη χρήση.
2. Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ.
3. Πιάστε το τιμόνι του φορέα και με τα δυο σας χέρια.
4. Πατήστε τον ποδοδιακόπτη.
5. Γυρίστε το τιμόνι του φορέα για να μετακινήσετε την ξύστρα στο άκρο του σωλήνα. Εφαρμόστε ελαφριά πίεση στο τιμόνι για να προωθήσετε την ξύστρα στον σωλήνα προκειμένου να αφαιρέσετε τα γρέζια όπως επιθυμείτε.



Εικόνα 23 – Ξύσιμο του σωλήνα με την ξύστρα, περιστροφή μηχανήματος

6. Αφήστε το πόδι σας από τον ποδοδιακόπτη.
7. Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ.
8. Μετακινήστε την ξύστρα προς τα πάνω, μακριά από τον χειριστή.

Ελικοτόμηση σωλήνα

Λόγω των διαφορετικών χαρακτηριστικών που έχουν οι σωλήνες, πρέπει πάντα να πραγματοποιείτε μια δοκιμαστική ελικοτόμηση πριν από την πρώτη ελικοτόμηση της ημέρας ή όταν αλλάζετε μέγεθος σωλήνα, πάχος τοιχώματος ή υλικό.

1. Χαμηλώστε τη φιλιέρα στη θέση ελικοτόμησης. Βεβαιωθείτε ότι τα μαχαίρια είναι κατάλληλα για τον σωλήνα που ελικοτομείται και είναι σωστά ρυθμισμένα. *Βλ. την ενότητα «Ρύθμιση και χρήση φιλιέρας»* για πληροφορίες σχετικά με την αλλαγή και τη ρύθμιση μαχαιριών.



Εικόνα 24 – Ελικοτόμηση σωλήνα (Εικονίζεται η φιλιέρα γρήγορου ανοίγματος 811-A)

2. Κλείστε τη φιλιέρα.
3. Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ.
4. Πιάστε το τιμόνι του φορέα και με τα δυο σας χέρια.
5. Πατήστε τον ποδοδιακόπτη.
6. Βεβαιωθείτε ότι περνά λάδι κοπής μέσα από τη φιλιέρα.
7. Γυρίστε το τιμόνι του φορέα για να μετακινήσετε τη φιλιέρα στο άκρο του σωλήνα *(Εικόνα 24)*. Εφαρμόστε ελαφριά δύναμη στο τιμόνι για να ξεκινήσετε τη λειτουργία της φιλιέρας στον σωλήνα. Μόλις η φιλιέρα αρχίσει να ελικοτομεί τον σωλήνα, δεν απαιτείται πια δύναμη στο τιμόνι του φορέα.
8. Μην πλησιάζετε τα χέρια σας στον περιστρεφόμενο σωλήνα. Βεβαιωθείτε πως ο φορέας δεν χτυπάει το μηχάνημα. Μόλις ολοκληρωθεί το σπείρωμα, ανοίξτε τη φιλιέρα. Μην αφήνετε το μηχάνημα να λειτουργεί αριστερόστροφα (ΑΡ.) με συνδεδεμένα τα μαχαίρια.
9. Αφήστε το πόδι σας από τον ποδοδιακόπτη.

10. Γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ.
11. Γυρίστε το τιμόνι του φορέα για να μετακινήσετε τη φιλιέρα πέρα από το άκρο του σωλήνα. Ανυψώστε τη φιλιέρα σε θέση μακριά από τον χειριστή.
12. Αφαιρέστε τον σωλήνα από το μηχάνημα και ελέγξτε το σπείρωμα. Μη χρησιμοποιείτε το μηχάνημα για να σφίξετε ή να χαλαρώσετε συνδέσμους στο σπείρωμα.

Ελικοτόμηση μεταλλικών ράβδων/αξόνων

Η ελικοτόμηση αξόνων είναι παρόμοια με τη διαδικασία ελικοτόμησης σωλήνων. Η διάμετρος της ράβδου δεν πρέπει ποτέ να ξεπερνά τη μέγιστη διάμετρο σπειρώματος.

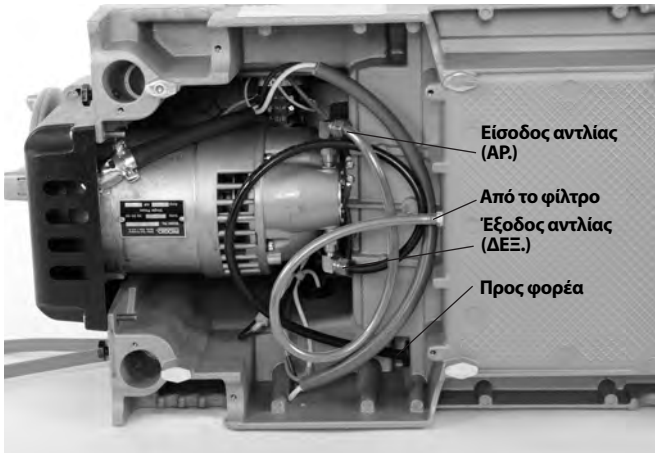
Κατά την κοπή σπειρωμάτων σε άξονες, πρέπει να χρησιμοποιούνται τα σωστά μαχαίρια και η σωστή φιλιέρα. Τα σπειρώματα αξόνων μπορούν να κόβονται σε όσο μήκος απαιτείται, αλλά βεβαιωθείτε ότι ο φορέας δεν χτυπά το μηχάνημα. Αν απαιτούνται μεγάλα σπειρώματα:

1. Στο τέλος της διαδρομής του φορέα, τραβήξτε το πόδι σας από τον ποδοδιακόπτη και γυρίστε τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ.
2. Ανοίξτε το τσοκ και μετακινήστε τον φορέα και το τεμάχιο εργασίας στο άκρο του μηχανήματος.
3. Ξανασφίξτε με το τσοκ τη ράβδο και συνεχίστε την ελικοτόμηση.

Ελικοτόμηση αριστερού σπειρώματος

Η κοπή αριστερών σπειρωμάτων είναι παρόμοια με τη διαδικασία κοπής δεξιών σπειρωμάτων. Η ελικοτόμηση αριστερών σπειρωμάτων γίνεται μόνο με τον ηλεκτρικό βιδολόγο 300 Compact και τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. Για κοπή αριστερών σπειρωμάτων, απαιτούνται φιλιέρες και μαχαίρια αριστερού σπειρώματος.

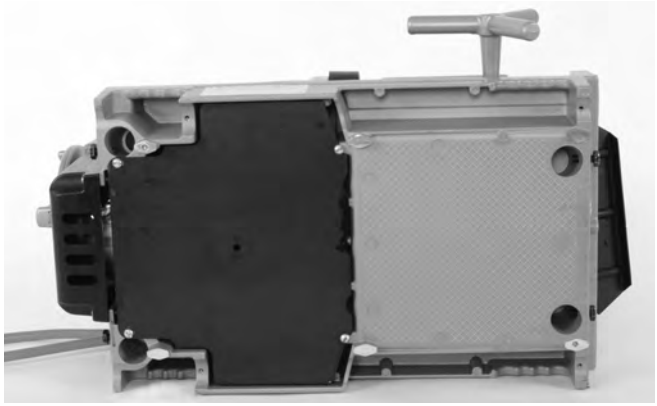
1. Αλλάξτε τις συνδέσεις της αντλίας λαδιού για να επιτρέψετε τη ροή λαδιού όταν το μηχάνημα λειτουργεί αντίστροφα (ΑΡ). *Βλ. Εικόνα 25*. Φροντίστε να επιστρέψετε τις συνδέσεις στην αρχική τους διαμόρφωση όταν ξαναγυρνάτε στην ελικοτόμηση δεξιών σπειρωμάτων. Τοποθετείτε πάντα το κάλυμμα πριν από τη χρήση.



Εικόνα 25A – Συνδέσεις αντλίας λαδιού για ελικοτόμηση αριστερού σπειρώματος (διακόπτης στο ΑΡ.)

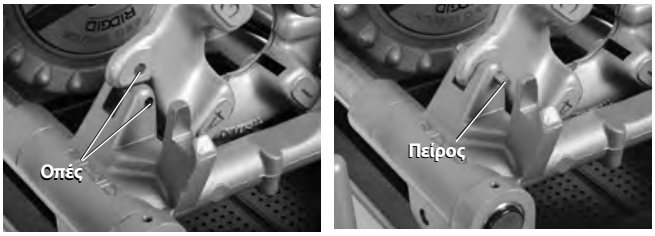


Εικόνα 25B – Συνδέσεις αντλίας λαδιού για ελικοτόμηση δεξιού σπειρώματος (διακόπτης στο ΔΕΞ.)



Εικόνα 25C – Το κάλυμμα στη θέση του

2. Τοποθετήστε πείρο 5⁄16″ μήκους 2″ μέσα από τις οπές στον ακίνητο φορέα και την φιλιέρα αριστερού σπειρώματος για να διατηρείται στη θέση της *(βλ. Εικόνα 26)*.



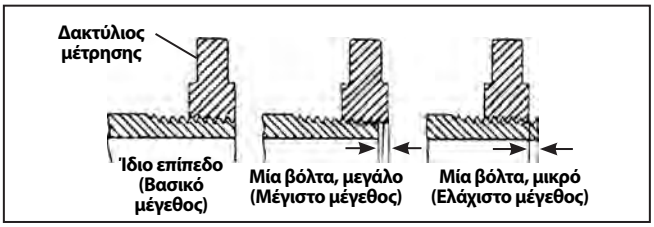
Εικόνα 26 – Διατήρηση φιλιέρας αριστερού σπειρώματος στη θέση της

Αφαίρεση του σωλήνα από το μηχάνημα

1. Με τον διακόπτη ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. στη θέση ΑΠΕΝ. και τον σωλήνα ακίνητο, περιστρέψτε το τιμόνι επανειλημμένα και με δύναμη δεξιόστροφα για να χαλαρώσετε τον σωλήνα στο τσοκ. Ανοίξτε το μπροστινό τσοκ και το πίσω τσοκ-οδηγό. Μην αγγίζετε ποτέ το τσοκ ή το πίσω τσοκ-οδηγό.
2. Πιάστε σταθερά τον σωλήνα και αφαιρέστε τον από το μηχάνημα. Πιάστε προσεκτικά τον σωλήνα, καθώς το σπείρωμα μπορεί να είναι ακόμη ζεστό και να υπάρχουν γρέζια ή αιχμηρά άκρα.

Έλεγχος σπειρωμάτων

1. Αφού αφαιρέσετε τον σωλήνα από το μηχάνημα, καθαρίστε το σπείρωμα.
2. Ελέγξτε το σπείρωμα οπτικά. Τα σπειρώματα πρέπει να είναι ομαλά και εντελή, σε καλή μορφή. Σε περίπτωση που διαπιστωθούν προβλήματα όπως κοψίματα στο σπείρωμα, κυματισμοί, λεπτά σπειρώματα ή μη ελικοειδής επιφάνεια σωλήνα, το σπείρωμα ενδέχεται να μη σφραγίζει. Ανατρέξτε στην ενότητα *Πίνακα επίλυσης προβλημάτων* για βοήθεια στη διάγνωση αυτών των προβλημάτων.
3. Ελέγξτε το μέγεθος του σπειρώματος.
   - Η προτιμητέα μέθοδος για τον έλεγχο του μεγέθους του σπειρώματος είναι ο δακτύλιος μέτρησης. Υπάρχουν διάφορα είδη δακτυλίων μέτρησης και η χρήση τους μπορεί να διαφέρει από τη χρήση που περιγράφεται εδώ.
   - Βιδώστε και σφίξτε με το χέρι τον δακτύλιο μέτρησης στο σπείρωμα.
   - Δείτε πόσο εκτείνεται το άκρο του σωλήνα μέσα από τον δακτύλιο μέτρησης. Το άκρο του σωλήνα πρέπει να είναι στο ίδιο επίπεδο με την πλευρά του μετρητή συν ή πλην μια βόλτα. Αν η μέτρηση του σπειρώματος δεν είναι σωστή, κόψτε το σπείρωμα, ρυθμίστε τη φιλιέρα και πραγματοποιήστε άλλη ελικοτόμηση. Η χρήση σπειρώματος που δεν έχει σωστή μέτρηση μπορεί να προκαλέσει διαρροές.



Εικόνα 27 – Έλεγχος μεγέθους σπειρώματος

   - Εάν δεν διαθέτετε δακτύλιο μέτρησης για να ελέγξετε το μέγεθος του σπειρώματος, μπορείτε να χρησιμοποιήσετε έναν καινούργιο καθαρό σύνδεσμο σαν αυτούς που χρησιμοποιούνται στις αντίστοιχες εργασίες για μέτρηση του μεγέθους των σπειρωμάτων. Τα σπειρώματα NPT 2″ και κάτω πρέπει να κόβονται ώστε να έχουν 4 έως 5 βόλτες για σφίξιμο με το χέρι με τον σύνδεσμο, ενώ για σπειρώματα BSPT, οι βόλτες θα πρέπει να είναι 3. Για σπειρώματα NPT 2½″ έως 3″ η σύνδεση σύσφιξης με το χέρι πρέπει να είναι στα 5.5 έως 6 σπειρώματα, και για BSPT πρέπει να είναι 4 σπειρώματα.
4. *Βλ. «Ρύθμιση μεγέθους σπειρώματος» στην ενότητα «Ρύθμιση και χρήση φιλιέρας»* για ρύθμιση του μεγέθους των σπειρωμάτων.
5. Ελέγξτε το σύστημα σωλήνωσης σύμφωνα με τους τοπικούς κώδικες και την τρέχουσα πρακτική.

Προετοιμασία μηχανήματος για μεταφορά

1. Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. βρίσκεται στη θέση ΑΠΕΝ. και ότι το καλώδιο είναι αποσυνδεδεμένο από την πρίζα.
2. Καθαρίστε τα γρέζια και άλλα υπολείμματα από τον δίσκο υπολειμμάτων. Αφαιρέστε ή ασφαλίστε κάθε είδους εξοπλισμό και υλικό από το μηχάνημα και τη βάση πριν μετακινηθείτε, ώστε να αποφύγετε τυχόν πτώση ή ανατροπή. Καθαρίστε τυχόν λάδια ή σκουπίδια από το δάπεδο.
3. Τοποθετήστε τον κόφτη, την ξύστρα και τη φιλιέρα στη θέση λειτουργίας.
4. Τυλίξτε το καλώδιο ρεύματος και το καλώδιο του ποδοδιακόπτη.



Εικόνα 28 – Μηχάνημα έτοιμο προς μεταφορά

5. Αν χρειάζεται, βγάλτε το μηχάνημα από τη βάση. Χρησιμοποιήστε τις κατάλληλες τεχνικές ανύψωσης, λαμβάνοντας υπόψη σας το βάρος του μηχανήματος. Το μηχάνημα διαθέτει τέσσερις χειρολαβές στις γωνίες. Να είστε προσεκτικοί κατά την ανύψωση και τη μεταφορά.

Οδηγίες συντήρησης

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης ΑΡ./ΑΠΕΝ./ΔΕΞ. βρίσκεται στη θέση ΑΠΕΝ. και ότι το μηχάνημα έχει βγει από την πρίζα, πριν εκτελέσετε οποιαδήποτε εργασία συντήρησης ή ρύθμισης.

Να φοράτε πάντα προστατευτικά των ματιών.

Η συντήρηση του ηλεκτρικού βιδολόγου πρέπει να γίνεται σύμφωνα με τις ακόλουθες οδηγίες, για να μειώσετε τον κίνδυνο τραυματισμού από ηλεκτροπληξία, παγίδευση ή άλλα αίτια

Καθαρισμός

Μετά από κάθε χρήση, αδειάστε τα υπολείμματα της ελικοτόμησης από τον δίσκο υπολειμμάτων και σκουπίστε τυχόν υπολείμματα λαδιού. Σκουπίστε το λάδι από τις εκτεθειμένες επιφάνειες, ειδικά από τις περιοχές σχετικής κίνησης όπως είναι οι ράγες του φορέα.

Αν τα τακάκια των σιαγόνων δεν πιάνουν και χρειάζονται καθαρισμό, χρησιμοποιήστε μια συρμάτινη βούρτσα για να καθαρίσετε τυχόν συσσωρευμένα άλατα σωλήνων κλπ.

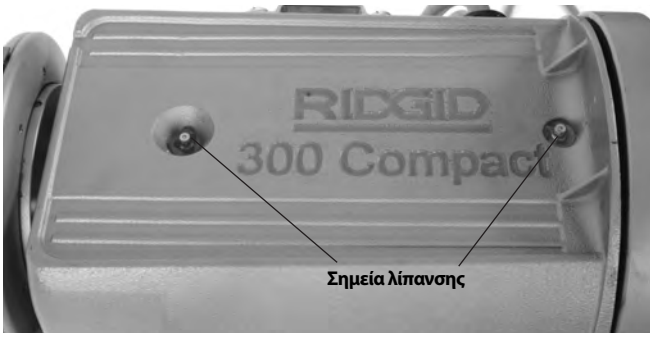
Λίπανση

Λιπαίνετε κάθε μήνα (ή πιο συχνά αν χρειάζεται) όλα τα εκτεθειμένα κινούμενα μέρη (όπως τις ράγες του φορέα, τα μαχαίρια και τα ράουλα του κόφτη, τη βίδα προώθησης του κόφτη, τα τακάκια των σιαγόνων και τα σημεία περιστροφής) με ελαφρύ λάδι λίπανσης. Σκουπίστε το πλεονάζον λάδι από τις εκτεθειμένες επιφάνειες.

Καθαρίζετε τα σημεία λίπανσης για να απομακρύνετε τη βρομιά και να αποφύγετε τυχόν μόλυνση του λαδιού ή του γράσου. Λιπαίνετε σε μηνιαία βάση.

300 Compact: Χρησιμοποιήστε πιστόλι γράσου για να προσθέσετε γράσο λιθίου υψηλής πίεσης μέσω των εξαρτημάτων γρασαρίσματος στα σημεία λίπανσης.

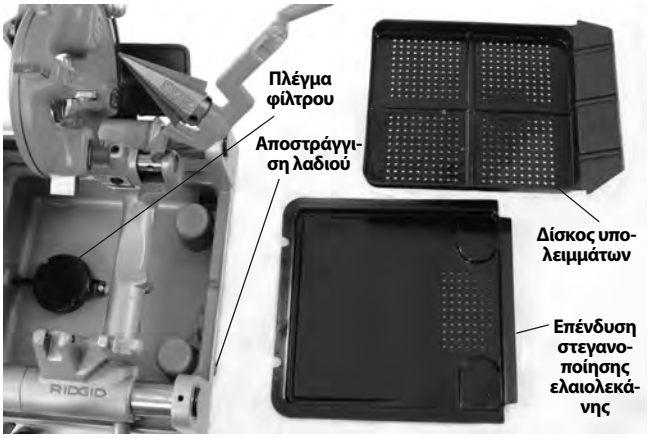
1233: Γεμίστε τα σημεία λίπανσης με λάδι λίπανσης. Πατήστε τη σφαίρα στο σημείο λίπανσης για να φτάσει το λάδι στα έδρανα.



Εικόνα 29 – Σημεία λίπανσης

Συντήρηση συστήματος λαδιού

Διατηρείτε το πλέγμα του φίλτρου λαδιού καθαρό για επαρκή ροή λαδιού. Το πλέγμα του φίλτρου λαδιού βρίσκεται στο κάτω μέρος του δοχείου λαδιού. Χαλαρώστε τη βίδα που στερεώνει το φίλτρο στη βάση, αφαιρέστε το φίλτρο από τη γραμμή λαδιού και καθαρίστε. Μην αφήνετε το μηχάνημα να λειτουργεί χωρίς το πλέγμα του φίλτρου λαδιού.



Εικόνα 30 – Συγκρότημα πλέγματος φίλτρου

Αντικαταστήστε το λάδι κοπής σπειρωμάτων όταν βρομίζει ή μολύνεται. Για να αποστραγγίσετε το λάδι, τοποθετήστε έναν περιέκτη κάτω από το πώμα αποστράγγισης στο άκρο του δοχείου και αφαιρέστε το πώμα. Ακολουθείτε όλους τους τοπικούς νόμους και κανονισμούς όταν πετάτε το λάδι. Καθαρίστε τα σκουπιδάκια που έχουν συσσωρευτεί στο κάτω μέρος του δοχείου. Χρησιμοποιείτε λάδι κοπής σπειρωμάτων RIDGID για σπειρώματα υψηλής ποιότητας και μέγιστη διάρκεια ζωής. Για τη χωρητικότητα του δοχείου λαδιού, ανατρέξτε στην ενότητα για τις *Προδιαγραφές*.

Η αντλία λαδιού θα πρέπει να γεμίζει αυτόματα εάν το σύστημα είναι καθαρό. Αν δεν είναι, αυτό σημαίνει πως η αντλία έχει φθαρεί και πως θα πρέπει να περάσει από σέρβις. Μην επιχειρείτε να γεμίσετε την αντλία.

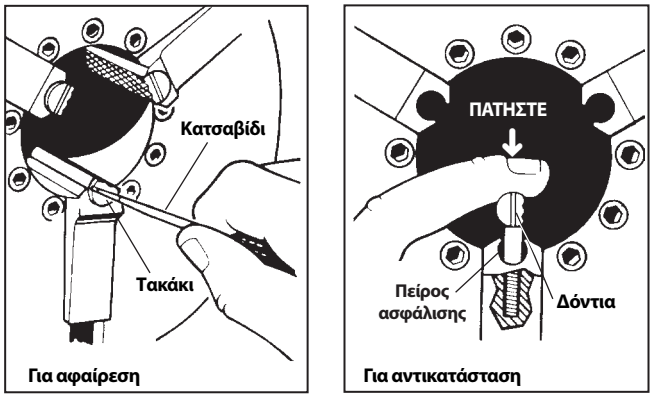
Αντικατάσταση μαχαιριών κόφτη

Αν τα μαχαίρια του κόφτη στομώσουν ή σπάσουν, σπρώξτε τον πείρο των μαχαιριών του κόφτη για να βγει από το πλαίσιο και ελέγξτε αν υπάρχει φθορά. Αντικαταστήστε τον πείρο αν έχει φθαρεί και τοποθετήστε νέα μαχαίρια κόφτη *(βλ. κατάλογο)*. Λιπάνετε τον πείρο με ελαφρύ λάδι λίπανσης.

Αντικατάσταση στα τακάκια σιαγόνων

Αν τα τακάκια σιαγόνων έχει φθαρεί και δεν πιάνουν τους σωλήνες, πρέπει να αντικατασταθούν.

1. Τοποθετήστε ένα κατσαβίδι στην υποδοχή που έχει το τακάκι και γυρίστε το κατά 90 μοίρες προς κάθε κατεύθυνση. Αφαιρέστε το τακάκι *(Εικόνα 31)*.
2. Τοποθετήστε το τακάκι πλαγίως στον πείρο ασφάλισης και πατήστε το όσο το δυνατόν περισσότερο *(Εικόνα 31)*.



Εικόνα 31 – Αντικατάσταση στα τακάκια σιαγόνων

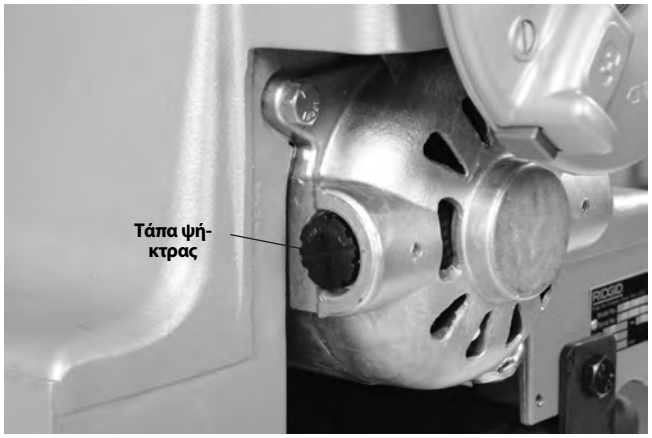
3. Κρατήστε το τακάκι προς τα κάτω σταθερά, και με το κατσαβίδι γυρίστε το ώστε τα δόντια να είναι προς τα πάνω.

Αντικατάσταση ψηκτρών άνθρακα

Ελέγχετε τις ψήκτρες του μοτέρ κάθε 6 μήνες. Αντικαθιστάτε μόλις φθαρούν και γίνουν κάτω από ½".

1. Βγάλτε το μηχάνημα από την πρίζα.
2. Χαλαρώστε τις δύο βίδες του καλύμματος μοτέρ και αφαιρέστε το κάλυμμα μοτέρ στο πίσω μέρος του μηχανήματος.





Εικόνα 32 – Αφαίρεση καλύμματος μοτέρ/αλλαγή ψηκτρών

3. Ξεβιδώστε τις τάπες της ψήκτρας. Αφαιρέστε και ελέγξτε τις ψήκτρες. Αντικαθιστάτε μόλις φθαρούν και γίνουν κάτω από ½"". Ελέγξτε το συλλέκτη για φθορά. Αν είναι υπερβολικά φθαρμένος, δώστε το μηχάνημα για σέρβις.
4. Ξανατοποθετήστε τις ψήκτρες/τοποθετήστε νέες ψήκτρες. Συναρμολογήστε ξανά τη μονάδα. Τοποθετήστε όλα τα καλύμματα πριν θέσετε σε λειτουργία το μηχάνημα.

Προαιρετικός εξοπλισμός

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Προκειμένου να μειωθεί ο κίνδυνος σοβαρού τραυματισμού, χρησιμοποιήστε μόνο τον εξοπλισμό που είναι ειδικά σχεδιασμένος και συνιστάται για χρήση με τους ηλεκτρικούς βιδολόγους RIDGID.

Αρ. καταλόγου	Αρ. μοντ.	Περιγραφή
97075	815A	⅛″ - 2″, αυτόματου ανοίγματος
97065	811A	⅛″ - 2″, γρήγορου ανοίγματος
97080	815A	⅛″ - 2″, αυτόματου ανοίγματος
45322	815A	⅛″ - 2″, αυτόματου ανοίγματος EUR. RT
97070	811A	⅛″ - 2″, γρήγορου ανοίγματος
97045	531	¼″ - 1″, αξόνων, γρήγορου ανοίγματος
97050	532	1¼″ - 2″, αξόνων, γρήγορου ανοίγματος
67657	250	Πτυσσόμενη τροχήλατη βάση
58077	250	Πτυσσόμενη τροχήλατη βάση
92457	100A	Βάση Universal με πόδια & ράφι
92462	150A	Τροχήλατη βάση Universal με ράφι
92467	200A	Τροχήλατη βάση Universal με κασετίνα
51005	819	Τσοκ σωληνομαστών, ½″ - 2″
68160	819	Τσοκ σωληνομαστών, ½″ - 2″
Για 300 Compact μόνο		
84537	816	⅛″ - ¾″ φιλιέρα ημιαυτόματη
84532	817	Φιλιέρα ημιαυτόματη 1″ - 2″
67662	—	Βραχίονας προσαρμογέα εργαλείου αυλάκωσης 916
Μόνο για το 1233		
54437	728	2½″ - 3″, αυτόματου ανοίγματος με ανάσυρση
93562	928	2½″ - 3″, αυτόματου ανοίγματος με ανάσυρση
—	419	Τσοκ σωληνομαστών

Για πλήρη κατάλογο του εξοπλισμού RIDGID που είναι διαθέσιμος για τους ηλεκτρικούς βιδολόγους 300 Compact ή 1233, ανατρέξτε στον διαδικτυακό κατάλογο της Ridge Tool στη διεύθυνση RIDGID.com ή καλέστε το Τμήμα Σέρβις της Ridge Tool στο 844-789-8665, από τις ΗΠΑ και τον Καναδά.

Πληροφορίες για το λάδι κοπής σπειρωμάτων

Διαβάστε και ακολουθείτε όλες τις οδηγίες που αναγράφονται στην ετικέτα του λαδιού ελικοτόμησης και στο δελτίο δεδομένων ασφαλείας (SDS). Ειδικές πληροφορίες για τα λάδια κοπής σπειρωμάτων της RIDGID, όπως είναι η ταυτοποίηση κινδύνου, οι πρώτες βοήθειες, η πυρόσβεση, τα μέτρα σε περίπτωση τυχαίας έκλυσης, ο χειρισμός και η αποθήκευση, ο ατομικός προστατευτικός εξοπλισμός και η απόρριψη και μεταφορά, αναγράφονται στο δοχείο καθώς και στο δελτίο δεδομένων ασφαλείας SDS. Μπορείτε να βρείτε το δελτίο SDS στη διεύθυνση RIDGID.com ή να επικοινωνήσετε με το Τμήμα Σέρβις της Ridge Tool στο 844-789-8665 στις ΗΠΑ και τον Καναδά, ή τη διεύθυνση ηλεκτρονικού ταχυδρομείου ProToolsTechService@Emerson.com..

Αποθήκευση μηχανήματος

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ Οι ηλεκτρικοί βιδολόγοι πρέπει να φυλάσσονται σε εσωτερικό χώρο ή να καλύπτονται καλά όταν βρέχει. Το μηχάνημα πρέπει να φυλάσσεται σε κλειδωμένο χώρο μακριά από παιδιά και άτομα που δεν είναι εξοικειωμένα με το χειρισμό ηλεκτρικών βιδολόγων. Αυτό το μηχάνημα μπορεί να προκαλέσει σοβαρό τραυματισμό σε χέρια ανειδίκευτων χρηστών.

Σέρβις και επισκευή

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Ακατάλληλο σέρβις ή επισκευή μπορεί να καταστήσει το μηχάνημα μη ασφαλές για λειτουργία.

Στις *Οδηγίες συντήρησης* περιλαμβάνονται οι περισσότερες περιπτώσεις που αφορούν το σέρβις του μηχανήματος. Προβλήματα που δεν αναφέρονται σ' αυτή την ενότητα πρέπει να αντιμετωπίζονται μόνο από εξουσιοδοτημένους τεχνικούς σέρβις της RIDGID.

Το εργαλείο πρέπει να παραδοθεί σε ανεξάρτητο κέντρο σέρβις RIDGID ή να επιστραφεί στο εργοστάσιο. Χρησιμοποιείτε μόνο ανταλλακτικά RIDGID για το σέρβις.

Για πληροφορίες σχετικά με το πλησιέστερο ανεξάρτητο κέντρο σέρβις RIDGID ή για οποιεσδήποτε ερωτήσεις σχετικά με σέρβις ή επισκευές:

- Επικοινωνήστε με τον τοπικόδιανομέα RIDGID.
- Επισκεφθείτε τη διεύθυνση RIDGID.com για να βρείτε το πλησιέστερο σημείο επικοινωνίας της RIDGID στην περιοχή σας.
- Επικοινωνήστε με το Τμήμα Σέρβις της Ridge Tool στη διεύθυνση ProToolsTechService@Emerson.com, ή για τις ΗΠΑ και τον Καναδά τηλεφωνήστε στον αριθμό 844-789-8665.

Τελική διάθεση εξοπλισμού

Ορισμένα εξαρτήματα του ηλεκτρικού βιδολόγου περιέχουν πολύτιμα υλικά και μπορούν να ανακυκλωθούν. Εταιρείες ανακύκλωσης υπάρχουν και κατά τόπους. Πρέπει να απορρίπτετε τα εξαρτήματα και το λάδι σύμφωνα με όλους τους ισχύοντες κανονισμούς. Επικοινωνήστε με την υπηρεσία διαχείρισης απορριμμάτων της περιοχής σας για περισσότερες πληροφορίες.



Για χώρες της ΕΚ: Μην απορρίπτετε τον ηλεκτρικό εξοπλισμό μαζί με τα οικιακά απορρίμματα!

Σύμφωνα με την Ευρωπαϊκή Οδηγία 2012/19/ΕΕ σχετικά με τα απόβλητα ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού και την ενσωμάτωσή της στην εθνική νομοθεσία, ο ηλεκτρικός εξοπλισμός που δεν μπορεί πλέον να χρησιμοποιηθεί πρέπει να συλλέγεται ξεχωριστά και να απορρίπτεται με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον.

Επίλυση προβλημάτων

ΠΡΟΒΛΗΜΑ	ΠΙΘΑΝΕΣ ΑΙΤΙΕΣ	ΕΠΙΛΥΣΗ
Κομμένα σπειρώματα.	Κατεστραμμένα, ξεφτισμένα ή φθαρμένα μαχαίρια.	Αντικαταστήστε τα μαχαίρια.
	Λάθος λάδι κοπής.	Χρησιμοποιείτε μόνο λάδι κοπής RIDGID®.
	Ανεπαρκές λάδι κοπής.	Ελέγξτε τον ρυθμό ροής λαδιού και ρυθμίστε όπως απαιτείται.
	Ακάθαρτο ή μολυσμένο λάδι.	Αντικαταστήστε το λάδι κοπής σπειρωμάτων RIDGID® .
	Η φιλιέρα δεν είναι σωστά ευθυγραμμισμένη με τον σωλήνα.	Καθαρίστε τα μεταλλικά υπολείμματα, τις ακαθαρσίες ή άλλες ξένες ύλες που βρίσκονται ανάμεσα στη φιλιέρα και τον φορέα.
	Ακατάλληλος σωλήνας.	Συνιστάται η χρήση με μαύρους ή γαλβανιζέ χαλυβδοσωλήνες.
		Πολύ λεπτό τοίχωμα σωλήνα – χρησιμοποιήστε πάχος τοιχωμάτων 40 ή βαρύτερο σωλήνα.
	Η φιλιέρα δεν έχει ρυθμιστεί σωστά.	Ρυθμίστε τη φιλιέρα για το σωστό μέγεθος σπειρώματος.
	Ο φορέας δεν κινείται ελεύθερα στις ράγες.	Καθαρίστε και λιπάνετε τις ράγες του φορέα.
Μη ελικοειδή ή χτυπημένα σπειρώματα.	Ρύθμιση φιλιέρας για μικρότερο μέγεθος.	Ρυθμίστε τη φιλιέρα για το σωστό μέγεθος σπειρώματος.
	Το τοίχωμα του σωλήνα είναι πολύ λεπτό.	Χρησιμοποιήστε πάχος τοιχωμάτων 40 ή βαρύτερο σωλήνα.
Λεπτά σπειρώματα.	Λάθος σειρά τοποθέτησης μαχαιριών στη φιλιέρα.	Τοποθετήστε τα μαχαίρια στη σωστή θέση στη φιλιέρα.
	Άσκηση πίεσης στο τιμόνι προώθησης του φορέα κατά την ελικοτόμηση.	Άπαξ και τα μαχαίρια αρχίσουν την ελικοτόμηση, μην ασκείτε πίεση στο τιμόνι προώθησης του φορέα. Αφήστε τον φορέα να προωθεί μόνος του.
	Οι βίδες στο κάλυμμα της φιλιέρας είναι χαλαρές.	Σφίξτε τις βίδες.
Δεν υπάρχει ροή λαδιού κοπής.	Υπάρχει λίγο ή καθόλου λάδι κοπής.	Γεμίστε το δοχείο λαδιού.
	Ρύθμιση μηχανήματος για ελικοτόμηση αριστερού σπειρώματος.	Αντιστρέψτε τα λάστιχα της αντλίας λαδιού *(βλ. ενότητα ελικοτόμησης αριστερού σπειρώματος)*.
	Βουλωμένο φίλτρο λαδιού.	Καθαρίστε το φίλτρο.
	Ο ρυθμός ροής λαδιού δεν είναι σωστά ρυθμισμένος.	Ρυθμίστε τον ρυθμό ροής λαδιού.
	Η φιλιέρα δεν είναι στη θέση ελικοτόμησης (ΚΑΤΩ).	Μετακινήστε τη φιλιέρα στη θέση ελικοτόμησης.
Το μηχάνημα δεν λειτουργεί.	Οι ψήκτρες του μοτέρ έχουν φθαρεί.	Αντικαταστήστε τις ψήκτρες.

Επίλυση προβλημάτων *(συνέχεια)*

ΠΡΟΒΛΗΜΑ	ΠΙΘΑΝΕΣ ΑΙΤΙΕΣ	ΕΠΙΛΥΣΗ
Ο σωλήνας γλιστρά στις σιαγόνες.	Τα τακάκια σιαγόνων έχουν σκουπιδάκια.	Καθαρίστε τα τακάκια σιαγόνων με συρμάτινη βούρτσα.
	Τα τακάκια σιαγόνων έχουν φθαρεί.	Αντικαταστήστε τα τακάκια σιαγόνων.
	Ο σωλήνας δεν έχει κεντραριστεί σωστά στα τακάκια των σιαγόνων.	Βεβαιωθείτε πως ο σωλήνας είναι κεντραρισμένος στα τακάκια των σιαγόνων, χρησιμοποιώντας το πίσω τσοκ-οδηγό.
	Το τσοκ δεν έχει σφίξει στον σωλήνα.	Περιστρέψτε το τιμόνι επανειλημμένα και με δύναμη αριστερόστροφα για να στερεώσετε τον σωλήνα στο μπροστινό τσοκ.

Uređaji za narezivanje

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ UPOZORENJE!

Pažljivo pročitajte ovaj priručnik za rukovanje prije korištenja ovog alata. Nepoštivanje Uputa iz ovog priručnika može imati za posljedicu strujni udar, požar i/ili teške tjelesne ozljede.

300 Compact/1233 uređaji za narezivanje	
U donji okvir upišite serijski broj s upravljačke ploče i sačuvajte ga za buduće potrebe.	
Serijski br.	

Sadržaj

Formular za pohranjivanje serijskog broja stroja ... 383
Sigurnosni simboli ... 385
Opća sigurnosna upozorenja za električni alat* ... 385
Sigurnost radnog područja ... 385
Zaštita od struje ... 386
Osobna zaštita ... 386
Korištenje i briga o električnom alatu ... 386
Servisiranje ... 387
Posebne sigurnosne informacije ... 387
Sigurnosne upute za prijenosne uređaje za narezivanje ... 387
Opis, tehnički podaci i standardna oprema ... 387
Opis ... 387
Tehničke karakteristike ... 388
Standardna oprema ... 389
Sklapanje uređaja ... 389
Ugradnja na postolje ... 389
Ugradnja na stol ... 389
Ugradnja na noge od cijevi ... 389
Provjera prije uporabe ... 390
Namještanje uređaja i radnog područja ... 390
Postavljanje i korištenje narezne glave ... 391
Demontaža/ugradnja nareznih glava ... 392
Brzo-otvarajuće narezne glave ... 392
Umetanje/promjena noževa ... 392
Podešavanje veličine navoja ... 392
Otvaranje narezne glave na kraju navoja ... 393
Samo-otvarajuće narezne glave ... 393
Umetanje/promjena noževa ... 393
Podešavanje veličine navoja ... 393
Klizno podešavanje okidača ... 394
Otvaranje narezne glave na kraju navoja ... 394
Pomicanje samo-otvarajuće narezne glave ... 394
Umetanje/promjena noževa ... 394
Podešavanje veličine navoja ... 395
Podešavanje duljine navoja ... 395
Priprema narezne glave za narezivanje ... 395
Otvaranje narezne glave na kraju navoja ... 395
Radne upute ... 395
Rezanje ... 396
Skidanje srha ... 397
Narezivanje cijevi ... 397
Narezivanje šipke/narezivanje vijka ... 398
Narezivanje ulijevo ... 398
Skidanje cijevi s uređaja ... 399
Pregled nareza ... 399
Priprema uređaja za prijevoz ... 399
Upute za održavanje ... 399
Čišćenje ... 400
Podmazivanje ... 400
Održavanje sustava ulja ... 400
Zamjena kola rezača ... 400
Zamjena umetaka čeljusti ... 400
Zamjena ugljičnih četkica ... 401
Neobavezna oprema ... 401
Informacije o ulju za narezivanje navoja ... 402
Skladištenje stroja ... 402
Servisiranje i popravak ... 402
Zbrinjavanje ... 402
Otklanjanje grešaka ... 403
Izjava o Sukladnosti ... Unutrašnjost stražnjeg poklopca
Cjeloživotno jamstvo ... Poleđina

*Prijevod originalnih uputa

Sigurnosni simboli

Sigurnosni znakovi i riječi upozorenja u ovom priručniku i na proizvodu ukazuju na važne informacije o sigurnosti. Ova sekcija je predviđena za poboljšati razumijevanje ovih signalnih riječi i simbola.



Ovo je znak sigurnosnog upozorenja. On upozorava na potencijalnu opasnost od tjelesnih ozljeda. Da biste spriječili tjelesne ozljede i smrtni ishod, pridržavajte se svih sigurnosnih poruka koje slijede ovaj znak.

⚠ OPASNOST OPASNOST ukazuje na opasnu situaciju koja, ako se ne izbjegne, može rezultirati teškim ozljedama ili smrtnim ishodom.

⚠ UPOZORENJE UPOZORENJE označava opasnu situaciju koja, ako se ne izbjegne, može rezultirati teškim ozljedama ili smrtnim ishodom.

⚠ OPREZ OPREZ označava opasnu situaciju koja, ako se ne izbjegne, može rezultirati lakšim ili srednje teškim ozljedama.

NAPOMENA NAPOMENA ukazuje na informacije vezane uz zaštitu imovine.



Ovaj znak Vas upozorava da prije korištenja opreme pažljivo pročitate korisnički priručnik. Korisnički priručnik sadrži važne informacije o sigurnosti i ispravnom radu opreme.



Ovaj znak upozorava na obveznu uporabu zaštitne maske ili zaštitnih naočala s bočnim štitnicima prilikom rukovanja ili korištenja ove opreme, kako bi se izbjegla opasnost od ozljeda očiju.



Ovaj znak upozorava da pokretni dijelovi uređaja mogu prignječiti i zahvatiti ruke, prste i druge dijelove tijela.



Ovaj znak upozorava da pokretni dijelovi uređaja mogu prignječiti i zahvatiti ruke, prste i druge dijelove tijela uzrokujući ozljede gnječenja ili udaraca.



Ovaj znak označava opasnost od električnog udara.



Ovaj simbol označava opasnost od prevrtanja stroja zbog čega može doći do ozljeda uslijed udarca ili gnječenja.



Ovaj znak znači da ne nosite rukavice dok radite za ovim uređajemem kako biste smanjili rizik od zapletaja.



Ovaj simbol označava da se uvijek koristi nožni prekidač kada koristite uređaj za narezivanje kako biste smanjili opasnost od ozljede.



Ovaj simbol označava da se ne odspaja nožni prekidač kako biste smanjili opasnost od ozljede.



Ovaj simbol označava da se ne blokira nožni prekidač (zaglavljen u položaju ON) kako biste smanjili opasnost od ozljede.

Opća sigurnosna upozorenja za električni alat*

⚠ UPOZORENJE

Pročitajte sva sigurnosna upozorenja, upute, ilustracije i specifikacije koje ste dobili s ovim električnim alatom. Nepoštivanje uputa može za posljedicu imati strujni udar, požar i/ili tešku tjelesnu ozljedu.

SAČUVAJTE SVA UPOZORENJA I UPUTE ZA BUDUĆU UPOTREBU!

Termin "električni alat" u upozorenjima se odnosi na vaš električni aparat koji se priključuje na izvor napona (s kabelom) ili električni aparat koji radi na baterije (bežični).

Sigurnost radnog područja

- **Neka vaše radno mjesto bude čisto i dobro osvijetljeno.** Neuredna ili mračna područja pogoduju nezgodama.
- **Nemojte raditi s električnim alatom u eksplozivnom okruženju, kao što su ona u kojima postoje zapaljive tekućine, plinovi ili prašina.** Električni alati stvaraju iskre koje mogu zapaliti prašinu ili plinove.
- **Držite djecu i posjetitelje daleko za vrijeme rada električnog alata.** Ometanje vam može odvratiti pozornost i dovesti do gubitka kontrole.

* Tekst korišten u poglavlju Opća sigurnosna upozorenja ovog priručnika je doslovno preuzet, koliko je to bilo potrebno, iz odgovarajućeg izdanja norme UL/CSA 62841-1. Ovo poglavlje sadrži opća sigurnosna pravila sigurne prakse za nekoliko različitih tipova električnih alata. Nije svaka mjera opreza primjenjiva za svaki alat, a neke se ne primjenjuju za ovaj alat.

Zaštita od struje

- **Utikači električnog alata moraju odgovarati utičnici. Ni na koji način nemojte modificirati utikač. S električnim alatima koji trebaju biti uzemljeni nemojte koristiti nikakve adaptere za utikač.** Utikače koje niste mijenjali i odgovarajuće utičnice smanjuju opasnost od strujnog udara.
- **Izbjegavati tjelesni kontakt s uzemljenim površinama poput cijevi, radijatora, štednjaka i zamrzivača.** Ako je vaše tijelo uzemljeno postoji povećana opasnost od električnog udara.
- **Alat ne izlažite kiši ili mokrim uvjetima.** Ako u električni alat uđe voda povećava se opasnost od električnog udara.
- **Nemojte oštećivati kabel. Kabel nemojte nikada upotrebljavati za nošenje, povlačenje ili za izvlačenje utikača električnog alata. Zaštitite ga od topline, ulja, oštrih rubova ili pomičnih dijelova.** Oštećeni ili zapetljani kabeli povećavaju opasnost od strujnog udara.
- **Pri radu s električnim alatom na otvorenom koristite produžni kabel pogodan za korištenje na otvorenom.** Uporaba kabela pogodnog za korištenje na otvorenom smanjuje rizik od strujnog udara.
- **Ako je rad s električnim alatom na vlažnom mjestu neizbježan, koristite zaštitnu strujnu sklopku (GFCI) u slučaju otkaza mase.** Uporaba GFCI sklopke smanjuje rizik od strujnog udara.

Osobna zaštita

- **Tijekom uporabe električnog alata budite pažljivi, pratite što radite i razumno koristite električni alat. Alat nemojte koristiti ako ste umorni ili ako ste konzumirali drogu, alkohol i lijekove.** Trenutak nepažnje pri radu s električnim alatima može za posljedicu imati teške ozljede.
- **Upotrebljavajte opremu za osobnu zaštitu. Uvijek nosite zaštitu za oči.** Oprema za osobnu zaštitu, kao na primjer maska protiv prašine, zaštitne cipele s potplatima protiv klizanja, zaštitna kaciga ili štitnici za sluh, koja se koristi za odgovarajuće uvjete, umanjit će opasnost od ozljede.
- **Spriječite slučajno uključivanje alata. Prije nego alat povežete na izvor napajanja i/ili dio sa baterijom, podižete ili nosite alat provjerite nalazi li se prekidač u položaju "isključeno".** Nošenje alata sa prstom na prekidaču ili aktivacija alata sa uključenim prekidačem pogoduje nezgodama.
- **Uklonite ključ za podešavanje ili ključ za odvijanje prije nego što uključite električni alat.** Ključ ili pribor koji su ostali na rotirajućem dijelu električnog alata mogu izazvati povrede.
- **Nemojte posezati predaleko. Provjerite stojite li na čvrstoj podlozi i u svakom trenutku zadržite ravnotežu.** To omogućava bolju kontrolu alata u neočekivanim situacijama.
- **Propisno se odjenite. Nemojte nositi lepršavu odjeću i nakit. Kosu i odjeću držite podalje od pokretnih dijelova.** Labava odjeća, nakit ili duga kosa mogu biti zahvaćeni pokretnim dijelovima.
- **Ako postoje uređaji sa povezivanje sa usisivačima i sakupljačima prašine provjerite jesu li dobro spojeni i koriste li se ispravno.** Uporaba takve opreme umanjuje opasnost koja nastaje nakupljanjem prašine.
- **Ne dozvolite da vas poznavanje rukovanja koje ste dobili čestom upotrebom alata učini neopreznim i učini da zanemarite sigurnosne principe rukovanja alatom.** Neoprezan rad može prouzrokovati tešku ozljedu u djeliću sekunde.

Korištenje i briga o električnom alatu

- **Nemojte preopteretiti alat. Upotrebljavajte odgovarajući električni alat za određenu namjenu.** Odgovarajući električni alat radit će bolje i sigurnije brzinom za koju je napravljen.
- **Nemojte koristiti električni alat ako ga prekidači ne uključuju i isključuju.** Električni alat koji se ne može kontrolirati pomoću sklopke je opasan i potrebno ga je popraviti.
- **Prije podešavanja, mijenjanja nastavaka ili spremanja alata izvadite utikač iz utičnice i/ili iz alata izvadite uložak baterije ako se može uklanjati.** Takve preventivne sigurnosne mjere smanjuju opasnost od slučajnog uključivanja alata.
- **Kada ne koristite alat držite ga podalje od dohvata djece a osobama koje nisu upoznate s alatom ili koje nisu pročitale ove upute za uporabu nemojte dozvoljavati da ga koriste.** Električni alati su opasni ako ih koriste neobučene osobe.
- **Održavajte alate i opremu. Provjerite jesu li pokretni dijelovi alata loše postavljeni ili spojeni, nisu li dijelovi popucali te postoje li drugi uvjeti koji mogu utjecati na rad alata. Prije korištenja alata oštećene dijelove dajte na popravak.** Loše održavanje električnog alata uzrokuje mnoge nesreće.
- **Alate za rezanje održavajte oštrima i čistima.** Ispravno održavani alati za rezanje s oštrim rubovima manje se savijaju i lakši su za kontroliranje.
- **Održavajte ručke i površine za hvatanje suhim i čistim, i bez ulja i masti.** Klizave ručke i površine za hvatanje ne omogućuju sigurno rukovanje i kontrolu nad alatom u nepredviđenim situacijama.

- **Koristite električne alate, dodatke i nastavke u skladu s ovim uputama i one koji su propisani za specifičnu vrstu alata.** Upotreba električnog alata za rad drugačiji od onog za koji je namijenjen može za posljedicu imati opasne situacije.

Servisiranje

- **Električni alat može servsirati samo kvalificirano servisno osoblje upotrebljavajući identične zamjenske dijelove.** To će zajamčiti očuvanje sigurnosti električnog alata.

Posebne sigurnosne informacije

⚠ UPOZORENJE

Ovaj odjeljak sadrži važne sigurnosne informacije koje su karakteristične za ovaj alat.

Pažljivo pročitajte ove mjere opreza prije uporabe 300 Compact/1233 uređaja za narezivanje da smanjite opasnost od električnog udara, požara ili druge ozbiljne ozljede.

SAČUVAJTE OVE UPUTE!

Držite ovaj priručnik u blizini uređaja kako bi ga rukovatelj mogao upotrijebiti.

Sigurnosne upute za prijenosne uređaje za narezivanje

- **Neka podovi budu čisti i neka na njima nema skliskih materijala poput ulja.** Skliski podovi uzrokuju nezgode.
- **Ograničite pristup ili blokirajte područje kada se dio na kojem se radi proteže izvan uređaja kako biste osigurali minimalan razmak od jednog metra od dijela koji se obrađuje.** Ograničavanje pristupa ili blokiranje područja radnog prostora .oko dijela koji se obrađuje umanjuje rizik od ozljede.
- **Nemojte nositi rukavice.** Rukavice se mogu zaplesti u cijev koja se okreće ili dijelove uređaja što dovodi do ozljede.
- **Nemojte ga koristiti za druge namjene poput bušenja rupa ili okretanja vitla.** Drugačija uporaba ili preinaka ovog uređaja za druge namjene može povećati opasnost od ozljeda.
- **Učvrstite uređaj za klupu ili postolje. Poduprite duge, teške cijevi.** Ovo će spriječiti prevrtanje.
- **Dok radite sa uređajemem, stojte na strani gdje su smještene kontrole operatera.** Upravljanje uređajemem s ove strane eliminira potrebu za naginjanjem preko uređaja.
- **Uklonite ruke od cijevi i priključaka koji se okreću. Zaustavite uređaj prije brisanja navoja cijevi ili navijanja na umetke. Prije nego što dodirnete cijev, pričekajte da se uređaj potpuno zaustavi.** Ovakva praksa smanjiti je vjerojatnost zaplitanja u okretne dijelove.
- **Ne koristite ovaj uređaj za ugradnju ili skidanje (stavljanje ili prekid) umetaka, uređaj nije namijenjen za tu uporabu.** To može dovesti do zapinjanja, zaplitanja ili gubitka kontrole.
- **Zadržite poklopac na mjestu. Ne upravljajte uređajemem sa skinutim poklopcima.** Izlaganje pokretnim dijelovima povećava vjerojatnost zaplitanja.
- **Ne koristite uređaj ako je nožni prekidač pokvaren ili ako nedostaje.** Nožni prekidač osigurava sigurnu kontrolu nad uređajem, kao što je isključivanje u slučaju zaplitanja.
- **Jedna osoba mora nadzirati radni proces, rad uređaja i nožni prekidač.** Dok stroj radi u radnom se okruženju smije nalaziti samo rukovatelj. To pomaže smanjiti opasnost od ozljede.
- **Nemojte nikad posezati u prednji držač ili stražnju glavu za centriranje.** To će smanjiti opasnost od zaplitanja.
- **Pročitajte i shvatite ove upute, upute za električni alat te upozorenja i upute za svu opremu i materijale koji se koriste prije upravljanja ovim alatom kako biste smanjili rizik ozbiljne ozljede.**

EC Izjava o sukladnosti (890-011-320.10) će biti poslana uz ovu uputu kao zasebna knjižica na zahtjev.

Ako imate pitanja o proizvodu RIDGID®:

– Obratite se svojem lokalnom RIDGID® distributeru.

– Posjetite RIDGID.com kako biste pronašli svoju kontaktnu točku za RIDGID.

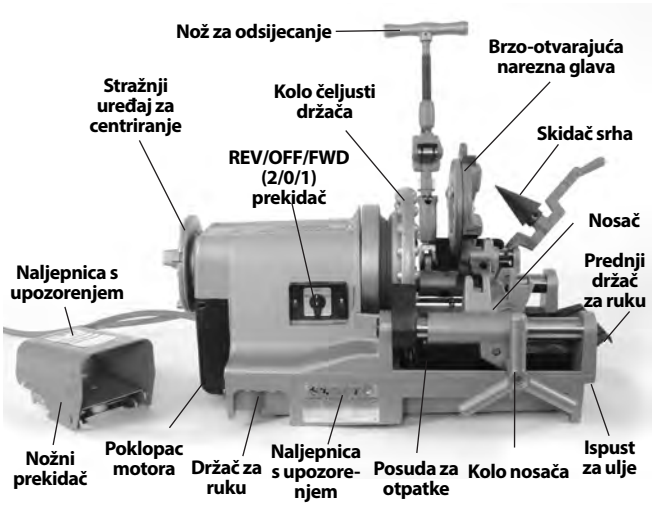
– Kontaktirajte tehnički servisni odjel tvrtke Ridge Tool na ProToolsTechService@Emerson.com, a u SAD-u i Kanadi nazovite 844-789-8665.

Opis, tehnički podaci i standardna oprema

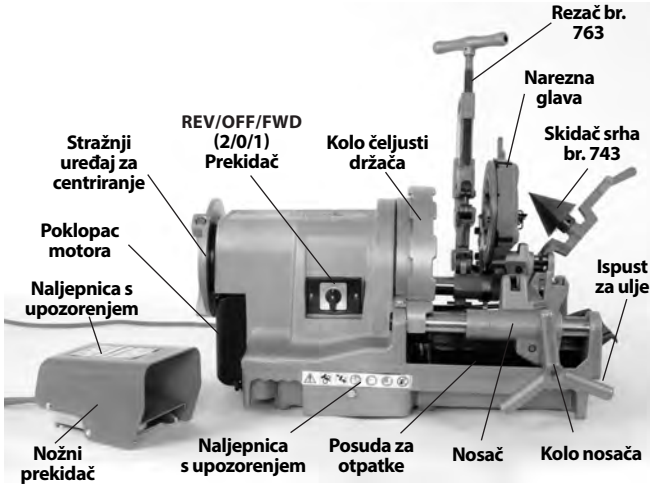
Opis

RIDGID® Model 300 Compact i 1233 uređaj za narezivanje su uređajemevi pogonjeni električnim motorom koji centriraju i drže cijev, te je okreće dok se obavljaju radnje rezanja, proširivanja i narezivanja. Kalupi za narezivanje ugrađeni su na razne oblike nareznih glava. Ugrađeni sustav podmazivanja s podesivim protokom osiguran je kako bi se polijevalo mjesto narezivanja prilikom radnje narezivanja.

S ispravnom dodatnom opremom, RIDGID® Model 300 Compact i 1233 uređaj za narezivanje mogu se koristiti za narezivanje 2½" – 4" cijevi, kratke ili duge izbočine ili za kružno urezivanje.



Slika 1 – 300 Compact Uređaj za narezivanje



Slika 2 – 1233 Compact Uređaj za narezivanje

Tehničke karakteristike

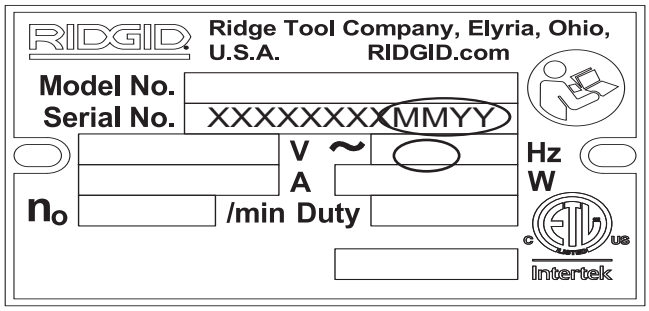
Parametar	300 Compact uređajima za narezivanje		1233 uređaj za narezivanje
Kapacitet narezivanja cijevi (Nominalna veličina cijevi)	⅛ do 2 inča (3 do 50 mm)		⅛ do 3 inča (3 do 80 mm)
Kapacitet narezivanja vijaka (Stvarni promjer)	¼ do 2 inča (6 do 50 mm)		⅜ do 2 inča (9,5 do 50 mm)
LH narezi	Da (samo uređaji sa REV)		Ne
Nazivna snaga motora (HP)	½ HP (0,37 kW)		½ HP (0,37 kW)
Tip motora	Jednofazni motor Universal		Jednofazni motor Universal
Električne informacije	36 okr/min 110-120 V, 50/60 Hz, 14 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 okr/min 110-120 V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W
Brzina rada	36 okr/min (52 O/MIN dostupna inačica)		36 okr/min
Kontrole	Kružni tip prekidača REV/OFF/FWD (2/0/1) i ON/OFF nožnim prekidačem Neki uređaji koriste ON/OFF sklopku Prekidač na mjestu kružne sklopke.		Kružni tip prekidača REV/OFF/FWD (2/0/1) i ON/OFF nožnim prekidačem Neki uređaji koriste ON/OFF sklopku Prekidač na mjestu kružne sklopke.
Prednji držač	Tip sa zamjenskim preklopnim umecima čeljusti		Tip sa zamjenskim preklopnim umecima čeljusti
Stražnji uređaj za centriranje	Upravljan pomicanjem, okreće se s držačem		Upravljan pomicanjem, okreće se s držačem
Narezne glave	Pogledajte RIDGID katalog za dostupne narezne glave		Pogledajte RIDGID katalog za dostupne narezne glave
Model	Rezača 360, ⅛" - 2" potpun plivanje, samocentrirajući rezač		Model 763, ¼" - 3", Samocentrirajući rezač
Skidač srha	Model 344, ⅛" - 2" skidač vrha		Model 743, ¼" - 3" 5-preklopni skidač vrha
Sustav ulja	Kapacitet spremnika 3.2 unce (3 l), s integriranom Gerotor crpkom, podesiva stopa protoka.		Kapacitet spremnika 3.2 unce (3 l), s integriranom Gerotor crpkom, podesiva stopa protoka.
Težina (uređaj s nareznom glavom)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

Zvučni tlak (L_{PA})* ..... < 84,6 dB(A), K=3
Snaga zvuka (L_{WA})* ..... < 89,6 dB(A), K=3
* Mjerenja buke izvršena su u skladu sa standardiziranim testom oprema standardu EN 62481-1.
- Emisije buke mogu se razlikovati ovisno o vašoj lokaciji i uporabi tih alata.
- Dnevne razine izloženosti buci moraju se procijeniti za svaku primjenu i po potrebi uz uporabu primjerenih sigurnosnih mjera. Za procjenu razina izloženosti treba uzeti u obzir vrijeme tijekom kojeg je alat ISKLJUČEN i nije u uporabi. To može značajno smanjiti razinu izloženosti tijekom ukupnog razdoblja rada.

Standardna oprema

Pogledajte RIDGID katalog za detalje o opremi koja je isporučena s određenim kataloškim brojem uređaja.

Pločica sa serijskim brojem uređaja za narezivanje nalazi se na kraju postolja ili na stražnjoj strani postolja. Posljednje 4 znamenke označavaju mjesec i godinu proizvodnje (MMGG).



Slika 3 – Serijski broj uređaja

NAPOMENA Odabir odgovarajućih materijala i načina ugrađivanja, metode spajanja i formiranja su odgovornost projektanta sustava i/ili montera. Odabir neodgovarajućih materijala može prouzročiti otkazivanje sustava.

Nehrđajući čelik i drugi materijali otporni na koroziju mogu biti zagađeni tijekom ugrađivanja, spajanja i oblikovanja. Ovo zagađenje bi moglo prouzročiti koroziju i prerano otkazivanje. Pomna procjena materijala i postupaka za posebne uvjete servisiranja, uključujući kemikalije i temperaturu, trebala bi se obaviti prije bilo kakva pokušaja ugrađivanja.

Sklapanje uređaja

⚠ UPOZORENJE



Da biste smanjili opasnost od teških ozljeda, pridržavajte se sljedećih postupaka sastavljanja opreme.

Ako se uređaj za narezivanje ne ugradi na postolje ili stol može doći do prevrtanja ili ozbiljne ozljede.

Prekidač REV/OFF/FWD trebao bi biti u položaju OFF i uređaj iskopčan prije obavljanja.

Koristite pravilne tehnike za podizanje. RIDGID 300 Compact teži 141 lb (64 kg) a 1233 teži 165 lb (75 kg).

Ugradnja na postolje

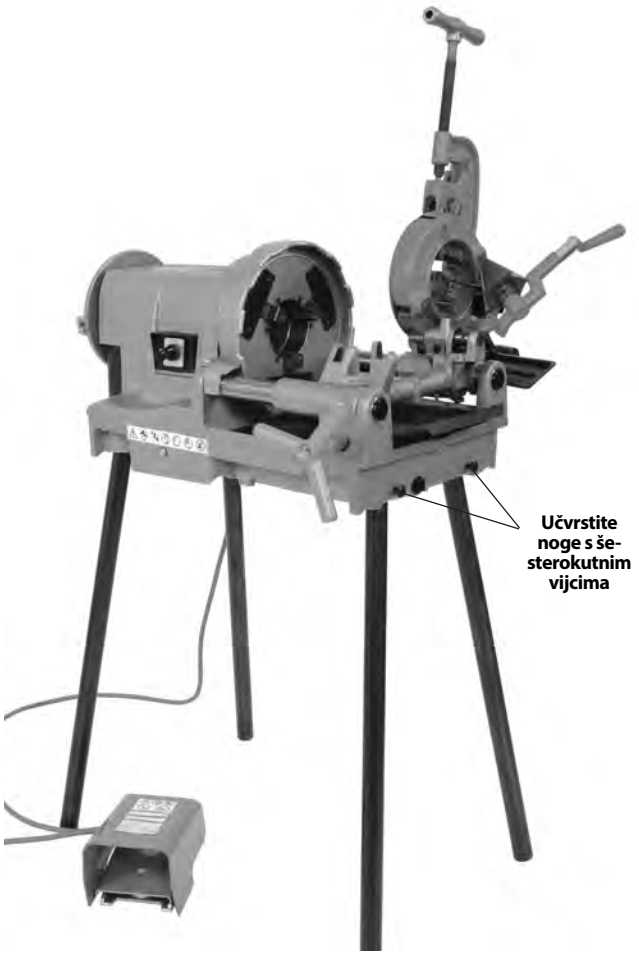
Uređaji za narezivanje mogu se ugraditi na razna RIDGID postolja za narezivanje. Pogledajte RIDGID katalog za informacije u postolju.

Ugradnja na stol

Uređaji se mogu ugraditi na ravan, stabilan stol. Kako biste ugradili uređaj na stol, koristite četiri ¼" - 20 UNC vijka u predviđene otvore na kutovima postolja uređaja. Razmaknica otvora postolja je 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Sigurno zategnite.

Ugradnja na noge od cijevi

Četiri cijevi jednake duljine, 1" (25 mm) mogu se koristiti kao postolje za oba uređaja. Cijevi izrezane na duljinu od 33" (0,84 m) postavljaju tračnice na visinu od 36" (0,91 m) iznad zemlje. Potpuno umetnite cijevi u utore za noge koji se nalaze na kutovima postolja. Učvrstite s isporučenim vijcima od 10 mm kroz postolje. *Pogledajte Sliku 4*.



Slika 4 – Uređaj za narezivanje montiran na noge od cijevi

Provjera prije uporabe

⚠ UPOZORENJE





Prije svake uporabe provjerite uređaj za narezivanje i ispravite sve probleme kako biste smanjili opasnost od ozbiljnih ozljeda uslijed električnog udara, gnječenja ili drugih uzroka, te spriječili oštećenje uređaja za narezivanje.

1. Provjerite da je uređaj za narezivanje iskopčan i da je prekidač ON/OFF postavljen u položaj OFF.
2. Uklonite tragove ulja, masnoće i prašine s uređaja za narezivanje, posebice s ručica i kontrola. To olakšava pregled i pomaže u sprječavanju da stroj ili upravljač isklizne iz ruke. Čistite i održavajte stroj u skladu s uputama za održavanje.
3. Pregledajte uređaj za narezivanje za postojanje sljedećeg:
   - Stanje kabela i utikača za postojanje oštećenja ili modifikacija.
   - Ispravno sastavljanje, održavanje i cjelovitost.
   - Slomljeni, istrošeni, dijelovi koji nedostaju, neporavnati ili savijeni dijelovi, te druga oštećenja.
   - Prisutnost i rad nožnog prekidača. Provjerite da je nožni prekidač priključen, da je ispravan, te da prekidač radi i da nije zaglavljen.
   - Postojanje i čitljivost naljepnica za upozorenje *(Slike 1 i 2)*.
   - Stanje noževa, kola rezača i oštrice skidača srha. Tupi ili oštećeni rezni alati povećavaju potrebnu silu, proizvode slabe rezultate i povećavaju opasnost od ozljeda.
   - Ostala stanja koja mogu spriječiti siguran i normalan rad.

   Ukoliko problemi postoje, ne koristite uređaj za narezivanje dok se problemi ne otklone.
4. Pregledavajte i održavajte svu ostalu opremu koja se koristi prema odgovarajućim uputama kako biste se uvjerili da radi ispravno.

Namještanje uređaja i radnog područja

⚠ UPOZORENJE





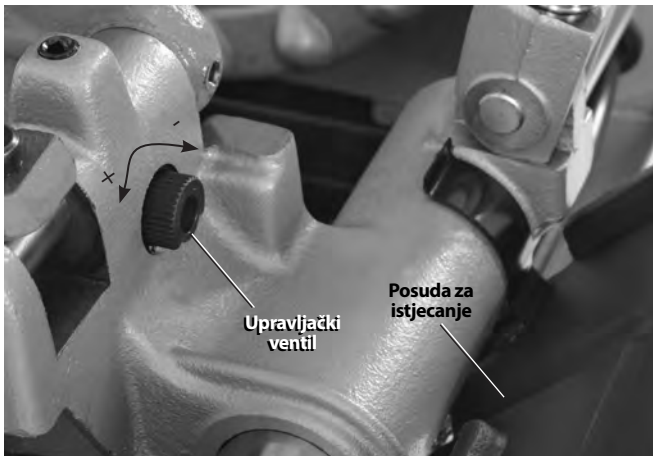
Podesite uređaj za narezivanje u skladu s ovim postupcima kako biste smanjili opasnost ozljeda zbog električnog udara, prevrtanja uređaja, zaplitanja, nagnječenja i drugih uzroka i kako biste spriječili oštećenje uređaja za narezivanje.

Učvrstite uređaj na stabilno postolje ili stol. Cijev poduprite na odgovarajući način. To će smanjiti opasnost od pada cijevi, spoticanja i ozbiljnih ozljeda.

Ne koristite uređaj za narezivanje bez ispravnog nožnog prekidača. Nožni prekidač osigurava bolju kontrolu na način da vam omogućuje isključivanje motora uređaja pomicanjem noge.

1. Na radnom mjestu provjerite sljedeće:
   - Odgovarajuća rasvjeta.
   - Nikakve zapaljive tekućine, pare ili prašina koja može planuti. Ako postoji, ne radite u području dok se izvor ne utvrdi, ukloni ili ispravi, a područje se potpuno prozrači. Uređaj za narezivanje nije otporan na eksploziju i može izazvati iskrenje.
   - Čisto, ravno, stabilno, suho mjesto za svu opremu i rukovatelja.
   - Dobra ventilacija. Ne koristite previše u malim i zatvorenim prostorima.
   - Pravilno uzemljena električna utičnica ispravnog napona. Provjerite potreban napon uređaja na natpisnoj pločici. Tri šiljka ili GFCI izlaz možda nisu pravilno uzemljeni. Ako sumnjate u ispravnost utičnice, obratite se ovlaštenom električaru.
2. Pregledajte cijev koja će se narezivati i odgovarajuće umetke. Uskladite odgovarajuću opremu s poslom, pogledajte specifikacije. Nemojte koristiti za narezivanje ičeg drugo osim ravnih klada. Nemojte narezivati cijev s umecima ili drugim dodacima. Time se povećava opasnost od zaplitanja.
3. Prenesite opremu na mjesto rada. Pogledajte *Priprema uređaja za prijevoz* za informacije.
4. Pazite da je korištena oprema ispravno pregledana i sastavljena.
5. Uvjerite se da je prekidač za REV/OFF/FWD u položaju OFF (ISKLJUČENO).

6. Provjerite da su ispravni kalupi u nareznoj glavi i da su pravilno namješteni. Ako je potrebno, ugradite i/ili podesite noževe u nareznoj glavi. Pogledajte *Postavljanje i uporaba narezne glave* odjeljak za detalje.
7. nagnite rezač, skidač srha i nareznu glavu od operatera. Provjerite da su stabilni te da na neće pasti na radnom mjestu.
8. Ako cijev prolaz preko posude za otpatke više od 2' (0,6 m) na stražnjoj strani uređaja, koristite cijevi postolja kako biste poduprli cijev i spriječili prevrtanje i padanje cijevi i uređaja za narezivanje. Postavite cijevi postolja u ravnini s držačima uređaja, otprilike ⅓ udaljenosti od kraja cijevi do uređaja. Dulja cijev može zahtijevati više od jedne cijevi postolja. Koristite samo postolja dizajnirana za ovu svrhu. Nepravilne potpore od cijevi ili podupiranje cijevi rukom može dovesti do prevrtanja ili ozljeda.
9. Zabranite pristup ili postavite štitnike ili barikade kako biste osigurali najmanje 3' (1 m) razmaka oko uređaja za narezivanje i cijevi. Ovo sprječava osobe koje ne upravljaju uređajemem da dolaze u dodir sa uređajemem i smanjuje rizik od prevrtanja ili zaplitanja.
10. Postavite nožni prekidač kako je prikazano na *Slici 21* kako biste postigli ispravni položaj rada.
11. Provjerite razinu RIDGID Ulja za narezivanje navoja. Skinite posudu za otpatke i posudu za ulje; Provjerite da je sklop filtra potpuno utopljen u ulje. *Pogledajte održavanje ulja sustava*. Ako je uređaj opremljen s pladnjem za ulje, provjerite da je postavljen direktno ispod mjesta gdje ulje curi s narezne glave na posudu za otpatke *(Pogledajte Sliku 5)*.
12. S prekidačem REV/OFF/FWD u položaju OFF, položite kabel slobodnim prostorom. Suhim rukama spojite kabel za napajanje u pravilno uzemljenu utičnicu. Pazite da svi priključci budu na suhom i podignuti sa zemlje. Ako kabel za napajanje nije dovoljno dugačak, koristite produžni kabel koji je:
    - U dobrom stanju.
    - Ima utikač s tri trna kao na uređajemu za narezivanje.
    - Napravljen je za vanjsku uporabu i sadrži W ili W-A u odrednicama kabela (npr. SOW).
    - Ima adekvatnu veličinu vodiča. Za produžne kabele duljine do 50' (15,2 m) koristite 14 AWG (2,5 mm^2) ili veće. Za produžne kabele duljine do 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) koristite 12 AWG (2,5 mm^2) ili veće.
13. Provjerite uređaj za narezivanje za pravilni rad. S odmaknutim rukama:
    - Pomaknite prekidač REV/OFF/FWD u položaj FWD. Pritisnite i pustite nožni prekidač. Držač bi se trebao rotirati u smjeru suprotnom od kazaljke na satu kada se gleda s kraja nosača *(pogledajte Sliku 23.)* Ponovite za REV položaj – rotacija bi trebala biti u smjeru kazaljke na satu. Ako se uređaj za narezivanje ne rotira u ispravnom smjeru ili ako nožni prekidač ne upravlja radom uređaja nemojte koristiti uređaj dok ga ne popravite.
    - Pritisnite i držite nožni prekidač. Provjerite pokretne dijelove na neporavnatost, vezivanje, čudne zvukove ili druge neuobičajene uvjete. Uklonite nogu s nožnog prekidača. Ako nađete neobična stanja, ne upotrebljavajte uređaj dok ga ne popravite
    - Pomjerite nareznu glavu u položaj za narezivanje. Pritisnite i držite nožni prekidač. Provjerite protok ulja kroz nareznu glavu. Uklonite nogu s nožnog prekidača. Protok ulja može se podesiti pomoću upravljačkog ventila *(Slika 5)*. Okretanje u smjeru kazaljke na satu smanjuje protok, a okretanje u smjeru suprotnom od kazaljke na satu povećava protok. Nemojte podešavati dok uređaj radi.



Slika 5 – Podešavanje protoka ulja

14. Postavite prekidač REV/OFF/FWD u položaj OFF i suhim rukama iskopčajte uređaj.

Postavljanje i korištenje narezne glave

300 Compact i 1233 uređajemevi za narezivanje mogu se koristiti s raznim RIDGID nareznim glavama za urezivanje navoja na cijevima i vijcima. Informacije navedene ovdje odnose se na brzootvarajuće, samootvarajuće i regresivne samootvarajuće narezne glave (samo 1233). *Pogledajte RIDGID katalog* za dostupne narezne glave.

Narezne glave koje koriste univerzalne noževe trebaju jedan set noževa za svaku od sljedećih raspona veličine cijevi: (⅛″), (¼″ i ⅜″), (½″ i ¾″) i (1″ kroz 2″). NPT/NPSM noževi moraju se koristiti u NPT nareznim glavama a BSPT/BSPP noževi moraju se koristiti u BSPT nareznim glavama – Veličina je za svaku naznačena.

Narezne glave koje koriste Mono ili Bolt noževe zahtijevaju odgovarajući set noževa za svaku pojedinu veličinu navoja. Narezne glave visoke brzine preporučuju se za uređajeme-ve s 52 o/min.

Pogledajte RIDGID katalog za dostupne noževe za vašu nareznu glavu.

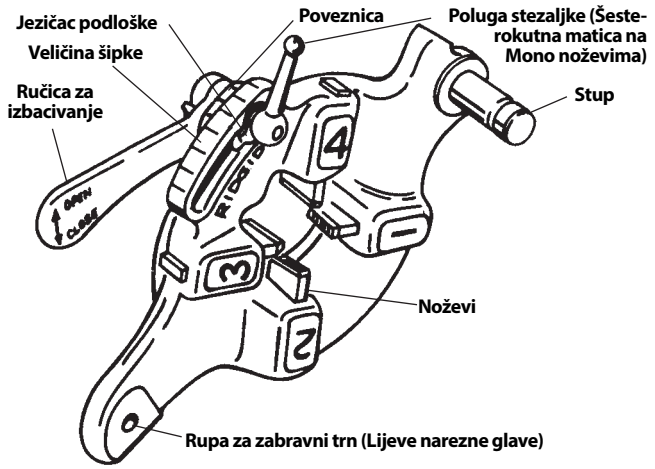
Uvijek napravite test kako biste provjerili veličinu navoja nakon promjene/podešavanja noževa.

Demontaža/ugradnja nareznih glava

Umetnite/skinite držač narezne glave na odgovarajuću rupu na nosaču. Kada je umetnuta do kraja, Narezna glava će ostati na mjestu. Kada je ugrađena, narezna glava može se okretati na držaču kako bi se poravnala s cijevi ili se može pomjeriti kako bi se omogućilo korištenje rezača ili skidača srha.

Brzo-otvarajuće narezne glave

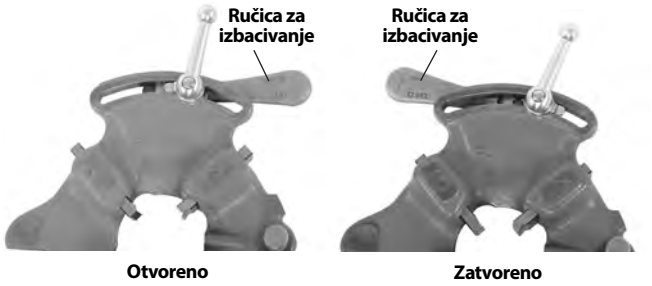
Brzootvarajuće narezne glave uključuju Model 811A i 531/532 Bolt. Brzootvarajuće narezne glave se otvaraju i zatvaraju ručno za duljine navoja koje specificira korisnik.



Slika 6 – Brzo-otvarajuća narezna glava

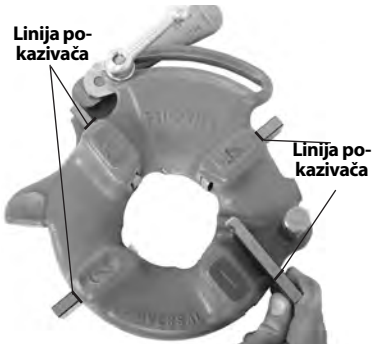
Umetanje/promjena noževa

1. Postavite nareznu glavu s brojevima okrenutim prema gore.
2. Pomjerite polugu u položaj OPEN *(Slika 7)*.



Slika 7 – Otvoren/zatvoren položaj poluge

3. Otpustite polugu stezaljke (narezne glave sa šesterokutnom maticom ili Mono narezne glave) otprilike tri okreta.
4. Podignite jezičac podloške iz utora šipke za veličinu. Pomaknite podlošku na kraj utora *(Slika 8)*.
5. Skinite noževe s narezne glave.
6. Umetnite odgovarajuće noževe u nareznu glavu, rub označen brojem okrenut prema gore dok se crta pokazivača ne osvijetli s rubom narezne glave *(Pogledajte Sliku 8)*. Brojevi na noževima se moraju poklapati s onima na otvorima nareznih glava. Noževe uvijek mijenjajte u setovima – nemojte mijenjate i noževe iz različitih setova.



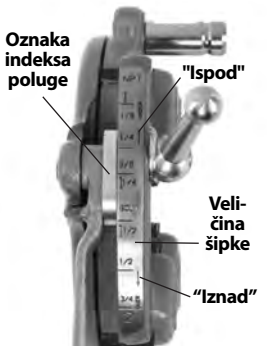
Slika 8 – Umetanje kalupa

7. Pomjerite oznaku indeksa kako bi se poravnala sa željenom oznakom veličine na šipki za veličinu. Podesite umetanje noža kako je potrebno, da bi se omogućilo pomicanje. Jezičac podloške bi trebao biti u utoru s lijeve strane.
8. Zategnite polugu stezaljke (narezne glave sa šesterokutnom maticom ili Mono narezne glave).

Podešavanje veličine navoja

1. Ugradite nareznu glavu prema uputama za uređaj za narezivanje i pomjerite nareznu glavu u položaj za narezivanje.
2. Otpustite polugu stezaljke (narezne glave sa šesterokutnom maticom ili Mono narezne glave).

3. Počnite s oznakom indeksa poravnatim sa željenom oznakom veličine na šipki za veličinu. Kod Mono i Bolt nareznih glava, postavite oznaku na liniju na šipki veličine. Za navoje vijaka s univerzalnom nareznom glavom, postavite sve noževe vijaka na BOLT liniju na šipku veličine *(Slika 9)*.



Slika 9 – Podešavanje veličine nareza

4. Ako se veličina navoja treba podesiti, postavite oznaku indeksa malo iznad oznake na šipki veličine u smjeru OVER (veći promjer navoja, manje okretaja umetaka) ili UNDER (manji promjer navoja, više okretaja umetaka) oznaka.
5. Zategnite polugu stezaljke.

Otvaranje narezne glave na kraju navoja

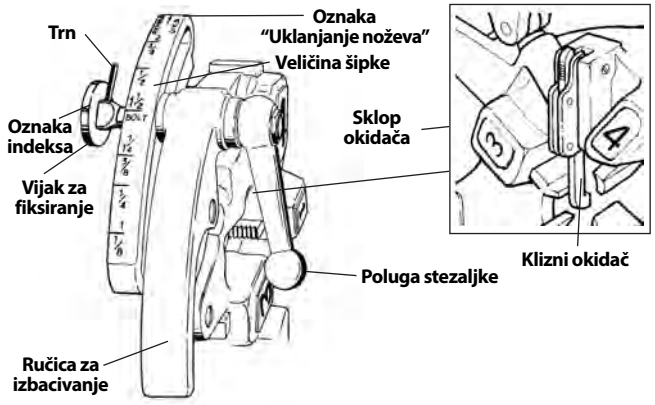
Na kraju nareza:

- Navoji cijevi – Kraj navoja cicijevi je odrezan s krajem noža broj 1.
- Navoji vijaka – Narežite željenu duljinu– pažljivo promatrajte ima li smetnje među dijelovima.

Pomjerite ručicu za izbacivanje u položaj OPEN, povlačeći noževe.

Samo-otvarajuće narezne glave

Model nareznih glava 815A su samootvarajuće narezne glave. Za veličine cijevi od ½" do 2", može se koristiti okidač za otvaranje narezne glave kada je navoj dovršen. Za veličine ⅛" do ⅜", navoji na vijcima, i po želji za druge veličine, narezna glava se ručno otvara kada je navoj dovršen.



Slika 10 – Univerzalna samo-otvarajuća narezna glava

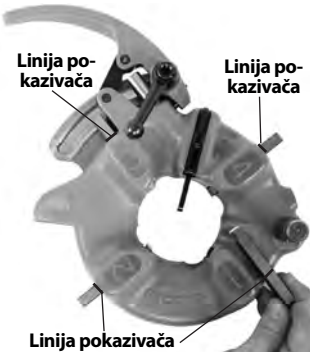
Umetanje/promjena noževa

1. Postavite nareznu glavu s brojevima okrenutim prema gore.
2. Pazite da je sklop okidača otpušten a narezna glava OTVORENA povlačenjem okidača od narezne glave. Odmaknite se od napete .ručice za izbacivanje prilikom otpuštanja sklopa okidača.



Slika 11 – Otvoren/zatvoren položaj

3. Otpustite polugu stezaljke za otprilike šest punih okreta.
4. Izvucite zabravni vijak iz šipke za veličinu tako da trn prolazi utor. Postavite šipku za veličinu tako da je oznaka indeksa na zabravnom vijku poravnana s oznakom REMOVE DIES.
5. Skinite noževe s narezne glave.
6. Umetnite odgovarajuće noževe u nareznu glavu, rub označen brojem okrenut prema gore dok se crta pokazivača ne osvijetli s rubom narezne glave *(pogledajte Sliku 12)*. Brojevi na noževima se moraju poklapati s onima na otvorima nareznih glava. Noževe uvijek mijenjajte u setovima – nemojte mijenjate i noževe iz različitih setova.



Slika 12 – Umetanje kalupa

7. Postavite šipku za veličinu tako da je oznaka indeksa na zabravnom vijku poravnana sa željenom oznakom. Podesite umetanje noža kako je potrebno, da bi se omogućilo pomicanje.
8. Pazite da je trn okrenut prema oznaci REMOVE DIES.
9. Zategnite polugu stezaljke.

Podešavanje veličine navoja

1. Ugradite nareznu glavu prema uputama za uređaj za narezivanje i pomjerite nareznu glavu u položaj za narezivanje.
2. Otpustite polugu stezaljke.
3. Postavite šipku za veličinu tako da je oznaka indeksa na zabravnom vijku poravnana sa željenom oznakom na šipki veličine.

4. Ako se veličina navoja treba podesiti, postavite indeks vijka blokade malo iznad oznake na šipki veličine u smjeru OVER (veći promjer navoja, manje okretaja umetaka) ili UNDER (manji promjer navoja, više okretaja umetaka) oznaka.



Slika 13 – Podešavanje veličine nareza

5. Zategnite polugu stezaljke.

Klizno podešavanje okidača

Postavite klizač okidača za cijevi koja se narezuje *(Pogledajte Sliku 14)*.

- ½" i ¾" – kraj cijevi treba se nasloniti na podnožje klizača okidača.
- 1" to 2" – kraj cijevi treba se nasloniti na trup klizača okidača.



Slika 14 – Podešavanje okidača

Za cijev

- ⅛", ¼" i ⅜"
- Dulji ili kraći navoji
- Narezivanje vijaka

Gurnite klizač okidača prema gore. Narezna glava se mora ručno otvoriti.

Otvaranje narezne glave na kraju navoja

Kada koristite okidač. dodirnuti će kraj cijevi, uzrokujući automatsko otvaranje narezne glave. Odmaknite se od napete.ručice za izbacivanje prilikom otpuštanja.

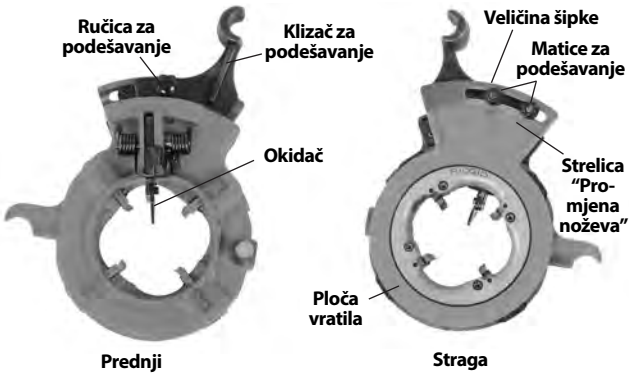
Kako biste ručno otvorili nareznu glavu (s klizačem okidača okrenutim prema gore), na kraju navoja

- Suženi navoj cijevi – Kraj cijevi je obrađen s nožem broj 1.
- Navoji vijaka i ravni navoji – narežite željenu duljinu – pažljivo pratite na moguće smetnje među dijelovima.

Pomjerite ručicu za izbacivanje u položaj OPEN, povlačeći noževe.

Pomicanje samo-otvarajuće narezne glave

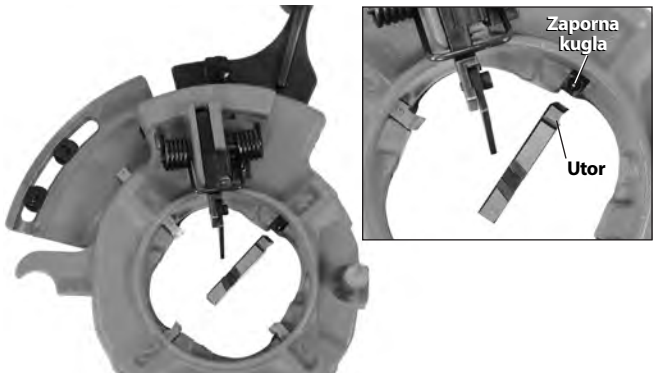
Modeli 728 i 928 samo otvarajućih glava koriste se koriste se na uređajemu za narezivanje 1233 za veličine cijevi od 2½" i 3". Okidač se koristi za otvaranje narezne glave kada je narezivanje gotovo, a može se podešavati a promjenu duljine navoja.



Slika 15 – Povratna samo-otvarajuća narezna glava

Umetanje/promjena noževa

1. Postavite nareznu glavu s brojevima okrenutim prema gore.
2. Povucite ručicu za podešavanje na nareznoj glavi i potpuno otvorite nareznu glavu klizanjem ploče u smjeru strelice CHANGE DIES.



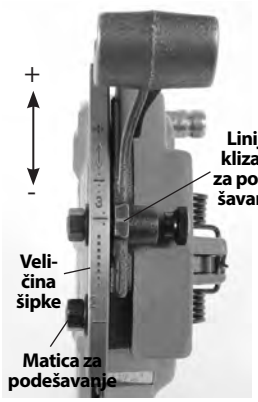
Slika 16 – Umetanje kalupa

3. Skinite noževe s narezne glave.

   Umetnite odgovarajuće noževe u nareznu glavu, s brojevima okrenutim prema gore. Brojevi na noževima se moraju poklapati s onima na otvorima nareznih glava *(Pogledajte Sliku 16)*. Utori za noževe imaju zapornu kuglu koja djeluje na utor na noževima kada su pravilno instalirani. Noževe uvijek mijenjajte u setovima – nemojte mijenjate i noževe iz različitih setova.
4. Povucite ručicu za podešavanje natrag i okrenite ploču na željenu postavku veličine.
5. Namjestite ručicu za podešavanje na mjesto.

Podešavanje veličine navoja

1. Otpustite maticu za podešavanje za željenu veličinu cijevi.
2. Kada postavljate za nove noževe, počnite s podešavanjem oznake indeksa s oznakom veličine na šipki za veličinu.
3. Ako se veličina navoja treba podesiti, postavite oznaku indeksa malo iznad oznake na šipki veličine u smjeru + (veći promjer navoja, manje okretaja umetaka) ili - (manji promjer navoja, više okretaja umetaka) oznaka.

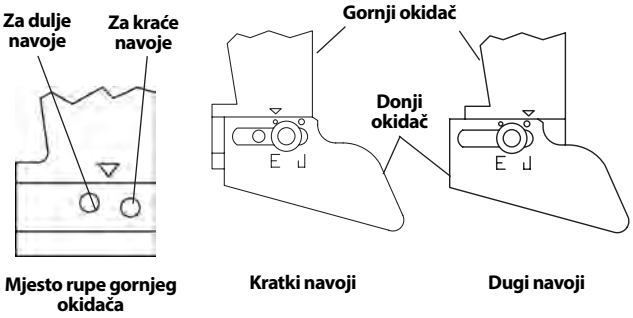


Slika 17 – Podešavanje veličine nareza

4. Zategnite maticu za podešavanje.

Podešavanje duljine navoja

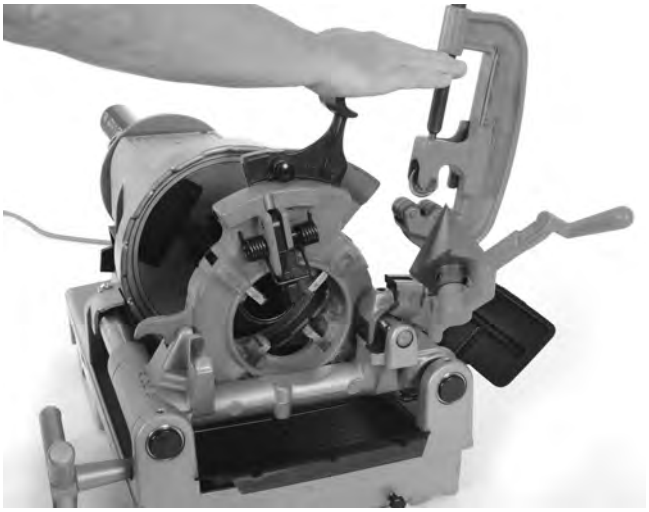
1. Otpustite vijak na donjem okidaču.
2. Za kratke navoje, pomjerite donji okidač prema vretenu uređaja. Za dulje navoje, odmaknite ga od vretena (*pogledajte Sliku 18* – prikazane tvorničke postavke). Dugi navoji se obično rade na Dalekom Istoku, dok su kratki uobičajeni u Europi. Postavite po želji.
3. Ponovno zategnite vijak.



Slika 18 – Podešavanje veličine nareza

Priprema narezne glave za narezivanje

Spustite nareznu glavu na položaj za narezivanje. Čvrsto gurnite klizač kako bi se narezna glava postavila/zatvorila *(Slika 19)*.


Slika 19 – Postavljanje povratne narezne glave

Otvaranje narezne glave na kraju navoja

Okidač narezne glave će dodirnuti kraj cijevi, uzrokujući automatsko otvaranje narezne glave.

Radne upute

⚠ UPOZORENJE



Nemojte nositi rukavice niti široku odjeću. Neka rukavi i jakne budu zakopčani. Široka se odjeća može zapetljati u rotirajuće dijelove i uzrokovati ozljede zbog nagnječenja ili udaranja.
Uklonite ruke od cijevi i dijelova koji se okreću. Zaustavite uređaj prije brisanja navoja cijevi ili navijanja umetaka. Nemojte posezati preko uređaja ili preko cijevi. Kako biste spriječili zaplitanje, ozljede gnječenja ili udarca, pričekajte da se uređaj potpuno zaustavi prije dodirivanja cijevi ili uređaja.
Ne koristite uređaj za sastavljanje ili rastavljanje (zatezanje ili otpuštanje) umetaka. Ovo može uzrokovati ozljede od udarca ili gnječenja.
Ne koristite uređaj za narezivanje bez ispravnog nožnog prekidača. Nikad ne blokirajte nožni prekidač u položaju ON tako da ne kontrolira rad uređaja za narezivanje. Nožni prekidač osigurava bolju kontrolu na način da vam omogućuje isključivanje motora uređaja pomicanjem noge. Ako dođe do zaplitanja a motor još uvijek radi, motor će vas povući u uređaj. Ovaj uređaj ima visoki okretni moment i može uzrokovati savijanje odjeće oko vaše ruke i drugih dijelova tijela s dovoljnom silom da gnječi ili lomi kosti ili uzrokuje druge ozljede.

Jedna osoba mora upravljati i radnim procesom i nožnim prekidačem. Više od jedne osobe ne smije upravljati alatom. U slučaju zaplitanja rukovatelj mora kontrolirati nožni prekidač.
Pridržavajte se radnih uputa da biste smanjili opasnost od ozljeda zbog zaplitanja, udaranja, lomljenja i drugih uzroka.

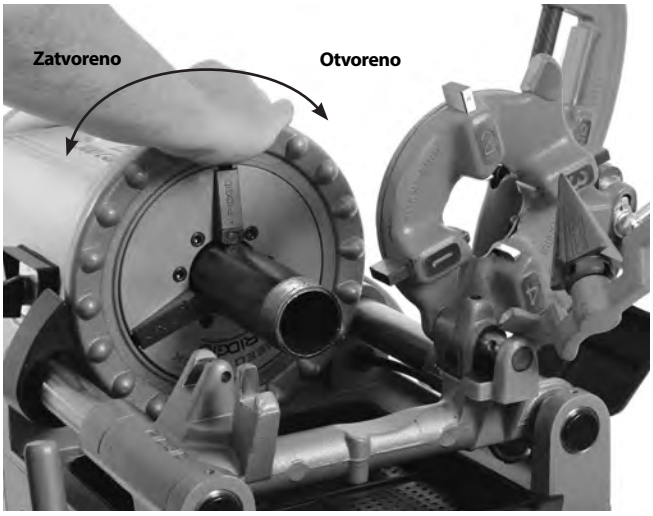
1. Osigurajte da su uređaj i radno područje odgovarajuće namješteni te da u radnom području nema promatrača i drugih smetnji. Operater bi trebao biti jedina osoba u blizini uređaja dok uređaj radi.

   Rezač, skidač srha i narezna glava bi uvijek trebali biti okrenuti od operatera, ne postavljajte u radni položaj. Provjerite da su stabilni i da neće pasti. Potpuno otvorite .držače nareznog uređaja.

2. Umetnite cijevi kraću od 2' (0,6 m) s prednje strane uređaja. Umetnite dulje cijevi kroz bilo koji stranu tako da dulji dio prelazi preko stražnjeg dijela uređaja za narezivanje. Provjerite da su postolja za cijevi pravilno postavljena.

3. Ako je potrebno označite cijev. Postavite cijev tako da dio koji treba biti odrezan ili dio s kojeg treba skinuti srh ili narezati je otprilike 4" (100 mm) s prednjeg dijela držača. Ako je bliže, nosač može udariti u uređaj tijekom narezivanja i oštetiti uređaj.

4. Okrenite stražnji uređaj za centriranje u smjeru suprotnom od kazaljke na satu (gledano sa stražnjeg dijela uređaja) kako bi zatvorili cijev. Provjerite da je cijev centrirana u umecima. Ovo poboljšava potporu cijevi i daje bolje rezultate.



Slika 20 – Narezivanje cijevi

5. Okrenite kolo držača u smjeru suprotnom od kazaljke na satu (gledano s prednjeg dijela uređaja) kako bi zatvorili cijev. Provjerite da je cijev centrirana u umecima. Koristite snažne i učestale okretaje kola u smjeru suprotnom od kazaljke na satu kako biste učvrstili cijev u prednjem držaču.

6. Zauzmite ispravan položaj kako biste pomogli u kontroli uređaja i cijevi *(Pogledajte sliku 21)*.
   - Stanite na REV/OFF/FWD prekidač na stranu uređaja s odgovarajućim pristupom alatima i prekidaču.
   - Pazite da možete kontrolirati nožni prekidač. Još nemojte gaziti na nožni prekidač.
   - Budite sigurni da imate dobru ravnotežu i da se ne morate previše istezati.

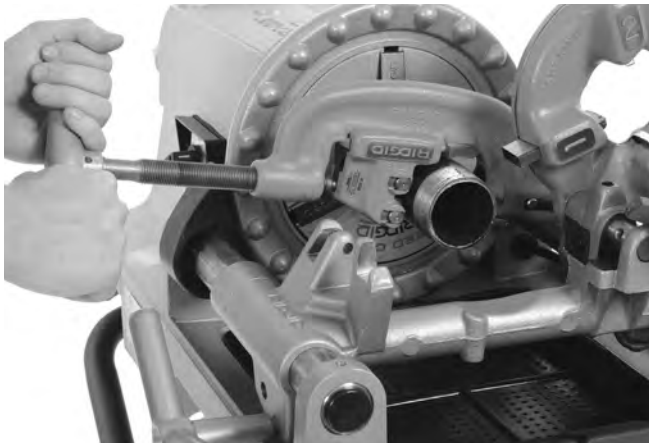


Slika 21 – Pravilan radni položaj

Rezanje

1. Otvorite rezač okretanjem vijka u smjeru suprotnom od kazaljke na satu. Spustite rezač u položaj za rezanje iznad cijevi. Koristite kolo nosača kako biste pomjerili rezač iznad mjesta rezanja i poravnajte kolo rezača s oznakom na cijevi. Rezanje narezanih ili oštećenih dijelova cijevi može oštetiti kolo rezača.

2. Zategnite ručicu vijka rezača kako biste kolo rezača doveli u kontakt s cijevi dok držite kolo rezača poravnat s oznakom na cijevi.
3. Pomaknite prekidač REV/OFF/FWD u položaj FWD.
4. S obje ruke, držite ručicu rezača cijevi.
5. Pritisnite nožni prekidač.
6. Zategnite ručicu vijka rezača pola okreta po rotaciji cijevi dok se cijev ne prereže. Agresivnije zatezanje ručice smanjuje trajanje kola rezača i povećava stvaranje neravnina. Ne podupirite cijev rukom. Ostavite odrezani dio cijevi poduprt nosačom uređaja za narezivanje i postolje cijevi.

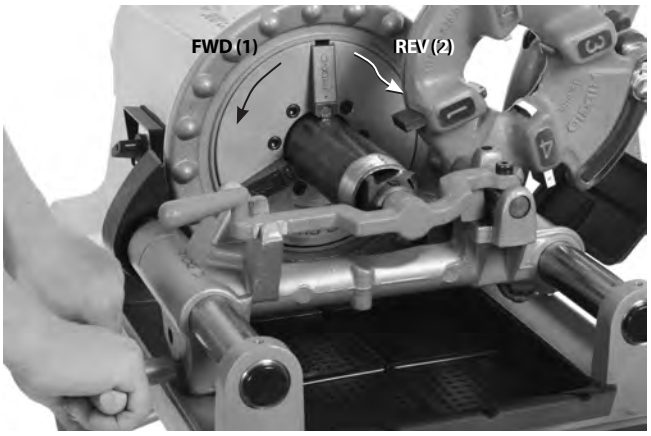


Slika 22 – Rezanje cijevi rezačem

7. Uklonite nogu s nožnog prekidača.
8. Pomaknite prekidač REV/OFF/FWD u položaj OFF.
9. Podignite rezač gore, dalje od operatera.

Skidanje srha

1. Pomjerite skidač srha u položaj za skidanje srha. Provjerite da je sigurno postavljen kako bi spriječili pomicanje tijekom uporabe.
2. Pomaknite prekidač REV/OFF/FWD u položaj FWD.
3. S obje ruke, primite kolo nosača.
4. Pritisnite nožni prekidač.
5. Okrenite kolo nosača kako biste pomjerili skidač srha na kraj cijevi. Primijenite mali pritisak na kolo upravljača kako biste doveli skidač srha na cijev kako biste skinuli neravnine.



Slika 23 – Skidanje srha cijevi, okretanje uređaj

6. Uklonite nogu s nožnog prekidača.
7. Pomaknite prekidač REV/OFF/FWD u položaj OFF.
8. Pomjerite skidač srha od operatera.

Narezivanje cijevi

Uslijed različitih karakteristika materijala, trebalo bi uvijek izvesti probno narezivanje prije prvog narezivanja tog dana ili kod promjene veličine cijevi, rasporeda ili materijala.

1. Spustite nareznu glavu na položaj za narezivanje. Provjerite da su noževi ispravni za cijev koja se narezuje i koji su pravilno postavljeni. *Pogledajte "Postavljanje i upotreba narezne glave" odjeljak* za informacije o promjeni i podešavanju noževa.



Slika 24 – Narezivanje cijevi (811-A prikazana brzo otvarajuća narezna glava)

2. Zatvorite nareznu glavu.
3. Pomaknite prekidač REV/OFF/FWD u položaj FWD.
4. S obje ruke, primite kolo nosača.
5. Pritisnite nožni prekidač.
6. Provjerite protok ulja za rezanje kroz nareznu glavu.

7. Okrenite kolo nosača kako biste pomjerili nareznu glavu na kraj cijevi *(Slika 24)*. Primijenite laganu silu na kolo kako biste pokrenuli nareznu glavu na cijev. Nakon što narezna glava počinje narezivati cijev, nije potrebna nikakva sila na kolo nosača.
8. Držite ruke dalje od cijevi koja se okreće. Pazite da nosač ne udara uređaj. Kada je navoj gotov, otvorite nareznu glavu. Ne upravljajte uređajemem u smjeru prema natrag (REV) s noževima u pogonu.
9. Uklonite nogu s nožnog prekidača.
10. Pomaknite prekidač REV/OFF/FWD u položaj OFF.
11. Okrenite kolo nosača kako biste pomjerili nareznu glavu na kraj cijevi. Podignite nareznu glavu prema gore, dalje od operatera.
12. Uklonite cijev sa uređaja i pregledajte navoj. Ne koristite uređaj za zatezanje ili otpuštanje umetaka na navoju.

Narezivanje šipke/narezivanje vijka

Narezivanje vijka je slično procesu narezivanja cijevi. Osnovni promjer ne smije nikad prelaziti glavni promjer navoja.

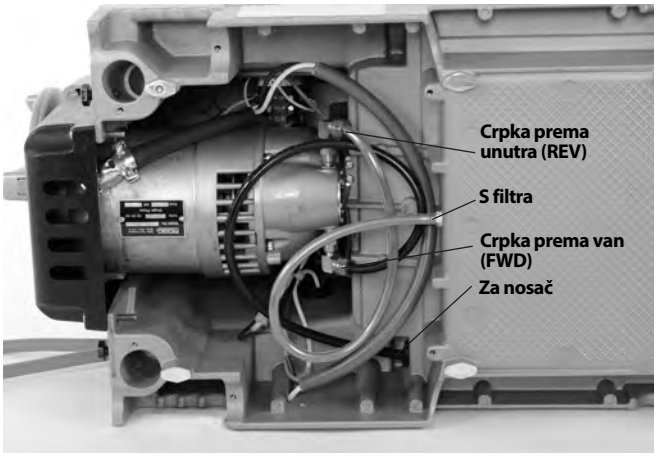
Kada narezujete vijke, moraju se koristiti ispravni noževi i narezne glave. Navoji vijaka mogu se narezivati na potrebnu duljinu, samo pazite da nosač ne udari uređaj. Ako su potrebni dugi navoji:

1. Na kraju puta nosača, ostavite zatvorenu nareznu glavu, uklonite nogu s nožnog prekidača i pomjerite REV/OFF/FWD prekidač u položaj OFF.
2. Otvorite držač i pomjerite nosač i radni dio na kraj uređaja.
3. Ponovno učvrstite šipku i nastavite narezivanje.

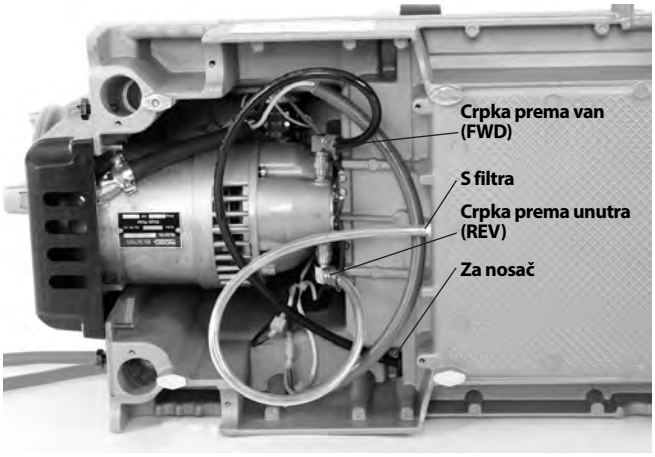
Narezivanje ulijevo

Narezivanje lijevih navoja je slično procesu narezivanju desnog navoja. Narezivanje lijevog navoja je moguće s 300 Compact uređajemem za narezivanje samo s REV/OFF/FWD prekidačem. Za narezivanje lijevog navoja, potrebne su lijeve narezne glave i lijevi noževi.

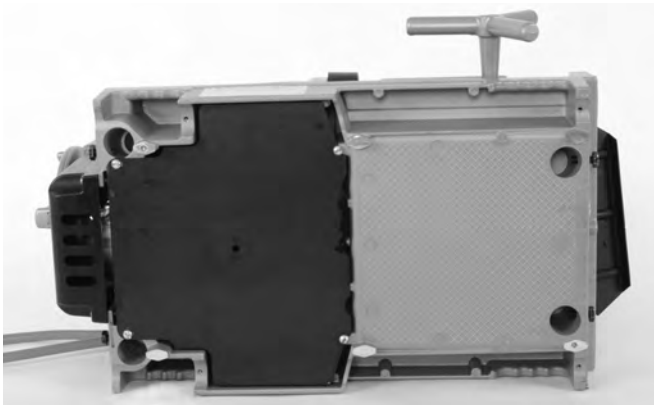
1. Promijenite spojeve uljne crpke kako biste omogućili protok ulja kada se uređajemem upravlja u hodu unatrag (REV). *Pogledajte Sliku 25*. Pazite da vratite spojeve na njihovo originalno mjesto kada se postavke vraćaju na desno narezivanje. Uvijek zamijenite poklopac prije upotrebe.



Slika 25A – Spojevi uljne crpke za narezivanje lijevih navoja (Prekidač u položaju REV)

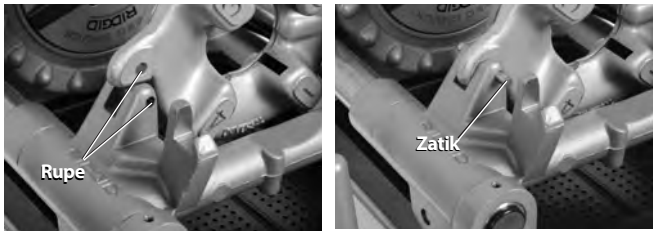


Slika 25B – Spojevi uljne crpke za narezivanje desnih navoja (Prekidač u položaju FWD)



Slika 25C – Poklopac na mjestu

2. Postavite 5⁄16″ trn dug 2″ kroz rupe na nosaču i lijevoj nareznoj glavi kako bi ostala na mjestu *(Pogledajte Sliku 26)*.



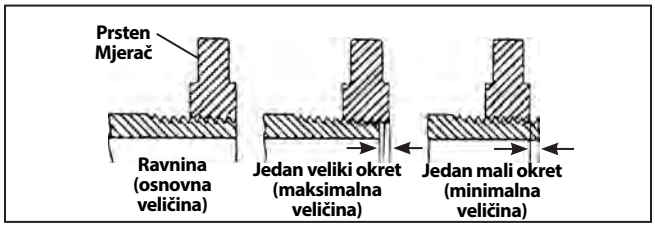
Slika 26 – Zadržavanje lijeve narezne glave na mjestu

Skidanje cijevi s uređaja

1. Uz prekidač REV/OFF/FWD u položaju OFF i cijevi u položaju mirovanja, ponavljajte snažne okrete u smjeru kazaljke na satu na kolu kako biste otpustili cijev iz držača. Otvorite prednji držač i stražnji uređaj za centriranje. Nemojte posezati rukom u držač i uređaj za centriranje.
2. Čvrsto uhvatite cijev i skinite ju sa uređaja. Pažljivo upravljajte s cijevi jer navoj još može biti vruć i može bit neravnina ili oštrih rubova.

Pregled nareza

1. Nakon uklanjanja cijevi sa uređaja, očistite uređaj.
2. Vizualno pregledajte narez. Narezi trebaju biti glatki i potpuni, dobrog oblika. Ako primijetite probleme poput kidanja nareza, valova, tankih nareza ili cijevi koje nisu savršeno okrugle, navoj možda neće dobro brtviti. Pogledajte *Otklanjanje grešaka* za pomoć u dijagnosticiranju problema.
3. Provjerite veličinu nareza.
   - Najbolji način za provjeru veličine nareza je pomoću prstenastog mjerača. Postoje razne inačice prstenastog mjerača, a njihova se uporaba može razlikovati od one prikazane ovdje.
   - Navijte prstenasti mjerač čvrsto na navoj.
   - Provjerite koliko kraj cijevi izlazi iz prstenastog mjerača. Kraj cijevi trebao bi se poravnati s bočnom stranom mjerača, plus ili minus jedan okret. Ako se navoj ne poravna ispravno odrežite navoj, prilagodite nareznu glavu i narežite još jedan navoj. Korištenje nareza koji se nije ispravno poravnao može dovesti do curenja.



Slika 27 – Provjera veličine nareza

   - Ako za mjerenje veličine nareza nije dostupan prstenasti mjerač moguće je koristiti novi čisti dio koji predstavlja one korištene u radu za mjerenje veličine nareza. Za nareze veličine 2" i ispod NPT, narezi bi trebali biti izrezani tako da je za ručno zatezanje dijela potrebno 4 do 5 okreta, a za BSPT 3 okreta. Za navoje od 2½" do 3" NPT zatezanje rukom trebalo bi biti od 5.5 do 6 navoja, a za BSPT bi trebalo biti 4 navoja.
4. *Pogledajte "Podešavanje veličine navoja" pod "Postavljanje i uporaba narezne glave"* naslov kako biste podesili veličinu navoja.
5. Ispitajte sustav cijevi u skladu s lokalnim pravilima i uobičajenom praksom.

Priprema uređaja za prijevoz

1. Provjerite je li prekidač REV/OFF/FWD u položaju za OFF i je li kabel uređaja izvučen iz utičnice.
2. Očistite otpatke i ostale nečistoće iz posude za otpatke. Skinite ili učvrstite svu opremu i materijale sa uređaja i postolja prije pomicanja kako bi spriječili padanje ili propadanje. Očistite ulje ili otpatke s poda.
3. Postavite rezač, skidač srha i nareznu glavu u položaj za rad.
4. Smotajte kabel za napajanje i kabel nožnog prekidača.



Slika 28 – Uređaj pripremljen za prijevoz

5. Po potrebi uklonite uređaj s radnog postolja. Koristite pravilne tehnike dizanja, pazite na težinu uređaja. Uređaj je opremljen s četiri rukohvata na kutovima. Pazite pri dizanju i pomicanju.

Upute za održavanje

⚠ UPOZORENJE

Provjerite je li prekidač REV/OFF/FWD u položaju za OFF i je li kabel uređaja izvučen iz utičnice prije nego što krenete s održavanjem ili podešavanjem.

Uvijek nosite zaštitu za oči.

Uređaj za narezivanje održavajte u skladu s ovim postupcima kako bi se smanjio rizik ozljede uslijed električnog udara, zaplitanja ili drugih uzroka

Čišćenje

Nakon svake uporabe izbacite komadiće od narezivanja iz pladnja i obrišite ostatke ulja. Obrišite sve izložene površine, posebno površine relativnog pokreta kao što su tračnice nosača.

Ako umeci čeljusti ne drže čvrsto i trebaju se očistiti, koristite žičanu četku za skidanje nakupina na cijevi, itd.

Podmazivanje

Jednom mjesečno (ili češće ako je potrebno) podmažite sve izložene pokretne dijelove (kao što su tračnice nosača, vijak za pomicanje rezača, kola i valjci rezača, stezni vijak i okretne točke) lakim uljem za podmazivanje. Uvijek obrišite suvišak ulja sa izloženih površina.

Očistite točke podmazivanja kako biste skinuli prljavštinu i spriječili onečišćenje ulja ili masnoće. Podmažite na mjesečnoj bazi.

300 Compact: Koristite pištolj za podmazivanje kako biste dodali Lithium EP (Ekstremni tlak) mazivo kroz umetke za podmazivanje na točkama za podmazivanje.

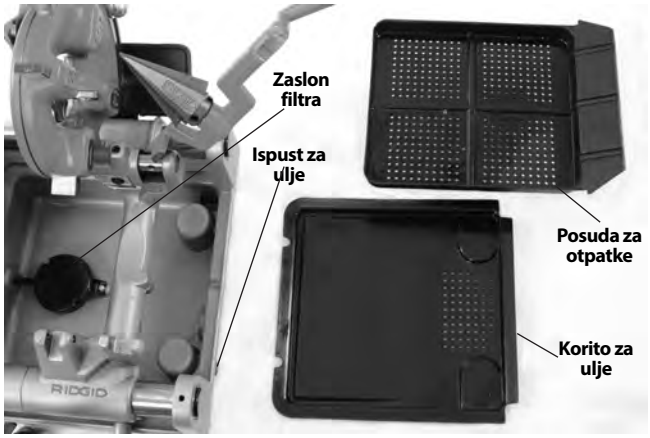
1233: Napunite točke za podmazivanje s uljem za podmazivanje. Pritisnite kuglu na mjestu za podmazivanje kako biste omogućili da ulje dosegne ležajeve.



Slika 29 – Mjesta za podmazivanje

Održavanje sustava ulja

Održavajte uljni filtar čistim za dovoljan uljni protok. Zaslon uljnog filtra smješten je na dnu rezervoara za ulje. Otpustite vijak koji osigurava filtar na bazu, skinite filtar s uljnog voda i očistite. Ne upravljajte uređajemem dok je skinut uljni filtar.



Slika 30 – Sklop zaslona filtra

Zamijenite ulje za narezivanje kada je zaprljano ili onečišćeno. Da biste ispustili ulje, postavite spremnik ispod čepa za istjecanje na kraju spremnika i uklonite čep. Pratite sve lokalne zakone i propise prilikom odlaganja ulja. Očistite nakupine s dna spremnika. Koristite RIDGID ulje za narezivanje za navoje visoke kvalitete i maksimalno trajanje noževa. Pogledajte odjeljak *Specifikacije* za kapacitet spremnika ulja.

Crpka za ulje bi se trebala automatski podmazivati ako je sustav čist. Ako se ne podmazuje, to označava da je crpka potrošena i da se treba servisirati. Nemojte pokušavati podmazivati crpku.

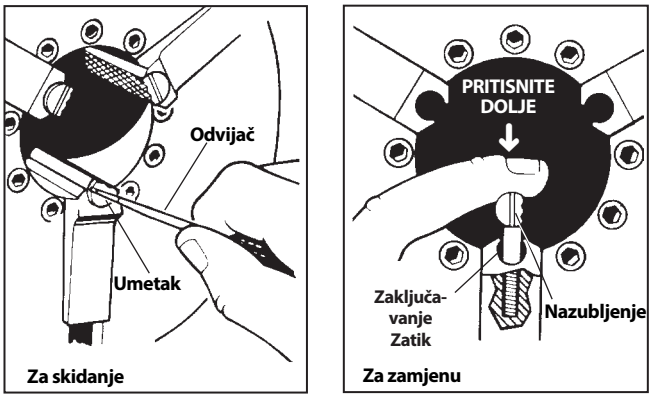
Zamjena kola rezača

Ako kolo rezača postaje tupo ili se slomi, gurnite trn kola rezača prema iz okvira i provjerite potrošenost. Zamijenite trn ako je potrošen i ugradite novo kolo rezača *(pogledajte katalog)*. Podmažite trn s laganim uljem za podmazivanje.

Zamjena umetaka čeljusti

Ako su umeci čeljusti potrošeni i ne drže cijev, moraju se zamijeniti.

1. Postavite odvijač u utor i okrenite za 90 stupnjeva u bilo kojem smjeru. Uklonite umetak *(Slika 31)*.
2. Postavite umetak bočno na zabravni trn i pritisnite dolje koliko je moguće *(Slika 31)*.



Slika 31 – Zamjena reznih umetaka

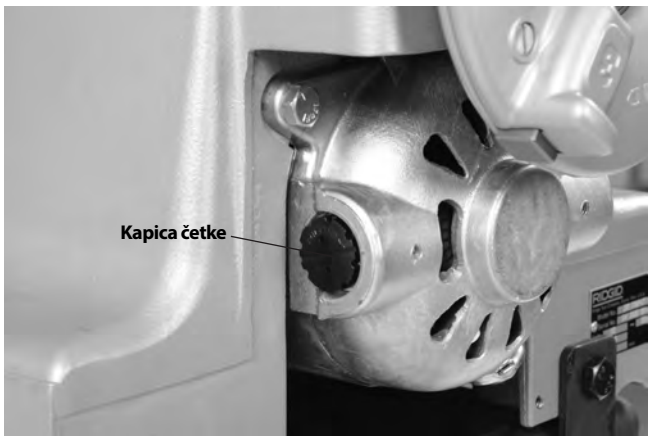
3. Držite umetak čvrsto prema dolje i, s odvijačem, okrenite tako da je nazubljenje okrenuto prema gore.

Zamjena ugljičnih četkica

Svakih 6 mjeseci provjerite četke motora. Zamijenite ih kad se istroše na manje od ½".

1. Iskopčajte stroj s napajanja.
2. Otpustite dva vijka poklopca motora i skinite poklopac motora na stražnjoj strani uređaja.





Slika 32 – Skidanje poklopca motora/promjena četkica

3. Odvijte kapice četke. Skinite četke i pregledajte ih. Zamijenite ih kad se istroše na manje od ½". Provjerite istrošenost kolektora. U slučaju prekomjernog habanja, odnesite uređaj na servis.
4. Ponovno ugradite četkice/ugradite nove četkice. Sastavite jedinicu. Postavite sve poklopce prije upravljanja uređajemem.

Neobavezna oprema

⚠ UPOZORENJE

Kako biste smanjili opasnost od ozbiljne ozljede, upotrebljavajte samo opremu posebno projektiranu i preporučenu za uporabu s RIDGID uređajima za narezivanje.

Kataloški br.	Model br.	Opis
97075	815A	⅛" - 2" NPT, samootvarajuća desna narezna glava
97065	811A	⅛" - 2" NPT, brzootvarajuća desna narezna glava
97080	815A	⅛" - 2" BSPT, samootvarajuća desna narezna glava
45322	815A	⅛" - 2" BSPT, samootvarajuća desna EUR. RT
97070	811A	⅛" - 2" BSPT, brzootvarajuća desna narezna glava
97045	531	¼" - 1" za vijke, brzootvarajuća desna narezna glava
97050	532	1¼" - 2" za vijke, brzootvarajuća desna narezna glava
67657	250	Slaganje kotača postolja
58077	250	Slaganje kotača postolja
92457	100A	Univerzalne noge & postolje posude
92462	150A	Univerzalni kotač & postolje posude
92467	200A	Univerzalni kotač & postolje ormarića
51005	819	Držač ½" - 2" NPT
68160	819	Držač ½" - 2" BSPT
Za 300 Compact samo		
84537	816	⅛" - ¾" poluautomatska narezna glava
84532	817	1" - 2" poluautomatska narezna glava
67662	—	916 obujmica prilagodnika utora
Samo za 1233		
54437	728	2½" - 3" NPT, regresivna samootvarajuća desna narezna glava
93562	928	2½" - 3" BSPT, regresivna samootvarajuća desna narezna glava
—	419	Držač

Za kompletan popis RIDGID opreme dostupne za 300 Compact ili 1233 uređaj za narezivanje pogledajte Ridge Tool katalog na internetu na RIDGID.com nazovite Ridge Tool servisnu tehničku službu 844-789-8665 iz SAD-a i Kanade.

Informacije o ulju za narezivanje navoja

Pročitajte i slijedite sve upute na naljepnici ulja za narezivanje i Sigurnosnom listu s podacima (SDS). Specifične informacije o RIDGID uljima za narezivanje, uključujući prepoznavanje opasnosti, prvoj pomoći, gašenju požara, mjere pri slučajnom ispuštanju, upravljanje i pohrana, osobna zaštitna oprema, odlaganje i prijevoz, uključeni su u spremniku i SDS.-u SDS je dostupan na RIDGID.com ili kontaktiranjem tehničke podrške za alate Ridge na broj 844-789-8665 u SAD-u ili Kanadi ili na adresu ProToolsTechService@Emerson.com.

Skladištenje stroja

⚠ UPOZORENJE Uređaj za narezivanje za kišnog vremena treba držati u zatvorenom prostoru ili dobro pokriven. Skladištite uređaj u zaključanom prostoru izvan dosega djece i osoba koje nisu upoznate sa uređajima za narezivanje. Ovaj stroj može izazvati ozbiljne ozljede na rukama korisnika koji nisu obučeni.

Servisiranje i popravak

⚠ UPOZORENJE

Neprikladni servis i popravak mogu stroj učiniti nesigurnim za rad.

"*Upute za održavanje*" vode računa o većini servisnih potreba ovog uređaja. Probleme koji nisu navedeni u ovom odjeljku trebaju isključivo rješavati ovlašteni RIDGID serviseri.

Neispravan alat odnesite u servisni centar tvrtke RIDGID ili ga vratite u tvornicu. Koristite samo RIDGID servisne dijelove.

Za informacije o najbližem RIDGID neovisnom servisnom centru ili pitanjima u vezi popravka ili servisa:

- Kontaktirajte vašeg lokalnog RIDGID distributera.
- Posjetite RIDGID.com kako biste pronašli vaš lokalni RIDGID kontakt.
- Kontaktirajte odjel za servis kod Ridge Tool-a na ProToolsTechService@Emerson.com, ili u SAD-u i Kanadi nazovite 844-789-8665

Zbrinjavanje

Dijelovi uređaja za narezivanje sadrže vrijedne materijale mogu se reciklirati. Pronađite lokalne tvrtke koje se bave recikliranjem. Zbrinite dijelove i otpadno ulje u skladu sa svim primjenjivim zakonskim uredbama. Kontaktirajte s lokalnom institucijom za upravljanje otpadom za više informacija.



Za države EZ: Ne odlažite električnu opremu s kućnim otpadom!

U skladu s Europskom smjernicom 2012/19/EU o električnoj i elektroničkoj opremi koja predstavlja otpad i njezinoj primjeni u lokalnom zakonodavstvu električnu opremu koju više ne možete upotrijebiti morate odvojeno skupljati i odlagati na odgovarajući, ekološki način.

Otklanjanje grešaka

PROBLEM	MOGUĆI RAZLOZI	RJEŠENJE
Pokidani narezi.	Oštećeni, otkrhnuti ili istrošeni noževi.	Zamijenite noževe.
	Neispravno ulje za rezanje.	Koristite samo RIDGID® ulje za narezivanje.
	Nedovoljna količina ulja za rezanje.	Provjerite protok ulja i prilagodite prema potrebi.
	Prljavo ili onečišćeno ulje.	Zamijenite RIDGID® ulje za narezivanje.
	Glava nije pravilno poravnata s cijevi.	Očistite komadiće, prljavštinu ili drugi strani materijal između narezne glave i nosača.
	Nepravilna cijev.	Preporučuje se korištenje crne ili pocinčane čelične cijevi.
		Stjenka cijevi pretanka - koristite broj 40 ili veći.
	Narezna glava nije pravilno postavljena.	Podesite nareznu glavu kako biste ostvarili ispravnu veličinu navoja.
	Nosač se ne pomiče slobodno na tračnicama.	Očistite i podmažite tračnice nosača.
Nepravilni ili prekinuti navoj.	Narezna glava premalena.	Podesite nareznu glavu kako biste ostvarili ispravnu veličinu navoja.
	Zid cijevi pretanak.	Koristite cijevi dimenzije 40 ili više.
Tanki narezi.	Noževi nepravilno umetnuti u glavu.	Postavite noževe pravilno u glavu.
	Opterećenje ručice dovoda nosača tijekom narezivanja.	Nakon što je započelo narezivanje, nemojte opterećivati ručicu. Dopustite samostalan dovod nosača.
	Otpušteni vijci poklopca narezne glave.	Zategnite vijke.
Nema protoka ulja za rezanje.	Niska razina ili nema ulja za rezanje.	Napunite spremnik ulja.
	Uređaj postavljen za narezivanje lijevog navoja.	Zamijenite crijeva crpke za ulje *(pogledajte odjeljak i narezivanju lijevog navoja)*.
	Začepljen uljni zastor.	Očistite zastor.
	Protok ulja nije pravilno postavljen.	Podesite protok ulja.
	Narezna glava nije u položaju za narezivanje (DOLJE).	Pomjerite nareznu glavu u položaj za narezivanje.
Stroj neće raditi.	Potrošene četkice motora.	Zamijenite četkice.
Cijev klizi u čeljustima.	Čeljusti pune ostataka.	Očistite čeljusti čeličnom četkom.
	Čeljusti istrošene.	Zamijenite umetke čeljusti.
	Cijev nije pravilno centrirana u umecima čeljusti.	Provjerite da je cijev pravilno centrirana u umecima čeljusti, koristite uređaj za centriranje.
	Stisak na cijev nije čvrst.	Koristite snažne i učestale okretaje kola u smjeru suprotnom od kazaljke na satu kako biste učvrstili cijev.

Naprava za rezanje navojev

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ OPOZORILO!

Pred uporabo orodja pozorno preberite ta priročnik za uporabnika. Nerazumevanje in neupoštevanje vsebine tega priročnika lahko povzroči električni udar, požar in/ali hude telesne poškodbe.

300 Compact/1233 Naprava za rezanje navojev	
Serijsko številko zapišite spodaj in shranite serijsko številko izdelka, ki jo najdete na krmilni plošči.	
Serijska Št.	

Kazalo vsebine

Obrazec za vpis serijske številke naprave ... 405
Varnostni simboli ... 407
Splošna varnostna opozorila za električno orodje* ... 407
Varnost delovnega območja ... 407
Električna varnost ... 407
Osebna varnost ... 408
Uporaba in nega električnega orodja ... 408
Servisiranje ... 409
Posebne varnostne informacije ... 409
Varnostna navodila za prenosne naprave za rezanje navojev ... 409
Opis, tehnični podatki in standardna oprema ... 409
Opis ... 409
Tehnični podatki ... 410
Standardna oprema ... 411
Sestavljanje stroja ... 411
Montaža na stojala ... 411
Montaža na mizo ... 411
Montaža na noge cevi ... 411
Pregled pred uporabo ... 412
Nastavitev naprave in delovnega območja ... 412
Uporaba in namestitev navojnega rezalnika ... 413
Montaža/demontaža navojnega rezalnika ... 414
Hitroodpirajoče glave navojnega rezalnika ... 414
Vstavljanje/menjava rezalnih nastavkov ... 414
Nastavljanje velikosti navoja ... 414
Odpiranje navojnega rezalnika na koncu navoja ... 415
Glava navojnih rezalnikov s samodejnim odpiranjem ... 415
Vstavljanje/menjava rezalnih nastavkov ... 415
Nastavljanje velikosti navoja ... 415
Nastavitev drsnega prožila ... 416
Odpiranje navojnega rezalnika na koncu navoja ... 416
Odtegovanje rezalnih glav s samodejnim odpiranjem ... 416
Vstavljanje/menjava rezalnih nastavkov ... 416
Nastavljanje velikosti navoja ... 417
Nastavljanje dolžine navoja ... 417
Priprava rezalne glave za navoj ... 417
Odpiranje navojnega rezalnika na koncu navoja ... 417
Navodila za uporabo ... 417
Rezanje ... 418
Povrtavanje ... 419
Rezanje navojev cevi ... 419
Navojni drog rezanja navojev palic/vijakov ... 420
Rezanje levih navojev ... 420
Odstranjevanje cevi iz naprave ... 421
Preverjanje navojev ... 421
Priprava naprave za prevoz ... 421
Navodila za vzdrževanje ... 421
Čiščenje ... 422
Mazanje ... 422
Vzdrževanje oljnega sistema ... 422
Menjava rezalnega koluta ... 422
Menjava vstavkov čeljusti ... 422
Zamenjava oglenih ščetk ... 423
Dodatna oprema ... 423
Informacije o olju za rezanje navojev ... 424
Shranjevanje naprave ... 424
Servisiranje in popravilo ... 424
Odstranjevanje ... 424
Odpravljanje napak ... 425
Izjava o Skladnosti ... Znotraj zadnjega ovitka
Garancija za vso življenjsko dobo ... Zadnji pokrov

*Prevod izvirnih navodil

Varnostni simboli

V tem uporabniškem priročniku in na izdelku se uporabljajo varnostni simboli ter signalne besede za posredovanje pomembnih varnostnih informacij. V tem razdelku boste spoznali pomen teh signalnih besed in simbolov.



To je simbol za varnostno opozorilo. Uporablja se za opozarjanje na tveganje telesnih poškodb. Da preprečite morebitno telesno poškodbo ali smrt, upoštevajte varnostna navodila, ki spremljajo ta simbol.

⚠ NEVARNOST NEVARNOST pomeni nevarno situacijo, ki bo povzročila smrt ali hudo telesno poškodbo, če se ji ne izognete.

⚠ OPOZORILO OPOZORILO pomeni nevarno situacijo, ki bi lahko povzročila smrt ali hudo telesno poškodbo, če se ji ne izognete.

⚠ POZOR POZOR pomeni nevarno situacijo, ki bi lahko povzročila manjše ali srednje telesne poškodbe, če se ji ne izognete.

OBVESTILO OBVESTILO pomeni informacijo, ki se nanaša na zaščito lastnine.



Ta simbol vas opozarja, da pred začetkom uporabe opreme skrbno preberite uporabniški priročnik. Priročnik za uporabnika vsebuje pomembne informacije o varni in pravilni uporabi opreme.



Ta simbol pomeni, da je treba pri uporabi ali delu s to opremo vedno uporabljati varnostna očala s stranskimi ščitniki ali naočnike, da zmanjšate nevarnost poškodbe oči.



Ta simbol opozarja na tveganje ujetja prstov, dlani, oblačil in drugih predmetov na zobnike ali med njimi ali drugimi vrtečimi se deli, kar povzroči telesne poškodbe zaradi zmečkanja.



Simbol pomeni nevarnost, da se roke, prsti, noge, oblačila in drugi predmeti ujamejo in/ali zapletejo v vrteče se gredi, kar lahko povzroči poškodbe zaradi stisnjenja ali udarcev.



Ta simbol označuje nevarnost električnega udara.



Ta simbol označuje nevarnost prevračanja naprave, kar bi lahko povzročilo poškodbe zaradi udarcev ali zmečkanja.



Ta simbol pomeni, da med delom s to napravo ne nosite rokavic, da zmanjšate tveganje zapletanja.



Simbol pomeni, da morate ob uporabi naprave za izdelavo navojev/el. pogona vedno uporabljati stopalko, da zmanjšate tveganje za poškodbe.



Ta simbol pomeni ne izključite stopalke, da se zmanjša tveganje za poškodbe.



Ta simbol pomeni, da ne smete blokirati stopalke (zakleniti v položaj VKLOP), da se zmanjša tveganje za poškodbe.

Splošna varnostna opozorila za električno orodje*

⚠ OPOZORILO

Preberite vsa varnostna opozorila, navodila, ilustracije in specifikacije, ki so priložene električnemu orodju. Neupoštevanje vseh spodaj navedenih navodil lahko povzroči električni udar, požar in/ali hude telesne poškodbe.

VSA OPOZORILA IN NAVODILA SHRANITE ZA NADALJNJO UPORABO!

Izraz »električno orodje« v opozorilih se nanaša na vaše električno orodje (povezano z električnim kablom), ki je napajano iz električnega omrežja, ali na električno orodje z baterijo (brez kabla).

Varnost delovnega območja

- **Delovni prostor naj bo čist in dobro osvetljen.** Neurejeni ali slabo osvetljeni delovni prostori povečujejo verjetnost nesreče.
- **Električnih orodij ne uporabljajte v eksplozivnih atmosferah, npr. v prisotnosti vnetljivih teko in, plinov ali prahu.** Električna orodja ustvarjajo iskre, zaradi katerih se lahko vnamejo prah ali hlapi.
- **Med uporabo orodja bodite varno oddaljeni od otrok in drugih oseb.** Zaradi motenj ob delu lahko izgubite nadzor nad orodjem.

Električna varnost

- **Vtiči električnega orodja morajo ustrezati vtičnici. Vtiča nikoli na noben na in ne spreminjajte. Vtičev**

* Besedilo, ki je navedeno v razdelku Splošna varnostna pravila, je dobesedno prepisano iz ustrezne izdaje standarda UL/CSA 62841-1. Ta razdelek vsebuje splošne varnostne ukrepe za različne vrste električnih orodij. Vsi previdnostni ukrepi se ne nanašajo na vsa orodja, nekateri pa ne veljajo za to orodje.

prilagojevalnika ne uporabljajte z ozemljenimi električnimi orodji. Nespremenjeni vtiči in ustrezne vtičnice zmanjšajo nevarnost električnega udara.

- **Izogibajte se stiku z ozemljenimi površinami, kot so cevi, grelniki, štedilniki in hladilniki.** Če je vaše telo ozemljeno, obstaja večja nevarnost električnega udara.
- **Orodja ne izpostavljajte dežju in vlažnim pogojem.** Voda, ki prodre v električno napravo, poveča tveganje električnega udara.
- **Kabla ne zlorabljajte. Kabla nikoli ne uporabljajte za prenašanje ali vlečenje oz. za izklop električnega orodja. Kabla ne izpostavljajte vročini, olju, ostrim robovom ali premikajočim se delom.** Poškodovani ali prepleteni kabli povečajo možnost električnega udara.
- **Med uporabo električnega orodja na prostem uporabljajte samo podaljške, ki so primerni za uporabo na prostem.** Uporaba kabla, primernega za uporabo na prostem, zmanjšuje tveganje električnega udara.
- **Če se ne morete izogniti uporabi električnega orodja na vlažnem mestu, uporabite stikalo za zemljostično zaščito (GFCI).** Uporaba zemljostične zaščite (GFCI) zmanjšuje tveganje električnega udara.

Osebna varnost

- **Med uporabo električnega orodja bodite pazljivi, pozorni in delajte z glavo. Električnega orodja ne uporabljajte, če ste utrujeni ali ste pod vplivom drog, alkohola ali zdravil.** Trenutek nepozornosti med uporabo električnega orodja lahko povzroči hude telesne poškodbe.
- **Uporabljajte osebno zaščitno opremo. Vedno nosite zaščitna očala.** Zaščitna oprema, kot so zaščitna maska za prah, zaščitni čevlji z nedrsečim podplatom, zaščitna čelada ali zaščita sluha, ki jo uporabljate skladno z razmerami, zmanjša tveganje telesnih poškodb.
- **Izogibajte se nenamernemu vklopu orodja. Prepričajte se, da je stikalo izklopljeno, preden orodje priključite na električni vir in/ali baterijo, ga poberete ali prestavite.** Do nesreče lahko pride, če imate med prenašanjem orodja prste na stikalu ali če priklopite napajanje orodij z vključenim stikalom.
- **Pred vklopom električnega orodja odstranite vse nastavitvene gumbe ali izvijač.** Izvijač ali ključ, ki ga pustite pritrjenega na vrtljiv del električnega orodja, lahko povzroči telesne poškodbe.
- **Ne precenjujte se. Vedno skrbite, da stojite stabilno in imate dobro ravnotežje.** Tako boste imeli v nepredvidljivih situacijah boljši nadzor nad električnim orodjem.
- **Bodite primerno oble eni. Ne nosite ohlapnih oblačil in nakita. Lase in oblačila imejte varno oddaljene od premikajočih se delov.** Ohlapna oblačila, nakit ali dolgi lasje se lahko ujamejo v premikajoče se dele.
- **Če lahko namestite sesalnike in zbiralnike za prah, se prepričajte, da so ti priključeni in pravilno uporabljeni.** Uporaba zbiralnikov za prah lahko zmanjša tveganja zaradi prahu.
- **Ne dovolite, da bi seznanjenost zaradi pogoste uporabe povzročila, da postanete samozadovoljni in prezrete varnostna načela orodja.** Neprevidno dejanje lahko povzroči hude telesne poškodbe v delčku sekunde.

Uporaba in nega električnega orodja

- **Električnega orodja ne uporabljajte na silo. Uporabljajte električno orodje, ki je primerno za vaše delo.** Z uporabo primernega električnega orodja boste delo opravili bolje in varneje ter s hitrostjo, za katero je namenjeno.
- **Če s stikalom ne morete vklopiti in izklopiti električnega orodja, ga ne uporabljajte.** Vsako električno orodje, ki ga ne morete upravljati s stikalom, je nevarno in ga je treba popraviti.
- **Izvlecite vtič iz vtičnice in/ali odstranite komplet baterij, če se lahko odstrani, iz električnega orodja preden karkoli prilagodite, zamenjate pripomočke ali električno orodje shranite.** S tovrstnimi preventivnimi varnostnimi ukrepi boste zmanjšali tveganje nenamernega vklopa električnega orodja.
- **Električno orodje, ki ga ne uporabljate, hranite izven dosega otrok in ne dovolite, da bi orodje uporabljale osebe, ki električnega orodja ne poznajo ali ki niso prebrale teh navodil.** Električna orodja so nevarna, če jih uporabljajo neizkušene osebe.
- **Vzdrževanje električnega orodja in pribora. Preverite, ali so gibljivi deli orodja pravilno nameščeni in niso ukleščeni, preverite tudi, če so kateri deli zlomljeni in bodite pozorni na vsa druga stanja električnega orodja, ki lahko vplivajo na njegovo delovanje. Če je električno orodje poškodovano, ga pred uporabo obvezno popravite.** Številne nesreče so posledica slabo vzdrževanih električnih orodij.
- **Rezalna orodja naj bodo ostra in ista.** Pravilno vzdrževana rezalna orodja z ostrimi rezili se manjkrat zataknejo in jih je laže upravljati.
- **Ročaje in prijemne površine vzdržujte suhe, čiste in razmaščene.** Spolzki ročaji in prijemne površine ne omogočajo varnega ravnanja in nadzora orodja v nepričakovanih situacijah.

- **Električno orodje, dodatno opremo, nastavke itd. uporabljajte skladno s temi navodili, pri tem pa upoštevajte delovne pogoje in delo, ki ga morate opraviti.** Uporaba električnega orodja v namene, druga ne od tistih, za katere je orodje predvideno, lahko povzroči nevarne situacije.

Servisiranje

- **Vaše električno orodje naj servisira kvalificiran serviser in pri tem uporablja samo enake originalne nadomestne dele.** Tako bo vaše električno orodje ostalo varno za uporabo.

Posebne varnostne informacije

⚠ OPOZORILO

To poglavje vsebuje pomembna varnostna navodila, značilna za ta orodja.

Pred uporabo naprave za rezanje navojev 300 Compact/1233 pazljivo preberite ta navodila za uporabo, da zmanjšate tveganje za električni udar ali resne osebne poškodbe.

TA NAVODILA SHRANITE!

Ta priročnik hranite skupaj z napravo, da ga lahko uporablja uporabnik naprave.

Varnostna navodila za prenosne naprave za rezanje navojev

- **Pazite, da bodo tla suha. Na njih ne sme biti spolzkih snovi, npr. olja.** Nesreče so lahko posledica spolzkih tal.
- **Omeji dostop ali zapre območje, ko obdelovanec sega preko naprave za zagotavljanje najmanj enega metra prostora okoli obdelovanca.** Omejevanje dostopa ali zaprtje območja okoli obdelovanca bo zmanjšalo tveganje zapletanja.
- **Ne nosite rokavic.** Rokavice se lahko zapletejo v vrteče se cevi ali dele naprave, kar povzroči telesne poškodbe.
- **Ne uporabljajte je v druge namene, na primer za vrtanje lukenj ali vrtenje vitlov.** Drugačna uporaba ali predelava te naprave za drugačno uporabo lahko poveča tveganje hudih telesnih poškodb.
- **Pritrdite napravo na mizo ali stojalo. Dolge, težke cevi podprite z oporami za cevi.** S tem boste preprečili prevrnitev.
- **Med delovanjem naprave stojte na strani, kjer se nahajajo kontrole operaterja.** Uporabo naprave s te strani odpravlja potrebo za seganje preko naprave.
- **Držite roke vstran od vrteče cevi in priključkov. Pred brisanjem navojev cevi ali privijanje nastavkov napravo ustavite. Pred dotikanjem cevi počakajte, da se naprava popolnoma ustavi.** S tem boste zmanjšali nevarnost ujetja v vrteče dele.
- **Ne uporabljajte te naprave za nameščanje ali odstranjevanje (izdelovanje ali zlom) nastavkov, to ni predvidena uporaba naprave.** To lahko privede do zapletanja, prepletanja in izgube nadzora.
- **Ohranite pokrove na njihovih položajih. Ne uporabljajte naprave z odstranjenimi pokrovi.** Izpostavljanje gibljivih delov poveča verjetnost zapletanja.
- **Naprave ne uporabljajte, če je stopalka zlomljena ali je ni.** Stopalka zagotavlja varen nadzor nad napravo, kot izklop v primeru zapletanja.
- **Ena oseba mora nadzorovati delovni proces, delovanje naprave in nožnega stikala.** Ko naprava deluje, naj bo v delovnem območju samo uporabnik. To pomaga zmanjšati tveganje telesnih poškodb.
- **Nikoli ne segajte v sprednjo glavo naprave ali zadnjo centrirno glavo.** To pomaga zmanjšati tveganje ujetja.
- **Preberite ta navodila, opozorila in navodila za vso uporabljeno opremo in material, preden to orodje uporabljate, ter s tem zmanjšajte tveganje resnih osebnih poškodb.**

Izjava o skladnosti za EU (890-011-320.10) po potrebi spremlja ta priročnik kot ločena knjižica.

Če imate vprašanja v zvezi s tem izdelkom RIDGID®:

– Obrnite se na krajevnega distributerja RIDGID®.

– Obiščite RIDGID.com, da najdete krajevno zastopstvo RIDGID.

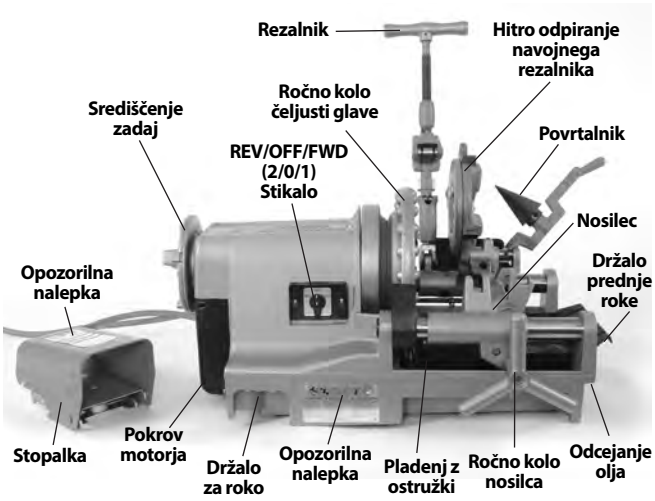
– Obrnite se na oddelek za tehnične storitve podjetja Ridge Tool na naslovu ProToolsTechService@Emerson.com, v ZDA in Kanadi pa lahko pokličete tudi 844-789-8665.

Opis, tehnični podatki in standardna oprema

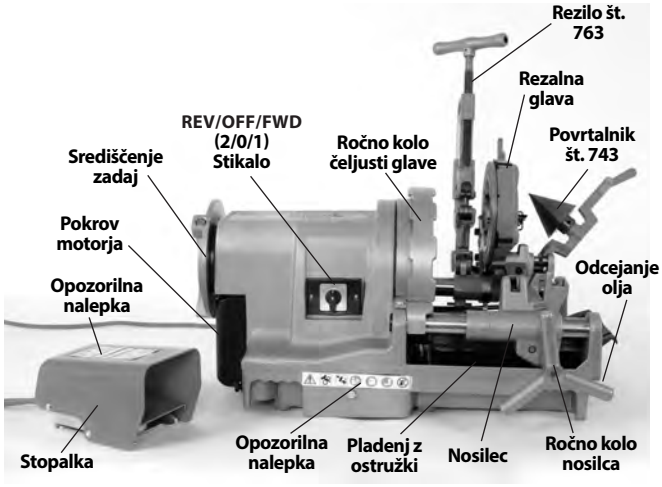
Opis

RIDGID® model 300 Compact in 1233 naprava za rezanje navojev so naprava z električnim motorjem, ki centrirajo in pritegnejo cevi, vode in vijake in jih obračajo med rezanjem, povrtavanjem in rezanjem navojev. Rezalni nastavki za rezanje navojev so nameščeni na različne razpoložljive navojne rezalnike. Na voljo je integralni oljni sistem z nastavljivo hitrostjo pretoka za oblivanje obdelovanja z oljem za rezanje navojev med postopkom rezanja navojev.

S pravilno izbirno opremo lahko uporabite RIDGID® model 300 Compact in 1233 naprave za rezanje navojev za rezanje navojev na 2½" – 4" ceveh, kratkih ali bližnjih nastavkih ali za delanje okroglih utorov.



Slika 1 – 300 Compact naprava za rezanje navojev



Slika 2 – 1233 naprava za rezanje navojev

Tehnični podatki

Parameter	300 Compact Naprava za rezanje navojev		1233 naprava za rezanje navojev
Velikost cevi (Nazivna velikost cevi)	⅛ do 2 palca (3 do 50 mm)		⅛ do 3 palci (3 do 80 mm)
Velikost vijakov (Dejanski premer palic)	¼ do 2 palci (6 do 50 mm)		⅜ do 2 palci (9,5 do 50 mm)
Levi navoji	Da (samo enote z REV)		Ne
Nominalna moč motorja (HP)	½ HP (0,37 kW)		½ HP (0,37 kW)
Vrsta motorja	Univerzalni enofazni motor		Univerzalni enofazni motor
Podatki o elektriki	36 vrt/min 110-120 V, 50/60 Hz, 14 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 vrt/min 110-120 V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W
Obratovalna hitrost	36 vrt/min (52 vrt/min različica na voljo)		36 vrt/min
Krmilni elementi	Vrtljivo stikalo REV/OFF/FWD (2/0/1) in nožno stikalo VKLOP/IZKLOP Nekatere enote imajo nihajno stikalo VKLOP/IZKLOP Stikalo na mestu vrtljivega stikala.		Vrtljivo stikalo REV/OFF/FWD (2/0/1) in nožno stikalo VKLOP/IZKLOP Nekatere enote imajo nihajno stikalo VKLOP/IZKLOP Stikalo na mestu vrtljivega stikala.
Sprednja glava	Kladivni tip z nadomestkom Nihajni vstavki čeljusti		Kladivni tip z nadomestkom Nihajni vstavki čeljusti
Središčenje zadaj	Premično, vrtljivo z glavo		Premično, vrtljivo z glavo
Glave navojnih rezalnikov	Glejte katalog RIDGID za razpoložljive navojne rezalnike		Glejte katalog RIDGID za razpoložljive navojne rezalnike
Rezilo	model 360, ⅛" - 2" polno lebdeče, rezilo s samodejnim centriranjem		Model 763, ¼" - 3", rezilo s samodejnim centriranjem
Povrtalnik	Model 344, ⅛" - 2" povrtalnik		Model 743, ¼" - 3" 5-povrtalnik
Oljni sistem	Zmogljivost rezervoarja 3.2 qt (3 l), z integrirano črpalko Gerotor, nastavljiva stopnja pretoka		Zmogljivost rezervoarja 3.2 qt (3 l), z integrirano črpalko Gerotor, nastavljiva stopnja pretoka
Teža (enota z navojnim rezalnikom)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

Zvočni tlak (LPA)* ..... < 84,6 dB(A), K=3
Moč zvoka (LWA)* ..... < 89,6 dB(A), K=3

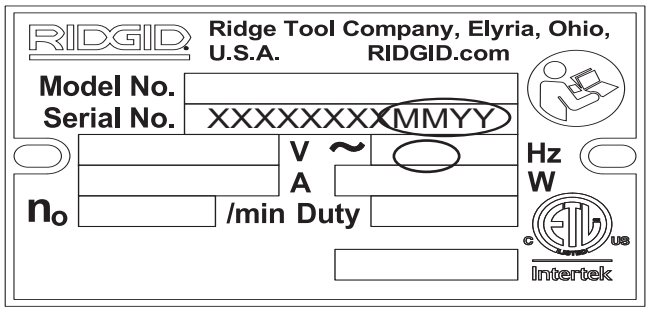
* Merjenje hrupa je opravljeno z uporabo standardiziranega preskušanja skladno s standardom EN 62481-1.

- Emisije hrupa se lahko razlikujejo, odvisno od vaše lokacije in načina uporabe orodja.
- Dnevne ravni izpostavljenosti hrupu je treba oceniti za vsako uporabo in je treba upoštevati ustrezne previdnostne ukrepe. Ob ocenjevanju ravni vibracij je treba upoštevati čas, med katerim je orodje izklopljeno in se ne uporablja. To lahko znatno pomanjša raven izpostavljenosti v skupnem času uporabe orodja.

Standardna oprema

Glejte katalog RIDGID za podrobnosti o opremi, ki je dostavljena s specifičnimi kataloškimi številkami naprave.

Ploščica s serijsko številko naprave za rezanje navojev je nameščena na koncu ali na zadnjem delu podnožja. Zadnja 4 mesta označujejo mesec in leto proizvodnje (MMLL)



Slika 3 – Serijska številka naprave

OBVESTILO Za izbiro primernih materialov in načinov vgradnje, spajanja ter oblikovanja je odgovoren projektant in/ali inštalater sistema. Izbira neustreznih materialov in načinov lahko povzroči odpoved sistema.

Nerjaveče jeklo in drugi materiali, odporni proti koroziji, se lahko med vgradnjo, spajanjem in oblikovanjem onesnažijo. Tovrstno onesnaženje lahko povzroči korozijo in skrajšanje življenjske dobe. Pred začetkom vgradnje vedno opravite skrbno vrednotenje materialov in metod za določene pogoje uporabe, vključno s kemičnimi ter temperaturnimi pogoji.

Sestavljanje stroja

⚠ OPOZORILO



Za zmanjšanje tveganja hudih telesnih poškodb med uporabo pri sestavljanju sledite naslednjim postopkom.

Če naprave za rezanje navojev ne postavite na stabilno stojalo ali mizo lahko to povzroči prevrnitev in resne poškodbe.

Stikalo REV/OFF/FWD mora biti v položaju OFF (IZKLOP) in naprava mora biti izključena pred sestavljanjem.

Uporabite pravilne tehnike dviganja. RIDGID 300 Compact ima 141 lb (64 kg), 1233 pa 165 lb (75 kg).

Montaža na stojala

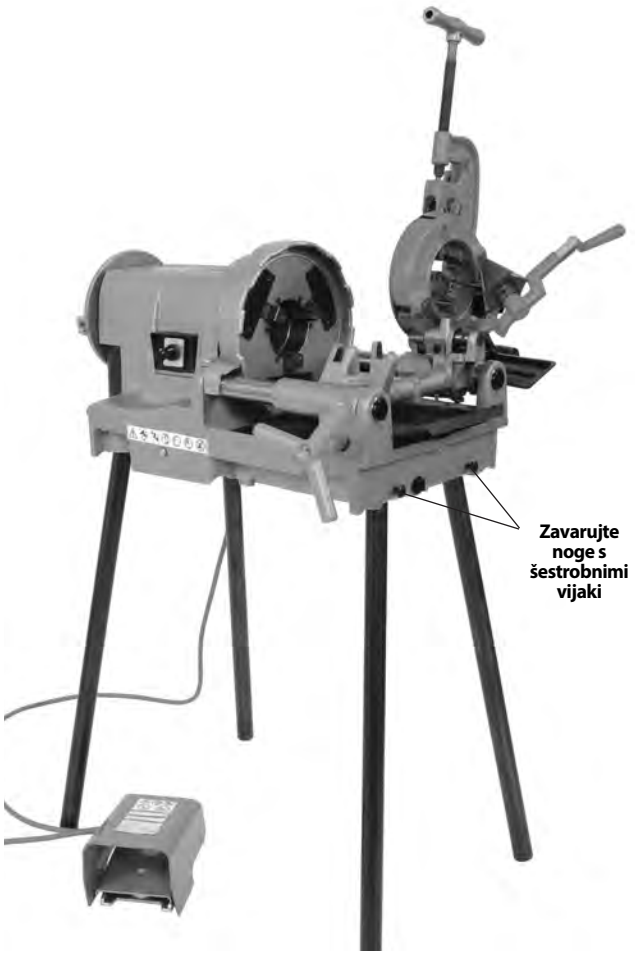
Naprava za rezanje navojev lahko montirate na različna RIDGID navojna stojala. Glejte katalog RIDGID za podatke o stojalih in zadevni list z navodili stojala za navodilo za montažo.

Montaža na mizo

Naprava se lahko montira na ravni, stabilni mizi. Za montiranje enote na mizo uporabite štiri ¼" - 20 UNC vijake v luknjah izvrtanih na vsakem vogalu dna naprave. Razdalja lukenj dna je 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Trdno privijte.

Montaža na noge cevi

Za enake dolžine 1" (25 mm) cev se lahko uporabi kot stojalo za obe napravi. Cevi narezane na dolžino 33" (0,84 m) bodo namestile tirnice naprave približno 36" (0,91 m) od tal. Cevi do konca vstavite v žepke za noge na vogalih na spodnji strani dna. Zavarujte s štirimi priloženimi 10 mm šestrobimi vijaki na dno. *Glejte Sliko 4*.



Slika 4 – Naprava za rezanje navojev montiran na cevnih nogah

Pregled pred uporabo

⚠ OPOZORILO





Pred vsako uporabo preglejte naprava za rezanje navojev za pregledovanje in odpravite morebitne težave, da zmanjšate tveganje hudih telesnih poškodb zaradi električnega udara, zapletanja, zdrobljenja ali drugih vzrokov ter da preprečite škodo na napravi za rezanje navojev.

1. Pred priključitvijo naprave za rezanje navojev se prepričajte, da je izključena, in je stikalo REV/OFF/FWD na OFF.
2. S naprave za rezanje navojev očistite olje, maščobo ali umazanijo, še posebej z ročajev in krmilnih elementov. To pomaga pri pregledovanju in preprečuje drsenje naprave ali elementov za upravljanje, ko jih držite. Čiščenje in vzdrževanje naprave po navodilih za vzdrževanje.
3. Naprava za rezanje navojev preglejte za:
   - Prisotnost poškodb ali sprememb na napajalnemu kablu in vtiču.
   - Pravilno sestavljanje, vzdrževanje in celovitost.
   - Ali so prisotni zlomljeni, obrabljeni, manjkajoči, neizravnani ali zatikajoči se deli.
   - Prisotnost in delovanje stopalke. Potrdite, da je stopalka pritrjena, v dobrem stanju, da gladko kroži in se ne lepi.
   - Prisotnost in berljivost opozorilnih nalepk *(Sliki 1 in 2)*.
   - Stanje rezalnih nastavkov, rezalnega koluta in povrtalnik ostrih rezil. Topa ali poškodovana rezalna orodja povečajo zahtevano silo, dajo slabe rezultate in povečajo tveganje za poškodbe.
   - Preverite vsa druga stanja, ki bi lahko preprečila varno in običajno delovanje.

   V primeru kakršnih koli težav naprave za rezanje navojev ne uporabljajte, dokler težav ne odpravite.
4. Vso drugo uporabljeno opremo preglejte in vzdržujte skladno z navodili, da zagotovite pravilno delovanje.

Nastavitev naprave in delovnega območja

⚠ OPOZORILO





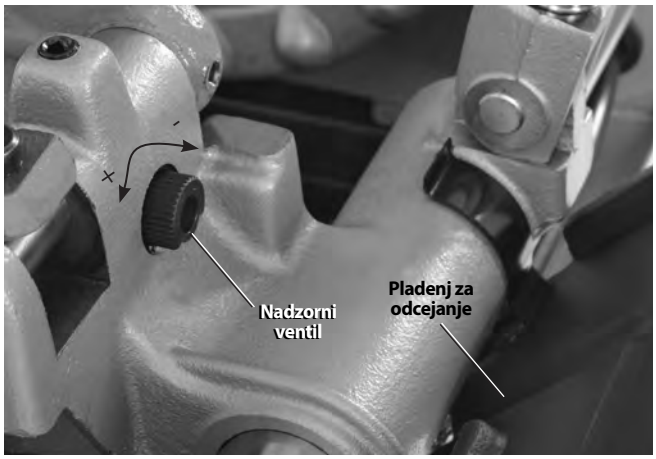
Namestite in upravljajte naprave za rezanje navojev v skladu s temi postopki, da zmanjšate tveganje za poškodbe zaradi električnega udara, padca naprave, zapletanja, drobljenja in drugih vzrokov in da bi preprečili poškodbe naprave za rezanje navojev.

Zavarujte napravo na stabilno stojalo ali mizo. Pravilno podprite cev. To zmanjša tveganje padca cevi, prevračanja in hudih telesnih poškodb.

Ne uporabljajte naprave za rezanje navojev brez ustrezno delujoče stopalke. Stopalka omogoča boljši nadzor, saj lahko motor naprave izklopite tako, da odmaknete nogo.

1. Preverite, ali so na delovnem območju prisotne naslednje stvari:
   - Ustrezna razsvetljava.
   - Vnetljive tekočine, hlapi ali prah, ki se lahko vnamejo. Če so prisotni, ne delajte na območju, dokler vir ni prepoznan, odstranjen ali popravljen in območje ni popolnoma prezračeno. naprava za rezanje navojev ni eksplozijsko varen in lahko ustvarja iskre.
   - Čisto, ravno, stabilno in suho mesto za vso opremo ter uporabnika.
   - Dobro prezračevanje. Ne uporabljajte v velikem obsegu v majhnih zaprtih prostorih.
   - Pravilno ozemljena električna vtičnica z ustrezno napetostjo. Preverite serijsko številko naprave za zahtevano napetost. Tripolna vtičnica ali vtičnica GFCI morda ni pravilno ozemljena. V dvomih se obrnite na pooblaščenega električarja.
2. Preverite cevi, da imajo navoje in pripadajoče nastavke. Določite pravilno opremo za delo, ki ga je treba opraviti, glejte specifikacije. Naprave ne uporabljajte za rezanje navojev na kar koli razen ravnih palic. Ne privijajte cevi z nastavki ali drugimi priključki. To poveča tveganje zapletanja.
3. Transport opreme na delovno območje. Glejte *Priprava naprave za transport* za informacije.
4. Prepričajte se, da je bila oprema, ki bo uporabljena, ustrezno pregledana in sestavljena.

5. Zagotovite, da je stikalo REV/OFF/FWD v položaju OFF (IZKLOP).
6. Preverite, ali so ustrezni rezalni nastavki v navojnem rezalniku in ali so ustrezno nastavljeni. Če je potrebno, namestite in/ali nastavite rezalne nastavke v navojnem rezalniku. Glejte *Namestitev in uporaba navojnega rezalnika* poglavje o podrobnostih.
7. Zanihajte rezilo, povrtalnik in navojni rezalnik navzgor vstran od upravljavca. Prepričajte se, da so stabilni in ne bodo padli na delovno območje.
8. Če se cevi raztegnejo preko ostružkov na sprednji strani naprave ali za več kot 2' (0,6 m) izven naprave na zadnji strani, uporabite cevna stojala za podporo sevi in preprečite, da se cevi in naprava za rezanje navojev nagneta ali prevrneta. Namestite cevna stojala poravnano z glavami naprave, približno ⅓ razdalje od konca cevi do naprave. Daljša cev bo morda potrebovala več kot eno stojalo. Uporabljajte samo stojala za cevi oblikovana za ta namen. Neustrezne podpore za cev ali ročno podpiranje cevi lahko povzroči nagibanje ali poškodbe z zapletanjem.
9. Omejite dostop ali namestite varnostnike ali barikade, da ustvarite minimalno 3' (1 m) prostega prostora okoli naprave za rezanje navojev in cevi. To pomaga preprečevati ne-upravljavcem stik z napravo ali cevjo in zmanjša tveganje za nagib ali zapletanje.
10. Namestite stopalko, kot je prikazano v *Slika 21*, da omogočite ustrezen položaj delovanja.
11. Preverite nivo RIDGID olja za rezanje navojev. Odstranite ostružke in linijsko posodo za olje; prepričajte se, da je sestav mrežice filtra popolnoma potopljen v olje. *Glejte vzdrževanje oljnega sistema*. Če je naprava opremljena z odcejalnim pladnjem, se prepričajte, da je ustrezno nameščena za neposredno kapljanje olja rezalne glave na pladenj z ostružki *(glejte Sliko 5)*.
12. S stikalom REV/OFF/FWD v položaju izklopa (OFF) položite kabel vzdolž neovirane poti. S suhimi rokami priklopite vtič naprave v pravilno ozemljeno vtičnico. Vse povezave naj bodo suhe in dvignjene s tal. Če napajalni kabel ni dovolj dolg, uporabite podaljšek, ki:
    - Je v dobrem stanju.
    - Ima tripolno svečki podobno na naprave za rezanje navojev.
    - Je namenjen za zunanjo uporabo in vsebuje W ali W-A v oznaki kabla (npr. SOW).
    - Ima zadostno velikost žice. Za podaljške do 50'(15,2 m) uporabite 14 AWG (2,5 mm^2) ali več. Za podaljške do 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) uporabite 12 AWG (2,5 mm^2) ali več.
13. Preverite ustrezno delovanje naprave za rezanje navojev. Z rokami očistite:
    - Premaknite stikalo REV/OFF/FWD v položaj OFF (IZKLOP). Pritisnite in spustite stopalko. Glava se mora vrteti v nasprotni smeri vrtenja urnega kazalca gledano iz smeri nosilca *(glejte Slika 23.)* Ponovite za položaj REV – glava se mora vrteti v smeri vrtenja urnega kazalca. Če se naprava za rezanje navojev ne vrti v pravilni smeri ali pa stopalka ne krmili delovanja naprave, naprave ne uporabljajte, dokler ne bo popravljena.
    - Pritisnite in zadržite stopalko. Preverite, ali so gibljivi deli orodja pravilno nameščeni in niso ukleščeni, morebitne nenavadne zvoke ter kakršne koli druge nenavadne pojave. Odstranite stopalo s stopalke. Če opazite neobičajna stanja, naprave ne uporabljajte, dokler ne bo popravljena
    - Namestite navojni rezalnik v položaj uporabe. Pritisnite in zadržite stopalko. Preverite pretok olja skozi navojni rezalnik. Odstranite stopalo s stopalke. Pretok olja lahko nastavljate s kontrolnim ventilom na nosilcu *(Slika 5)*. Vrtenje v smeri urnega kazalca zmanjša pretok in vrtenje v nasprotni smeri urnega kazalca ga poveča. Ne nastavljajte, ko naprava deluje.



Slika 5 – Nastavljanje pretoka olja

14. Premaknite stikalo REV/OFF/FWD v položaj OFF (IZKLOP) in napravo izključite s suhimi rokami.

Uporaba in namestitev navojnega rezalnika

300 Compact in 1233 naprava za rezanje navojev se lahko uporabijo s številnimi RIDGID navojnimi rezalniki za rezanje cevi in navojnih vijakov. Informacije tukaj vključujejo hitro odpiranje, samo-odpiranje in umikajoče samo odpiralne navojne rezalnike (samo 1233). *Glejte RIDGID katalog* za druge razpoložljive navojne rezalnike.

Navojni rezalniki, ki uporabljajo univerzalne rezalne nastavke za cevi, zahtevajo en set rezalnih nastavkov za vsakega od naslednjih obsegov velikosti cevi: (⅛″), (¼″ in ⅜″), (½″ in ¾″) in (1″ do 2″). NPT/NPSM rezalni nastavki morajo biti uporabljeni z NPT navojnimi rezalniki in BSPT/BSPP rezalni nastavki morajo biti uporabljeni z BSPT navojnimi rezalniki – Za vsakega je označena velikost palice.

Navojni rezalniki, ki uporabljajo mono ali vijačne rezalne nastavke zahtevajo namenski set rezalnih nastavkov za vsako določeno velikost navoja. Rezalni nastavki za visoke hitrosti so priporočeni za uporabo na napravah z 52 obr./min.

Glejte katalog RIDGID za rezalne nastavke, ki so na voljo za vaš navojni rezalnik.

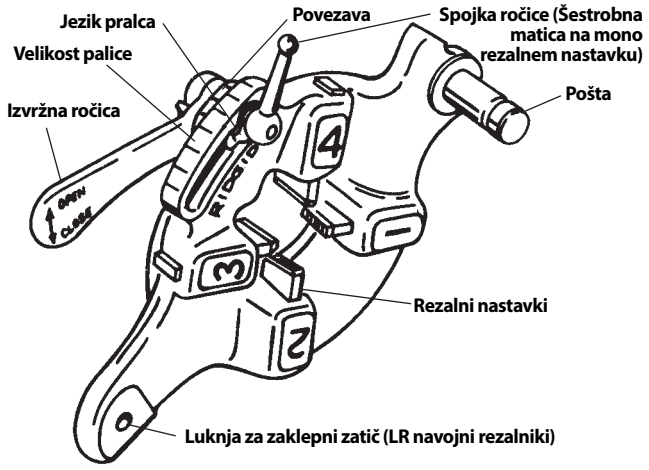
Vedno vrežite testni navoj, da potrdite ustrezno velikost navoja po spremenjenih/nastavljenih rezalnih nastavkih.

Montaža/demontaža navojnega rezalnika

Vstavite/odstranite navojni rezalnik v ustrezno luknjo v nosilcu. Ko je popolnoma vstavljen, bo navojni rezalnik zadržan na mestu. Ob namestitvi se lahko navojni rezalnik prepogne na mesto, da je poravnan s cevjo ali se ga lahko zavihti navzgor in iz poti, da omogočite uporabo rezila ali povrtalnika.

Hitroodpirajoče glave navojnega rezalnika

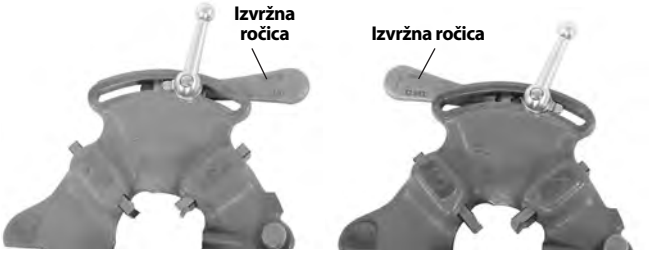
Hitro odpiranje navojnega rezalnika vključuje model 811A in vijak 531/532. Hitro odpiranje in zapiranje navojnih rezalnikov poteka ročno glede na dolžino navoja, ki jo določi uporabnik.



Slika 6 – Hitroodpirajoča glava navojnega rezalnika

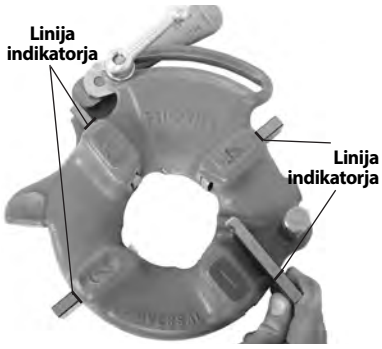
Vstavljanje/menjava rezalnih nastavkov

1. Namestite navojni rezalnik s številkami obrnjenimi navzgor.
2. Premikajte se s celotno ročico do položaja ODPRTO (OPEN) *(Slika 7)*.



Slika 7 – Odprt/zaprt položaj ročice

3. Popustite ročko objemke (Šestrobna matica na mono navojnem rezalniku) približno tri obrate.
4. Dvignite jezik pralca iz reže v stranski vrstici. Premaknite pralec do konca reže *(Slika 8)*.
5. Odstranite rezalne nastavke iz navojnega rezalnika.
6. Vstavite ustrezne rezalne nastavke v navojni rezalnik, oštevilčen rob navzgor dokler vrstica indikatorja ni osvetljena z robom navojnega rezalnika *(glejte Sliko 8)*. Številke na rezalnih nastavkih se morajo ujemati s številkami na režah rezalne glave. Vedno zamenjajte rezalne nastavke kot komplete – ne mešajte rezalnih nastavkov iz različnih setov.



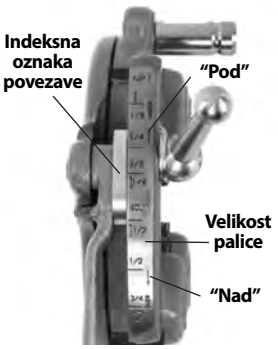
Slika 8 – Vstavljanje rezalnih nastavkov

7. Premaknite oznako indeksa povezave, da poravnate z želeno oznako velikosti na vrstici velikosti. Po potrebi nastavite nastavke, da omogočite gibanje. Jezik pralca bi moral biti v reži na levi.
8. Privijte ročko spojke (Šestrobna matica na mono navojnem rezalniku).

Nastavljanje velikosti navoja

1. Namestite navojni rezalnik po navodilih naprave za rezanje navojev in premaknite navojni rezalnik v položaj za rezanje navojev.
2. Popustite ročko spojke (Šestrobna matica na mono navojnem rezalniku).

3. Začnite z indeksno oznako povezave poravnano z želeno velikostjo na vrstici velikosti. Na mono in vijačnem navojnem rezalniku nastavite oznako povezave na vrstici velikosti. Za navoje vijakov z univerzalnim navojnim rezalnikom nastavite vse vijačne rezalne nastavke v vrstici VIJAK (BOLT) na vrstici velikosti *(Slika 9)*.



Slika 9 – Nastavljanje velikosti navoja

4. Če je potrebno velikost navoja nastaviti, nastavite indeksno oznako povezave rahlo izven oznake na vrstici velikosti v smeri oznake PREKO (OVER) (večji premer navoja, manj obratov pri nameščanju) ali POD (UNDER) (manjši premer navoja, več obratov pri nameščanju).
5. Privijte spojko ročke.

Odpiranje navojnega rezalnika na koncu navoja

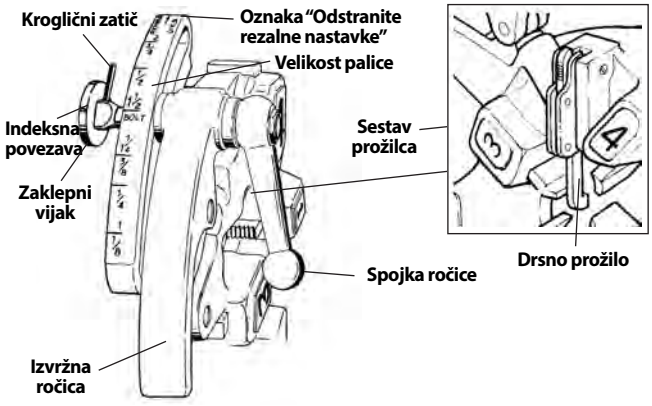
Na koncu navoja:

- Cevni navoji – Konec navojnega cevi je osvetljen s koncem rezalnega nastavka 1.
- Vijačni navoji – Navoji želenih dolžin – Pozorno opazujte kakršne koli interference med deli.

Premaknite izvržno ročico v položaj ODPRT (OPEN), da povlečete rezalne nastavke nazaj.

Glava navojnih rezalnikov s samodejnim odpiranjem

Model navojnega rezalnika 815A je samo-odpirajoč. Za ½" skozi 2" velikosti cevi lahko uporabite sprožilec za odpiranje navojnega rezalnika, ko je navoj končan. Za velikosti ⅛" do ⅜" se vijaki in ravni navoji, po želji tudi drugih velikostih, odpirajo ročno, ko je navoj končan.



Slika 10 – Univerzalni samo-odpirajoč navojni rezalnik

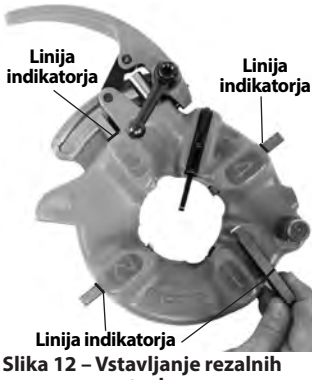
Vstavljanje/menjava rezalnih nastavkov

1. Namestite navojni rezalnik s številkami navzgor.
2. Prepričajte se, da je sestav sprožilca sproščen in navojni rezalnik ODPRT tako, da povlečete drsnik sprožilca vstran od navojnega rezalnika. Izogibajte se vzmeteni izvržni ročici, medtem ko sprostite sestav sprožilca.



Slika 11 – Odprt/zaprt položaj

3. Popustite spojko približno za šest polnih obratov.
4. Povlecite zaklepni vijak reže vrstice velikost, tako da gonilni zatič zaobide režo. Namestite vrstico velikosti tako, da je indeksna povezava na zaklepnemu vijaku poravnana z oznako rezalnega nastavka ODSTRANI (REMOVE).
5. Odstranite rezalne nastavke iz navojnega rezalnika.
6. Vstavite ustrezne rezalne nastavke v navojni rezalnik, oštevilčen rob navzgor, dokler vrstica indikatorja ne osvetli roba navojnega rezalnika *(glejte Slika 12)*. Številke na rezalnih nastavkih se morajo ujemati s številkami na režah rezalne glave. Vedno zamenjajte rezalne nastavke kot komplete – ne mešajte rezalnih nastavkov iz različnih setov.
7. Premaknite vrstico velikosti tako, da je indeksna povezava na zaklepnem vijaku poravnana z želeno oznako velikosti. Po potrebi nastavite nastavke, da omogočite gibanje.
8. Prepričajte se, da gonilni zatič kaže proti oznaki rezalnega nastavka ODSTRANI.



Slika 12 – Vstavljanje rezalnih nastavkov

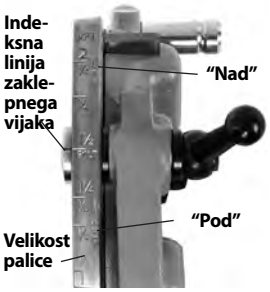
9. Privijte spojko ročke.

Nastavljanje velikosti navoja

1 Namestite navojni rezalnik po navodilih za naprava za rezanje navojev in premaknite navojni rezalnik v položaj za rezanje navojev.

2. Popustite spojko ročice.

3. Namestite vrstico velikosti tako, da je indeksna povezava na zaklepnem vijaku poravnana z želeno oznako velikosti na vrstici velikosti.
4. Če je potrebno velikost navoja nastaviti, nastavite indeksno povezavo zaklepnega vijaka rahlo izven oznake na vrstici velikosti v smeri oznake PREKO (OVER) (večji premer navoja, manj obratov pri nameščanju) ali POD (UNDER) (manjši premer navoja, več obratov pri nameščanju).



Slika 13 – Nastavljanje velikosti navoja

5. Privijte spojko ročke.

Nastavitev drsnega prožila

Namestite drsnik sprožilca za velikost cevi, ki se jo navija *(glejte Sliko 14)*.

- ½" in ¾" – Konec cevi mora doseči stopalo drsnika sprožilca.
- 1" do 2" – Konec cevi mora zadeti vpetje drsnika sprožilca.



Slika 14 – Nastavitev prožila

Za cevi

- ⅛", ¼" in ⅜"
- Daljši ali krajši navoji
- Navoji za vijake

Pritisnite drsnik sprožila navzgor in izven poti. Navojni rezalnik mora biti odprt ročno.

Odpiranje navojnega rezalnika na koncu navoja

O uporabi sprožilca, bo ta v stiku s koncem cevi, kar povzroči, da se navojni rezalnik samodejno odpre. Izogibajte se vzmeteni izvržni ročici, ko se ta sproži.

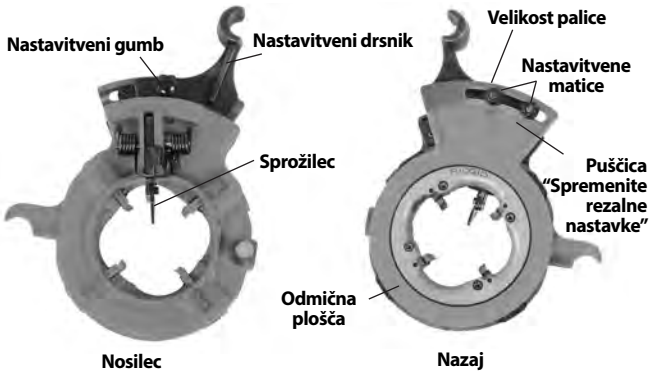
Da ročno odprete navojni rezalnik (z drsnikom sprožilca navzgor) na koncu navoja:

- Stožčasti cevni navoji – Konec cevi je osvetljen s koncem navojnega nastavka številka 1.
- Vijačni in ravni navoji – Navoj želene dolžine – pozorno opazujte za kakršne koli interference med deli.

Premaknite izvržno ročico v položaj ODPRT (OPEN), da povlečete rezalne nastavke nazaj.

Odtegovanje rezalnih glav s samodejnim odpiranjem

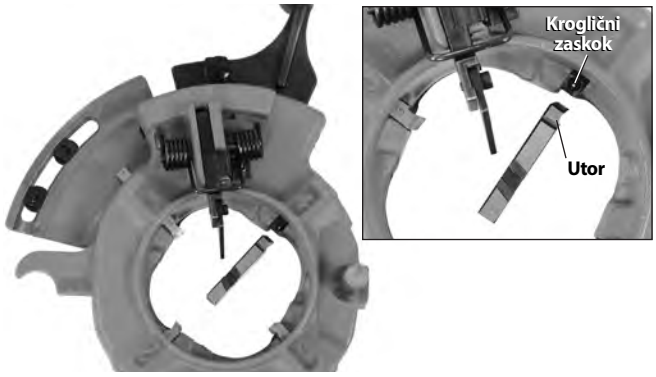
Modela 728 in 928 odtegovanja navojnih rezalnikov s samodejnim odpiranjem se uporabljata na napravi 1233 za rezanje navojev za velikosti cevi 2½" in 3". Za odpiranje navojnega rezalnika ob zaključku navoja se uporabi sprožilec in mogoče je spreminjati dolžino navoja.



Slika 15 – Odtegovanje navojnih rezalnikov s samodejnim odpiranjem

Vstavljanje/menjava rezalnih nastavkov

1. Namestite navojni rezalnik s številkami navzgor.
2. Povlecite nazaj nastavitveni gumb na navojnem rezalniku in popolnoma odprite navojni rezalnik z drsenjem ploščice v smeri SPREMENI (CHANGE) puščico rezalnih nastavkov na tej plošči.



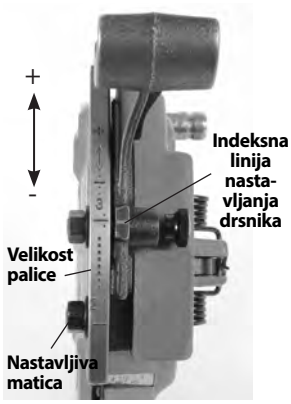
Slika 16 – Vstavljanje rezalnih nastavkov

3. Odstranite rezalne nastavke iz navojnega rezalnika.

   Vstavite ustrezne rezalne nastavke v navojni rezalnik, oštevilčen rob navzgor. Številke na rezalnih nastavkih se morajo ujemati s številkami na režah rezalne glave *(glejte Sliko 16)*. Reže navojnih nastavkov imajo krogličnizaskok, ki se sproži z utorom na rezalnih nastavkih, ko so ustrezno nameščeni. Vedno zamenjajte rezalne nastavke kot komplete – ne mešajte rezalnih nastavkov iz različnih setov.
4. Povlecite nazaj nastavitveni gumb in zavrtite ploščo na želeno nastavitev velikosti.
5. Postavite nastavitveni gumb v režo.

Nastavljanje velikosti navoja

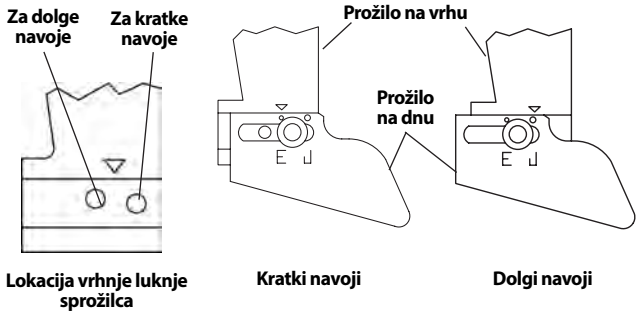
1. Popustite nastavitveno matico za želeno velikost cevi.
2. Ob nastavljanju novih rezalnih nastavkov začnite z nastavljanjem vrstice drsnega indeksa poravnane z oznako velikosti na vrstici velikosti.
3. Če je potrebno velikost navoja nastaviti, nastavite indeksno povezavo izven oznake na vrstici velikosti v smeri + (večji premer navoja, manj obratov pri nameščanju) ali v smeri - (manjši premer navoja, več obratov pri nameščanju), kot je prikazano na vrstici velikosti.
4. Privijte nastavitveno matico.



Slika 17 – Nastavljanje velikosti navoja

Nastavljanje dolžine navoja

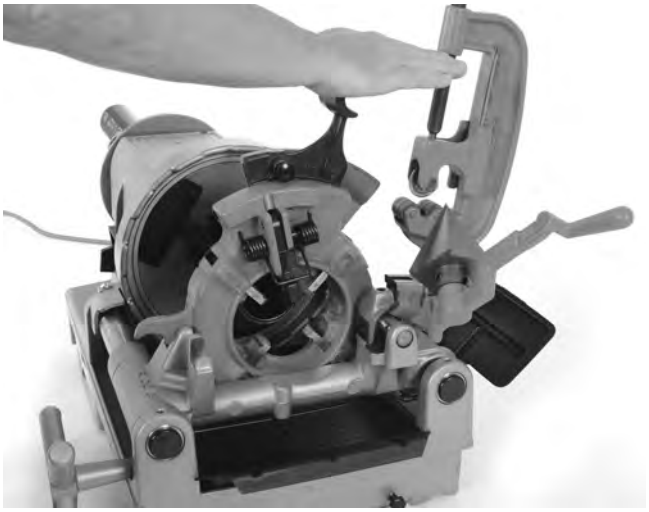
1. Opustite vijak na sprožilcu na dnu.
2. Za kratke navoje, premaknite spodnji sprožilec proti vretenu naprave. Za dolge navoje ga premaknite vstran od vretena (*glejte Slika 18* – prikazane tovarniške nastavitve). Dolgi navoji so običajno bolj priljubljeni na Daljnem vzhodu, kratki navoji pa v Evropi. Nastavite, kot želite.
3. Ponovno privijte vijak.



Slika 18 – Nastavljanje velikosti navoja

Priprava rezalne glave za navoj

Znižajte navojni rezalnik v položaj za rezanje navojev. Trdno potisnite nastavitveni drsnik, da nastavite/zaprete navojni rezalnik *(Slika 19)*.


Slika 19 – Zapiranje odtegnjenega navojnega rezalnika

Odpiranje navojnega rezalnika na koncu navoja

Sprožilec navojnega rezalnika bo v stiku s koncem cevi, kar povzroči, da se navojni rezalnik samodejno odpre.

Navodila za uporabo

⚠ OPOZORILO



Ne nosite rokavic ali ohlapnih oblačil. Rokavi in jopiči naj bodo zapeti. Ohlapna oblačila se lahko zapletejo med vrteče se dele in povzročijo poškodbe zaradi zmečkanja ter udarca.
Držite roke vstran od vrteče cevi in delov. Pred brisanjem navojev ali privijanjem nastavkov napravo ustavite. Ne segajte preko naprave ali cevi. Za preprečitev poškodb zaradi zapletanja, trkov ali udarcev omogočite napravi, da se popolnoma ustavi preden se dotaknete cevi ali glave naprave.
Ne uporabljajte te naprave za privijanje ali odvijanje nastavkov. To lahko povzroči poškodbe s trkom ali udarcem.
Naprave za rezanje navojev ne uporabljajte brez ustrezno delujoče stopalke. Nikoli ne blokirajte stopalke, ko je vklopljena, tako da ne bi mogla kontrolirati delovanja naprave za rezanje navojev. Stopalka omogoča boljši nadzor, saj lahko motor naprave izklopite tako, da odmaknete nogo. Če pride do zapletanja in je motor še vedno vključen, vas bo potegnilo v napravo. Navor te naprave je visok, zato lahko povzroči, da se ujeta oblačila zategnejo okrog vaše roke ali drugih delov telesa z zadostno silo, da lahko povzroči stisnjenje, zlom kosti, udarce ali druge poškodbe.

Ena oseba mora nadzorovati tako delovni postopek kot stopalko. Naprave ne sme upravljati več oseb sočasno. V primeru zapletanja mora imeti operater nadzor nad stopalko.
Upoštevajte navodila za uporabo, da zmanjšate nevarnost telesnih poškodb zaradi zapletanja, udarca, zmečkanja in drugih vzrokov.

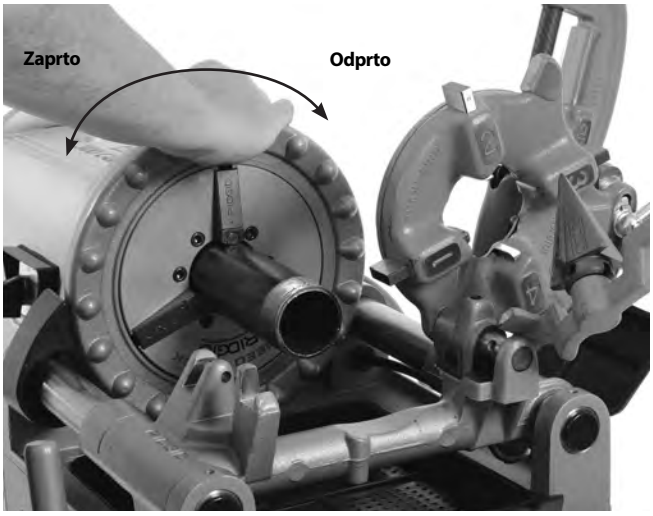
1. Poskrbite za pravilno pripravo naprave in delovnega območja ter da na delovnem območju ni mimoidočih in drugih stvari, ki bi vas lahko zmotile. Upravljavec mora biti edina oseba, ki je prisotna na tem območju v času delovanja naprave.

   Rezilo, povrtalnik in navojni rezalnik morajo biti navzgor in vstran od upravljavca, ne nameščajte v času delovanja. Prepričajte se, da so stabilni in ne bodo padli. Popolnoma odprite glave naprave za rezanje navojev.

2. Vstavite cev krajšo od 2' (0,6 m) iz sprednjega dela naprave. Vstavite daljše cevi skozi vsak konec, tako da se daljši del razteza ven mimo zadnjega dela naprave za rezanje navojev. Potrdite, da so stojala za cevi ustrezno nameščena.

3. Po potrebi označite cev. Namestite cev tako, da je območje za rezanje ali konec za povrtanje ali rezanje navojev približno 4" (100 mm) od sprednjega dela glave. Če je bliže, lahko nosilec med rezanjem navojev udari v napravo in poškoduje napravo.

4. Zavrtite zadnjo centralno napravo v nasprotni smeri vrtenja urnega kazalca (gledano iz zadnje strani naprave), da zaprete navzdol proti cevi. Zagotovite, da je cev poravnana v vstavkih. To izboljša podporo cevi in daje boljše rezultate.



Slika 20 – Cev glave

5. Obrnite ročno kolo prednje glave v nasprotni smeri vrtenja urnega kazalca (gledano s sprednje strani naprave), da zaprete navzdol proti cevi. Zagotovite, da je cev poravnana v vstavkih. Za pritrditev cevi na sprednjo glavo uporabite ponavljajoče in močne obrate ročnega kolesa v nasprotni smeri vrtenja urnega kazalca.

6. Predvidevajte ustrezen položaj delovanja za pomoč pri kontroli naprave in cevi *(Glejte Sliko 21)*.
   - Stojte na strani stikala REV/OFF/FWD naprave s priročnim dostopom do orodij in stikal.
   - Prepričajte se, da lahko upravljate s stopalko. Stopalke še ne pritiskajte.
   - Bodite prepričani, da imate dobro ravnotežje in vam ni treba segati preko naprave.

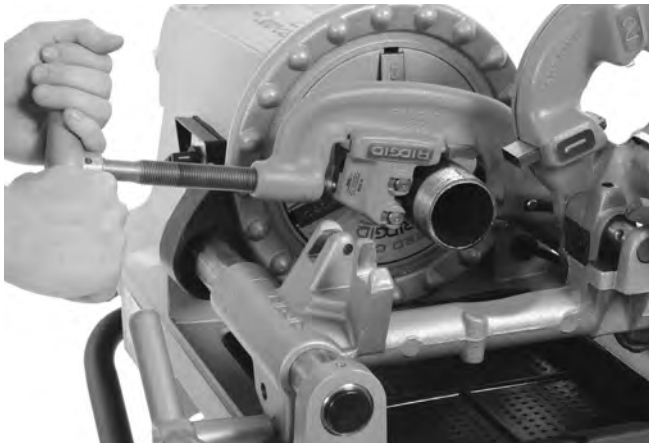

Slika 21 – Pravilen položaj upravljanja

Rezanje

1. Odprite rezilo z obračanjem vijaka dovoda v nasprotni smeri vrtenja urnega kazalca. Znižajte rezilo v položaj rezanja čez cev. Uporabite nosilec ročnega kolesa za premik rezila čez območje rezanja in poravnajte rezalni kolut z oznako na cevi. Rezanje delov cevi z navoji ali poškodbami lahko poškoduje rezalni kolut.

2. Privijte držalo rezila vijaka dovoda, da pride rezalni kolut v tesen stik s cevjo, medtem ko je rezalni kolut poravnan z oznako na cevi.

3. Premaknite stikalo REV/OFF/FWD v položaj OFF (IZKLOP).
4. Z obema rokama primite držalo rezila dovodne cevi.
5. Pritisnite stopalko.
6. Privijte ročaj vijaka dovajanja za pol obrata enega obrata cevi, dokler cev ni odrezana. Bolj agresivno privijanje ročaja zmanjša življenjsko dobo rezalnega koluta in poveča pojav grb na cevi. Ne podpirajte cevi z roko. Pustite, da odrezan del cevi podpira nosilec naprave za rezanje navojev in stojalo za cevi.

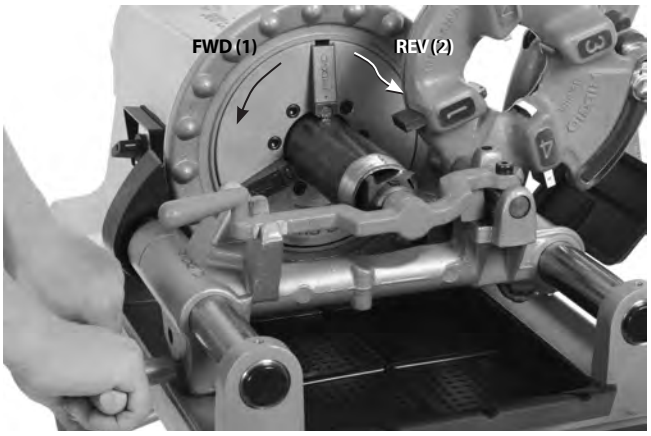


Slika 22 – Rezanje cevi z rezilom

7. Odstranite stopalo s stopalke.
8. Premaknite stikalo REV/OFF/FWD v položaj OFF (IZKLOP).
9. Dvignite rezilo v položaj navzgor vstran od upravljavca.

Povrtavanje

1. Premaknite povrtalnik v položaj povrtanja. Prepričajte se, da je varno nameščen, da preprečite, da bi se med uporabo premaknil.
2. Premaknite stikalo REV/OFF/FWD v položaj OFF (IZKLOP).
3. Z obema rokama primite ročno kolo nosilca.
4. Pritisnite stopalko.
5. Obrnite ročno kolo nosilca, da premaknete povrtalnik na konec cevi. Nežno pritisnite na ročno kolo, da dovedete povrtalnik do cevi, da po želji odstranite gube.



Slika 23 – Povrtanje cevi s povrtalnikom, rotacija naprave

6. Odstranite stopalo s stopalke.
7. Premaknite stikalo REV/OFF/FWD v položaj OFF (IZKLOP).
8. Premaknite povrtalnik navzgor vstran od upravljavca.

Rezanje navojev cevi

Zaradi različnih lastnosti cevi morate pred izdelavo prvega navoja v dnevu ali kadar menjavate velikost, debelino ali material cevi vedno izdelati poskusni navoj.

1. Znižajte navojni rezalnik v položaj za rezanje navojev. Potrdite, da so rezalni nastavki ustrezni za cev, za katero se režejo navoji in da so nastavitve ustrezne. *Glejte poglavje "Namestitev in uporaba in navojnega rezalnika"* za informacije o spreminjanju in nastavljanju rezalnih nastavkov.



Slika 24 – Rezanje navojev cevi (811-Prikaz hitrega odpiranja navojnega rezalnika)

2. Zaprite navojni rezalnik.
3. Premaknite stikalo REV/OFF/FWD v položaj OFF (IZKLOP).
4. Z obema rokama primite ročno kolo nosilca.
5. Pritisnite stopalko.

6. Preverite pretok rezalnega olja skozi navojni rezalnik.
7. Obrnite nosilec ročnega kolesa, da premaknete navojni rezalnik na konec cevi *(Slika 24)*. Uporabite majhno silo na ročnem kolesu, da zaženete navojni rezalnik na cevi. Ko začne navojni rezalnik rezati navoje cevi, na nosilcu ročnega kolesa ni potrebno več uporabljati sile.
8. Držite roke vstran od vrteče cevi. Prepričajte se, da nosilec ne zadene v napravo. Ko je rezanje navojev končano, odprite navojni rezalnik. Ne zaganjajte naprave vzvratno (REV) z uporabljenimi rezalnimi nastavki.
9. Odstranite stopalo s stopalke.
10. Premaknite stikalo REV/OFF/FWD v položaj OFF (IZKLOP).
11. Obrnite nosilec ročnega kolesa, da premaknete navojni rezalnik mimo konca cevi. Dvignite navojni rezalnik v položaj navzgor vstran od upravljavca.
12. Odstranite cev iz naprave in preglejte narezane navoje. Ne uporabljate naprave za privijanje in odvijanje nastavkov na rezalnik navojev.

Navojni drog rezanja navojev palic/vijakov

Rezanje navojev vijakov je podobno procesu rezanja navojev cevi. Premer droga nikoli ne sme preseči premera velikega navoja.

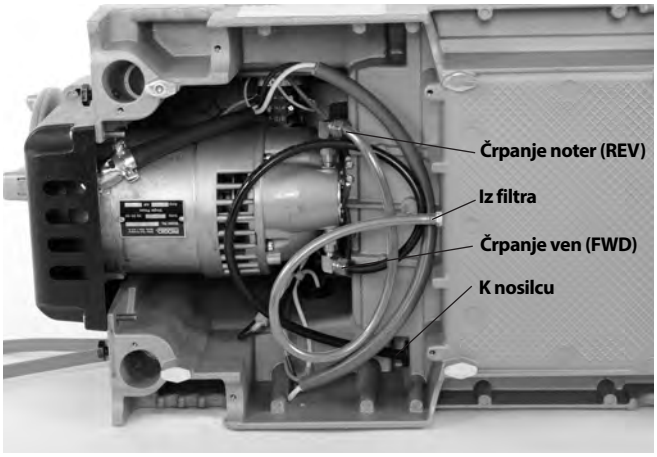
Ob rezanju obeh navojev morajo biti uporabljeni ustrezni rezalni nastavki in navojni rezalnik. Navoji droga so lahko odrezani, kolikor dolgo je potrebno, prepričajte se le, da nosilec ne udarja v napravo. Če so potrebni dolgi navoji:

1. Na koncu poti nosilca pustite navojni rezalnik zaprt, odstranite stopalo iz stopalke in premaknite stikalo REV/OFF/FWD v položaj izklopa.
2. Odprite glavo in premaknite nosilec in obdelovanca na konec naprave.
3. Ponovno nastavite glavo s palico in nadaljujte z rezanjem navojev.

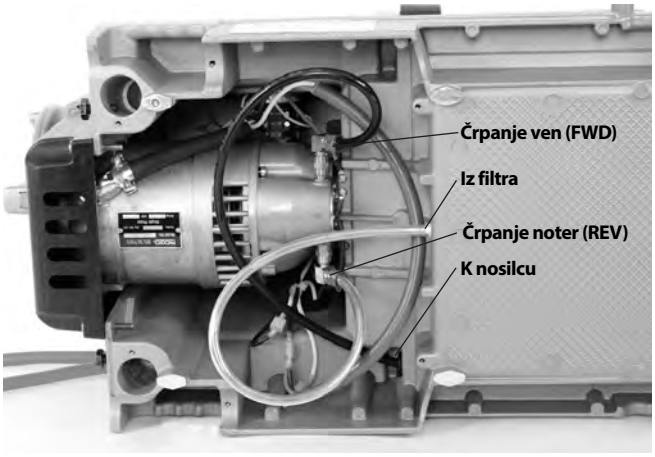
Rezanje levih navojev

Rezanje levih navojev je podobno procesu rezanju desnih navojev, Rezanje levih navojev je mogoče z napravo 300 Compact za rezanje navojev samo s stikalom REV/OFF/FWD. Za rezanje levih navojev so zahtevani rezalniki in rezalni nastavki za rezanje levih navojev.

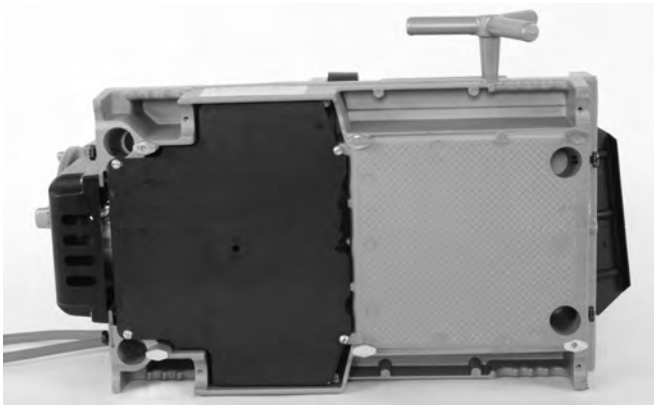
1. Zamenjajte priključke oljne črpalke, da omogočite pretok olja, ko je naprava zagnana vzvratno (REV). *Glejte Sliko 25*. Prepričajte se, da ste povrnili priključke v njihovo prvotno konfiguracijo, ko preklopite na desno-ročno rezanje navojev. Pred uporabo vedno zamenjajte pokrov.



Slika 25A – Priključki črpalke za olje za levo-ročno rezanje navojev (Preklopite v REV)

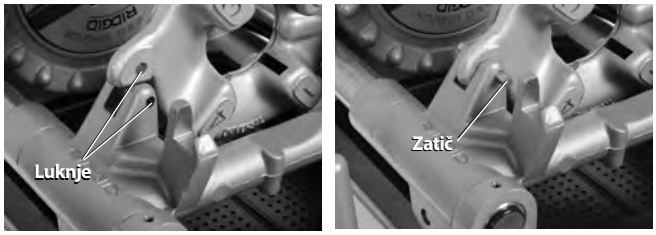


Slika 25B – Priključki črpalke za olje za desno-ročno rezanje navojev (Preklopite v FWD)



Slika 25C – Pokrov na mestu

2. Namestite 5⁄16″ zatič dolg 2″ skozi luknje v držalu nosilca in levo-ročni navojni rezalnik, da ostane na mestu *(glejte Sliko 26)*.



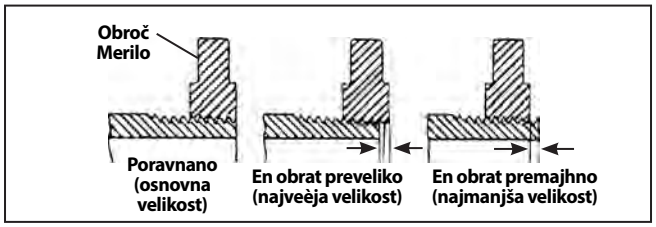
Slika 26 – Zadržanje LR navojnega rezalnika na mestu

Odstranjevanje cevi iz naprave

1. S stikalom REV/OFF/FWD v položaju izklopa in cevjo, ki je nepremična, uporabite ponavljajoče in močne zamahe ročnega koluta v smeri vrtenja urnega kazalca, da popustite cev v glavi. Odprite sprednjo glavo in zadnjo-središčno napravo. Ne segajte v glavo ali v središčno napravo.
2. Trdno primite cev in jo odstranite iz naprave. Previdno ravnajte s cevjo, saj je lahko navoj še vedno vroč in so na palici lahko še gube in ostri robovi.

Preverjanje navojev

1. Po odstranitvi cevi iz naprave očistite navoj.
2. Preglejte navoj. Navoji morajo biti gladki in celoviti z dobro obliko. Če opazite težave, kot so trganje navoja, valovitost, tanki navoji ali odstopanje oblike cevi, navoj pri priključitvi morda ne bo tesnil. Glejte *Tabela reševanja težav* za pomoč pri prepoznavanju teh težav.
3. Preglejte velikost navoja.
   - Prednostni način preverjanja velikosti navoja je z obročastim merilnikom. Obstaja več slogov obročastih merilnikov, njihova raba pa se lahko razlikuje od prikazane tukaj.
   - Obročasti merilnik z roko privijte na navoj.
   - Poglejte, kako daleč štrli cev skozi obročasti merilnik. Konec cevi mora biti poravnan s stranico merilnika ali pa mora manjkati en obrat. Če navoj nima pravilne mere, ga odrežite, nastavite rezalno glavo in vrežite novega. Uporaba navoja, ki nima pravilne mere, lahko povzroèi pušèanje.



Slika 27 – Preverjanje velikosti navoja

   - Če za preverjanje velikosti navoja nimate obročastega merilnika, lahko uporabite nov čist priključek, ki je dober primer uporabljenih, da ocenite velikost navoja. Za navoje 2" NPT in manjše morate navoje vrezati tako, da dosežete od 4 do 5 obratov do zaustavitve pri privijanju priključka z roko, za navoje BSPT pa morate doseči 3 obrate. Za 2½" do 3" NPT navoje mora biti ročna zategnitev 5.5 do 6 navojev in za BSPT mora biti 4 navoje.
4. *Glejte "Nastavljanje velikosti navoja" pod naslovom "Namestitev in uporaba navojnega rezalnika"* za nastavljanje velikosti navoja.
5. Preverite cevni sistem v skladu z lokalnimi predpisi in običajno prakso.

Priprava naprave za prevoz

1. Prepričajte se, da je stikalo za REV/OFF/FWD v položaju OFF in da je naprava odklopljena.
2. Odstranite ostružke in druge ostanke iz pladnja za ostružke. Odstranite ali zaščitite vso opremo in material pred napravo in stojalom, preden jo selite, da preprečite njen padec ali nagibanje. Očistite vse ostanke olja ali delcev na tleh.
3. Namestite rezilo, povrtalnik in navojni rezalnik v položaj za delovanje.
4. Navijte napajalni kabel in kabel stopalke.



Slika 28 – Naprava pripravljena za prevoz

5. Po potrebi odstranite napravo s stojala. Uporabljajte ustrezne tehnike dvigovanja, zavedajte se teže naprave. Naprava je opremljena s štirimi prijemali za roke na vogalih. Pri dvigovanju in premikanju ravnajte previdno.

Navodila za vzdrževanje

⚠ OPOZORILO

Pred izvajanjem vzdrževanja ali prilagoditev se prepričajte, da je stikalo za REV/OFF/FWD v položaju OFF in da je naprava odklopljena.

Vedno nosite zaščitna očala.

Uporabljajte naprave za rezanje navojev v skladu s temi postopki, da zmanjšate tveganje poškodb zaradi električnega udara, zapletanja in drugih vzrokov.

Čiščenje

Po vsaki uporabi izpraznite ostružke zaradi rezanja navojev in obrišite ostanke olja. Obrišite olje iz izpostavljenih površin, predvsem z območja relativnega gibanja, kot so tirnice nosilca.

Če vstavki čeljusti ne primejo in morajo biti očiščeni, uporabite žičnato krtačo, da odstranite vsako nabiranje ostankov na cevi ipd.

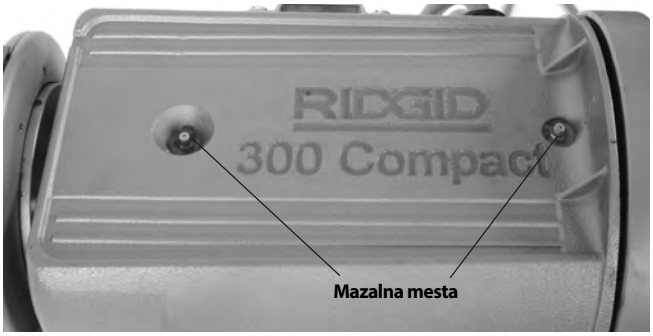
Mazanje

Mesečno (ali pogosteje, če je potrebno) namažite vse izpostavljene premične dele (kot so dovodni vijak, vpenjalni vijak in pregibne točke) z lahkim oljem. Morebitno odvečno olje obrišite z izpostavljenih površin.

Očistite mazalna mesta, da odstranite umazanijo in preprečite kontaminacijo olja ali masti. Namastite enkrat mesečno.

300 Compact: Uporabite pištolo za mast, da na mazalna mesta nanesete Litijevo EP (Extreme Pressure-Izjemno visok tlak) mast preko mazalk.

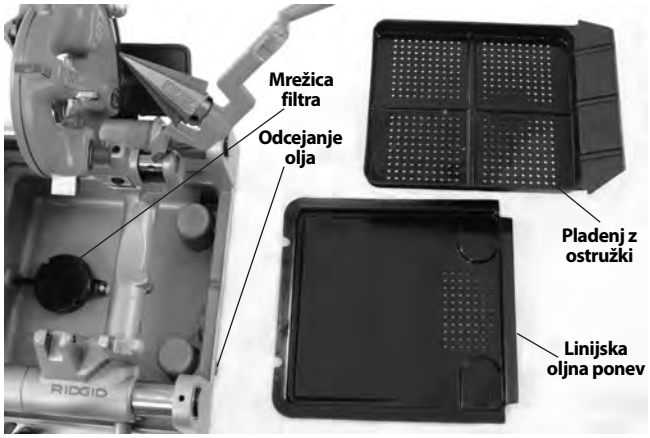
1233: Napolnite mazalna mesta z mazalnim oljem. Pritisnite žogo na točki mazanja, da lahko olje doseže ležaje.



Slika 29 – Mazalna mesta

Vzdrževanje oljnega sistema

Naj bo mrežica oljnega filtra čista za zadosten pretok olja. Mrežica oljnega filtra se nahaja na dnu oljnega rezervoarja. Popustite vijake, ki pritrjujejo filter na dno, odstranite filter iz oljne linije in očistite. Ne upravljajte z napravo, ko je oljni filter odstranjen.



Slika 30 – Sestav mrežice filtra

Zamenjajte olje rezanja navojev, ko postane umazano ali z nekimi primesmi. Za odceditev olja namestite zabojnik pod izpustni vijak in odstranite vijak. Upoštevajte vse lokalne zakone in predpise, ko odlagate odpadno olje. Očistite usedline iz dna rezervoarja. Uporabite RIDGID Olje za rezanje navojev za visoko kakovostne navoje in maksimalno življenjsko dobo navojnih rezalnikov. Glejte poglavje *Specifikacija* o kapaciteti olja v rezervoarju.

Oljna črpalka se mora sama napolniti, če je sistem čist. Če se ne, to nakazuje, da je črpalka obrabljena in mora biti servisirana. Ne poskušajte napolniti črpalke.

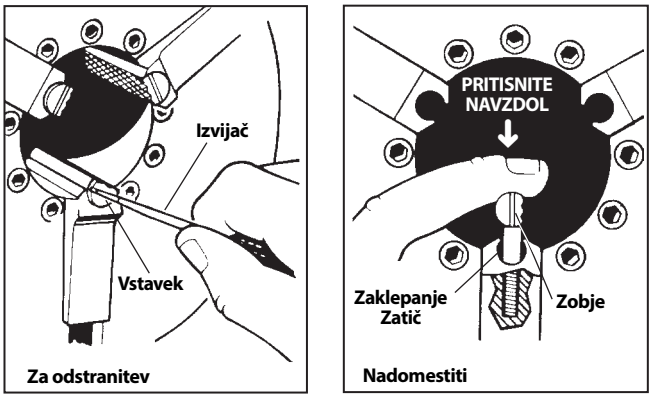
Menjava rezalnega koluta

Če postane rezalni kolut top ali se zlomi, potisnite zatič rezalnega koluta iz okvirja in preverite za znake obrabe. Zamenjajte zatič, če je obrabljen in namestite nov rezalni kolut *(glejte katalog)*. Namastite zatič z oljem za mazanje.

Menjava vstavkov čeljusti

Če so vstavki čeljusti obrabljeni in ne primejo cevi, jih je potrebno zamenjati.

1. Položite izvijač v vstavno režo in obrnite za 90 stopinj v katerokoli smer. Odstranite vstavek *(Slika 31)*.
2. Namestite vstavek postrani na zaklepni zatič in pritisnite navzdol, kolikor gre *(Slika 31)*.



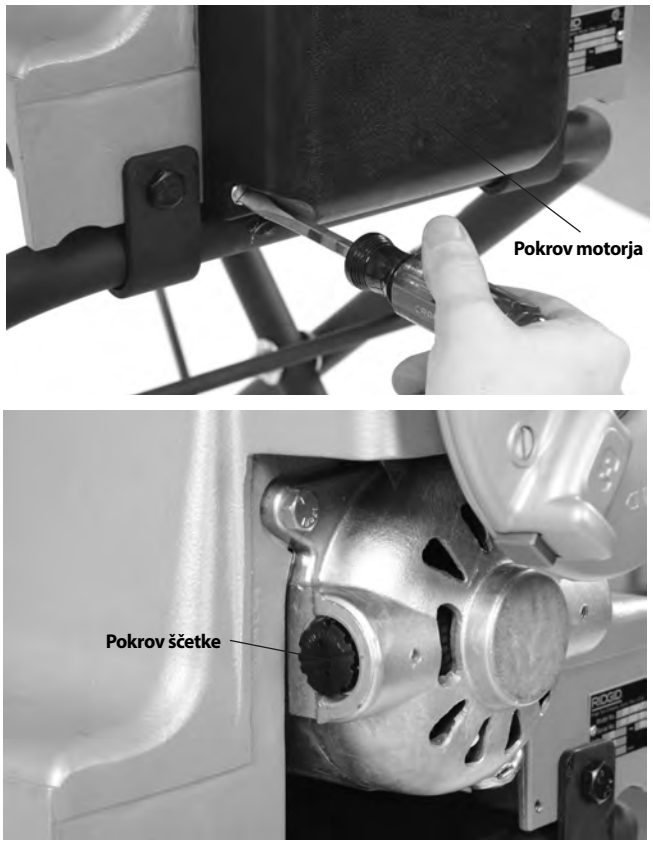
Slika 31 – Zamenjava rezalnih vstavkov

3. Vstavek trdno držite navzdol, z izvijačem pa obrnite, da se zobci obrnejo navzgor.

Zamenjava oglenih ščetk

Ščetke motorja preverite vsakih 6 mesecev. Zamenjajte jih, ko so obrabljene na manj kot ½".

1. Odklopite napravo iz vira napajanja.
2. Popustite oba vijaka pokrova motorja in ga na zadnji strani naprave odstranite.



Slika 32 – Odstranjevanje pokrova motorja/zamenjava ščetk

3. Odvijte pokrove ščetk. Odstranite in preglejte ščetke. Zamenjajte jih, ko so obrabljene na manj kot ½". Preverite, ali je komutator obrabljen. Če je preveč obrabljen, dajte napravo v servis.
4. Ponovno namestite ščetke/namestite nove ščetke. Ponovno sestavite enoto. Namestite vse pokrove pred delovanjem naprave.

Dodatna oprema

⚠ OPOZORILO

Za zmanjšanje tveganja resnih poškodb, uporabljajte le opremo, posebej zasnovano in priporočeno za uporabo s RIDGID naprave za rezanje navojev

Katalo-ška št.	Št. modela	Opis
97075	815A	⅛" - 2" NPT, desna glava navojnih rezalnikov s samodejnim odpiranjem
97065	811A	⅛" - 2" NPT, desna hitroodpirajoča glava navojnih rezalnikov
97080	815A	⅛" - 2" BSPT, desna glava navojnih rezalnikov s samodejnim odpiranjem
45322	815A	⅛" - 2" BSPT, s samodejnim odpiranjem, RH EUR. RT
97070	811A	⅛" - 2" BSPT, desna hitroodpirajoča glava navojnih rezalnikov
97045	531	¼" - 1" vijak, desna hitroodpirajoča glava navojnih rezalnikov
97050	532	1¼" - 2" vijak, desna hitroodpirajoča glava navojnih rezalnikov
67657	250	Zložljivo stojalo s kolesi
58077	250	Zložljivo stojalo s kolesi
92457	100A	Univerzalno stojalo z nogami in pladnjem
92462	150A	Univerzalno stojalo s kolesi in pladnjem
92467	200A	Univerzalno stojalo s kolesi in omarico
51005	819	Nastavek za glavo,½" - 2" BSPT
68160	819	Nastavek za glavo, ½" - 2" BSPT
Za 300 Compact samo		
84537	816	⅛" - ¾" Pol-avtomatski navojni rezalnik
84532	817	1" - 2" Pol-avtomatski navojni rezalnik
67662	—	916 Nosilec adapterja Groover
Samo za 1233		
54437	728	2½" - 3" NPT, desna glava navojnih rezalnikov s samodejnim odpiranjem
93562	928	2½" - 3" BSPT, desna glava navojnih rezalnikov s samodejnim odpiranjem
—	419	Nastavek za glavo

Za celoten seznam opreme RIDGID, ki je na voljo za napravo za rezanje navojev 300 Compact ali 1233 glejte katalog Ridge Tool na RIDGID.com ali pokličite Oddelek za tehnične storitve podjetja Ridge Tool Technical 844-789-8665 v ZDA ali Kanadi.

Informacije o olju za rezanje navojev

Preberite in sledite vsem navodilom na etiketi olja za rezanje navojev in listu o varnostnih podatkih (SDS). Specifične informacije o RIDGID Oljih za rezanje navojev, vključno z identifikacijo nevarnih snovi, prvo pomočjo, požarno varnostjo, ukrepih ob nenamerni sprožitvi, ravnanju in shranjevanju, opremi za osebno varnost, odlaganju in prevozu, so vključene na embalaži in SDS. SDS dobite na RIDGID.com ali če se obrnete na oddelek za tehnične storitve za orodja Ridge na naslovu ProToolsTechService@Emerson.com, v ZDA in Kanadi pa lahko pokličete tudi 844-789-8665.

Shranjevanje naprave

⚠ OPOZORILO Naprava za rezanje navojev se mora v deževnem vremenu shranjevati v zaprtih prostorih ali dobro pokriti. Napravo shranjujte v zaklenjenem prostoru zunaj dosega otrok in oseb, ki niso seznanjene z napravami za rezanje navojev. Ta stroj lahko v rokah neusposobljenih uporabnikov povzroči hude telesne poškodbe.

Servisiranje in popravilo

⚠ OPOZORILO

Zaradi neustreznega servisiranja ali popravila lahko stroj postane nevaren za obratovanje.

Navodila za vzdrževanje zajemajo večino potreb servisiranja te naprave. Morebitne težave, ki jih ta razdelek ne obravnava, naj ureja izključno pooblaščeni serviser družbe RIDGID.

Orodje je treba odnesti v samostojni pooblaščeni servisni center RIDGID ali vrniti v tovarno. Uporabite le RIDGID servisne dele.

Za informacije o najbližjem neodvisnem pooblaščenem servisnem centru RIDGID ali v primeru kakršnih koli vprašanj glede servisiranja ali popravila:

- Obrnite se na krajevnega distributerja RIDGID.
- Obiščite RIDGID.com poiščite krajevnega RIDGID stična točka.
- Stopite v stik s tehničnim servisnim oddelkom Ridge na ProToolsTechService@Emerson.com, ali v ZDA in Kanadi pokličite 844-789-8665

Odstranjevanje

Deli naprave za rezanje navojev vsebujejo dragocene dele in jih je možno reciklirati. Podjetja, ki so specializirana za recikliranje, lahko najdete tudi v svoji bližini. Komponente in odpadno olje zavrzite skladno z vsemi zadevnimi predpisi. Ve informacij poiščite pri komunalni upravi v svojem kraju.



Za države EU: Električne opreme ne odvrzite med gospodinjske odpadke!

V skladu z Evropsko direktivo 2012/19/EU o odpadni električni in elektronski opremi in njenem vključevanju v državno zakonodajo, mora neuporabna električna oprema biti zbrana ločeno in odstranjena na pravilen okoljevarstveni način.

Odpravljanje napak

TEŽAVA	MOŽNI VZROKI	REŠITEV
Potrgani navoji.	Poškodovani, okrušeni ali obrabljeni rezalni nastavki.	Zamenjajte rezalne nastavke.
	Nepravilno olje za rezanje.	Uporabljajte le RIDGID® olje za rezanje navojev.
	Ni dovolj olja za rezanje.	Preverite hitrost pretoka olja in po potrebi nastavite.
	Onesnaženo ali kontaminirano olje.	Zamenjajte RIDGID® olje za rezanje navojev.
	Navojni rezalnik ni pravilno poravnana s cevjo.	Očistite drobce in druge tujke med navojnim rezalnikom in nosilcem.
	Nepravilna cev.	Priporočamo uporabo črnih ali galvaniziranih jeklenih cevi.
		Pretanka stena cevi – uporabite razred 40 ali debelejše.
	Navojni rezalnik ni pravilno nastavljen.	Prilagodite navojni rezalnik na pravilno velikost niti.
	Nosilec se ne premika prosto po tirnicah.	Očistite in namažite tirnice nosilca.
Izven dosega ali zdrobljeni navoji.	Nastavljen premajhen navojni rezalnik.	Prilagodite navojni rezalnik na pravilno velikost niti.
	Stena cevi je pretanka.	Uporabite razred 40 ali debelejše.
Tanki navoji.	Rezalni nastavek vstavljen v glavo v napačnem vrstnem redu.	Vstavite rezalne nastavke v pravilnem položaju v navojni rezalnik.
	Prisilno premikanje dovodnega ročaja med rezanjem navoja.	Ko začnejo rezalni nastavki rezati navoj, ne pritiskajte na dovodni ročaj. Omogočite samodejno dovajanje nosilca.
	Nepritrjeni vijaki pokrivne plošče navojnih rezalnikov.	Privijte vijake.
Ne pretoka olja za rezanje.	Nizka raven ali ni olja za rezanje.	Napolnite rezervoar z oljem.
	Naprava je nastavljena na rezanje levih navojev.	Zamenjajte cevi oljne črpalke *(glejte poglavje o rezanju levih navojev)*.
	Zamašeno oljno sito.	Očistite sito.
	Pretok olja ni pravilno nastavljen.	Prilagodite hitrost pretoka olja.
	Navojni rezalnik ni v položaju za rezanje navojev (DOL).	Premaknite navojni rezalnik v položaj za rezanje navojev.
Naprava ne deluje.	Krtačke motorja izrabljene.	Zamenjajte krtačke.
Cev zdrsi v čeljusti.	Vstavki čeljusti so naloženi z drobci.	Očistite vstavke čeljusti z žično krtačo.
	Vstavki čeljusti obrabljeni.	Zamenjajte vstavke čeljusti.
	Cev ni pravilno centrirana v vstavku čeljusti.	Prepričajte se, da je cev osredotočena na vstavkih čeljusti, uporabite napravo za centriranje navoja.
	Glava ni tesno nameščena na cev.	Za pritrditev cevi na sprednjo glavo uporabite ponavljajoče in močne obrate v nasprotni smeri vrtenja urnega kazalca.

Mašine za narezivanje navoja

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ UPOZORENJE!

Pažljivo pročitajte uputstva pre korišćenja ovog alata. Nepoznavanje i nepridržavanje uputstava iz ovog priručnika može imati za posledicu strujni udar, požar i/ili teške telesne povrede.

Mašine za narezivanje navoja 300 Compact/1233	
Zapišite ispod serijski broj i sačuvajte serijski broj proizvoda koji se nalazi na natpisnoj pločici.	
Serijski br.	

Sadržaj

Polje za zapisivanje serijskog broja proizvoda 427
Sigurnosni simboli 429
Opšta sigurnosna upozorenja za električne alate* 429
Sigurnost radnog područja 429
Zaštita od struje 429
Lična zaštita 430
Upotreba i Održavanje električnog alata 430
Servisiranje 431
Posebne sigurnosne informacije 431
Bezbednosna uputstva za prenosne mašinske nareznice 431
Opis, tehnički podaci i standardna oprema 431
Opis 431
Tehnički podaci 432
Standardna oprema 433
Sklop mašine 433
Montaža na postoljima 433
Montaža na radnom stolu 433
Montaža na cevnim nogama 433
Pregled pre upotrebe 434
Podešavanje mašine i radnog područja 434
Postavljanje i upotreba narezne glave 435
Skidanje/postavljanje narezne glave 436
Brzo-otvarajuće narezne glave 436
Postavljanje/promena noževa 436
Podešavanje veličine navoja 436
Otvaranje narezne glave na kraju navoja 437
Samo-otvarajuće narezne glave 437
Postavljanje/promena noževa 437
Podešavanje veličine navoja 437
Podešavanje klizača okidača 438
Otvaranje narezne glave na kraju navoja 438
Samootvarajuće narezne glave sa uzmicanjem noževa 438
Postavljanje/promena noževa 438
Podešavanje veličine navoja 439
Podešavanje dužine navoja 439
Priprema narezne glave za narezivanje 439
Otvaranje narezne glave na kraju navoja 439
Uputstva za rad 439
Sečenje 440
Razvrtanje 441
Narezivanje navoja na cev 441
Narezivanje navoja na profilima/zavrtnjima 442
Levi navoj 442
Uklanjanje cevi iz mašine 443
Provera navoja 443
Priprema mašine za transport 443
Uputstva za održavanje 444
Čišćenje 444
Podmazivanje 444
Održavanje sistema za ulje 444
Zamena kružnog noža 444
Zamena uložaka čeljusti 444
Zamena ugljeničnih četkica 445
Opcionalna oprema 445
Informacije u vezi ulja za narezivanje navoja 446
Skladištenje mašine 446
Servisiranje i popravke 446
Odstranjivanje 446
Lociranje i uklanjanje kvarova 447
Deklaracija o Usaglašenosti ..... Unutar zadnjeg poklopca
Doživotna garancija ..... Zadnji poklopac

*Prevod originalnog priručnika

Sigurnosni simboli

Sigurnosni simboli i reči upozorenja u ovom priručniku za rukovaoca i na proizvodu se koriste da bi nam ukazali na važne sigurnosne informacije. Ovo poglavlje je namenjeno boljem razumevanju tih signalnih reči i simbola.



Ovo je simbol sigurnosnog upozorenja. Koristi se da vas upozori na potencijalne opasnosti od telesnih povreda. Da biste sprečili telesne povrede i smrtni ishod, pridržavajte se svih sigurnosnih poruka koje prate ovaj simbol.

⚠ OPASNOST OPASNOST ukazuje na opasnu situaciju koja, ako se ne izbegne, može prouzrokovati teške telesne povrede ili smrt.

⚠ UPOZORENJE UPOZORENJE označava opasnu situaciju koja, ako se ne izbegne, može prouzrokovati smrt ili teške telesne povrede.

⚠ PAŽNJA PAŽNJA označava opasnu situaciju koja, ako se ne izbegne, može prouzrokovati lakše ili srednje teške telesne povrede.

NAPOMENA NAPOMENA ukazuje na informacije koje se odnose na zaštitu imovine.



Ovaj simbol vas upozorava da pre korišćenja opreme pažljivo pročitate korisničko uputstvo da bi smanjili rizik od povreda. Korisničko uputstvo sadrži važne informacije o sigurnosti i ispravnom radu opreme.



Ovaj simbol upozorava na obaveznu upotrebu zaštitne maske ili zaštitnih naočara sa bočnim štitnicima prilikom manipulacije ili korišćenja ove opreme, da bi se izbegla opasnost od povreda očiju.



Ovaj simbol ukazuje na rizik da se prsti, ruke, odeća i drugi objekti zahvate u zupčanike ili između zupčanika ili drugih rotirajućih delova i time prouzrokuju teške povrede.



Ovaj simbol ukazuje na rizik da se zakače/ ili umotaju ruke, prsti, noge, odeća ili drugi objekti na vreteno koje se okreće i da tako izazovu prelom ili veće povrede.



Ovaj simbol ukazuje na rizik od električnog udara.



Ovaj simbol ukazuje na rizik od nakretanja mašine, koji može da prouzrokuje udar ili prelome.



Ovaj simbol znači da ne nosite rukavice dok radite sa mašinom da bi smanjili rizik od zaplitanja.



Ovaj simbol označava da uvek koristite nožni prekidač kada koristite pogonsku jedinicu mašine za narezivanje navoja da biste smanjili opasnost od povrede.



Ovaj simbol znači da ne isključujete nožni prekidač kako bi smanjili rizik od povrede.



Ovaj simbol znači da ne blokirate nožni prekidač (zaključajte ga u poziciji ON) kako bi smanjili rizik od povrede.

Opšta sigurnosna upozorenja za električne alate*

⚠ UPOZORENJE

Pročitajte sva bezbednosna upozorenja, uputstva, ilustracije i karakteristike koje ste dobili sa ovim električnim alatom. Nepridržavanje svih uputstava nabrojanih ispod može imati za posledicu električni udar, požar i/ili tešku povredu.

SAČUVAJTE SVA UPOZORENJA I UPUTSTVA ZA BUDUĆE KORIŠĆENJE!

Izraz "električni uređaj" u upozorenjima se odnosi na uređaj koji je kablom priključen na električnu mrežu ili bežični uređaj koji radi na akumulatorske baterije.

Sigurnost radnog područja

- **Održavajte radno područje čistim i dobro osvetljenim.** Neuredna ili mračna područja su pogodna za nesreće.
- **Nemojte raditi sa električnim alatima u eksplozivnim atmosferama, kao što su one u kojima postoje zapaljive tečnosti, gasovi ili prašina.** Električni alati stvaraju varnice koje mogu zapaliti prašinu ili gasove.
- **Držite decu i posmatrače na udaljenosti u toku rada sa električnim alatom.** Ometanje vam može odvratiti pažnju i dovesti do gubitka kontrole.

Zaštita od struje

- **Utikači električnih alata moraju biti prilagođeni utičnicama. Ni u kom slučaju nemojte prepravljati utikač. Sa uređajima na struju koji treba da su uzemljeni**

* Tekst korišćen u poglavlju Opšta sigurnosna upozorenja ovog priručnika je doslovno preuzet, koliko je to bilo potrebno, iz odgovarajućeg izdanja standarda UL/CSA 62841-1. Ovo poglavlje sadrži opšta sigurnosna pravila tehničke eksploatacije za nekoliko različitih tipova električnih alata. Svaka mera predostrožnosti nije primenljiva na svaki alat i samo neke se mogu primeniti na ovaj alat.

nemojte da koristite nikakve adaptere za utikač. Korišćenje nemodifikovanih utikača i odgovarajućih utičnica smanjuje opasnost od strujnog udara.

- **Izbegavajte telesni kontakt sa uzemljenim površinama, kao što su cevi, hladnjaci i rashladni uređaji.** Ako je vaše telo uzemljeno postoji povećana opasnost od električnog udara.
- **Električne alate ne izlažite na kiši ili pri mokrim uslovima.** Ukoliko uđe voda u električni alat povećava se rizik od električnog udara.
- **Čuvajte kabl od oštećenja. Gajtan nemojte nikada upotrebljavati za nošenje, vešanje alata ili za izvlačenje utikača električnog alata iz utičnice. Gajtan držite dovoljno daleko od izvora toplote, ulja, oštrih ivica i pokretnih delova.** Oštećeni ili zapetljani kabel povećava opasnost od električnog udara.
- **Kada sa električnim alatom radite izvan kuće, koristite produžni gajtan koji je pogodan za korišćenje na otvorenom.** Korišćenje gajtana koji je pogodan za korišćenje na otvorenom smanjuje rizik od strujnog udara.
- **Ako je rad sa električnim alatom na vlažnom mestu neizbežan, upotrebite napajanje sa zaštitom (GFCI - prekidač strujnog kola u slučaju greške uzemljenja).** Korišćenje GFCI smanjuje rizik od strujnog udara.

Lična zaštita

- **Budite u pripravnosti, koncentrišite se na svoj posao i oslanjajte se na zdrav razum pri radu sa električnim alatom. Nemojte da koristite uređaj na struju ako ste umorni ili pod uticajem droga, alkohola ili lekova.** Trenutak nepažnje pri korišćenju električnih alata može imati za posledicu tešku telesnu povredu.
- **Koristite opremu za ličnu zaštitu. Uvek nosite zaštitu za oči.** Oprema za ličnu zaštitu, kao na primer maska za zaštitu od prašine, neklizajuće zaštitne cipele, zaštitna kaciga ili štitnici za uši, koja se koristi za odgovarajuće uslove, smanjiće opasnost od povreda.
- **Sprečite slučajno pokretanje. Proverite da li je prekidač na poziciji OFF (isključeno) pre nego što povežete izvor struje i/ili bateriju, podignete ili nosite alat.** Ukoliko nosite električni alat tako što vam je prst na prekidaču ili ako stavite pod napon električni alat koji je uključen, izazvaćete nezgodu.
- **Pre uključivanja električnog alata uklonite sve ključeve i alatke za podešavanje.** Francuski ključ ili ključ koji je ostavljen zakačen na deo uređaja na struju koji se okreće može da dovede do povrede.
- **Nemojte se naginjati nad alat. Proverite da li stojite na čvrstoj podlozi i u svakom trenutku zadržite ravnotežu.** To Vam omogućava bolju kontrolu nad električnim alatom u neočekivanim situacijama.
- **Oblačite se prikladno. Nemojte nositi neučvršćenu odeću ili nakit. Držite vašu kosu, odeću ili rukavice što dalje od pokretnih delova.** Odrešena odeća, nakit ili kosa može biti uhvaćena u pokretne delove.
- **Ukoliko su uređaji namenjeni za povezivanje jedinica izvlačenje i sakupljanje prašine, uverite se da su povezane i korišćene na ispravan način.** Sakupljanje prašine može smanjiti opasnosti prouzrokovane prašinom.
- **Ne dozvolite da vas poznavanje rukovanja koje ste dobili čestom upotrebom alata učini neopreznim i učini da zanemarite bezbednosne principe rukovanja alatom.** Neoprezan rad može prouzrokovati tešku povredu u deliću sekunde.

Upotreba i Održavanje električnog alata

- **Nemojte da preopterećujete električni alat. Koristite odgovarajući alat za datu namenu.** Pravilno izabran alat na struju će završiti posao bolje i sigurnije za potrebnu namenu.
- **Nemojte da koristite električni alat ukoliko se prekidač ne okreće na ON (uključeno) i OFF (isključeno).** Svaki električni alat koji se ne može kontrolisati prekidačem je opasan i mora se opraviti.
- **Iskopčajte priključak sa izvora struje i/ili baterije sa električnog alata, ako može da se vadi, pre nego vršite bilo kakve izmene, promene radnog tela ili pre nego pakujete alat.** Takve preventivne sigurnosne mere smanjuju rizik od slučajnog startovanja električnog alata.
- **Odložite alat koji ne koristite van domašaja dece i nemojte da dozvolite osobama koje nisu upoznate sa električnim alatom ili ovim uputstvima da koriste alat.** Alat je opasan u rukama neobučenih korisnika.
- **Održavajte električni alat i pribor. Proverite da alat nije pogrešno poređan, da pokretni delovi nisu pogrešno ukopčani, da delovi nisu polomljeni kao i sve druge razloge koji mogu da utiču na rad alata na struju. Ako se ošteti, alat na struju popravite pre korišćenja.** Loše održavani električni alati su uzrok mnogih nesreća.
- **Održavajte rezne alate oštrim i čistim.** Pravilno održavani rezni alati oštrih reznih ivica se ređe slepljuju i lakše ih je kontrolisati.
- **Održavajte ručke i površine za hvatanje suvim i čistim, i bez ulja i masti.** Klizave ručke i površine za hvatanje ne omogućuju sigurno rukovanje i kontrolu nad alatom u nepredviđenim situacijama.
- **Koristite alat na struju, dodatni pribor i nastavke alata itd. u skladu sa ovim uputstvima, imajući u vidu radne uslove i posao koji treba uraditi.** Korišćenje električnog alata za rad drugačiji od onog za šta je namenjen može dovesti do opasnih situacija.

Servisiranje

- **Električni alat može popravljati samo kvalifikovano servisno osoblje koje upotrebljava identične rezervne delove.** To će omogućiti da se održi sigurnost električnog alata.

Posebne sigurnosne informacije

⚠ UPOZORENJE

Ovo poglavlje sadrži važne sigurnosne informacije koje su specifične za ovaj alat.

Pažljivo pročitajte ove mere predostrožnosti pre upotrebe 300 Compact/1233 mašina za narezivanje navoja da biste smanjili opasnost od strujnog udara ili ozbiljnih povreda.

SAČUVAJTE OVA UPUTSTVA!

Držite ovaj priručnik u blizini mašine da bi ga rukovalac mogao upotrebiti.

Bezbednosna uputstva za prenosne mašinske nareznice

- **Neka podovi budu suvi i da nemaju klizave materije kao što je ulje.** Nezgode se dešavaju na klizavim podovima.
- **Ograničite pristup ili ogradite prostor kada se radni komad pruža izvan mašine, kako bi obezbedili najmanje jedan metar slobodnog prostora oko radnog komada.** Ograničenje pristupa ili ograđivanje prostora oko radnog komada će smanjiti rizik od uplitanja.
- **Nemojte nositi rukavice.** Rukavice se mogu uplesti usled rotiranja cevi ili delova mašine i dovesti do telesne povrede.
- **Nemojte koristiti za druge namene kao što je bušenje rupa ili okretanje vitla.** Druga upotreba ili prepravka ove mašine za druge poslove može povećati rizik od ozbiljne povrede.
- **Pričvrstite mašinu za radni sto ili postolje. Oslonite duge teške cevi pomoću nosača cevi.** Ovakva praksa će sprečiti prevrtanje.
- **Kada mašina radi, stanite na stranu na kojoj su smeštene kontrole rukovaoca.** Rad na mašini sa ove strane eliminiše potrebu da se naginjete preko nje.
- **Ruke držite podalje od cevi i priključaka koji se okreću. Zaustavite mašinu pre brisanja navoja cevi ili zavrtanja priključaka. Pre nego dodirnete cev sačekajte da se mašina potpuno zaustavi.** Ovakva praksa će smanjiti verovatnoću uplitanja u obrtne delove.
- **Nemojte koristiti ovu mašinu za postavljanje ili skidanje (sve ili ništa) priključaka, to nije njena namena.** Ovakva praksa može dovesti do zahvatanja, uplitanja i gubitka kontrole.
- **Ostavite poklopac na svom mestu. Nemojte da rukujete mašinom sa odstranjenim poklopcima.** Izloženi pokretni delovi povećavaju verovatnoću uplitanja.
- **Nemojte koristiti ovu mašinu ako je nožni prekidač u kvaru ili nedostaje.** Nožni prekidač obezbeđuje kontrolu bezbednosti mašine, kao što je isključenje u slučaju uplitanja.
- **Jedna osoba mora da kontroliše proces rada, funkcionisanje mašine i nožnog prekidača.** Samo rukovalac treba da se nalazi u radnom prostoru tokom rada mašine. Time se smanjuje opasnost od povređivanja.
- **Nemojte nikada pružiti ruku u prednji stezač mašine ili zadnju glavu za centriranje.** Time se smanjuje opasnost od uplitanja.
- **Pre upotrebe pročitajte i shvatite ova uputstva, upozorenja i uputstva za svu opremu i korišćeni materijal da bi smanjili rizik od ozbiljne telesne povrede.**

EZ deklaracija o usaglašenosti (890-011-320.10) će biti obezbeđena uz ovo uputstvo kao zasebna brošura na zahtev.

Ako imate pitanja o ovom proizvodu firme RIDGID®:

– Obratite se svom lokalnom RIDGID® distributeru.

– Posetite RIDGID.com da biste pronašli lokalnog zastupnika kompanije RIDGID.

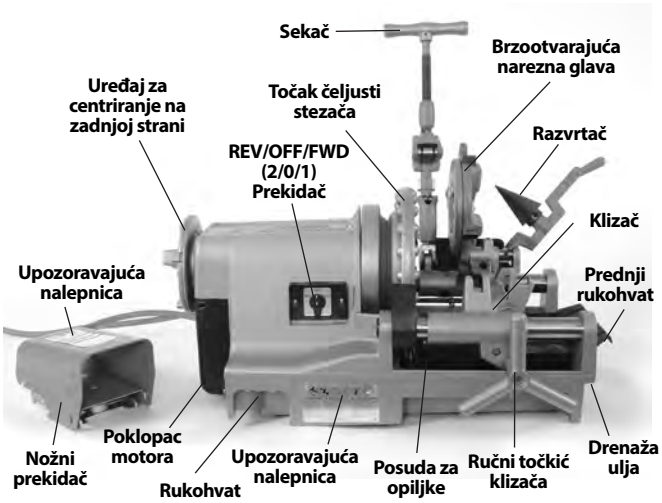
– Kontaktirajte Odeljenje za tehničke usluge kompanije Ridge Tool na ProToolsTechService@Emerson.com ili ako ste u SAD ili Kanadi pozovite 844-789-8665.

Opis, tehnički podaci i standardna oprema

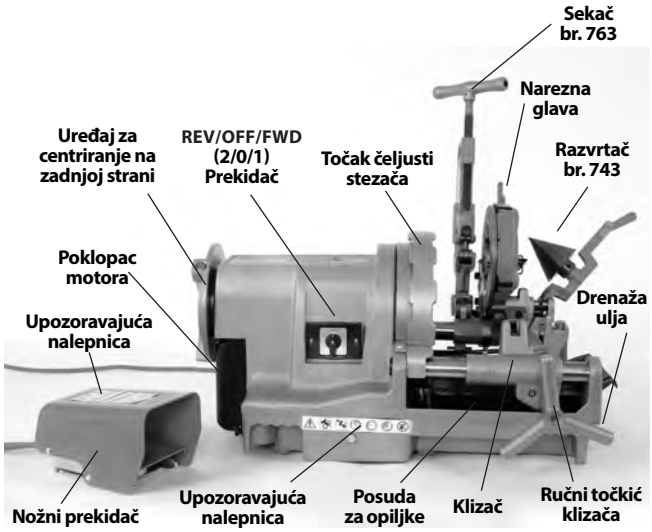
Opis

Mašinske nareznice RIDGID® model 300 Compact i 1233 su mašine sa električnim pogonom koje centriraju i pritežu cev, provodnu cev i materijal za izradu zavrtnja i rotiraju ih u toku izvođenja operacija sečenja, razvrtanja i narezivanja navoja. Noževi za narezivanje navoja se mogu postaviti u mnoštvo raspoloživih nareznih glava. Obezbeđen je integrisani sistem za ulje sa podesivim protokom kako bi oblivao radni proces uljem za narezivanje, tokom operacije narezivanja navoja.

Uz prikladnu dodatnu opremu, mašinske nareznice RIDGID® model 300 Compact i 1233 se mogu koristiti za narezivanje navoja na cevima od 2½" – 4", kratkim ili navojnim cevnim spojnicama ili za valjanje žlebova.



Slika 1 – 300 Compact mašinska nareznica



Slika 2 – 1233 mašinska nareznica

Tehnički podaci

Parametar	300 Compact mašina za narezivanje navoja		1233 mašina za narezivanje navoja
Kapacitet narezivanja cevi (nominalna veličina cevi)	⅛ do 2 inča (3 do 50 mm)		⅛ do 3 inča (3 do 80 mm)
Kapacitet narezivanja zavrtnja (stvarni prečnik materijala)	¼ do 2 inča (6 do 50 mm)		⅜ do 2 inča (9,5 do 50 mm)
Levi navoji	Da (uređaji isključivo sa REV)		Ne
Nominalna snaga motora (KS)	½ HP (0,37 kW)		½ HP (0,37 kW)
Tip motora	Univerzalni motor, monofazni		Univerzalni motor, monofazni
Električne informacije	36 o/min 110-120 V, 50/60 Hz, 14 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 o/min 110-120 V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W
Radna brzina	36 o/min (dostupna verzija sa 52 o/min)		36 o/min
Upravljački elementi	Prekidač obrtnog tipa REV/OFF/FWD (2/0/1) i nožni prekidač ON/OFF Neki uređaji umesto obrtnog prekidača poseduju preklopni prekidač OFF/ON		Prekidač obrtnog tipa REV/OFF/FWD (2/0/1) i nožni prekidač ON/OFF Neki uređaji umesto obrtnog prekidača poseduju preklopni prekidač OFF/ON
Prednji stezač	Tipa čekića sa zamenjivim uloškima čeljusti sa preklopnim dejstvom		Tipa čekića sa zamenjivim uloškima čeljusti sa preklopnim dejstvom
Uređaj za centriranje na zadnjoj strani	Klizni, rotira sa stezačem		Klizni, rotira sa stezačem
Narezne glave	Pogledajte RIDGID katalog dostupnih nareznih glava		Pogledajte RIDGID katalog dostupnih nareznih glava
Rezač	Model 360, ⅛" - 2" plivajući, samocentrirajući rezač		Model 763, samocentrirajući rezač od ¼" - 3"
Razvrtač	Model 344, razvrtač od ⅛" - 2"		Model 743, 5-žlebni razvrtač od ¼" - 3"
Sistem za ulje	Zapremina rezervoara 3.2 qt (3 l), sa integrisanom Gerotor pumpom, podešavajući protok		Zapremina rezervoara 3.2 qt (3 l), sa integrisanom Gerotor pumpom, podešavajući protok
Težina (uređaj sa nareznom glavom)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

Zvučni pritisak (L_{PA})* ..... < 84.6 dB(A), K=3
Zvučna snaga (L_{WA})* ..... < 89.6 dB(A), K=3

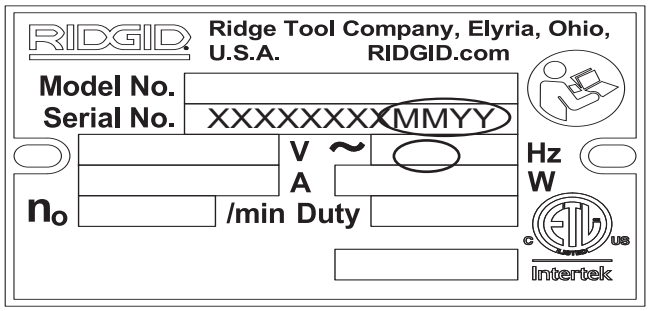
* Merenje zvuka je izvršeno u skladu sa standardizovanim testovima po standardu EN 62481-1.

- Emisija zvuka može varirati usled lokacije i konkretne upotrebe ovih alata.
- Nivo dnevne izloženosti na zvuk se mora proceniti za svaku pojedinačnu primenu i ako je potrebno, moraju se preduzeti prikladne sigurnosne mere. Procena nivoa izloženosti mora uzeti u obzir vreme kada je alat ISKLJUČEN i nije u upotrebi. Ovo može značajno umanjiti nivo izloženosti u toku ukupnog radnog perioda.

Standardna oprema

Pogledajte RIDGID katalog u vezi detalja o opremi isporučenoj sa konkretnim kataloškim brojevima mašine.

Pločica sa serijskim brojem mašinske nareznice se nalazi na kraju ili sa zadnje strane baze mašine. Poslednje 4 cifre označavaju mesec i godinu proizvodnje (MMGG).



Slika 3 – Serijski broj mašine

NAPOMENA Izbor odgovarajućih materijala i metode montaže, spajanja i oblikovanja je odgovornost sistem inženjera i/ili montažera. Izbor neodgovarajućih materijala i metoda može prouzrokovati sistemsku grešku.

Nerđajući čelik i drugi materijali otporni na koroziju se mogu kontaminirati u toku montaže, spajanja i oblikovanja. Ova kontaminacija može da dovede do korozije i preranog kvara. Pažljiva procena materijala i metoda za specifične servisne uslove, uključujući hemikalije i temperaturu, treba da se obavi pre nego što se pokuša montaža.

Sklop mašine

⚠ UPOZORENJE



Da biste smanjili opasnost od teških povreda u toku korišćenja, pridržavajte se sledećih postupaka za pravilno sastavljanje opreme.

Propust da se mašinska nareznica montira na stabilno postolje ili radni sto može dovesti do prevrtanja i ozbiljne povrede.

Pre sastavljanja prekidač REV/OFF/FWD treba staviti u položaju OFF i mašinu treba isključiti iz struje.

Koristite pravilne tehnike podizanja. RIDGID 300 je težak 141 lb (64 kg), 1233 je težak 165 lb (75 kg).

Montaža na postoljima

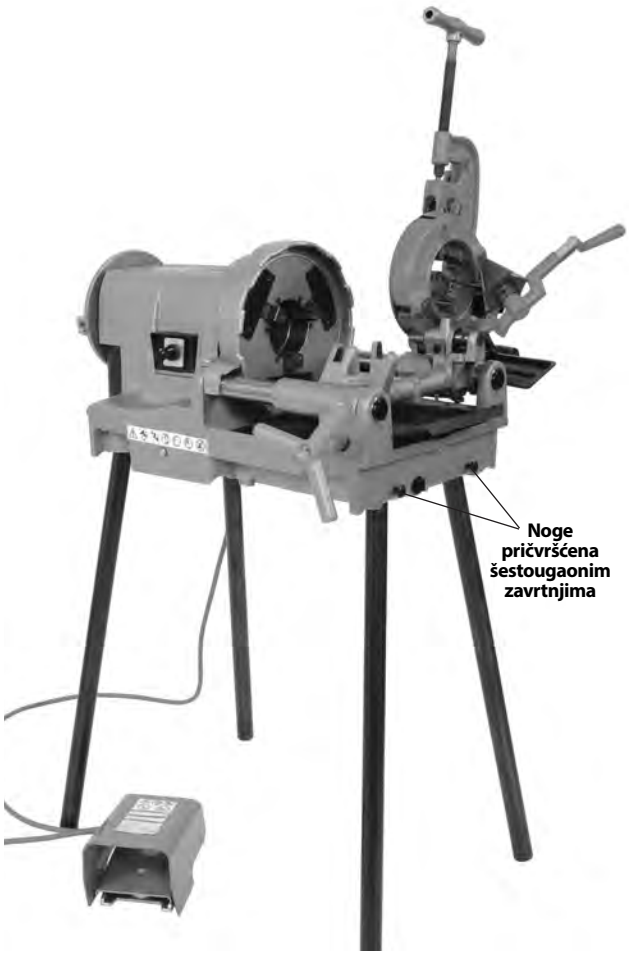
Mašinske nareznice se mogu montirati na različita RIDGID postolja za nareznice. Pogledajte RIDGID katalog u vezi informacija i dotično Uputstvo za montažu postolja u vezi uputstava za montažu.

Montaža na radnom stolu

Mašine se mogu montirati na ravan, stabilan radni sto. Kako bi montirali uređaj na radni sto, upotrebite četiri UNC zavrtnja od ¼" - 20 koji pristaju raspoloživim otvorima na svakom uglu baze mašine. Razmak između otvora baze je 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm). Dobro zategnite.

Montaža na cevnim nogama

Četiri cevi jednake dužine od 1" (25 mm) se mogu koristiti kao postolje za obe mašine. Cevi isečene na dužinu od 33" (0,84 m) će postaviti šine nareznice na približno 36" (0,91 m) iznad tla. U potpunosti ubacite cevi u čašice na uglovima, sa donje strane baze. Učvrstite ih sa četiri šestougaona zavrtnja od 10 mm koji prolaze kroz bazu. *Pogledajte Sliku 4*.



Slika 4 – Mašinska nareznica montirana na cevnim nogama

Pregled pre upotrebe

⚠ UPOZORENJE





Pre svake upotrebe pregledajte mašinu za narezivanje navoja i otklonite sve probleme da biste smanjili opasnost od povređivanja strujnim udarom, nagnječenjem ili na druge načine, i da biste onemogućili oštećivanje mašine za narezivanje navoja.

1. Proverite da li je uređaj za zamrzavanje cevi isključen iz struje i da li se prekidač REV/OFF/FWD nalazi u položaju OFF.
2. U potpunosti očistite ulje, mazivo ili prljavštinu sa mašine za narezivanje navoja, uključujući ručice i upravljačke elem*ente. Ovo olakšava pregled i pomaže u zaštiti mašine i*l komandi od klizanja u vašim rukama. Čistite i održavajte aparat u skladu sa Uputstvima za održavanje.
3. Proverite na mašini za narezivanje navoja sledeće:
   - Stanje kabla i utikača na oštećenja ili izmena.
   - Da li je sve ispravno sastavljeno, održavano i kompletno.
   - Bilo kakav deo koji je slomljen, potrošen, nedostaje, pogrešno je poravnan ili spojen i ima li drugih oštećenja.
   - Postojanje i rad nožnog prekidača. Proverite da li je priključen nožni prekidač, da li je u dobrom stanju, da li lako menja stanje i ne zaglavljuje.
   - Da li postoje nalepnice sa upozorenjem i da li su čitljive *(Slike 1 i 2)*.
   - Stanje oštrica noževa, kružnog noža i razvrtača. Tup ili oštećen rezni alat povećava veličinu potrebne sile, postiže loše rezultate i povećava rizik od povreda.
   - Bilo koje drugo stanje koje može uticati na bezbednost i sprečiti normalan rad.

   Ako utvrdite probleme, ne upotrebljavajtemašinu za narezivanj nareza dok ih ne otklonite.
4. Proverite svaku drugu opremu i izvršite njeno održavanje u skladu sa uputstvima kako biste bili sigurni da će raditi ispravno.

Podešavanje mašine i radnog područja

⚠ UPOZORENJE





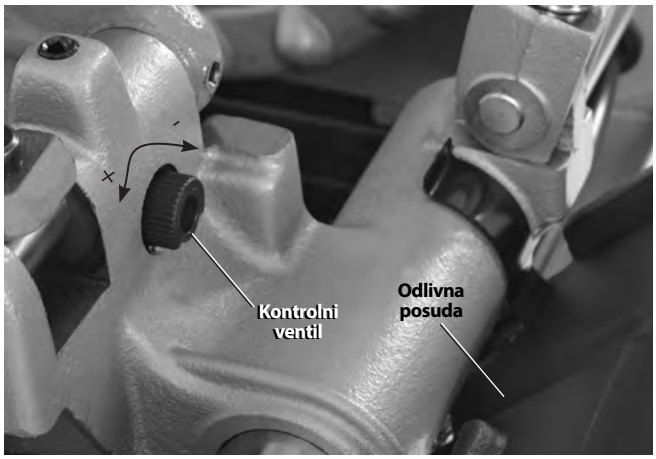
Podesite mašinu za narezivanje nareza i koristite je u skladu sa ovim procedurama da biste smanjili opasnost od povređivanja usled strujnog udara, prevrtanja mašine, upetljavanja, udaranja, nagnječenja i drugih uzroka, i da ne bi došlo do oštećenja same mašine za narezivanje nareza.

Pričvrstite mašinu za stabilno postolje ili radni sto. Poduprite cev na odgovarajući način. Time ćete smanjiti opasnost od pada cevi, zakretanja i ozbiljnog povređivanja.

Nemojte koristiti mašinske nareznice bez ispravnog nožnog prekidača. Nožni prekidač vam omogućava bolju kontrolu tako što vam dozvoljava da isključitemotor mašine pomeranjem noge.

1. U radnom području proverite sledeće:
   - Odgovarajuće osvetljenje.
   - Da nema zapaljivih tečnosti, isparenja ili prašine koja može da se zapali. Ako postoje, nemojte raditi u prostoru dok izvor ne bude identifikovan, uklonjen ili ispravljen i prostor ne bude u potpunosti provetren. Mašina za narezivanje nareza nije otporna na eksploziju i može stvarati varnice.
   - Očistite, poravnajte, stabilizujte, osušite mesto za svu opremu i za operatera.
   - Dobra ventilacija. Nemojte koristiti prekomerno u malim i zatvorenim prostorijama.
   - Propisno uzemljite električnu utičnicu odgovarajućeg napona. Proverite potreban napon mašine na natpisnoj pločici. Utikač sa tri pola ili GFCI utikač možda nisu dobro uzemljeni. Ukoliko niste sigurni, neka ovlašćeni električar proveri utičnicu.
2. Proverite cev na kojoj treba narezati navoj i povezane priključke. Uskladite odgovarajuću opremu sa poslom, pogledajte specifikacije. Koristite isključivo za narezivanje ravnih cevi. Nemojte narezivati navoje na cevi sa priključcima ili drugim dodacima. Time se povećava opasnost od zaplitanja.
3. Transportujte opremu do radnog prostora. Pogledajte *Priprema mašine za transport* u vezi informacija.
4. Proverite da li je oprema koja će se koristiti, pravilno pregledana i sklopljena.

5. Potvrdite da se prekidač REV/OFF/FWD nalazi u položaju OFF.
6. Proverite da li su u nareznoj glavi ispravni noževi i da li su pravilno postavljeni. Ako je potrebno, postavite i/ili podesite noževe u nareznoj glavi. Pogledajte *Postavljanje i upotreba narezne glave* u vezi detalja.
7. Zanesite rezač, razvrtač i nareznu glavu na gore dalje od rukovaoca. Vodite računa da budu stabilni i da neće pasti u radnom prostoru.
8. Ako je cev duža od posude za opiljke na prednjem kraju mašine ili više od 2' (0,6 m) van zadnjeg dela mašine, upotrebite podupirače cevi kako bi je oslonili i sprečili cev i mašinsku nareznicu da se prevrnu ili padnu. Postavite podupirače cevi u liniji sa stezačima mašine, približno na ⅓ razdaljine od kraja cevi do mašine. Dužim cevima će biti potrebno više od jednog podupirača cevi. Koristite isključivo podupirače cevi namenjene za ovu svrhu. Neodgovarajući podupirači cevi ili pridržavanje cevi rukom mogu dovesti do povreda usled prevrtanja ili uplitanja.
9. Ograničite pristup ili postavite štitnike ili barikade kako bi stvorili slobodan prostor od najmanje 3' (1 m) oko mašinske nareznice i cevi. Ovo pomaže u sprečavanju nerukovaoca da dođu u kontakt sa mašinom ili cevi i smanjuje rizik od prevrtanja ili uplitanja.
10. Postavite nožni prekidač kako je prikazano na *Slici 21* kako bi omogućili ispravan radni položaj.
11. Proverite nivo RIDGID ulja za narezivanje navoja. Skinite posudu za opiljke i uljovod kartera; proverite da li je sito filtera potpuno zaronjeno u ulje.*Pogledajte Održavanje sistema za ulje*. Ako mašina poseduje odlivnu posudu, proverite da li je pravilno postavljena kako bi usmeravala kapanje ulja sa rezne glave u posudu za opiljke *(Pogledajte Sliku 5)*.
12. Sa prekidačem REV/OFF/FWD u poziciji OFF, sprovedite napojni kabl neometanom putanjom. Čistim rukama ukopčajte kabl za napajanje u utičnicu koja je adekvatno uzemljena. Pazite da svi priključci budu na suvom i podignuti sa zemlje. Ako kabl za napajanje nije dovoljno dugačak, upotrebite produžni kabl koji:
    - Je dobrom stanju.
    - Poseduje utikač sa tri zubca kao onaj na mašinskoj nareznici.
    - Može da se koristi napolju i ima oznaku kabla W ili W-A. (npr. SOW).
    - Poseduje adekvatnu veličinu provodnika. Za produžne kablove dužine do 50' (15,2 m) koristite 14 AWG (2,5 mm^2) ili veće. Za produžne kablove dužine do 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) koristite 12 AWG (2,5 mm^2) ili veće.
13. Izvršite proveru pravilnog rada mašinske nareznice. Sa rukama podalje:
    - Stavite prekidač REV/OFF/FWD u položaj OFF. Pritisnite i otpustite nožni prekidač. Stezač bi trebao da se okreće suprotno od kazaljke, gledano iz pravca klizača *(pogledajte Sliku 23.)* Ponovite to uz položaj REV – stezač bi trebao da se okreće u pravcu kazaljke. Ukoliko se mašina za narezivanje navoja ne okreće u ispravnom smeru ili nožni prekidač ne kontroliše rad mašine, nemojte da koristite mašinu dok se ne popravi.
    - Pritisnite i zadržite nožni prekidač. Proverite pokretne delove da nisu pogrešno poređani, ili pogrešno ukopčani, da nema čudnih zvukova ili nekog drugog neobičnog stanja. Skinite stopalo sa nožnog prekidača. Ako otkrijete bilo kakvo neobično stanje, nemojte da koristite mašinu dok se ne popravi
    - Postavite nareznu glavu u upotrebni položaj. Pritisnite i zadržite nožni prekidač. Proverite protok ulja kroz nareznu glavu. Skinite stopalo sa nožnog prekidača. Protok ulja se može podesiti kontrolnim ventilom na klizaču *(Slika 5)*. Okretanje u pravcu kazaljke smanjuje protok a suprotno od kazaljke povećava protok. Nemojte podešavati dok je mašina u radu.



Slika 5 – Podešavanje protoka ulja

14. Stavite prekidač REV/OFF/FWD u položaj OFF i suvim rukama isključite mašinu iz struje.

Postavljanje i upotreba narezne glave

Mašinske nareznice 300 Compact i 1233 se mogu koristiti uz mnoštvo RIDGID nareznih glava za narezivanje navoja na cevima i zavrtnjima. Informacije sadržane ovde se odnose na brzootvarajuće, samootvarajuće i samootvarajuće rezne glave sa uzmicanjem noževa (samo na 1233). *Pogledajte RIDGID katalog* za druge raspoložive narezne glave.

Nareznim glavama koje koriste univerzalne noževe za cev, potreban je jedan komplet noževa za svaku od sledećih

veličina cevi: (⅛"), (¼" i ⅜"), (½" i ¾") i (1" do 2"). NPT/NPSM noževi se moraju koristiti u NPT nareznim glavama a BSPT/BSPP noževi se moraju koristiti u BSPT nareznim glavama – dimenziona ploča je označena za svaku od njih.

Nareznim glavama koje koriste Mono ili Bolt noževe potreban je namenski komplet noževa za svaku posebnu veličinu navoja. Na mašinama sa 52 o/min. preporučuju se noževi za velike brzine.

Pogledajte RIDGID katalog za noževe dostupne za vašu nareznu glavu.

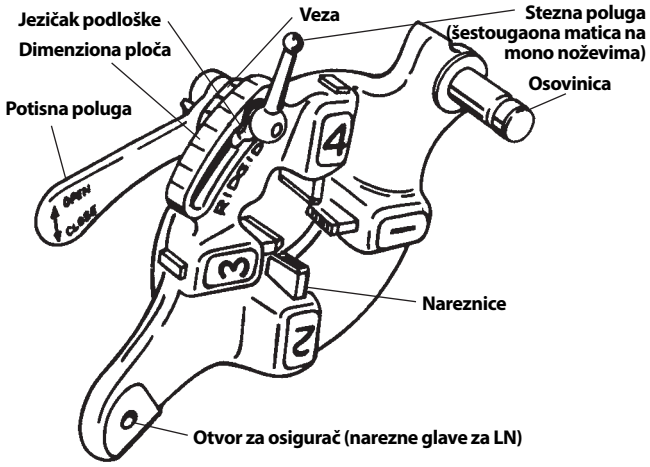
Nakon promene/podešavanja noževa, uvek izvršite probno narezivanje kako bi proverili ispravnu veličinu navoja.

Skidanje/postavljanje narezne glave

Umetnite/uklonite osovinicu narezne glave u spojni otvor u klizaču. Potpuno umetnuta, narezna glava će stajati na svom mestu. Kada je postavljena, narezna glava se može zakretati na osovinici kako bi se poravnala sa cevi ili se može zaokrenuti nagore i pomeriti da ne smeta kod upotrebe sekača ili razvrtača.

Brzo-otvarajuće narezne glave

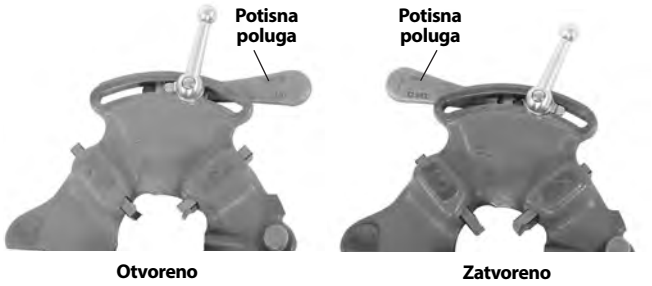
Brzo-otvarajuće narezne glave Model 811A i 531/532 Bolt. Brzo otvarajuće narezne glave se otvaraju i zatvaraju manuelno po dužinama navoja koje je odredio korisnik.



Slika 6 – Brzo-otvarajuća narezna glava

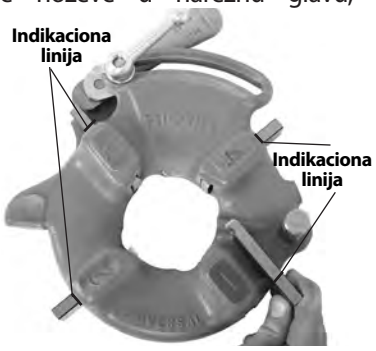
Postavljanje/promena noževa

1. Postavite nareznu glavu sa brojevima okrenutim nagore.
2. Pomerite potisnu polugu na poziciju OPEN *(Slika 7)*.



Slika 7 – Pozicija otvoreno/zatvoreno

3. Otpustite steznu polugu (šestougaona navrtka na Mono nareznim glavama) približno tri okreta.
4. Podignite jezičak podloške izvan proreza u dimenzionoj ploči. Pomerite podlošku do kraja proreza *(Slika 8)*.
5. Uklonite nareznice iz narezne glave.
6. Ubacite odgovarajuće noževe u nareznu glavu, numerisanom ivicom nagore dok indikaciona linija ne dođe do ivice narezne glave *(Pogledajte Sliku 8)*. Brojevi na nareznicama moraju se poklapati s brojevima na žljebovima narezne glave. Noževe uvek menjajte u kompletu – nemojte mešati noževe iz različitih kompleta.



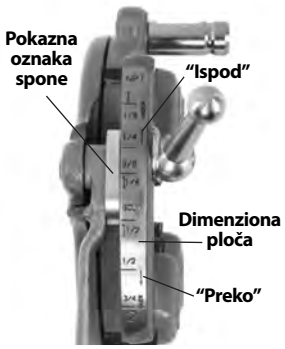
Slika 8 – Postavljanje noževa

7. Pomerite pokaznu oznaku spone, tako da se poravna sa oznakom odabrane veličine na dimenzionoj ploči. Podesite umetanje noža tako da dozvoljava kretanje. Jezičak podloške bi trebao da bude u prorezu levo.
8. Zategnite steznu polugu (šestougaona navrtka na Mono nareznim glavama).

Podešavanje veličine navoja

1. Postavite nareznu glavu po uputstvima mašinske nareznice i pomerite je u položaj za narezivanje.
2. Otpustite steznu polugu (šestougaona navrtka na Mono nareznim glavama).
3. Počnite sa poravnavanjem pokazne oznake spone sa oznakom odabrane veličine na dimenzionoj ploči. Na Mono i Bolt nareznim glavama, postavite pokaznu oznaku spone na liniju na dimenzionoj ploči. Za navoje zavrtnja pomoću univerzalne narezne glave, postavite sve noževe za zavrtanj na liniju BOLT na dimenzionoj ploči *(Slika 9)*.

4. Ako veličina navoja treba da se podesi, postavite pokaznu oznaku spone malo van oznake na dimenzionoj ploči u smeru oznaka OVER (veći prečnik navoja, manje zavoja) ili UNDER (manji prečnik navoja, više zavoja).
5. Zategnite steznu polugu.



Slika 9 – Podešavanje veličine navoja

Otvaranje narezne glave na kraju navoja

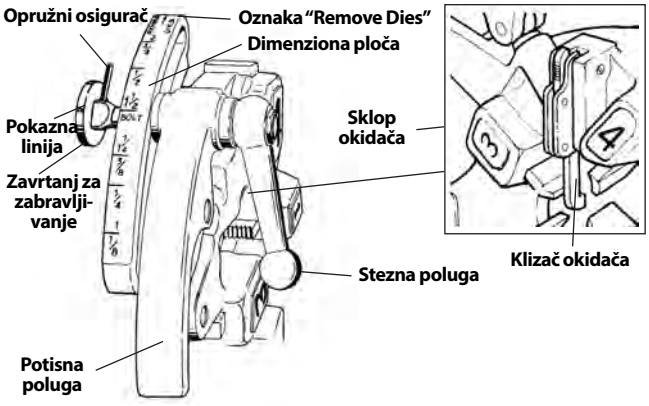
Na kraju navoja:

- Navoj na cevi – Ivica narezane cevi se dodiruje sa ivicom noža broj 1.
- Navoji na zavrtnju – Narežite navoj odabrane dužine – pažljivo proverite da li postoji bilo kakva neusaglašenost delova.

Pomerite potisnu polugu na poziciju OPEN, uvlačeći noževe.

Samo-otvarajuće narezne glave

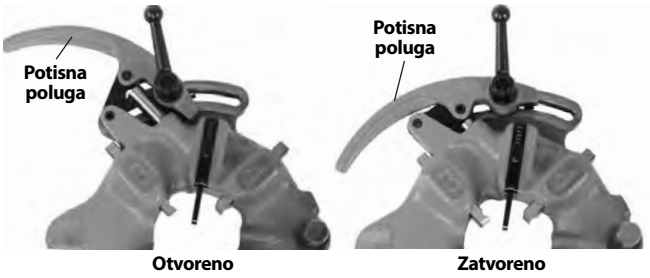
Narezne glave model 815A su samootvarajuće narezne glave. Za veličine cevi od ½" do 2" za otvaranje narezne glave kada je navoj završen, može se koristiti okidač. Kod ravnih navoja i navoja zavrtnjeva veličine ⅛" do ⅜" a po želji i za druge veličine, narezna glava se otvara manuelno kada je navoj završen.



Slika 10 – Univerzalna samootvarajuća narezna glava

Postavljanje/promena noževa

1. Postavite nareznu glavu sa brojevima okrenutim nagore.
2. Uverite se da je sklop okidača otpušten i narezna glava OTVORENA povlačenjem okidača od narezne glave. Dok otpuštate sklop okidača držite se podalje od oprugom nategnute potisne poluge.



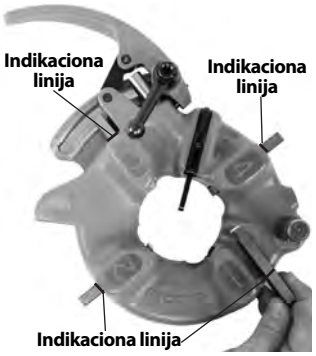
Slika 11 – Otvorena/zatvorena pozicija

3. Otpustite steznu polugu približno šest punih okreta.
4. Izvucite sigurnosni zavrtanj iz proreza na dimenzionoj ploči tako da opružni osigurač zaobiđe prorez. Postavite dimenzionu ploču tako da se pokazna linija na sigurnosnom zavrtnju poravna sa oznakom REMOVE DIES (uklonite nareznice).
5. Uklonite nareznice iz narezne glave.
6. Ubacite prikladne noževe u nareznu glavu, numerisnom ivicom nagore, dok indikaciona linija ne dođe do ivice narezne glave *(pogledajte Sliku 12)*. Brojevi na nareznicama moraju se poklapati s brojevima na žljebovima narezne glave. Noževe uvek menjajte u kompletu – nemojte mešati noževe iz različitih kompleta.
7. Pomerite dimenzionu ploču tako da se pokazna linija na sigurnosnom zavrtnju poravna sa oznakom odabrane veličine. Podesite umetanje noža tako da dozvoljava kretanje.
8. Vodite računa da je opružni osigurač usmeren prema oznaci REMOVE DIES.
9. Zategnite steznu polugu.

Podešavanje veličine navoja

1 Postavite nareznu glavu po uputstvima mašinske nareznice i pomerite je u položaj za narezivanje.

2. Otpustite steznu polugu.
3. Postavite dimenzionu ploču tako da se pokazna linija na sigurnosnom zavrtnju poravna sa odabranom oznakom veličine na dimenzionoj ploči.



Slika 12 – Postavljanje noževa

4. Ako veličina navoja treba da se podesi, postavite pokaznu liniju sigurnosnog zavrtnja malo van oznake na dimenzionoj ploči u smeru oznaka OVER (veći prečnik navoja, manje zavoja) ili UNDER (manji prečnik navoja, više zavoja).
5. Zategnite steznu polugu.

Podešavanje klizača okidača

Postavite klizač okidača u skladu sa veličinom cevi na kojoj se narezuju navoji *(Pogledajte Sliku 14)*.

- ½" i ¾" – Kraj cevi bi trebao da dodiruje stopicu klizača okidača.
- 1" to 2" – Kraj cevi bi trebao da dodiruje telo klizača okidača.



Slika 13 – Podešavanje veličine navoja

Za cevi od

- ⅛", ¼" i ⅜"
- Duži i kraći navoji
- Narezivanje navoja na zavrtnju

Gurnite klizač okidača nagore da ne smeta. Narezna glava se mora otvoriti ručno.

Otvaranje narezne glave na kraju navoja

Kada koristite okidač on će ostvariti kontakt sa ivicom cevi, što će prouzrokovati da se narezna glava otvori automatski. Držite se podalje od oprugom nategnute potisne poluge kada dođe do njenog otpuštanja.



Slika 14 – Podešavanje okidača

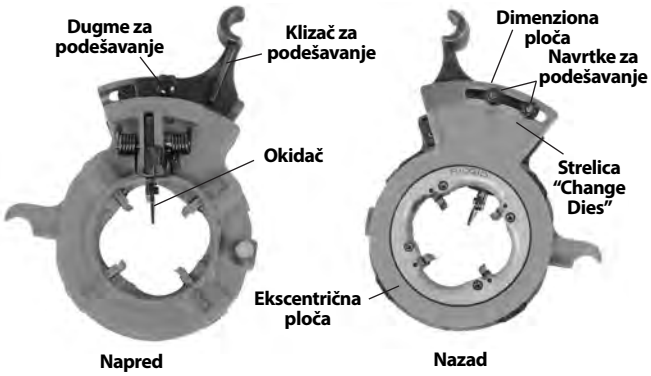
Kako bi otvorili narezu glavu ručno (uz podignuti klizač okidača), na kraju navoja:

- Konusni cevni navoji– Ivica cevi se dodiruje sa ivicom noža broj 1.
- Ravni navoji i navoji zavrtnja – Narežite navoj odabrane dužine – pažljivo proverite da li postoji bilo kakva neusaglašenost delova.

Pomerite potisnu polugu na poziciju OPEN, uvlačeći noževe.

Samootvarajuće narezne glave sa uzmicanjem noževa

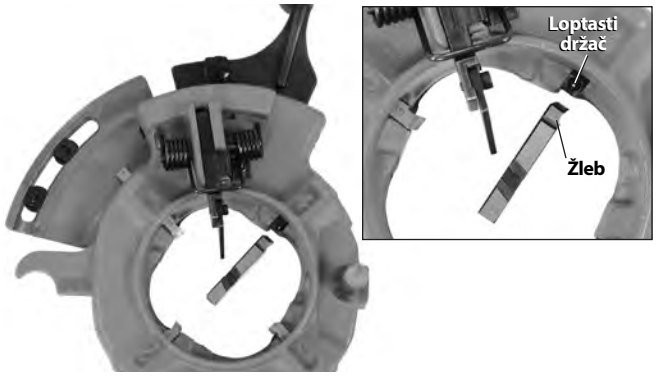
Samootvarajuće narezne glave sa uzmicanjem noževa model 728 i 928 se koriste na mašinskoj nareznici 1233 za cevi veličine 2½" i 3". Okidač se koristi za otvaranje narezne glave kada je navoj završen i podesiv je, zbog promene dužine navoja.



Slika 15 – Samootvarajuća narezna glava sa uzmicanjem noževa

Postavljanje/promena noževa

1. Postavite nareznu glavu sa brojevima okrenutim nagore.
2. Povucite dugme za podešavanje na nareznoj glavi i potpuno otvorite nareznu glavu pomeranjem ekscentrične ploče u pravcu strelice CHANGE DIES na ekscentričnoj ploči.



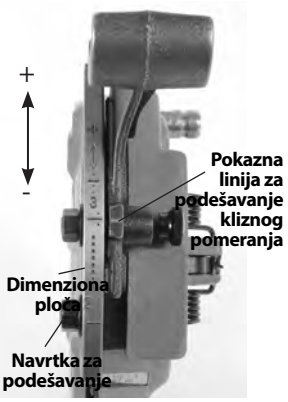
Slika 16 – Postavljanje noževa

3. Uklonite nareznice iz narezne glave.

   Ubacite odgovarajuće noževe u nareznu glavu, numerisanom ivicom nagore. Brojevi na nareznicama moraju se poklapati s brojevima na žljebovima narezne glave *(Pogledajte Sliku 16)*. Prorezi za noževe imaju loptasti držač koji zahvata žleb na noževima kada se ispravno postave. Noževe uvek menjajte u kompletu – nemojte mešati noževe iz različitih kompleta.
4. Povucite dugme za podešavanje i rotirajte ekscentričnu ploču na odabranu veličinu.
5. Dugmetom za podešavanje zahvatite prorez.

Podešavanje veličine navoja

1. Otpustite navrtku za podešavanje u skladu sa odabranom veličinom cevi.
2. Kada vršite podešavanje zbog novih noževa, počnite tako što ćete poravnati kliznu pokaznu liniju sa oznakom veličine na dimenzionoj ploči.
3. Ako veličina navoja treba da se podesi, postavite pokaznu liniju malo van oznake na dimenzionoj ploči u smeru oznake + (veći prečnik navoja, manje zavoja) ili u smeru oznake - (manji prečnik navoja, više zavoja) koje se mogu videti na dimenzionoj ploči.

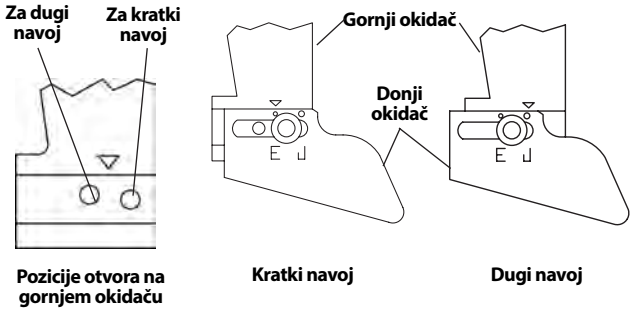


Slika 17 – Podešavanje veličine navoja

4. Zategnite navrtku za podešavanje.

Podešavanje dužine navoja

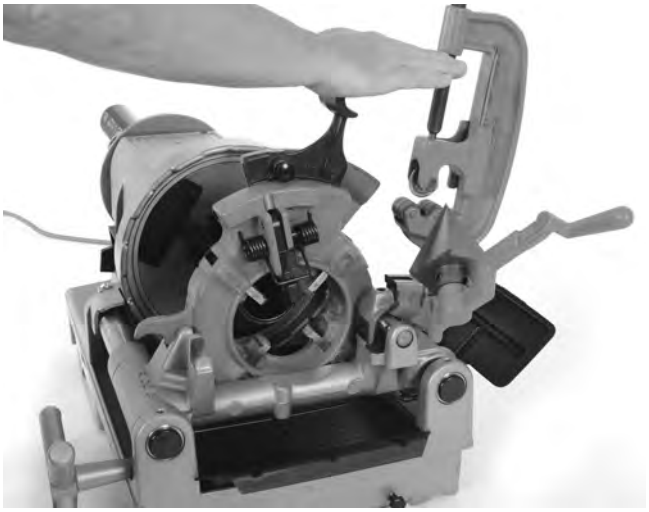
1. Otpustite zavrtanj na donjem okidaču.
2. Za kratke navoje, pomerite donji okidač prema vretenu mašine. Za duge navoje, pomerite ga od vretena (*pogledajte Sliku 18* – prikazana su fabrička podešavanja). Dugi navoji se traže obično na dalekom istoku a kratki navoji u Evropi. Podesite po želji.
3. Ponovo zategnite zavrtanj.



Slika 18 – Podešavanje veličine navoja

Priprema narezne glave za narezivanje

Spustite nareznu glavu u položaj za narezivanje. Snažno gurnite podesivi klizač kako bi postavili/zatvorili nareznu glavu *(Slika 19)*.


Slika 19 – Zatvaranje narezne glave sa uzmicanjem noževa

Otvaranje narezne glave na kraju navoja

Okidač narezne glave će uspostaviti kontakt sa ivicom cevi prouzrokujući automatsko otvaranje narezne glave.

Uputstva za rad

⚠ UPOZORENJE



Nemojte nositi rukavice ili labavu odeću. Rukavi i jakne treba da budu zakopčani. Široka odeća može da se uhvati u delove koji se okreću i na taj način da izazove povrede sa prelomima.
Ruke držite podalje od cevi i delova koji se okreću. Zaustavite mašinu pre brisanja navoja ili zavrtanja priključaka. Ne previjajte se preko mašine ili cevi. Kako biste sprečili povrede prouzrokovane uplitanjem, nagnječenjem ili udarom, pustite mašinu da se potpuno zaustavi pre doticanja cevi ili stezača mašine.
Nemojte koristiti ovu mašinu za postavljanje ili uklanjanje (pričvršćivanje ili otpuštanje) priključaka. Ovo može prouzrokovati povrede usled udara ili nagnječenja.
Nemojte koristiti mašinsku nareznicu bez ispravnog nožnog prekidača. Nemojte nikad blokirati nožni prekidač u poziciji ON (uključeno) tako da ne može kontrolisati mašinsku nareznicu. Nožni prekidač vam omogućava bolju kontrolu tako što vam dozvoljava da isključitemotor mašine pomeranjem noge. Ako se uplitanje dogodi a napajanje motora se nastavi, bićete uvučeni u mašinu. Ova mašina ima visok moment pritezanja i na taj način može da

zavrne odeću oko vaše ruke ili delova tela toliko jako da može da polomi kosti ili izazove udar ili druge povrede.
Jedna osoba mora da kontroliše radni proces i nožni prekidač. Nemojte da radite sa više od jednom osobom. U sluèaju nezgode radnik na mašini mora da ima kontrolu nad nožnim prekidaèem.
Sledite uputstva za upotrebu da biste smanjili rizik od povreda usled zaplitanja, udaranja, lomova i drugih uzroka.

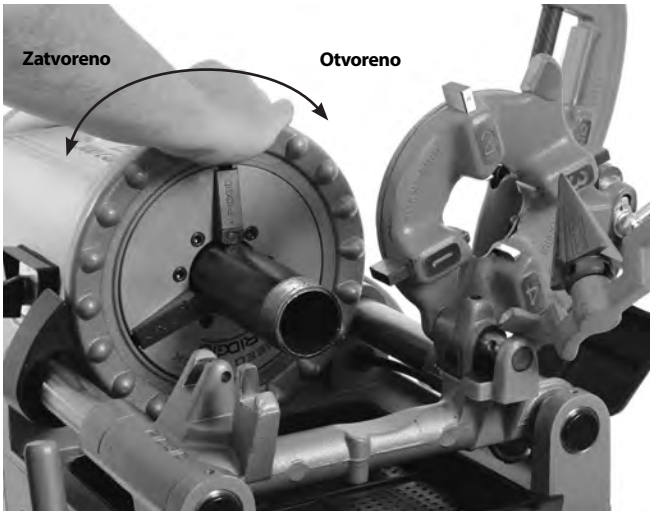
1. Vodite računa da mašina i radna okolina budu propisno nameštеni i da je radno područje bez posmatrača i drugih stvari koje odvraćaju pažnju. Rukovaoc je jedina osoba koja treba biti prisutna u prostoru dok mašina radi.

   Rezač, razvrtač i narezna glava treba da budu udaljeni od rukovaoca, nemojte ih postavljati u radni položaj. Vodite računa da budu stabilni i da neće pasti. Potpuno otvorite stezače mašinske nareznice.

2. Umetnite cev kraću od 2' (0,6 m) sa prednje strane mašine. Duže cevi provucite kroz obe strane tako da duži deo izlazi kroz zadnji deo mašinske nareznice. Proverite da li je postolje pravilno postavljeno.

3. Ako je potrebno označite cev. Postavite cev tako da deo koji treba da se seče ili kraj koji treba da se razvrti ili da se na njega nareže navoj bude udaljen približno 4" (100 mm) od prednje strane stezača. Ako je bliže, klizač može udariti u mašinu tokom narezivanja navoja i oštetiti je.

4. Okrenite uređaj za centriranje na zadnjoj strani suprotno od kazaljke (gledano iz pravca zadnje strane mašine) kako bi se pričvrstio za cev. Vodite računa da je cev centrirana u ulošcima. Ovo poboljšava oslanjanje cevi i daje bolje rezultate.



Slika 20 – Narezivanje cevi

5. Okrenite točak prednjeg stezača suprotno od kazaljke (gledano iz pravca prednje strane mašine) kako bi se pričvrstio za cev. Vodite računa da je cev centrirana u ulošcima. Upotrebite ponovljene i snažne okrete točka suprotno od kazaljke kako biste učvrstili cev u prednjem stezaču.

6. Zauzmite pravilan radni položaj kako bi održavali kontrolu mašine i cevi *(Pogledajte Sliku 21)*.
   - Stanite na stranu prekidača REV/OFF/FWD uz odgovarajući pristup alatu i prekidaču.
   - Uverite se da možete kontrolisati nožni prekidač. Još uvek nemojte da nagazite nožni prekidač.
   - Budite sigurni da imate dobru ravnotežu i ne morate da se suviše istežete.

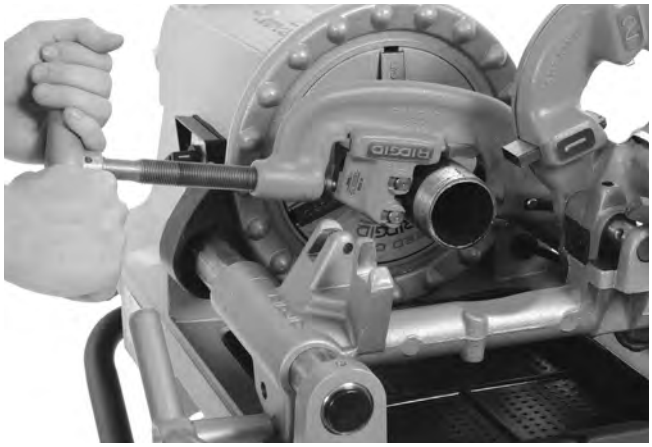


Slika 21 – Pravilan radni položaj

Sečenje

1. Otvorite rezač okretanjem zavrtnja za pomeranje, suprotno od kazaljke. Spustite rezač u položaj za sečenje iznad cevi. Pomerajte rezač iznad dela za sečenje pomoću točkića klizača i poravnajte kružni nož sa oznakom na cevi. Sečenje oštećenih ili delova cevi sa navojem može oštetiti kružni nož.

2. Zategnite ručicu zavrtnja za pomeranje sekača kako bi doveli kružni nož čvrsto u kontakt sa cevi dok držite kružni nož poravnat sa oznakom na cevi.
3. Stavite prekidač REV/OFF/FWD u položaj OFF.
4. Uhvatite sa obe ruke ručicu za pomeranje sekača cevi.
5. Pritisnite nožni prekidač.
6. Zatežite ručicu za pomeranje pola okreta po obrtu cevi, sve dok se cev ne preseče. Agresivnije zatezanje ručice smanjuje radni vek kružnog noža i povećava rapavost ivice cevi. Nemojte cev pridržavati rukom. Pustite da odsečeni komad bude oslonjen klizačem mašinske nareznice i podupiračem cevi.

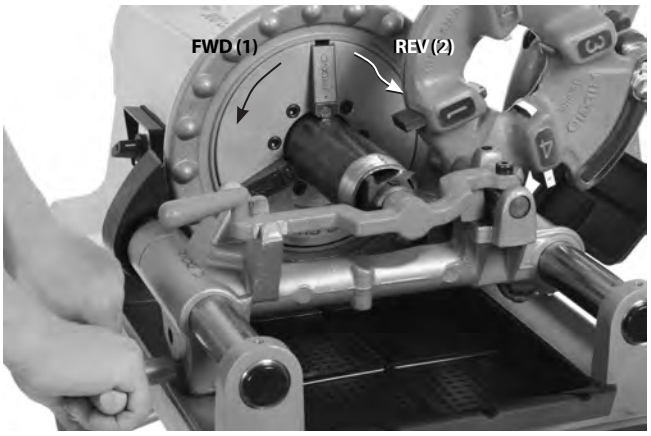


Slika 22 – Sečenje cevi sekačem

7. Skinite stopalo sa nožnog prekidača.
8. Stavite prekidač REV/OFF/FWD u položaj OFF.
9. Podignite sekač u položaj udaljen od rukovaoca.

Razvrtanje

1. Postavite razvrtač u položaj za razvrtanje. Vodite računa da je čvrsto pozicioniran kako bi sprečili njegovo pomeranje tokom upotrebe.
2. Stavite prekidač REV/OFF/FWD u položaj OFF.
3. Uhvatite sa obe ruke točkić klizača.
4. Pritisnite nožni prekidač.
5. Okrenite točkić klizača kako bi pomerili razvrtač do ivice cevi. Primenite blagi pritisak na točkić kako bi uveli razvrtač u cev, kako bi uklonili rapavost.



Slika 23 – Razvrtanje cevi pomoću razvrtača, mašinsko obrtanje

6. Skinite stopalo sa nožnog prekidača.
7. Stavite prekidač REV/OFF/FWD u položaj OFF.
8. Pomerite razvrtač dalje od rukovaoca.

Narezivanje navoja na cev

Zbog različitih karakteristika cevi, uvek napravite testni navoj pre nego što napravite prvi navoj toga dana ili kada menjate veličinu cevi, raspored ili materijal.

1. Spustite nareznu glavu u položaj za narezivanje. Proverite da li su noževi ispravni za cev koja se narezuje i pravilno postavljeni. *Pogledajte poglavlje "Postavljanje i upotreba narezne glave"* za informacije o promeni i podešavanju noževa.



Slika 24 – Narezivanje navoja na cev (prikazana je brzootvarajuća narezna glava 811-A)

2. Zatvorite nareznu glavu.
3. Stavite prekidač REV/OFF/FWD u položaj OFF.
4. Uhvatite sa obe ruke točkić klizača.
5. Pritisnite nožni prekidač.

6. Proverite da li ulje za narezivanje teče kroz nareznu glavu.
7. Okrenite točkić klizača kako bi pomerili nareznu glavu do ivice cevi *(Slika 24)*. Primenite blagu silu na točkić da zahvatite cev nareznom glavom. Kada narezna glava započne sa narezivanjem navoja na cev, sila na točkiću klizača više nije potrebna.
8. Ruke držite podalje od rotirajuće cevi. Vodite računa da klizač ne udari u mašinu. Kada je narezivanje završeno, otvorite nareznu glavu. Nemojte pokrenuti mašinu unazad (REV) dok su noževi u zahvatu.
9. Skinite stopalo sa nožnog prekidača.
10. Stavite prekidač REV/OFF/FWD u položaj OFF.
11. Okrenite točkić klizača da pomerite nareznu glavu iza kraja cevi. Podignite nareznu glavu u položaj udaljen od rukovaoca.
12. Uklonite cev iz mašine i proverite navoj. Nemojte koristiti mašinu za postavljanje ili skidanje priključaka na navoj.

Narezivanje navoja na profilima/zavrtnjima

Narezivanje navoja na zavrtnjima je slično procesu narezivanja navoja na cevi. Prečnik profila ne sme preći spoljni prečnik navoja.

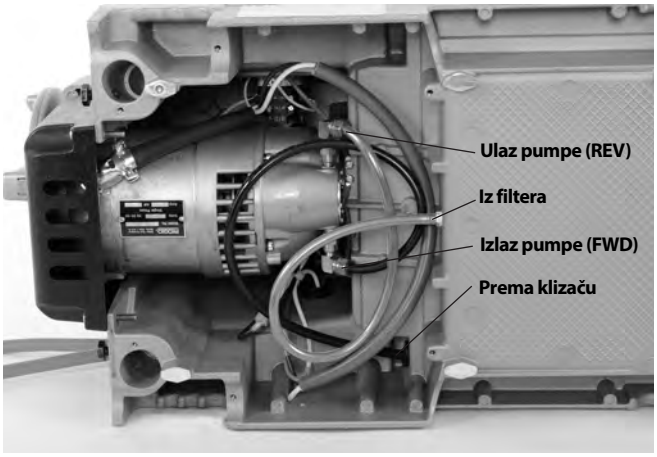
Kod narezivanja navoja na zavrtanj, moraju se koristiti odgovarajući noževi i narezne glave. Navoji na zavrtnju mogu biti bilo koje potrebne dužine, samo vodite računa da klizač ne udari u mašinu. Ako su potrebni dugi navoji:

1. Na kraju hoda klizača, ostavite nareznu glavu zatvorenom, skinite stopalo sa nožnog prekidača i prebacite prekidač REV/OFF/FWD na poziciju OFF.
2. Otvorite stezač i pomerite klizač i radni komad do kraja mašine.
3. Ponovo stegnite šipku i nastavite sa narezivanjem.

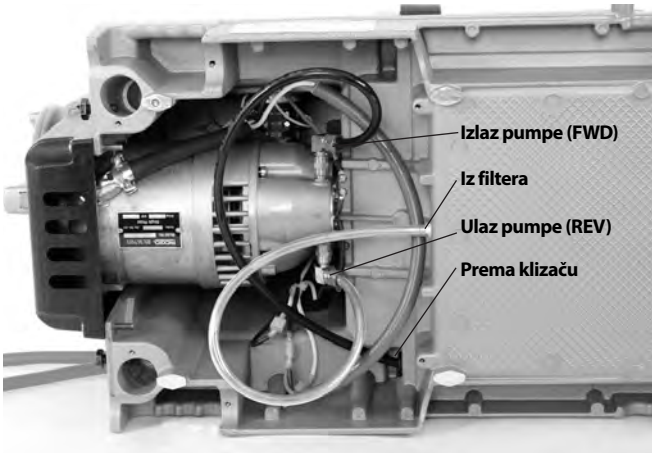
Levi navoj

Narezivanje levog navoja je slično procesu narezivanja desnog navoja. Narezivanje levog navoja je moguće mašinskom nareznicom 300 Compact koja poseduje samo prekidač REV/OFF/FWD. Kako bi narezali levi navoj, potrebne su narezne glave i noževi za levi navoj.

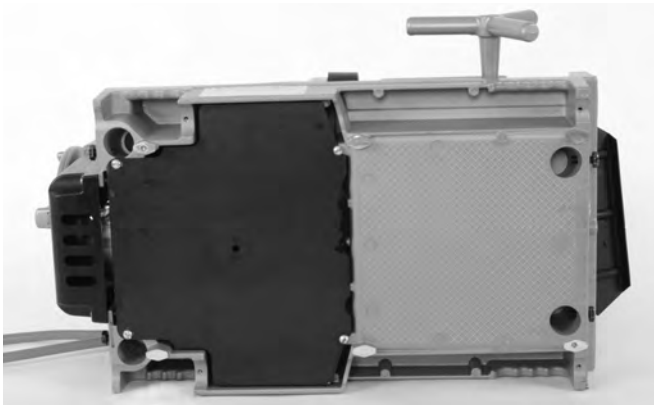
1. Promenite priključke uljne pumpe da omogućite protok ulja kada mašina radi unazad (REV). *Pogledajte Sliku 25*. Vodite računa da vratite priključke na njihov prvobitni raspored kada se vratite na rezanje desnog navoja. Pre upotrebe obavezno vratite poklopac.



Slika 25A – Priključci uljne pumpe kod rezanja levog navoja (prekidač na REV)

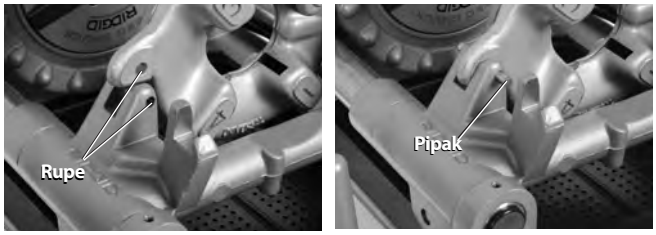


Slika 25B – Priključci uljne pumpe kod rezanja desnog navoja (prekidač na FWD)



Slika 25C – Poklopac na mestu

2. Postavite osigurač od 5⁄16″ dužine 2″ kroz otvore na držaču klizača i nareznoj glavi za levi navoj da bi je držali na mestu *(Pogledajte Sliku 26)*.



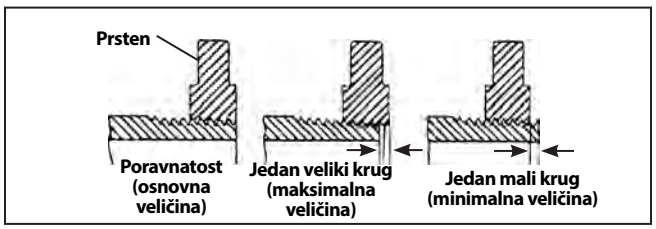
Slika 26 – Držanje narezne glave za LN na mestu

Uklanjanje cevi iz mašine

1. Uz prekidač REV/OFF/FWD na poziciji OFF i cev koja miruje, primenite snažne, ponovljene okrete točka u pravcu kazaljke kako bi otpustili cev iz stezača. Otvorite prednji stezač i uređaj za centriranje na zadnjoj strani. Nemojte dohvatati stezač ili uređaj za centriranje.
2. Čvrsto uhvatite cev i uklonite je iz mašine. Pažljivo držite cev jer navoj još može biti vruć i mogle bi da postoje rapavost i oštre ivice.

Provera navoja

1. Pošto ste uklonili cev iz mašine, očistite navoj.
2. Vizuelno proverite navoj. Navoji treba da budu glatki i kompletni, i treba da imaju dobar oblik. Ako primetite prekide na navoju, valove, da su navoji tanki ili da je cev donekle izgubila okrugli oblik, navoj možda neće moći dobro da zaptiva. Pogledajte *Tabelu sa rešavanjem problema* radi pomoći u određivanju ovih pitanja.
3. Proverite veličinu navoja.
   - Najbolja metoda za proveru veličine navoja je pomoću mernog prstena. Postoje razne vrste mernih prstenova i njihova upotreba se može razlikovati od onoga što je prikazano na.
   - Čvrsto zategnite merni prsten na navoj.
   - Pogledajte koliko se kraj cevi proteže kroz merni prsten. Kraj cevi treba da bude u istoj ravni sa mernim prstenom, plus ili minus jedan krug. Ako merni prsten pokaže da navoj nije dobar, isecite ga, podesite nareznu glavu i narežite novi navoj. Korišćenje neadekvatnog navoja može dovesti do curenja.



Slika 27 – Provera veličine navoja

   - Ako nemate merni prsten kojim biste proverili veličinu navoja, možete da iskoristite novi, čisti priključak kakav inače treba staviti na navoj i time izmeriti njegovu veličinu. Kod NPT navoja veličine 2" i manje, treba ih iseći tako da se čvrsta veza između cevi i armature dobije kada se armatura okrene za 4 do 5 krugova, dok kod BSPT navoja 3 kruga. Kod NPT navoja od 2½" do 3" pritezanje rukom bi trebalo da bude 5.5 do 6 nareza a kod BSPT navoja bi trebalo da bude 4 nareza.
4. *Pogledajte "Podešavanje veličine navoja" u odeljku "Postavljanje i upotreba narezne glave"* kako bi prilagodili veličinu navoja.
5. Proverite cevovod u skladu sa lokalnim propisima i uobičajenom praksom.

Priprema mašine za transport

1. Vodite računa da je prekidač REV/OFF/FWD u poziciji OFF i da je kabl iskopčan iz utičnice.
2. Očistite opiljke i drugi otpad iz posude za opiljke. Pre pomeranja, uklonite ili pričvrstite svu opremu i materijal na mašini i postolju kako bi sprečili padanje ili prevrtanje. Očistite svo ulje ili otpatke sa poda.
3. Postavite sekač, razvrtač i nareznu glavu u radni položaj.
4. Namotajte kabl napajanja i kabl nožnog prekidača.



Slika 28 – Mašina spremna za transport

5. Po potrebi uklonite mašinu sa postolja. Koristite pravilne tehnike podizanja, vodite računa o težini mašine. Mašina poseduje četiri rukohvata na uglovima. Podizanje i pomeranje radite sa pažnjom.

Uputstva za održavanje

⚠ UPOZORENJE

Uverite se da je prekidač za REV/OFF/FWD na poziciji OFF i da je gajtan mašine izvučen iz utičnice pre nego što krenete sa održavanjem ili podešavanjem.

Uvek nosite zaštitu za oči.

Održavajte mašinu za narezivanje navoja u skladu sa ovim procedurama da biste smanjili opasnost od povređivanja usled strujnog udara, upetljavanja i drugih uzroka

Čišćenje

Nakon svake upotrebe iz posude za opiljke ispraznite opiljke nastale narezivanjem i obrišite sve ostatke ulja. Obrišite ulje sa izloženih površina, posebno delove sa relativnim kretanjem kao što su šine klizača.

Ako ulošci čeljusti ne hvataju i moraju da se očiste, uklonite naslage opiljaka cevi itd. pomoću žičane četke

Podmazivanje

Jednom mesečno (ili češće ako je potrebno) podmažite sve izložene pokretne delove (kao što su zavrtanj za pomeranje rezača, stezni zavrtanj i obrtne tačke) lakim uljem za podmazivanje. Uvek obrišite višak ulja sa izložene površine.

Očistite tačke podmazivanja kako bi uklonili prljavštinu i sprečili zagađenje ulja ili masti. Podmazujte jednom mesečno.

300 Compact: Pomoću pištolja za podmazivanje dodajte litijumsku EP (ekstremni pritisak) mast kroz cevčice za mast na tačkama podmazivanja.

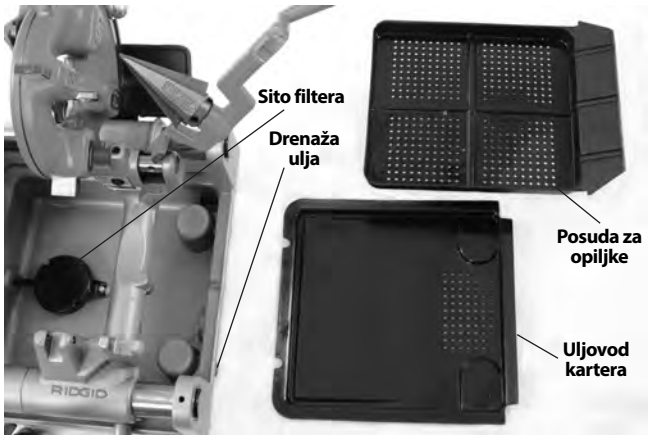
1233: Napunite tačke podmazivanja uljem za podmazivanje. Pritisnite kuglicu na tački podmazivanja kako bi omogućili ulju da dođe do ležajeva.



Slika 29 – Tačke podmazivanja

Održavanje sistema za ulje

Održavajte čistoću sita na filteru zbog dovoljnog protoka ulja. Sito uljnog filtera je smešteno na dnu rezervoara za ulje. Otpustite zavrtanj koji drži filter pričvršćen za bazu, skinite filter sa uljne linije i očistite ga. Nemojte obavljati rad mašinom ako ste skinuli sito uljnog filtera.



Slika 30 – Sklop sita na filteru

Zamenite ulje za narezivanje navoja kada postane zaprljano ili zagađeno. Kako bi izdrenirali ulje, postavite posudu ispod drenažnog čepa na kraju rezervoara i skinite čep. Pratite sve lokalne zakone i propise prilikom odlaganja ulja. Očistite naslage sa dna rezervoara. Za dobijanje navoja visokog kvaliteta i maksimalnog radnog veka noževa,koristite RIDGID ulje za narezivanje navoja. Pogledajte poglavlje *Karakteristike* kako bi videli zapreminu rezervoara.

Uljna pumpa bi trebalo da se sama nalije ako je sistem očišćen. Ako se to ne dogodi, to pokazuje da je pumpa istrošena i da bi trebalo da se servisira. Nemojte pokušati da nalijete pumpu.

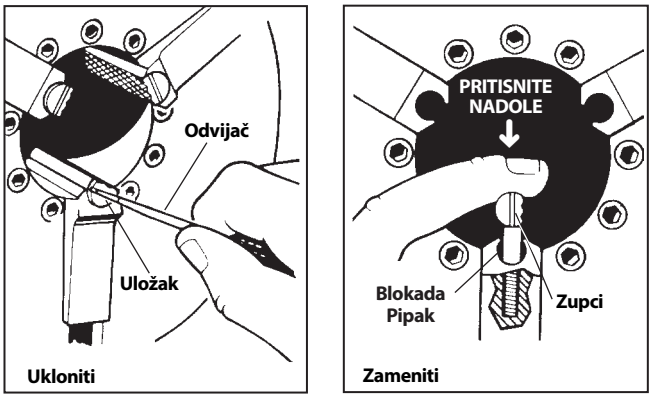
Zamena kružnog noža

Ako se kružni nož istupi ili polomi, izvucite osigurač kružnog noža iz okvira i proverite istrošenost. Postavite novi kružni nož ako je istrošen i vratite osigurač *(pogledajte katalog)*. Podmažite osigurač lakim uljem za podmazivanje.

Zamena uložaka čeljusti

Ako su se ulošci čeljusti istrošili i ne hvataju cev, moraju se zameniti.

1. Stavite odvijač u prorez uloška i zaokrenite ga 90 stepeni u bilo kom smeru. Uklonite uložak *(Slika 31)*.
2. Postavite uložak bočno na osigurač i pritisnite nadole koliko je moguće *(Slika 31)*.



Slika 31 – Zamena reznih umetaka

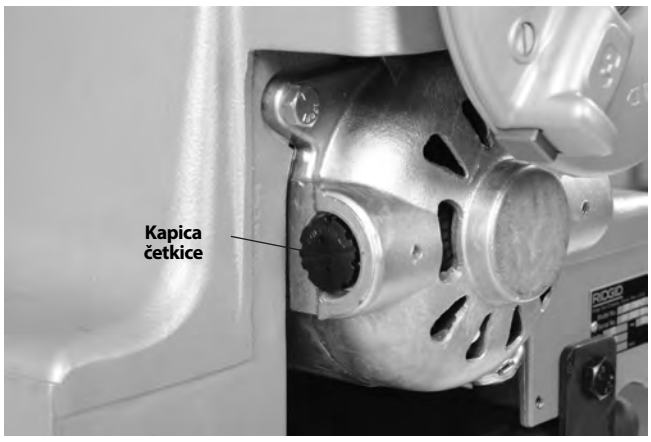
3. Držite uložak čvrsto dole i okrenite ga odvijačem, tako da zupci budu usmereni nagore.

Zamena ugljeničnih četkica

Četkice motora proveravajte svakih 6 meseci. Zamenite ih kada se istroše na manje od ½".

1. Isključite mašinu iz struje.
2. Otpustite dva zavrtnja poklopca motora i skinite poklopac motora sa zadnjeg dela mašine.





Slika 32 – Uklanjanje poklopca motora/promena četkica

3. Odvijte kapice četkica. Izvadite i proverite četkice. Zamenite ih kada se istroše na manje od ½". Proverite kolektor na habanje. U slučaju prekomernog habanja, odnesite mašinu na servis.
4. Vratite četkice/postavite nove četkice. Ponovo sklopite uređaj. Pre rada sa mašinom postavite sve poklopce.

Opcionalna oprema

⚠ UPOZORENJE

Da biste smanjili opasnost od ozbiljnog povređivanja koristite isključivo opremu koja je posebno konstruisana i predviđena za upotrebu sa RIDGID mašinama za narezivanje navoja.

Kataloški br.	Br. modela	Opis
97075	815A	⅛" - 2" NPT, samo-otvarajuća desna narezna glava
97065	811A	⅛" - 2" NPT, brzo-otvarajuća desna narezna glava
97080	815A	⅛" - 2" BSPT, samo-otvarajuća desna narezna glava
45322	815A	⅛" - 2" BSPT, samo-otvarajuća desna RH EUR. RT
97070	811A	⅛" - 2" BSPT, brzo-otvarajuća desna narezna glava
97045	531	¼" - 1" zavrtanj, brzo-otvarajuća desna narezna glava
97050	532	1¼" - 2" zavrtanj, brzo-otvarajuća desna narezna glava
67657	250	Sklopivo postolje sa točkovima
58077	250	Sklopivo postolje sa točkovima
92457	100A	Univerzalno postolje sa nogama i posudom
92462	150A	Univerzalno postolje sa točkovima i posudom
92467	200A	Univerzalno postolje sa točkovima i kutijom sa fiokama
51005	819	Stezač cevne spojnice, ½" - 2" NPT
68160	819	Stezač cevne spojnice, ½" - 2" BSPT
Za 300 Compact samo		
84537	816	⅛" - ¾" poluautomatska narezna glava
84532	817	1" - 2" poluautomatska narezna glava
67662	—	Držač adaptera alata za valjanje žlebova 916
Samo za 1233		
54437	728	2½" - 3" NPT, upadajuća samo-otvarajuća desna narezna glava
93562	928	2½" - 3" BSPT, upadajuća samo-otvarajuća desna narezna glava
—	419	Stezač cevne spojnice

Za kompletan spisak RIDGID opreme koja je na raspolaganju za 300 Compact ili 1233 mašinu za narezivanje nareza pogledajte katalog kompanije RIDGID Tool na mreži na RIDGID.com or ili pozovite Odeljenje tehničke službe na 844-789-8665, U SAD-u i Kanadi.

Informacije u vezi ulja za narezivanje navoja

Pročitajte i sledite sva uputstva na etiketi i bezbednosnom listu (SDS) ulja za narezivanje navoja. Pakovanje i SDS sadrže posebne informacije u vezi RIDGID ulja za narezivanje navoja, uključujući identifikaciju rizika, prvu pomoć, gašenje požara, mere u slučaju ispuštanja, rukovanje i čuvanje, ličnu zaštitnu opremu, odlaganje i transport. SDS možete pronaći na RIDGID.com ili ga dobiti ako kontaktirate Odeljenje za tehničke usluge kompanije Ridge Tool na 844-789-8665ako ste u SAD ili Kanadi, ili na ProToolsTechService@Emerson.com.

Skladištenje mašine

⚠ UPOZORENJE Alat za narezivanje navoja se mora držati u zatvorenom prostoru ili mora biti dobro pokriven po kišnom vremenu. Skladištite ovu mašinu u zaključanom prostoru izvan domašaja dece i osoba koje nisu upoznate sa mašinama za narezivanje navoja. U rukama korisnika koji nisu obućeni mašina može prouzrokovati teške povrede.

Servisiranje i popravke

⚠ UPOZORENJE

Neodgovarajuće servisiranje ili popravak može učiniti mašinu opasnom za rad.

Uputstva za održavanje će se pobrinuti za najčešće servisne potrebe ove mašine. Sve probleme koji nisu navedeni u ovom poglavlju treba da otkloni ovlašćeni servisni tehničar firme RIDGID.

Alat treba da odnesete u nezavisni ovlašćeni servisni centar RIDGID ili da ga vratite proizvođaču. Koristite isključivo RIDGID rezervne delove.

Za dodatne informacije o vama najbližem ovlašćenom RIDGID servisnom centru ili pitanjima u vezi popravke ili servisa:

- Kontaktirajte svog lokalnog RIDGID dobavljaču.
- Ili posetite RIDGID.com da bi pronašli svoje lokalno RIDGID kontaktno mesto.
- Kontaktirajte Ridge Tool Odelenje tehničke usluge na ProToolsTechService@Emerson.com ili u Sjedinjenim Državama i Kanadi pozovite 844-789-8665

Odstranjivanje

Delovi mašinee za narezivanje navoja sadrže vredne materijale koji se mogu reciklirati. Pronađite lokalne firme koje se bave reciklažom. Odstranite sastavne delove i otpadno ulje u skladu sa svim primenjivim zakonskim propisima. Kontaktirajte lokalnu instituciju za upravljanje otpadom za više informacija.



Za države EU: Ne bacajte električnu opremu zajedno sa otpadom iz domaćinstva!

U skladu sa Evropskom smernicom 2012/19/EU o električnoj i elektronskoj opremi koja predstavlja otpad i njenoj primeni u lokalnom zakonodavstvu, električnu opremu koju više ne možete upotrebiti morate odvojeno sakupljati i odlagati na odgovarajući, ekološki način.

Lociranje i uklanjanje kvarova

PROBLEM	MOGUĆI RAZLOZI	REŠENJE
Pokidani navoji.	Oštećene, sastrugane ili istrošene nareznice.	Zamenite nareznice.
	Nepravilno ulje za narezivanje.	Koristite isključivo RIDGID® ulje za narezivanje navoja.
	Nedovoljno ulja za narezivanje.	Proverite protok ulja i podesite koliko je potrebno.
	Zaprljano ili zagađeno ulje.	Zamenite RIDGID® ulje za narezivanje navoja.
	Narezna glava nije ispravno poravnata sa cevi.	Očistite opiljke, prljavštinu ili drugi strani materijal između narezne glave i klizača.
	Neodgovarajuća cev.	Preporučena upotreba na crnim ili galvanizovanim čeličnim cevima.
		Previše tanak zid cevi – koristite cevi veličine 40 ili teže.
	Narezna glava nije ispravno postavljena.	Podesite nareznu glavu kako bi dobili ispravnu veličinu navoja.
	Klizač se ne kreće slobodno po šinama.	Očistite i podmažite šine klizača.
Neokrugli ili izlomljeni navoji.	Premali komplet narezne glave.	Podesite nareznu glavu kako bi dobili ispravnu veličinu navoja.
	Zid cevi je suviše tanak.	Koristite cevi čija klase 40 ili veće.
Tanki navoji.	Pogrešno raspoređeni noževi u nareznoj glavi.	Pravilno rasporedite noževe u nareznoj glavi.
	Nasilno okretanje ručice za pomeranje klizača tokom narezivanja navoja.	Kada noževi započnu narezivanje, nemojte silom okretati ručicu za pomeranje klizača. Pustite klizač da se sam pokreće.
	Otpušteni zavrtnji pokrivne ploče narezne glave.	Zategnite zavrtnje.
Nema protoka ulja za rezanje.	Nema ulja za rezanje ili mu je nizak nivo.	Napunite rezervoar za ulje.
	Mašina je podešena za narezivanje levog navoja.	Preokrenite creva pumpe za ulje *(pogledajte poglavlje o narezivanju levog navoja)*.
	Začepljeno uljno sito.	Očistite sito.
	Protok ulja nije pravilno podešen.	Podesite protok ulja.
	Narezna glava nije u položaju (DOWN) za narezivanje.	Pomerite nareznu glavu u položaj za narezivanje.
Mašina na radi.	Istrošene četkice motora.	Zamenite četkice.
Cev ispada iz čeljusti.	Ulošci čeljusti prepuni otpadaka.	Očistite uloške čeljusti žičanom četkom.
	Istrošeni ulošci čeljusti.	Zamenite uloške čeljusti.
	Cev nije pravilno centrirana u uloščima čeljusti.	Proverite da li je cev centrirana u uloščima čeljusti, koristite uređaj za centriranje na zadnjoj strani.
	Stezač ne stoji čvrsto oko cevi.	Upotrebite ponovljene i snažne okrete ručice suprotno od kazaljke kako biste učvrstili cev u prednjem stezaču.

Резьбонарезные станки

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ ВНИМАНИЕ!

Прежде чем пользоваться этим станком, внимательно прочитайте данное Руководство по эксплуатации. Непонимание и несоблюдение содержания данного руководства может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.

Резьбонарезные станки моделей 300 Compact/1233	
Запишите ниже серийный номер изделия и сохраните серийный номер, указанный на панели управления.	
Серийный №	

Содержание

Бланк для записи серийного номера инструмента ... 449
Знаки безопасности ... 451
Основные предупреждения по безопасному использованию электроинструмента* ... 451
Безопасность в рабочей зоне ... 451
Электробезопасность ... 452
Личная безопасность ... 452
Использование электроинструмента и уход за ним ... 452
Техническое обслуживание ... 453
Информация по технике безопасности при работе с данным инструментом ... 453
Правила техники безопасности при работе с переносными резьбонарезными станками ... 453
Описание, технические характеристики и стандартные принадлежности ... 454
Описание ... 454
Технические характеристики ... 455
Стандартные принадлежности ... 456
Сборка и установка ... 456
Установка на подставках ... 456
Установка на верстаке ... 456
Установка на трубных стойках ... 456
Предэксплуатационный осмотр ... 457
Подготовка машины и рабочей зоны ... 458
Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки ... 459
Снятие/установка резьбонарезной головки ... 460
Быстрооткрывающиеся резьбонарезные головки ... 460
Вставка/замена гребенок ... 460
Настройка размера резьбы ... 460
Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы ... 461
Самооткрывающиеся резьбонарезные головки ... 461
Вставка/замена гребенок ... 461
Настройка размера резьбы ... 462
Регулировка рычага защелки ... 462
Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы ... 462
Отводимые самооткрывающиеся резьбонарезные головки ... 462
Вставка/замена гребенок ... 462
Настройка размера резьбы ... 463
Настройка длины резьбы ... 463
Подготовка резьбонарезной головки к нарезанию резьбы ... 463
Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы ... 463
Руководство по эксплуатации ... 464
Резка ... 465
Зенкование отверстий ... 465
Нарезание резьбы на трубе ... 466
Нарезание резьбы на прутковой заготовке/болте ... 466
Нарезание левой резьбы ... 467
Демонтаж трубы со станка ... 467
Проверка резьб ... 467
Подготовка станка к транспортировке ... 468
Инструкция по техническому обслуживанию ... 468
Чистка ... 468
Смазка ... 469
Техническое обслуживание системы смазки ... 469
Замена режущего ролика ... 469
Замена вставных губок ... 469
Замена угольных щеток ... 469
Дополнительные принадлежности ... 470
Информация о масле для резьбонарезки ... 470
Хранение станка ... 471
Обслуживание и ремонт ... 471
Утилизация ... 471
Поиск и устранение неисправностей ... 472
Поиск и устранение неисправностей *(продолжение)* ... 473
Декларация Соответствия ... Внутренняя сторона задней
Пожизненная гарантия ... Задняя обложка

*Перевод исходных инструкций

Знаки безопасности

В данном руководстве по эксплуатации и на изделии обозначения техники безопасности и сигнальные слова используются для сообщения важной информации по безопасности. В данном разделе приводится пояснение значений этих сигнальных слов и знаков.

Этот символ обозначает опасность. Он используется для предупреждения о потенциальной опасности получения травмы. Во избежание возможных травм или летального исхода соблюдайте требования всех сообщений по технике безопасности, которые следуют за этим знаком.

⚠ ОПАСНОСТЬ ОПАСНОСТЬ указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, приведет к летальному исходу или к серьезной травме.

⚠ ВНИМАНИЕ! ВНИМАНИЕ указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к летальному исходу или к серьезной травме.

⚠ ОСТОРОЖНО ОСТОРОЖНО указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к незначительной травме или к травме средней тяжести.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ указывает на информацию, относящуюся к защите имущества.


Этот символ указывает на необходимость внимательно прочитать руководство по эксплуатации перед использованием оборудования. Руководство по эксплуатации содержит важную информацию по безопасной и правильной работе с оборудованием.


Этот символ означает "всегда надевайте защитные очки с боковыми щитками или закрытые защитные очки при транспортировке или эксплуатации этого оборудования, чтобы снизить риск повреждения глаз".


Этот знак указывает на риск того, что пальцы, руки, одежда или иные предметы могут попасть между шестернями или другими вращающимися деталями, что может привести к защемлению.


Этот знак указывает на риск того, что пальцы, ноги, одежда или другие предметы могут быть захвачены и/или намотаны на вращающиеся детали, что может привести к травмам или переломам.


Этот символ указывает на опасность поражения электрическим током.


Этот символ указывает на риск опрокидывания станка, что может привести к травмам или переломам.


Этот символ означает "запрещается надевать перчатки для работы со станком для снижения риска затягивания в движущиеся детали".


Этот символ означает "всегда используйте педальный выключатель при работе с резьбонарезным станком/силовым приводом".


Этот символ означает "запрещается отсоединять педальный выключатель для снижения риска травмирования".


Этот символ означает "запрещается блокировать педальный выключатель (запирать в положении ВКЛ) для снижения риска травмирования".

Основные предупреждения по безопасному использованию электроинструмента*

⚠ ВНИМАНИЕ!

Прочтите все предупреждения по безопасному использованию, изучите инструкции, иллюстрации и технические характеристики, предоставляемые с этим электроинструментом. Несоблюдение всех перечисленных ниже инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или серьезной травме.

СОХРАНИТЕ ВСЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОСЛЕДУЮЩЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ!

Используемый в предупреждениях термин «электроинструмент» относится к электроинструментам с питанием от сети (со шнуром питания) и от аккумулятора (без шнура питания).

Безопасность в рабочей зоне

- **Поддерживайте в рабочей зоне чистоту и надлежащее освещение.** Несчастные случаи происходят, как правило, в загроможденных и слабоосвещенных зонах.
- **Недопустимо пользоваться электроинструментами во взрывоопасных средах, то есть при наличии горючих жидкостей, газов или пыли.** Электроинструмент создает искры, которые могут привести к воспламенению пыли или газов.

* Текст, содержащийся в разделе "Общие правила техники безопасности" данного руководства, приведен буквально, как требуется, и извлечен из действующей редакции стандарта UL/CSA 62841-1. В этом разделе содержатся общие правила техники безопасности для различных видов электроинструментов. Не все меры предосторожности распространяются на все электроинструменты, к данному электроинструменту применяются не все меры предосторожности.

- **Не допускается присутствия детей и посторонних лиц во время работы с электроинструментом.** Отвлечение внимания может привести оператора к потере управления оборудованием.

Электробезопасность

- **Вилки на шнурах питания электроинструмента должны подходить к сетевым розеткам. Ни в коем случае не следует видоизменять вилку. Запрещается использование любых переходных вилок для электроинструмента с заземлением (заземленного).** При использовании немодифицированной вилки и соответствующей розетки снижается опасность поражения током.
- **Не прикасайтесь к заземленным поверхностям, например, трубам, нагревателям, печам и холодильникам.** В противном случае, если тело человека заземлено, риск поражения током повышается.
- **Запрещается подвергать электроинструмент воздействию дождя или влаги.**Проникновение воды внутрь электроинструмента увеличивает опасность поражения электрическим током.
- **Не допускайте неправильного обращения со шнуром питания. Запрещается использовать шнур питания для переноски или передвижения инструмента, а также для отключения его от электросети. Оберегайте шнур питания от воздействия высокой температуры, масел, острых кромок или движущихся деталей.** Поврежденные и запутанные шнуры увеличивают опасность поражения электрическим током.
- **При эксплуатации электроинструмента вне помещения используйте соответствующий удлинитель.** Применение шнура электропитания, предназначенного для эксплуатации вне помещений, снижает опасность поражения электрическим током.
- **Если приходится применять электроинструмент во влажном месте, используйте источник электропитания, снабженный устройством защитного отключения (УЗО).** Использование УЗО снижает опасность поражения электрическим током.

Личная безопасность

- **Будьте внимательны, контролируйте выполняемые действия и пользуйтесь здравым смыслом при работе с электроинструментом. Запрещается эксплуатировать электроинструмент при усталости или под действием наркотиков, алкоголя или лекарственных препаратов.** Потеря концентрации при работе с электроинструментами может привести к серьезным травмам.
- **Используйте индивидуальные средства защиты. Всегда надевайте защитные очки.** Использование в соответствующих условиях пылезащитной маски, ботинок с нескользящими подошвами, каски, берушей и других защитных средств снижает риск травм.
- **Не допускайте непреднамеренного запуска электроинструмента. Прежде чем брать электроинструмент в руки, переносить его или подключать к источнику постоянного и (или) батарейного питания, удостоверьтесь, что переключатель находится в положении "ВЫКЛ".** Переноска электроинструментов с пальцем на переключателе или подзарядка инструмента с переключателем в режиме "ВКЛ" может привести к несчастному случаю.
- **Перед включением электроинструмента следует убрать любые гаечные ключи.** Регулировочный или гаечный ключ, оставленный присоединенным к вращающейся детали, может привести к травме персонала.
- **Не пытайтесь дотянуться. Всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие.** Это обеспечивает более уверенное управление электроинструментом в непредсказуемых ситуациях.
- **Надевайте подходящую одежду. Не надевайте свободную одежду или украшения. Держите волосы и одежду вдали от движущихся частей.** Свободная одежда, украшения или длинные волосы могут попасть в движущиеся части.
- **При возможности подсоединения к пылеочистителям и пылесборникам проследите за тем, чтобы они были подключены и использовались правильно.** Использование пылесборников способствует снижению рисков, связанных с пылью.
- **Не позволяйте своему хорошему знанию инструмента, полученному в результате его частого применения, лишить вас осторожности и игнорировать принципы безопасности при работе с инструментом.** Неосторожные действия могут привести к серьезному травмированию за долю секунды.

Использование электроинструмента и уход за ним

- **Не перегружайте электроинструмент. Следует применять надлежащий электроинструмент, соответствующий условиям работы.** Правильный выбор электроинструмента способствует более качественному, безопасному и быстрому выполнению работы.
- **Не используйте электроинструмент с неисправным выключателем.** Инструмент, который нельзя включить или выключить, представляет опасность и нуждается в ремонте.

- **Отсоедините вилку от источника питания и/или аккумуляторную батарею, если она отсоединяется, от электроинструмента, прежде чем производить какие-либо регулировки, замену принадлежностей или убрать электроинструмент на хранение.** Такие профилактические меры уменьшают угрозу непреднамеренного запуска электроинструмента.
- **Храните неиспользуемый электроинструмент вдали от детей. Не допускайте использования электроинструмента лицами, не работавшими ранее с инструментом и не ознакомленными с данными инструкциями.** Электроинструмент представляет собой опасность в руках неквалифицированных пользователей.
- **Выполняйте надлежащее техническое обслуживание электроинструмента и его принадлежностей. Следите за тем, чтобы движущиеся части были отрегулированы и закреплены. Устраняйте поломки деталей или любые другие факторы, которые могут отрицательно повлиять на работу электроинструмента. В случае выхода электроинструмента из строя до начала работы его необходимо отремонтировать.** Многие несчастные случаи происходят вследствие применения электроинструментов, не прошедших надлежащего техобслуживания.
- **Следите за тем, чтобы режущие насадки был острыми и чистыми.** Режущие насадки с острыми режущими кромками, за которыми ведется надлежащий уход, реже заедают и более удобны в работе.
- **Следите за тем, чтобы ручки и захватные поверхности были сухими и чистыми; не допускайте попадания на них масла или смазки.** Скользкие ручки и захватные поверхности препятствуют безопасному обращению и управлению инструментом в непредвиденных ситуациях.
- **Используйте электроинструменты, принадлежности, рабочие наконечники и пр. в соответствии с настоящими инструкциями, принимая во внимание условия и цели эксплуатации.** Использование электроинструмента для работ, отличных от целевого назначения, может привести к созданию опасной ситуации.

Техническое обслуживание

- **Ремонт электроинструмента должен осуществляться квалифицированным персоналом с использованием идентичных запчастей на замену.** Только таким образом гарантируется безопасность при использовании инструмента.

Информация по технике безопасности при работе с данным инструментом

⚠ ВНИМАНИЕ!

В данном разделе содержится важная информация о безопасности, имеющая отношение именно к данным инструментам.

Чтобы снизить риск поражения электротоком или получения другой тяжелой травмы, перед использованием резьбонарезных станков 300 Compact/1233 внимательно ознакомьтесь с указанными мерами предосторожности.

СОХРАНИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ!

Храните данную инструкцию рядом с инструментом для ее использования оператором.

Правила техники безопасности при работе с переносными резьбонарезными станками

- **Пол должен быть сухим, на нем не должно быть скользких материалов, таких как масло.** Скользкий пол может стать причиной несчастного случая.
- **Если заготовка выступает за пределы станка, ограничьте доступ в рабочую зону или установите ограждение вокруг нее, чтобы обеспечить свободное пространство не менее одного метра от заготовки.** Ограничение доступа или ограждение рабочей зоны вокруг заготовки снижает риск затягивания в движущиеся детали.
- **Не надевайте перчатки.** Перчатки могут быть затянуты вращающимися деталями станка или трубой, что приведет к травме.
- **Запрещается использовать инструмент для иных целей, таких как высверливание отверстий или проворачивание лебедок.** Нецелевое использование или изменение конструкции станка для его применения в других целях повышает опасность серьезной травмы.
- **Устанавливайте станок на верстак или подставку. Для длинных тяжелых труб используйте трубные опоры.** Их применение позволит предотвратить опрокидывание.
- **При работе со станком стойте с той стороны, где находятся органы управления.** Управление станком с этой стороны устраняет необходимость тянуться к органам управления.
- **Оберегайте руки от вращающейся трубы и фитингов. Останавливайте станок, прежде чем протереть резьбу на трубе или привернуть фитинги. Дожди-**

тесь полной остановки станка, прежде чем прикасаться к трубе. Такой порядок работы снижает вероятность затягивания в движущиеся детали.

- **Запрещается использовать станок для установки или снятия (монтажа или разборки) фитингов, станок не предназначен для такого применения.** Оно может привести к захватыванию, затягиванию в движущиеся детали и потере управления станком.
- **Крышки должны быть установлены на штатных местах. Запрещается работать со станком, на котором сняты крышки.** Открытые движущиеся детали повышают вероятность затягивания.
- **Запрещается использовать станок, если педальный выключатель сломан или отсутствует.** Педальный выключатель обеспечивает безопасное управление станком, например, отключение в случае затягивания в движущиеся детали.
- **Один человек должен контролировать рабочий процесс, управлять работой станка и педальным выключателем.** Во время работы инструмента в рабочей зоне должен находиться только оператор. Это позволяет снизить риск получения травм.
- **Запрещается проникать в передний зажимной патрон или в заднюю центрирующую головку станка.** Это снижает опасность затягивания в движущиеся детали.
- **С целью уменьшения риска получения серьезной травмы прочитайте и изучите эту инструкцию, а также инструкции и предупреждения, касающиеся всех используемых материалов и оборудования, до начала работы с этим инструментом.**

Декларация соответствия ЕС (890-011-320.10) выпускается отдельным сопроводительным буклетом к данному руководству только по требованию.

Если у вас возник вопрос, касающийся этого изделия RIDGID®:

– Обратитесь к местному дистрибьютору RIDGID®.

– Войдите на сайт RIDGID.com и найдите контактный телефон местного дистрибьютора RIDGID.

– Обратитесь в Отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по адресу электронной почты ProToolsTechService@Emerson.com, в США и Канаде можно также позвонить по номеру 844-789-8665.

Описание, технические характеристики и стандартные принадлежности

Описание

Резьбонарезные станки RIDGID® моделей 300 Compact 1233 представляют собой электроприводные машины, которые выполняют центрирование и зажим трубы, кабелепровода или болтовой заготовки и их последующее вращение в процессе операций резки, зенкования и нарезания резьбы. Для установки резьбонарезных гребенок имеется широкий ассортимент резьбонарезных головок. Для орошения заготовки маслом для резьбонарезки в процессе операции нарезания резьбы предусмотрена встроенная система смазки с регулируемым расходом.

С использованием надлежащих дополнительных принадлежностей резьбонарезные станки RIDGID® моделей 300 Compact и 1233 можно использовать для нарезания резьбы на трубах размером 2½" – 4", изготовления "бочат" или патрубков с резьбой по всей длине, а также для накатки желобов.

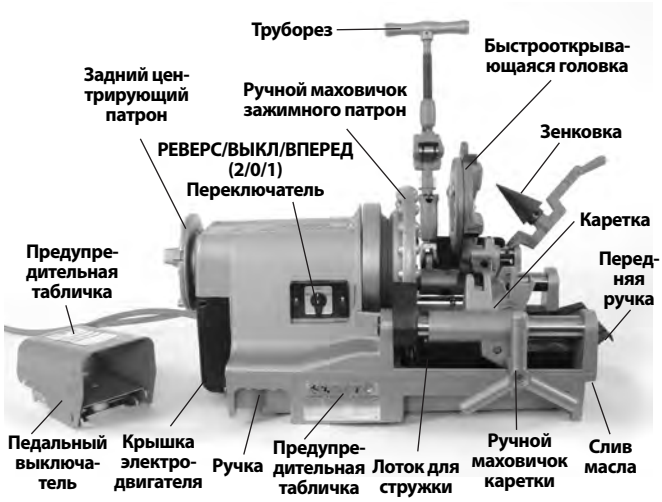


Рис. 1 – Резьбонарезной станок модели 300 Compact

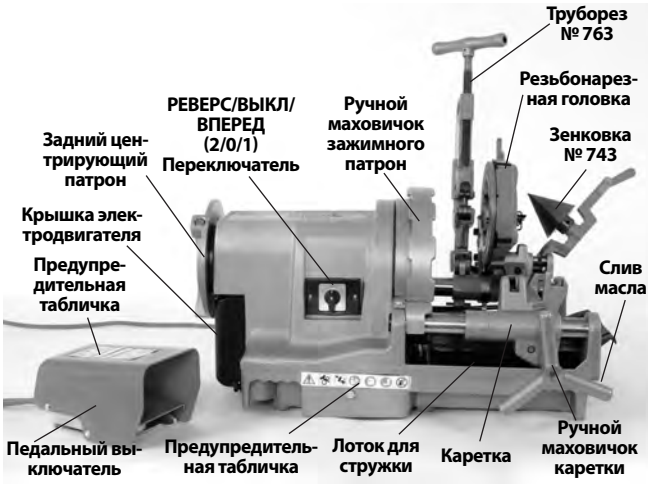


Рис. 2 – Резьбонарезной станок модели 1233

Технические характеристики

Параметр	Резьбонарезной станок модели 300 Compact		Резьбонарезной станок модели 1233
Размеры труб (типоразмеры труб)	⅛- 2 дюйма (3 - 50 мм)		⅛- 3 дюйма (3 - 80 мм)
Размеры болта (фактический диаметр заготовки)	¼- 2 дюйма (6 - 50 мм)		⅜- 2 дюйма (9,5 - 50 мм)
Левая резьба	Да (только устройства с переключателем обратного хода РЕВЕРС)		Нет
Номинальная мощность электродвигателя (л.с.)	½ л.с. (0,37 кВт)		½ л.с. (0,37 кВт)
Тип электродвигателя	Универсальный электродвигатель, однофазный		Универсальный электродвигатель, однофазный
Информация об электродвигателе	36 об/мин 110-120 В, 50/60 Гц, 14 А 220-240 В, 50/60 Гц, 8 А 1700 Вт	52 об/мин 110-120 В, 50/60 Гц, 18 А 2100 Вт	110-120 В, 50/60 Гц, 15 А 220-240 В, 50/60 Гц, 8 А 1700 Вт
Рабочая частота вращения	36 об/мин (доступна модификация с частотой вращения 52 об/мин)		36 об/мин
Средства управления	Переключатель поворотного типа РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД (2/0/1) и педальный выключатель ВКЛ/ВЫКЛ В некоторых устройствах используется кулисный переключатель ВЫКЛ/ВКЛ вместо поворотного переключателя.		Переключатель поворотного типа РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД (2/0/1) и педальный выключатель ВКЛ/ВЫКЛ В некоторых устройствах используется кулисный переключатель ВЫКЛ/ВКЛ вместо поворотного переключателя.
Передний зажимной патрон	Быстрозажимной со сменными вставными губками реверсивного действия		Быстрозажимной со сменными вставными губками реверсивного действия
Задний центрирующий патрон	Шнекового действия, вращается вместе с зажимным патроном		Шнекового действия, вращается вместе с зажимным патроном
Резьбонарезные головки	Ассортимент поставляемых резьбонарезных головок см. в каталоге RIDGID		Ассортимент поставляемых резьбонарезных головок см. в каталоге RIDGID
Труборез	Самоцентрирующийся труборез модели 360, ⅛" - 2" с плавающей оправкой		Самоцентрирующийся труборез модели 763, ¼" - 3"
Зенковка	Зенковка модели 344, ⅛" - 2"		Зенковка модели 743, ¼" - 3", с 5-ю канавками
Система смазки	Резервуар емкостью 3.2 кварты (3 л), со встроенным героторным насосом, с регулируемым расходом		Резервуар емкостью 3.2 кварты (3 л), со встроенным героторным насосом, с регулируемым расходом
Вес (станок с резьбонарезной головкой)	141 фунт (64 кг)		165 фунтов (75 кг)

Уровень звукового давления (LPA)* ..... < 84,6 дБ(А), K=3
Уровень звуковой мощности (LWA)* ..... . < 89,6 дБ(А), K=3

* Измерения уровня звука выполняются в соответствии со стандартизованным тестом согласно стандарту EN 62481-1.
- Уровни производимых шумов могут изменяться в зависимости от вашего местоположения и конкретного использования этих инструментов.

Стандартные принадлежности

Информацию о поставляемых принадлежностях с указанием конкретных каталожных номеров см. в каталоге RIDGID.

Табличка с серийным номером резьбонарезного станка находится на торце или на обратной стороне основания. Последние 4 цифры обозначают месяц и год его выпуска (MMYY).

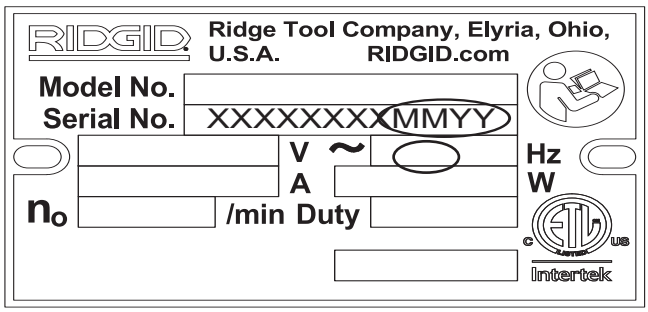


Рис. 3 – Серийный номер станка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Ответственность за выбор соответствующих материалов и способов установки, соединения и обработки несет инженер-конструктор и/или монтажник системы. Выбор ненадлежащих материалов и методов может привести к выходу системы из строя.

Нержавеющая сталь и другие коррозионностойкие материалы могут загрязняться во время установки, соединения и обработки. Такое загрязнение может привести к коррозии и к преждевременному выходу изделия из строя. Тщательная оценка материалов и методов конкретных условий эксплуатации, в том числе применяемых химикатов и температуры, должна быть завершена до начала любых монтажных работ.

- Ежедневные уровни экспозиции шумам следует оценивать для каждого конкретного применения и при необходимости принимать соответствующие меры безопасности. В оценке уровней экспозиции следует учитывать время, в течение которого инструмент выключен и не используется. Это может значительно снизить уровень экспозиции в течение всего рабочего периода.

Сборка и установка

⚠ВНИМАНИЕ!



Для снижения риска тяжелых травм во время использования соблюдайте указанные процедуры надлежащей сборки прибора.

Несоблюдение требования монтажа станка на устойчивый верстак или подставку может привести к опрокидыванию и серьезной травме.

Прежде чем выполнять сборку, следует отсоединить станок от электропитания и установить переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.

Используйте надлежащие способы подъема. Вес станка RIDGID модели 300 Compact составляет 141 фунт (64 кг), а станка модели 1233 – 165 фунтов (75 кг).

Установка на подставках

Резьбонарезные станки можно устанавливать на различные подставки для резьбонарезных станков RIDGID. Информацию о подставках можно найти в каталоге RIDGID, а инструкции по установке – в правилах эксплуатации для соответствующей подставки.

Установка на верстаке

Станок можно установить на ровный устойчивый верстак. Чтобы установить станок на верстак, вставьте четыре болта ¼″ - 20 UNC в отверстия, расположенные в каждом углу основания станка. Расстояние между отверстиями в основании составляет 12.25″ × 18″ (311 мм x 457 мм). Плотно затяните.

Установка на трубных стойках

Четыре одинаковых отрезка трубы диаметром 1″ (25 мм) можно использовать в качестве стоек для одного и другого станка. Отрезки трубы длиной 33″ (0,84 м) позволяют поднять каретки станка примерно на 36″ (0,91 м) от земли. До упора вставьте отрезки трубы в углубления под ножки, расположенные в углах на нижней стороне основания. Закрепите, ввернув в основание четыре прилагаемых болта с шестигранной головкой длиной 10 мм. *См. Рис. 4*.



Рис. 4 – Установка резьбонарезного станка на трубные стойки

Предэксплуатационный осмотр

⚠ ВНИМАНИЕ!



Перед каждым использованием следует проверить резьбонарезной станок и устранить малейшие неисправности, чтобы снизить риск серьезной травмы в результате поражения электротоком, защемления и пр., а также предотвратить повреждение станка.

1. Убедитесь, что резьбонарезной станок отключен от электропитания, и выключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД установлен в положение ВЫКЛ.
2. Очищайте с резьбонарезного станка масло, смазку и грязь, особенно с рукояток и органов управления. Это облегчает осмотр и помогает предотвратить выскальзывание инструмента или органов управления из рук. Выполняйте очистку и обслуживание станка в соответствии с Инструкцией по техническому обслуживанию.
3. Осмотрите резьбонарезной станок и проверьте следующее:
   - Отсутствие повреждений или видоизменений шнуров и вилки.
   - Правильность сборки, техническое состояние и комплектацию.
   - Отсутствие поломанных, изношенных, потерянных, несоосных или заедающих деталей или иных повреждений.
   - Наличие и работу педального выключателя. Убедитесь, что педальный выключатель присоединен, находится в исправном состоянии, плавно включается, выключается и не заедает.
   - Наличие и разборчивость предупреждающих наклеек *(Рис. 1 и 2)*.
   - Состояние режущих кромок резьбонарезных гребенок, режущего ролика и зенковки. Затупленные или поврежденные режущие инструменты повышают величину требуемого усилия, выполняют резку с низким качеством и увеличивают опасность травмирования.
   - Отсутствие любых других условий, которые могут воспрепятствовать безопасной нормальной работе.

   При обнаружении каких-либо проблем устраните их, прежде чем использовать резьбонарезной станок.
4. Выполните осмотр и обслуживание используемого дополнительного оборудования в соответствии с прилагаемыми к нему инструкциями и убедитесь в его надлежащем функционировании.

Подготовка машины и рабочей зоны

⚠ ВНИМАНИЕ!



Подготовьте к работе резьбонарезной станок и организуйте рабочую зону в соответствии с указанными процедурами, чтобы снизить риск травмы в результате поражения электротоком, опрокидывания станка, затягивания в движущиеся детали, защемления и пр., а также предотвратить повреждение резьбонарезного станка.

Закрепите станок на устойчивую подставку или верстак. Обеспечьте надлежащую опору для трубы. Это снизит риск падения трубы, опрокидывания и получения травмы.

Запрещается использовать резьбонарезные станки без исправно работающего педального выключателя. Педальный выключатель облегчает управление, позволяя отключить электродвигатель станка, убрав ногу с выключателя.

1. Проверьте в рабочей зоне следующее:
   - Наличие соответствующего освещения.
   - Отсутствие воспламеняющихся жидкостей, паров или пыли. При их наличии запрещается работать в этой зоне до тех пор, пока источник опасности не будет определен, удален или устранен, а зона тщательно проветрена. Резьбонарезной станок не является взрывобезопасным и может создавать искры.
   - Наличие чистого, ровного, устойчивого и сухого места для оператора и всего оборудования.
   - Наличие хорошей вентиляции. Запрещается интенсивно использовать станок в небольших замкнутых пространствах.
   - Наличие надлежаще заземленной электрической розетки соответствующего напряжения. Требуемое напряжение проверьте по табличке с серийным номером станка. Наличие трех штырей или УЗО в розетке не означает, что она заземлена должным образом. Если имеются какие-либо сомнения, розетку должен проверить квалифицированный электрик.
2. Осмотрите трубу для нарезания резьбы и соответствующие фитинги. Выберите требуемое для выполнения задания оборудование, см. технические характеристики. Не используйте инструмент для нарезания резьбы на других трубах, кроме прямых заготовок. Запрещается нарезать резьбу на трубах с установленными фитингами или иной арматурой. Это повышает опасность затягивания в движущиеся детали.
3. Транспортируйте оборудование в рабочую зону. Подробную информацию см. в разделе *"Подготовка станка к транспортировке"*.
4. Убедитесь, что применяемое оборудование надлежащим образом осмотрено и смонтировано.
5. Проверьте, что переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД установлен в положение ВЫКЛ.
6. Проверьте, что в резьбонарезную головку вставлены и правильно установлены соответствующие гребенки. При необходимости вставьте и/или отрегулируйте гребенки в резьбонарезной головке. См. раздел *"Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки"*, в котором приведена более подробная информация.
7. Отведите труборез, зенковку и резьбонарезную головку максимально вверх от оператора. Убедитесь, что они надежно фиксируются и не падают на рабочую зону.
8. Если труба выступает за лоток для стружки впереди станка или на 2' (0,6 м) сзади станка, используйте опоры для труб, чтобы удерживать трубу и предотвратить опрокидывание или падение трубы и резьбонарезного станка. Установите опоры для труб на одной линии с зажимными патронами станка примерно на ⅓ расстояния от торца трубы до станка. Для более длинных труб может потребоваться более одной опоры. Используйте только опоры для труб, специально предназначенные для этой цели. Применение ненадлежащих опор для труб или удержание трубы рукой может стать причиной травмы в результате опрокидывания или затягивания в движущиеся детали.
9. Ограничьте доступ или установите ограждения или барьеры, чтобы обеспечить свободное пространство не менее 3' (1 м) вокруг резьбонарезного станка и трубы. Это поможет предотвратить касание трубы или станка посторонними лицами и снизить опасность опрокидывания или затягивания в движущиеся детали.
10. Чтобы обеспечить правильное рабочее положение, разместите педальный выключатель, как показано на *Рис. 21*.
11. Проверьте уровень масла для резьбонарезки RIDGID. Снимите лоток для стружки и вкладыш масляного поддона; проверьте, что сетчатый фильтр в сборе

полностью погружен в масло. *См. раздел "Техническое обслуживание системы смазки"*. Если станок оснащен поддоном-маслосборником, проверьте, что он установлен правильно и направляет масло, стекающее с резьбонарезной головки в лоток для стружки *(см. Рис. 5)*.

12. При выключенном положении переключателе РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД проложите шнур по свободной траектории. Сухими руками вставьте шнур питания в розетку с надлежащим заземлением. Следите за тем, чтобы все соединения были сухими и не соприкасались с землей. Если шнур питания имеет недостаточную длину, используйте удлинитель, отвечающий следующим требованиям:
    - Находится в исправном состоянии.
    - Имеет вилку с тремя штырями, как и у резьбонарезного станка.
    - Предназначен для использования вне помещений и содержит маркировку W или W-A на обозначении провода (например, SOW).
    - Имеет провод надлежащего поперечного сечения. Для удлинителей длиной до 50' (15,2 м) используйте провода калибра 14 AWG (2,5 мм^2) или выше. Для удлинителей длиной 50'-100' (15,2 м - 30,5 м) используйте провода калибра 12 AWG (2,5 мм^2) или выше.
13. Проверьте надлежащее функционирование резьбонарезного станка. Чистыми руками:
    - Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВПЕРЕД. Нажмите и отпустите педальный выключатель. Зажимной патрон должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть со стороны каретки *(см. Рис. 23)*. Повторите это действие, установив переключатель в положение РЕВЕРС, при этом зажимной патрон должен вращаться по часовой стрелке. Если вращение выполняется происходит в другом направлении, или педальный выключатель не управляет работой резьбонарезного станка, не используйте станок, пока он не будет отремонтирован.
    - Нажмите и удерживайте педальный выключатель. Проверьте движущиеся детали на предмет перекосов, заедания, посторонних шумов и других необычных состояний. Снимите ногу с педального выключателя. При обнаружении каких-либо проблем устраните их, прежде чем использовать станок
    - Установите резьбонарезную головку в положение использования. Нажмите и удерживайте педальный выключатель. Проверьте поток масла через резьбонарезную головку. Снимите ногу с педального выключателя. Поток масла можно регулировать с помощью регулирующего клапана на каретке *(см. Рис. 5)*. При повороте по часовой стрелке поток уменьшается, а при повороте против часовой стрелки поток увеличивается. Не выполняйте регулировку во время работы станка.

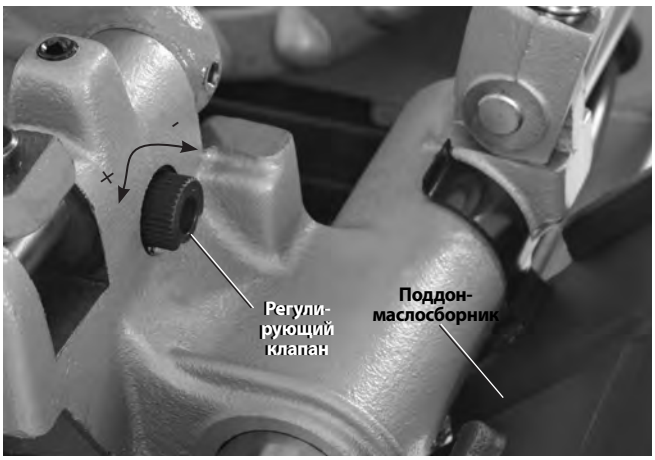


Рис. 5 – Регулировка потока масла

14. Переведите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ и сухими руками отключите станок от электропитания.

Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки

Резьбонарезные станки моделей 300 Compact и 1233 можно использовать в комплекте с широким ассортиментом резьбонарезных головок RIDGID, предназначенных для нарезания резьбы на трубах и болтах. В данном руководстве представлена информация по быстрооткрывающимся, самооткрывающимся и отводимым самооткрывающимся (только для модели 1233) резьбонарезным головкам. *Ассортимент других поставляемых резьбонарезных головок см. в каталоге RIDGID.*

Для резьбонарезных головок, использующих универсальные гребенки для труб, требуется один комплект гребенок для каждого из следующих диапазонов диаметра трубы: (⅛"), (¼" и ⅜"), (½" и ¾") и (от 1" до 2"). Гребенки NPT/NPSM предназначены для использования в резьбонарезных головках NPT, а гребенки BSPT/BSPP – для использования в в резьбонарезных головках BSPT. На размерной планке нанесены отметки для тех и других..

Для резьбонарезных головок, использующих гребенки для болтов или Mono, требуется специальный комплект гребенок для каждого конкретного размера резьбы. Для станков с частотой вращения 52 об/мин рекомендуется использовать быстрорежущие гребенки.

Ассортимент резьбонарезных гребенок, поставляемых для вашей резьбонарезной головки, см. в каталоге RIDGID.

Чтобы убедиться в правильности размера резьбы после замены/настройки гребенок, всегда выполняйте пробное нарезание резьбы.

Снятие/установка резьбонарезной головки

Вставьте/извлеките штырь резьбонарезной головки в соответствующее отверстие в каретке. При вставке штыря до упора резьбонарезная головка фиксируется на месте. После установки резьбонарезную головку можно свободно повернуть на штыре для совмещения с трубой или отвести вверх и в сторону для использования трубореза или зенковки.

Быстрооткрывающиеся резьбонарезные головки

К быстрооткрывающимся резьбонарезным головкам относятся модель 811A и головка для болтов 531/532. Быстрооткрывающиеся резьбонарезные головки открываются и закрываются вручную в соответствии с заданной длиной резьбы.

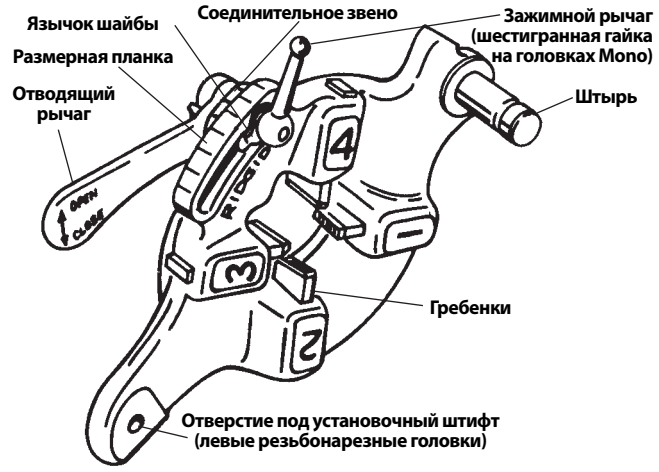


Рис. 6 – Быстрооткрывающаяся резьбонарезная головка

Вставка/замена гребенок

1. Установите резьбонарезную головку номерами обозначения вверх.
2. Переместите отводящий рычаг в положение ОТКРЫТ *(Рис. 7)*.

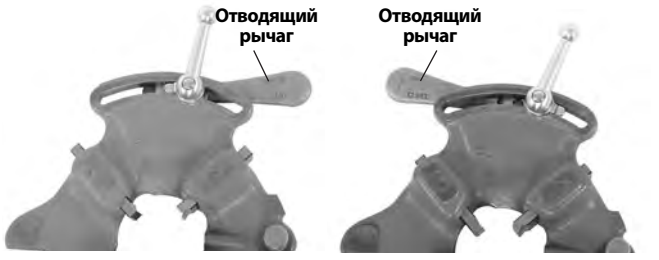


Рис. 7 – Рычаг в открытом/закрытом положении

3. Отверните зажимной рычаг (шестигранную гайку на резьбонарезных головках Mono) примерно на три оборота.
4. Поднимите язычок шайбы из прорези в размерной планке. Сдвиньте шайбу в торец прорези *(Рис. 8)*.
5. Извлеките гребенки из резьбонарезной головки.
6. Вставьте соответствующие гребенки в резьбонарезную головку, торцом с номерами обозначения вверх, так чтобы индикаторная риска была установлена вровень с кромкой резьбонарезной головки *(см. Рис. 8)*. Номера на гребенках должны соответствовать номерам на пазах резьбонарезной головки. Всегда заменяйте гребенки в комплекте – не устанавливайте гребенки из разных комплектов.
7. Сдвиньте указательную метку на соединительном звене так, чтобы совместить ее с отметкой требуемого размера на размерной планке. Отрегулируйте вставленные гребенки как требуется, чтобы обеспечить перемещение. Язычок шайбы должен быть расположен в прорези слева.



Рис. 8 – Вставка резьбонарезных гребенок

8. Затяните зажимной рычаг (шестигранную гайку на резьбонарезных головках Mono).

Настройка размера резьбы

1. Установите резьбонарезную головку в соответствии с инструкцией на резьбонарезной станок и переместите ее в положение для нарезания резьбы.
2. Отверните зажимной рычаг (шестигранную гайку на резьбонарезных головках Mono).
3. Сначала совместите указательную метку на соединительном звене с отметкой требуемого размера на размерной планке. На резьбонарезных головках для болтов или Mono установите метку на соединительном звене напротив риски на размерной планке. Для нарезания резьбы на болте с использованием универсальной резьбонарезной



Рис. 9 – Настройка размера резьбы

головки установите все гребенки для болтов по риске BOLT (БОЛТ) на размерной планке *(Рис. 9)*.

4. Если требуется настройка размера резьбы, установите указательную метку на соединительном звене, немного сместив ее относительно метки на размерной планке в направлении маркировки OVER (БОЛЬШЕ) для резьбы большего диаметра (меньше витков для соединения с фитингом) или маркировки UNDER (МЕНЬШЕ) для резьбы меньшего диаметра (больше витков для соединения с фитингом).
5. Затяните зажимной рычаг.

Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы

Конец резьбы:

- Трубные резьбы – торец трубы с нарезаннойрезьбой расположен вровень с торцом резьбонарезной гребенки 1.
- Резьбы для болтов – нарезайте резьбу требуемой длины,внимательно следите за отсутствием задевания между деталями.

Установите отводящий рычаг в положение ОТКРЫТ, втягивая резьбонарезные гребенки.

Самооткрывающиеся резьбонарезные головки

Резьбонарезные головки модели 815A являются самооткрывающимися. Для труб диаметром от ½" до 2" можно использовать защелку для открывания резьбонарезной головки, когда резьба нарезана. При нарезании резьбы на болтах, прямой цилиндрической резьбы, на трубах диаметром от ⅛" до ⅜" и, если требуется, на трубах другого диаметра, резьбонарезная головка открывается вручную, когда резьба нарезана.

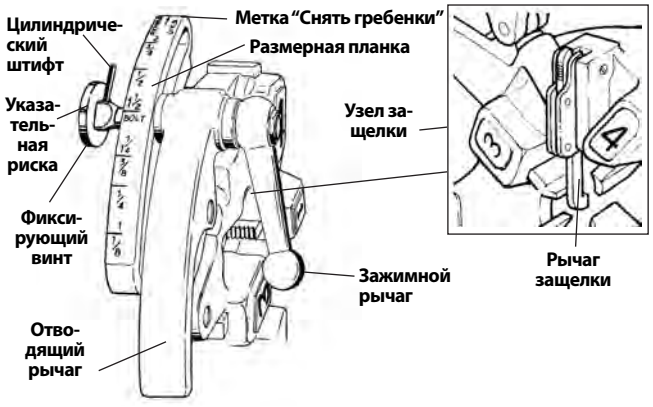


Рис. 10 – Универсальная самооткрывающаяся резьбонарезная головка

Вставка/замена гребенок

1. Установите резьбонарезную головку номерами обозначения вверх.
2. Проверьте, что механизм защелки разблокирован и резьбонарезная головка ОТКРЫТА, оттянув рычаг защелки от резьбонарезной головки. При разблокировке механизма защелки остерегайтесь подпружиненного отводящего рычага.



Рис. 11 – Открытое/закрытое положение

3. Отверните зажимной рычаг примерно на шесть полных оборотов.
4. Вытяните фиксирующий винт из прорези в размерной планке, тогда цилиндрический штифт выйдет из прорези. Установите размерную планку, так чтобы указательная риска на фиксирующем винте была совмещена с отметкой REMOVE DIES (ИЗВЛЕЧЬ ГРЕБЕНКИ).
5. Извлеките гребенки из резьбонарезной головки.
6. Вставьте соответствующие гребенки в резьбонарезную головку, торцом с номерами обозначения вверх, так чтобы индикаторная риска была установлена вровень с кромкой резьбонарезной головки *(см. Рис. 12)*. Номера на гребенках должны соответствовать номерам на пазах резьбонарезной головки. Всегда заменяйте гребенки в комплекте – не устанавливайте гребенки из разных комплектов.
7. Переместите размерную планку, так чтобы указательная риска на фиксирующем винте была совмещена с отметкой требуемого размера. Отрегулируйте вставленные гребенки как требуется, чтобы обеспечить перемещение.

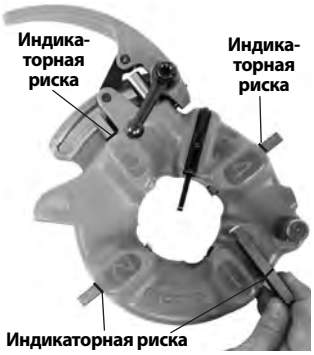


Рис. 12 – Вставка резьбонарезных гребенок

8. Проверьте, что цилиндрический штифт указывает на отметку REMOVE DIES (ИЗВЛЕЧЬ ГРЕБЕНКИ).
9. Затяните зажимной рычаг.

Настройка размера резьбы

1. Установите резьбонарезную головку в соответствии с инструкцией на резьбонарезной станок и переместите ее в положение для нарезания резьбы.
2. Слегка отверните зажимной рычаг.
3. Установите размерную планку, так чтобы указательная риска на фиксирующем винте была совмещена с отметкой требуемого размера на размерной планке.
4. Если требуется настройка размера резьбы, установите указательную риску на фиксирующем винте, немного сместив ее относительно метки на размерной планке в направлении маркировки OVER (БОЛЬШЕ) для резьбы большего диаметра (меньше витков для соединения с фитингом) или маркировки UNDER (МЕНЬШЕ) для резьбы меньшего диаметра (больше витков для соединения с фитингом).



Рис. 13 – Настройка размера резьбы

5. Затяните зажимной рычаг.

Регулировка рычага защелки

Установите рычаг защелки в соответствии с диаметром трубы, на которой будет нарезана резьба *(см. Рис. 14)*.

- ½" и ¾" – торец трубы должен касаться основания рычага защелки.
- 1" - 2" – торец трубы должен касаться ножки рычага защелки.

Для

- Труб диаметром ⅛", ¼" и ⅜"
- Более длинных или более коротких резьб
- Нарезания резьбы на болтах



Рис. 14 – Регулировка положения защелки

Отведите рычаг защелки вверх и в сторону. Резьбонарезную головку следует открыть вручную.

Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы

Если используется защелка, она коснется торца трубы, вызывая автоматическое открывание резьбонарезной головки. Остерегайтесь подпружиненного отводящего рычага при его разблокировке.

Чтобы открыть резьбонарезную головку вручную (при поднятом рычаге защелки), на конце резьбы:

- Коническая трубная резьба – торец трубы расположен вровень с резьбонарезной гребенкой 1.
- Резьба на болтах и прямая цилиндрическая резьба – нарежьте резьбу требуемой длины – внимательно следите за отсутствием задевания между деталями.

Установите отводящий рычаг в положение ОТКРЫТ, втягивая резьбонарезные гребенки.

Отводимые самооткрывающиеся резьбонарезные головки

Отводимые самооткрывающиеся резьбонарезные головки моделей 728 и 928 используются на резьбонарезном станке модели 1233 для труб диаметром 2½" и 3". Для открывания резьбонарезной головки после нарезания резьбы используется защелка, которая регулируется в зависимости от длины резьбы.

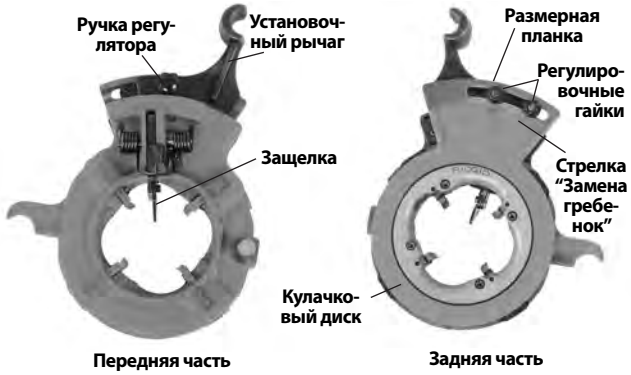


Рис. 15 – Отводимая самооткрывающаяся резьбонарезная головка

Вставка/замена гребенок

1. Установите резьбонарезную головку номерами обозначения вверх.
2. Оттяните ручку регулятора на резьбонарезной головке и полностью откройте резьбонарезную головку, сдвинув кулачковый диск в направлении стрелки CHANGE DIES (ЗАМЕНА ГРЕБЕНОК) на кулачковом диске.

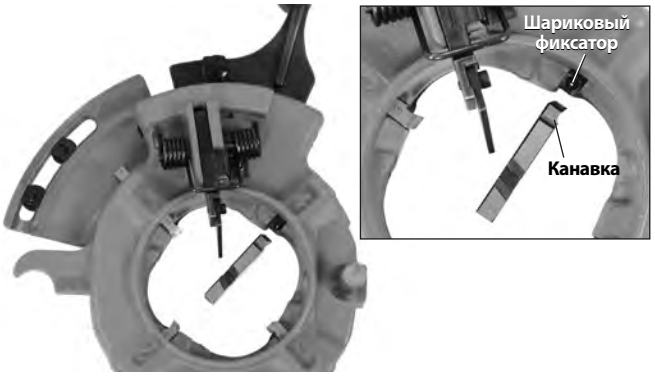


Рис. 16 – Вставка резьбонарезных гребенок

3. Извлеките гребенки из резьбонарезной головки.

   Вставьте соответствующие гребенки в резьбонарезную головку пронумерованным торцом вверх. Номера на гребенках должны соответствовать номерам на пазах резьбонарезной головки *(см. Рис. 16)*. Пазы под гребенки оснащены шариковым фиксатором, который при правильной установке входит в зацепление с канавкой на гребенке. Всегда заменяйте гребенки в комплекте – не устанавливайте гребенки из разных комплектов.

4. Оттяните ручку регулятора и поверните кулачковый диск до обозначения требуемого размера.

5. Вставьте ручку регулятора в прорезь.

Настройка размера резьбы

1. Отверните регулировочную гайку под требуемый диаметр трубы.

2. При установке новых гребенок сначала совместите указательную риску на установочном рычаге с отметкой размера на размерной планке.

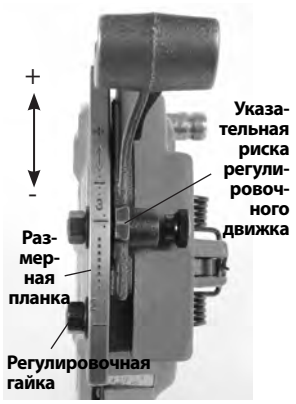


Рис. 17 – Настройка размера резьбы

3. Если требуется настройка размера резьбы, установите указательную риску, немного сместив ее относительно отметки на размерной планке в направлении "+" (резьба большего диаметра, меньше витков для соединения с фитингом) или "-" (резьба меньшего диаметра, больше витков для соединения с фитингом), как показано на размерной планке.

4. Затяните регулировочную гайку.

Настройка длины резьбы

1. Слегка отверните винт на нижней защелке.

2. Для нарезания короткой резьбы сдвиньте нижнюю защелку в направлении шпинделя станка. Для нарезания длинной резьбы отодвиньте ее от шпинделя (*см. Рис. 18* – показаны заводские настройки). Длинные резьбы, как правило, используются на Дальнем Востоке, а короткие резьбы – в Европе. Установите как требуется.

3. Вновь затяните винт.

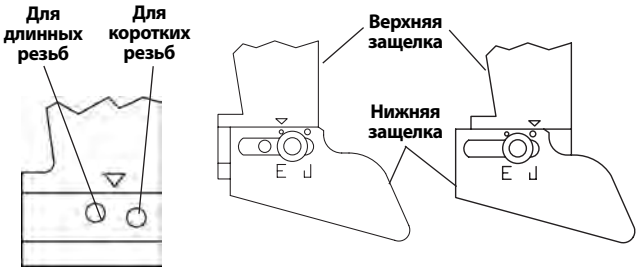


Рис. 18 – Настройка длины резьбы

Подготовка резьбонарезной головки к нарезанию резьбы

Опустите резьбонарезную головку в положение для нарезания резьбы. Плотно прижмите установочный рычаг, чтобы установить/закрыть резьбонарезную головку *(Рис. 19)*.

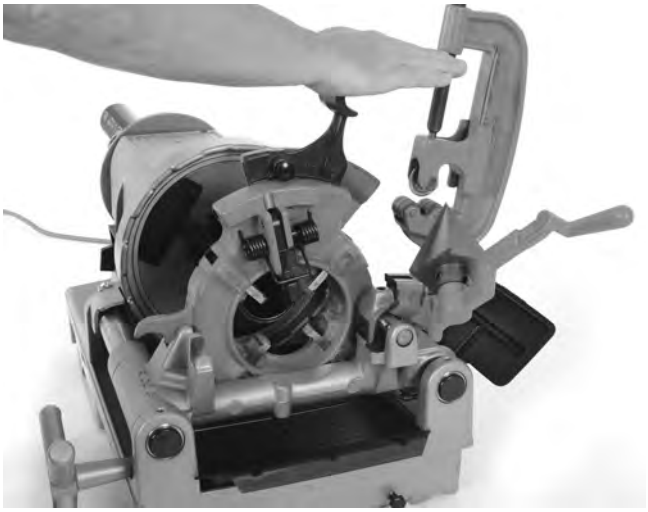


Рис. 19 – Закрывание отводимой резьбонарезной головки

Открывание резьбонарезной головки на конце резьбы

Защелка резьбонарезной головки коснется торца трубы, что вызовет автоматическое открывание резьбонарезной головки.

Руководство по эксплуатации

⚠ ВНИМАНИЕ!



Не надевайте перчатки или свободную одежду. Рукава и пуговицы на одежде должны быть застегнуты. Свободная одежда может быть затянута во вращающиеся детали, что приведет к травмированию в результате защемления или удара. Оберегайте руки от вращающейся трубы и деталей. Останавливайте станок, прежде чем протереть резьбу или привернуть фитинги. Не тянитесь руками через станок или трубу. Во избежание затягивания в движущиеся детали и травмирования в результате защемления или удара дождитесь полной остановки станка, прежде чем касаться трубы или зажимных патронов станка.
Запрещается использовать станок для монтажа или разборки (затягивания или отворачивания) фитингов. Это может привести к травмированию в результате защемления или удара.
Запрещается использовать резьбонарезной станок без исправно работающего педального выключателя. Запрещается блокировать педальный выключатель в положении ВКЛ, в результате чего будет невозможно управлять работой резьбонарезного станка. Педальный выключатель облегчает управление, позволяя отключить электродвигатель станка, убрав ногу с выключателя. Если при затягивании подача электропитания на электродвигатель будет продолжаться, оператор окажется затянутым в станок. Станок имеет достаточно высокое усилие вращения, которое может затянуть одежду вокруг руки или других частей тела с силой, достаточной для перелома костей или получения других травм.
Один человек должен контролировать рабочий процесс и управлять педальным выключателем. Работать со станком должен только один человек. На случай затягивания в движущиеся детали оператор должен иметь доступ к педали управления. Выполняйте требования инструкции по эксплуатации, чтобы снизить риск травмы в результате затягивания в движущиеся детали, ударов, защемления и других причин.

1. Убедитесь, что станок настроен, рабочая зона организована должным образом, и в рабочей зоне нет посторонних и других отвлекающих моментов. Оператор должен быть единственным человеком в рабочей зоне во время работы станка.
   Труборез, зенковка и резьбонарезная головка должны быть отведены вверх от оператора, не устанавливайте их в рабочее положение. Убедитесь, что они надежно зафиксированы и не падают. Полностью откройте зажимные патроны резьбонарезного станка.
2. Вставьте трубу короче 2' (0,6 м) спереди станка. Более длинные трубы можно вставлять с любой стороны, но более длинная часть должна выступать сзади резьбонарезного станка. Проверьте, что опоры для труб установлены надлежащим образом.
3. При необходимости нанесите метку на трубу. Установите трубу так, чтобы зона резки или торец, подлежащий зенкования или нарезанию резьбы, примерно на 4" (100 мм) выступает из передней части зажимного патрона. Если этот отрезок короче, каретка может задевать станок в процессе нарезания резьбы и повредить его.
4. Поверните задний центрирующий патрон против часовой стрелки (если смотреть с задней стороны станка), чтобы сомкнуть его на трубе. Проверьте, что труба отцентрирована во вставках патрона. Это улучшает крепление трубы и обеспечивает более качественную резьбу.

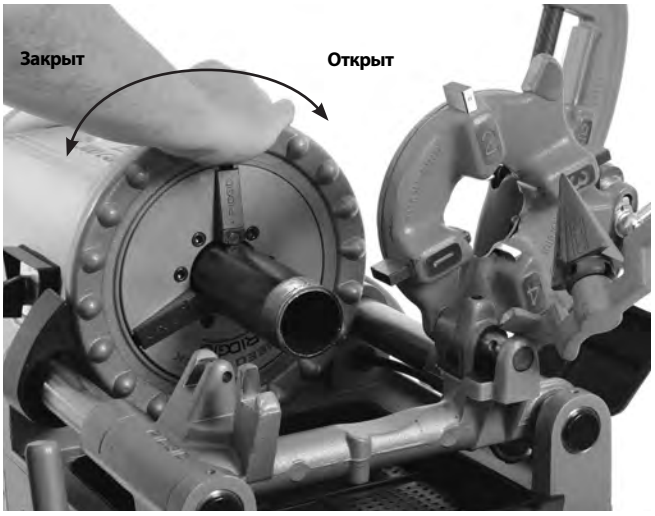


Рис. 20 – Зажим трубы в патроне

5. Поверните маховичок переднего зажимного патрона против часовой стрелки (если смотреть с передней стороны станка), чтобы сомкнуть патрон на трубе. Проверьте, что труба отцентрирована во вставках патрона. С помощью нескольких сильных оборотов ручного маховичка против часовой стрелки закрепите трубу в переднем зажимном патроне.
6. Выберите надлежащее рабочее положение, которое обеспечит управление станком и контроль положения трубы *(см. Рис. 21)*.

- Стойте с той стороны станка, где находится переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД, такое положение обеспечивает удобный доступ к инструментам и переключателю.
- Убедитесь, что вы можете управлять педальным выключателем. Пока не наступайте на педальный выключатель.
- Убедитесь, что вы находитесь в устойчивом положении и вам не требуется далеко тянуться.



Рис. 21 – Рабочее положение

Резка

1. Откройте труборез, повернув винт подачи против часовой стрелки. Опустите труборез в положение резки поверх трубы. С помощью ручного маховичка каретки подведите труборез в разрезаемую зону и совместите режущий ролик с отметкой на трубе. Резка секций трубы, имеющих повреждения или нарезанную резьбу, может привести к повреждению режущего ролика.
2. С помощью рукоятки затяните винт подачи резака, чтобы плотно прижать режущий ролик к трубе, одновременно удерживая его совмещенным с отметкой на трубе.
3. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВПЕРЕД.
4. Обеими руками захватите рукоятку подачи резака.
5. Нажмите педальный выключатель.
6. Затягивайте рукоятку винта подачи на пол-оборота на каждый полный оборот трубы, пока труба не будет разрезана. Более интенсивное затягивание рукоятки снижает срок службы режущего ролика и способствует образованию заусенцев на трубе. Не удерживайте трубу рукой. Разрезаемую трубу должны удерживать каретка резьбонарезного станка и опора для трубы.

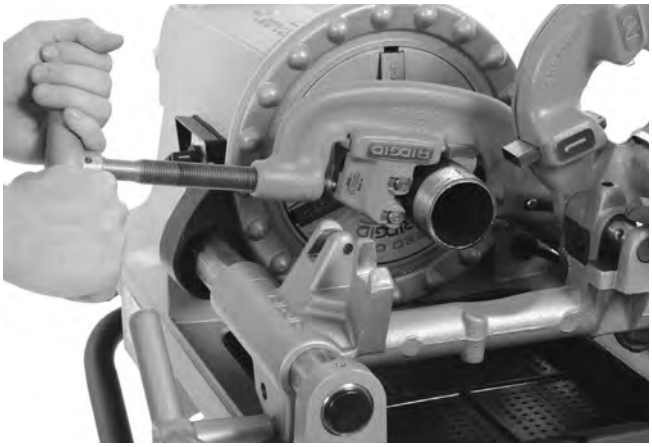


Рис. 22 – Резка трубы с помощью трубореза

7. Снимите ногу с педального выключателя.
8. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.
9. Поднимите труборез вверх в сторону от оператора.

Зенкование отверстий

1. Переместите зенковку в положение зенкования. Проверьте, что она надежно закреплена на месте во избежание ее смещения в процессе использования.
2. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВПЕРЕД.
3. Обеими руками захватите ручной маховичок каретки.
4. Нажмите педальный выключатель.
5. Вращайте ручной маховичок каретки, чтобы придвинуть зенковку к торцу трубы. Вращайте маховичок с некоторым усилием, чтобы подать зенковку внутрь трубы и снять заусенцы как требуется.

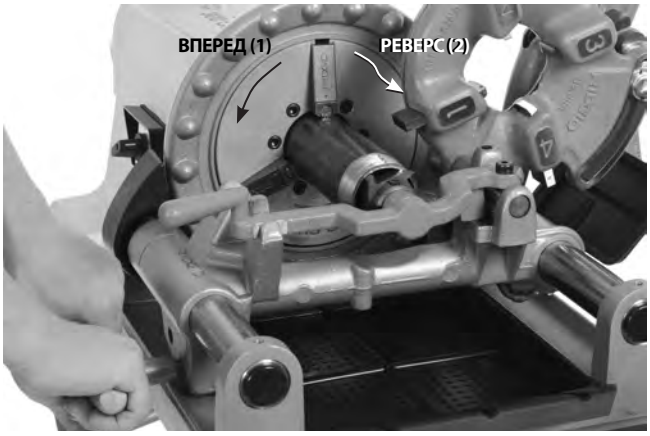


Рис. 23 – Зенкование трубы с помощью зенковки, вращение станка

6. Снимите ногу с педального выключателя.
7. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.
8. Отведите зенковку вверх в сторону от оператора.

Нарезание резьбы на трубе

Вследствие различий в характеристиках труб необходимо выполнять пробное нарезание резьбы перед началом работы или при изменении диаметра, сортамента или материала трубы.

1. Опустите резьбонарезную головку в положение для нарезания резьбы. Убедитесь, что гребенки правильно подобраны для трубы, подлежащей резьбонарезке, и установлены как следует. *См. в разделе "Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки"* информацию по замене и настройке резьбонарезных гребенок.



Рис. 24 – Нарезание резьбы на трубе (показана быстрооткрывающаяся резьбонарезная головка модели 811-A)

2. Закройте резьбонарезную головку.
3. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВПЕРЕД.
4. Обеими руками захватите ручной маховичок каретки.
5. Нажмите педальный выключатель.
6. Проверьте поток масла для резьбонарезки через резьбонарезную головку.
7. Вращайте ручной маховичок каретки, чтобы придвинуть резьбонарезную головку к торцу трубы *(Рис. 24)*. Вращайте маховичок с небольшим усилием, чтобы завести резьбонарезную головку на трубу. Как только резьбонарезная головка начнет нарезать резьбу на трубе, больше не требуется прикладывать усилие для вращения ручного маховичка каретки.
8. Держите руки подальше от вращающейся трубы. Убедитесь, что каретка не задевает станок. Когда резьба будет нарезана, откройте резьбонарезную головку. Запрещается включать обратный ход станка (РЕВЕРС) при подсоединенных резьбонарезных гребенках.
9. Снимите ногу с педального выключателя.
10. Установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.
11. Вращайте ручной маховичок каретки, чтобы продвинуть резьбонарезную головку за торец трубы. Поднимите резьбонарезную головку вверх в сторону от оператора.
12. Снимите трубу со станка и осмотрите резьбу. Запрещается использовать станок для затягивания или отворачивания фитингов на резьбе.

Нарезание резьбы на прутковой заготовке/болте

Процедура нарезания резьбы на болте аналогична нарезанию резьбы на трубе. Диаметр заготовки не должен превышать наружный диаметр резьбы.

При нарезании резьбы на болтах следует использовать надлежащие гребенки и резьбонарезную головку. Резьбу на болтах можно нарезать любой длины, как требуется, но необходимо следить, чтобы каретка не задевала станок. При необходимости нарезания длинной резьбы:

1. На конце рабочего хода каретки при закрытой резьбонарезной головке снимите ногу с педального выключателя и установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ.
2. Откройте зажимной патрон и сдвиньте каретку и заготовку на край станка.
3. Снова закрепите пруток в зажимном патроне и продолжите нарезание резьбы.

Нарезание левой резьбы

Процесс нарезания левой резьбы аналогичен нарезанию правой резьбы. Нарезание левой резьбы возможно только с использованием резьбонарезного станка модели 300 Compact, оборудованного переключателем РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД. Для нарезания левой резьбы требуются левые резьбонарезные головки и гребенки.

1. Измените подключение масляного насоса, чтобы обеспечить поток масла при обратном ходе станка (РЕВЕРС). *См. Рис. 25*. Обязательно восстановите исходную конфигурацию подключений при возврате к нарезанию правой резьбы. Обязательно установите крышку на место перед использованием.



Рис. 25A – Подключения масляного насоса для нарезания левой резьбы (переключатель в положении РЕВЕРС)



Рис. 25B – Подключения масляного насоса для нарезания правой резьбы (переключатель в положении ВПЕРЕД)

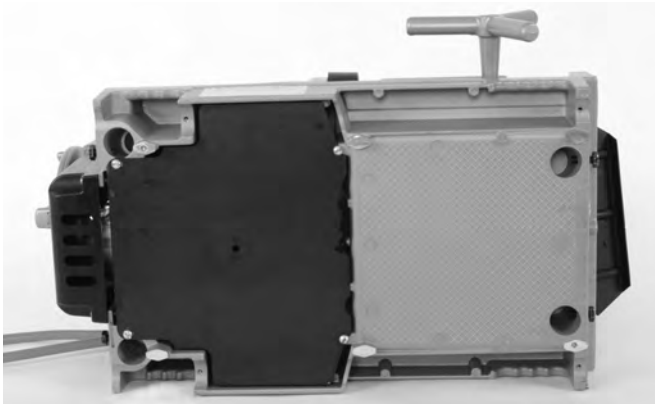


Рис. 25C – Крышка установлена на место

2. Вставьте штифт диаметром 5⁄16″ длиной 2″ сквозь отверстия в упоре каретки и в левой резьбонарезной головке, чтобы зафиксировать ее на месте *(см. Рис. 26)*.

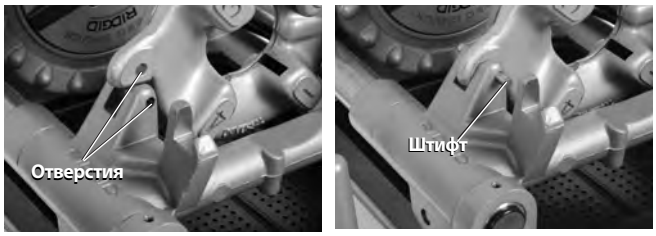


Рис. 26 – Фиксация левой резьбонарезной головки на месте

Демонтаж трубы со станка

1. Когда труба неподвижна, установите переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД в положение ВЫКЛ и с помощью нескольких сильных оборотов ручного маховичка по часовой стрелке ослабьте крепление трубы в зажимном патроне. Откройте передний зажимной патрон и задний центрирующий патрон. Запрещается проникать в зажимной или в центрирующий патрон.
2. Плотно захватите трубу и извлеките ее из станка. Обращайтесь с трубой осторожно, так как резьба может быть еще горячей, на ней могут быть заусенцы или острые кромки.

Проверка резьб

1. Сняв трубу со станка, очистите резьбу.
2. Осмотрите резьбу. Резьба должна быть правильной формы, однородной и полной. Если имеются проблемы, такие как разрыв резьбы, волнистость, тонкие нитки резьбы или овальность трубы, резьба может не обеспечить герметичность при монтаже. Для диагностики этих проблем обратитесь к таблице *"Поиск и устранение неисправностей"*.

3. Проверьте размер резьбы.
   - Предпочтительным методом проверки размера резьбы является использование кольцевого калибра. Имеются различные типы кольцевых калибров, и их использование может отличаться от приведенного здесь.
   - От руки плотно наверните кольцевой калибр на резьбу.
   - Посмотрите, насколько далеко торец трубы проходит сквозь кольцевой калибр. Торец трубы должен быть заподлицо со стороной калибра плюс-минус один виток резьбы. Если размер резьбы не измеряется надлежащим образом, отрежьте резьбу, отрегулируйте резьбонарезную головку и заново нарежьте резьбу. Использование резьбы, не выверенной должным образом по калибру, может привести к утечкам.



Рис. 27 – Проверка размера резьбы

   - Если нет кольцевого калибра для проверки размера резьбы, можно использовать новый чистый образец фитинга, используемого в работе, для измерения размера резьбы. Для труб NPT размером 2" и менее нарезанная резьба должна содержать 4 – 5 витков для затяжки соединения с фитингом от руки, а для труб BSPT – 3 витка. Для труб NPT размером от 2½" до 3" затяжка соединения с фитингом от руки обеспечивается 5.5 – 6 витками резьбы, а для труб BSPT должно быть 4 витка.

4. Чтобы выполнить настройку размера резьбы обратитесь к пункту *"Настройка размера резьбы" в разделе под заголовком "Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки"*.

5. Проверьте трубопроводную систему в соответствии с местными нормами и обычной практикой.

Подготовка станка к транспортировке

1. Убедитесь, что переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД установлен в положение ВЫКЛ, а шнур питания отсоединен от розетки.

2. Уберите стружки и мусор из лотка для стружки. Уберите со станка и подставки или закрепите все принадлежности и материалы во избежание падения или опрокидывания при перемещении станка. Уберите с пола масло или мусор.

3. Установите труборез, зенковку и резьбонарезную головку в рабочее положение.

4. Смотайте шнур питания и шнур педального выключателя.



Рис. 28 – Станок, подготовленный к транспортировке

5. При необходимости снимите станок с подставки. Используйте надлежащие способы подъема, помните, что станок тяжелый. Станок по углам имеет четыре ручки. Соблюдайте осторожность при подъеме и перемещении.

Инструкция по техническому обслуживанию

⚠ ВНИМАНИЕ!

Перед выполнением любых регулировок или операций технического обслуживания убедитесь, что переключатель РЕВЕРС/ВЫКЛ/ВПЕРЕД установлен в положение ВЫКЛ, а станок отсоединен от электропитания.

Всегда надевайте защитные очки.

Выполняйте техническое обслуживание резьбонарезного станка в соответствии с указанными процедурами, чтобы уменьшить риск травмы в результате поражения электрическим током, затягивания в движущиеся детали и пр.

Чистка

После каждого использования удаляйте стружку от нарезания резьбы из лотка для стружки и вытирайте остатки масла. Вытирайте масло с открытых поверхностей, особенно в зонах взаимного перемещения, например, на направляющих каретки.

Если вставные губки не выполняют захват и подлежат очистке, используйте проволочную щетку для удаления скоплений накипи на стенках трубы и пр.

Смазка

Ежемесячно (или при необходимости чаще) смазывайте все открытые движущиеся детали (например, направляющие каретки, режущие ролики, винт подачи резака, вставные губки и оси поворота) легким смазочным маслом. Вытирайте излишки масла с открытых поверхностей.

Очищайте точки смазки, чтобы удалить грязь и предотвратить загрязнение масла или смазки. Выполняйте смазку ежемесячно.

300 Compact: Добавляйте консистентную смазку Lithium EP (с противозадирной присадкой) через смазочные штуцеры в точках смазки с помощью шприца для смазки.

1233: Заливайте смазочное масло в точки смазки. Чтобы масло проникло к подшипникам, необходимо нажать на шарик в точке смазки.



Рис. 29 – Точки смазки

Техническое обслуживание системы смазки

Для обеспечения достаточного потока масла поддерживайте чистоту сетчатого масляного фильтра. Сетчатый масляный фильтр находится в нижней части емкости для масла. Отверните винт, которым фильтр крепится к основанию, снимите фильтр с маслопровода и очистите его. Запрещается эксплуатировать станок со снятым сетчатым масляным фильтром.

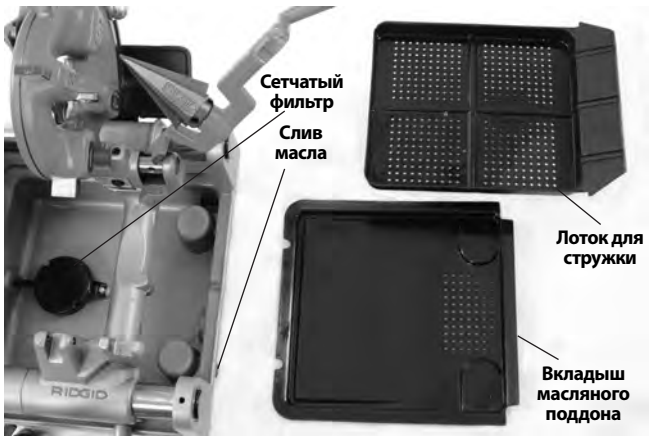


Рис. 30 – Сетчатый фильтр в сборе

Заменяйте загрязненное или засоренное масло для резьбонарезки. Чтобы слить масло, подставьте контейнер под пробку сливного отверстия на торце емкости и снимите пробку. При утилизации масла соблюдайте все местные законы и нормативные правила. Удалите отложения со дна емкости. Для обеспечения высокого качества резьбы и максимального срока службы гребенок используйте масло для резьбонарезки RIDGID. Объем емкости для масла приведен в разделе *Технические характеристики*.

Масляный насос должна выполнять самозаливку, если система чистая. Если самозаливка не происходит, значит насос изношен и подлежит обслуживанию. Не пытайтесь заливать насос.

Замена режущего ролика

Если режущий ролик затуплен или сломан, вытолкните штифт режущего ролика из обоймы и проверьте отсутствие износа. При наличии износа замените штифт и установите новый режущий ролик *(см. каталог)*. Смажьте штифт легким смазочным маслом.

Замена вставных губок

Если вставные губки изношены и не захватывают трубу, необходимо их заменить.

1. Вставьте отвертку в паз вставной губки и поверните ее на 90 градусов в любом направлении. Извлеките вставную губку *(Рис. 31)*.
2. Установите вставную губку перпендикулярно установочному штифту и нажмите вниз до упора *(Рис. 31)*.

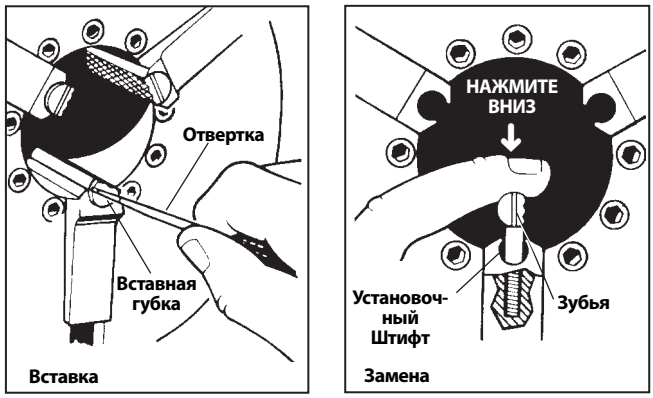


Рис. 31 – Замена вставных губок

3. Плотно прижимайте вставную губку и с помощью отвертки поверните его зубьями вверх.

Замена угольных щеток

Проверяйте щетки электродвигателя каждые 6 месяцев. Заменяйте щетки, если они изношены до высоты менее ½".

1. Отключите станок от источника электропитания.
2. Отверните два винта крышки электродвигателя и снимите крышку на задней стороне станка.





Рис. 32 – Снятие крышки электродвигателя/замена щеток

3. Отверните колпачки щеток. Снимите и осмотрите щетки. Замените щетки, если они изношены до высоты менее ½". Проверьте отсутствие износа коллектора. При значительном износе требуется провести техническое обслуживание станка.
4. Установите щетки на место/установите новые щетки. Заново соберите станок. Установите все крышки прежде чем работать со станком.

Дополнительные принадлежности

⚠ ВНИМАНИЕ!

Для снижения риска тяжелой травмы используйте только принадлежности, специально разработанные и рекомендованные к применению с резьбонарезными станками RIDGID.

№ по каталогу	Модель №	Описание
97075	815A	⅛" - 2" NPT, самооткрывающаяся, правая резьбонарезная головка
97065	811A	⅛" - 2" NPT, быстрооткрывающаяся, правая резьбонарезная головка
97080	815A	⅛" - 2" BSPT, самооткрывающаяся, правая резьбонарезная головка
45322	815A	⅛" - 2" BSPT, самооткрывающаяся, правая, европ. RT
97070	811A	⅛" - 2" BSPT, быстрооткрывающаяся, правая резьбонарезная головка
97045	531	¼" - 1" для болтов, быстрооткрывающаяся, правая/левая резьбонарезная головка
97050	532	1¼" - 2" для болтов, быстрооткрывающаяся, правая/левая резьбонарезная головка
67657	250	Подставка со складными колесами
58077	250	Подставка со складными колесами
92457	100A	Универсальная подставка на ножках
92462	150A	Универсальная подставка на колесах
92467	200A	Универсальная подставка на колесах, с ящиком
51005	819	Патрон для изготовления "бочат", ½" - 2" NPT
68160	819	Патрон для изготовления "бочат", ½" - 2" BSPT
Только для модели 300 Compact		
84537	816	⅛" - ¾" полуавтоматическая резьбонарезная головка
84532	817	1" - 2" полуавтоматическая резьбонарезная головка
67662	—	Желобонакатчик модели 916, кронштейн переходника
Только для модели 1233		
54437	728	2½" - 3" NPT, отводимая самооткрывающаяся, правая резьбонарезная головка
93562	928	2½" - 3" BSPT, отводимая самооткрывающаяся, правая резьбонарезная головка
—	419	Патрон для изготовления "бочат"

Чтобы получить полный перечень принадлежностей RIDGID, подходящих для работы с резьбонарезными станками моделей 300 Compact или 1233, посмотрите каталог Ridge Tool на сайте RIDGID.com, из США и Канады можно также позвонить в отдел технического обслуживания Ridge Tool по телефону 844-789-8665.

Информация о масле для резьбонарезки

Прочитайте и соблюдайте все инструкции, указанные на этикетке масла для резьбонарезки и в Паспорте безопасности вещества (SDS). Конкретные сведения о маслах для резьбонарезки RIDGID, включая информацию о возможных видах опасности, первой помощи, обеспечении пожарной безопасности, мерах по устранению аварийной утечки, об обращении и хранении, индивидуальных средствах защиты, утилизации и транспортировке, приведены на контейнере и в SDS. SDS доступен на сайте RIDGID.com или предоставляется при обращении в Отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по телефону 844-789-8665 в США и Канаде или по адресу ProToolsTechService@Emerson.com.

Хранение станка

⚠ ВНИМАНИЕ! Резьбонарезные станки следует хранить внутри помещений или тщательно накрывать в дождливую погоду. Станок надлежит хранить в запираемом помещении, недоступном для детей и людей, не знакомых с работой резьбонарезных станков. Этот станок может причинить серьезные травмы в руках неквалифицированных пользователей.

Обслуживание и ремонт

⚠ ВНИМАНИЕ!

Неправильное обслуживание или ремонт могут привести к небезопасной работе станка.

В разделе *Инструкция по техническому обслуживанию* рассмотрено большинство операций обслуживания этого станка. Любые неисправности, не рассмотренные в этом разделе, должен устранять только уполномоченный техник по обслуживанию RIDGID.

Станок следует направить в независимый сервис-центр RIDGID или вернуть на завод-изготовитель. Используйте только запасные части RIDGID.

Для получения информации о ближайшем независимом сервис-центре RIDGID, а также с любыми вопросами по обслуживанию и ремонту:

- Обратитесь к местному дистрибьютору RIDGID.
- Войдите на сайт RIDGID.com и найдите контактный телефон местного дистрибьютора RIDGID.
- Обратитесь в Отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по электронной почте по адресу ProToolsTechService@Emerson.com, в США и Канаде можно также позвонить по номеру 844-789-8665.

Утилизация

Детали резьбонарезных станков содержат ценные материалы и могут быть подвергнуты повторной переработке. В своем регионе вы можете найти компании, специализирующиеся на утилизации. Утилизируйте компоненты и отработанное масло в соответствии со всеми действующими нормами и правилами. Узнайте дополнительную информацию в местной организации по утилизации отходов.



Для стран ЕС: Не утилизируйте электрооборудование вместе с бытовыми отходами!

В соответствии с Директивой 2012/19/EU по утилизации электрического и электронного оборудования, электрическое оборудование, не пригодное для дальнейшего использования, следует собирать отдельно и утилизировать безопасным для окружающей среды способом.

Поиск и устранение неисправностей

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Неровные витки резьбы.	Поврежденные, зазубренные или изношенные резьбонарезные гребенки.	Замените резьбонарезные гребенки.
	Неправильный выбор масла для резьбонарезки.	Используйте только масло для резьбонарезки RIDGID®.
	Недостаточное количество масла для резьбонарезки.	Проверьте расход масла и отрегулируйте при необходимости.
	Загрязненное масло.	Замените масло для резьбонарезки RIDGID®.
	Резьбонарезная головка не выровнена надлежащим образом с трубой.	Удалите стружки, грязь и иные инородные материалы, которые могли попасть между резьбонарезной головкой и кареткой.
	Неправильный выбор трубы.	Рекомендуется использовать трубы из черной или оцинкованной стали.
		Слишком малая толщина стенки трубы – используйте трубы сортамента 40 или более толстостенные трубы.
	Резьбонарезная головка неправильно отрегулирована.	Отрегулируйте резьбонарезную головку под резьбу надлежащего размера.
	Невозможность беспрепятственного перемещения каретки по направляющим.	Очистите и смажьте направляющие каретки.
Овальные или смятые витки резьбы.	Резьбонарезная головка настроена под заниженный размер резьбы.	Отрегулируйте резьбонарезную головку под резьбу надлежащего размера.
	Малая толщина стенки трубы.	Используйте трубы сортамента 40 или более толстостенные трубы.
Тонкие нитки резьбы.	Неправильный порядок вставки гребенок в резьбонарезную головку.	Установите гребенки в надлежащее положение в резьбонарезной головке.
	Чрезмерное усилие на рукоятку подачи каретки во время нарезания резьбы.	Не следует прикладывать усилие к рукоятке подачи каретки, как только гребенки начнут нарезание резьбы. Подача каретки должна выполняться автоматически.
	Слабое крепление винтов крышки резьбонарезной головки.	Затяните винты.
Отсутствие потока масла для резьбонарезки.	Пониженный уровень или отсутствие масла для резьбонарезки.	Заполните емкость для масла.
	Станок настроен на нарезание левой резьбы.	Переставьте наоборот шланги масляного насоса *(см. раздел о нарезании левой резьбы)*.
	Засорен сетчатый фильтр для масла.	Очистите сетчатый фильтр.
	Неправильно отрегулирован расход масла.	Отрегулируйте расход масла.
	Резьбонарезная головка не опущена в положение для нарезания резьбы (ВНИЗ).	Переместите резьбонарезную головку в положение для нарезания резьбы.

Поиск и устранение неисправностей *(продолжение)*

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Станок не работает.	Изношены щетки электродвигателя.	Замените щетки.
Труба проскальзывает в губках.	Вставные губки забиты мусором.	Очистите вставные губки проволочной щеткой.
	Вставные губки изношены.	Замените вставные губки.
	Труба не отцентрирована надлежащим образом во вставных губках.	Убедитесь, что труба отцентрирована во вставных губках, используйте для этого центрирующий патрон.
	Зажимной патрон не затянут плотно на трубе.	С помощью нескольких сильных оборотов ручного маховичка против часовой стрелки закрепите трубу в переднем зажимном патроне.

Diş Açma Makineleri

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ UYARI!

Bu aleti kullanmadan önce kullanıcı kılavuzunu dikkatlice okuyun. Bu kılavuzun içeriğinin anlaşılmaması ve ona uyulmaması elektrik çarpması, yangın ve/veya ağır kişisel yaralanmalara yol açabilir.

300 Compact/1233 Diş Açma Makineleri	
Aşağıdaki Seri Numarasını kaydedin ve kontrol paneli üzerinde yer alan ürün seri numarasını saklayın.	
Seri No.	

İçindekiler

Makine Seri Numarası İçin Kayıt Formu 475
Güvenlik Sembolleri 477
Genel Elektrikli Alet Güvenlik Uyarıları* 477
Çalışma Alanı Güvenliği 477
Elektrik Güvenliği 477
Kişisel Güvenlik 478
Elektrikli Alet Kullanımı ve Bakımı 478
Servis 479
Özel Güvenlik Bilgileri 479
Taşınabilir Diş Açma Makineleri İçin Güvenlik Talimatları 479
Açıklama, Teknik Özellikler ve Standart Ekipman 479
Açıklama 479
Teknik Özellikler 480
Standart Ekipman 481
Makinenin Montajı 481
Sehpaların üzerine Montaj 481
Tezgah üzerine Montaj 481
Boru Ayakları üzerine Montaj 481
Çalışma Öncesi Kontrol 482
Makine ve Çalışma Alanının Kurulması 482
Pafta Kafası Ayarlaması ve Kullanımı 483
Pafta Kafasının Çıkartılması/Takılması 484
Hızlı Açılır Pafta Kafaları 484
Paftaların Takılması/Değiştirilmesi 484
Diş Boyutunun Ayarlanması 484
Pafta Kafasının Dişin Ucunda Açılması 485
Otomatik Kendinden Açılır Pafta Kafaları 485
Paftaların Takılması/Değiştirilmesi 485
Diş Boyutunun Ayarlanması 485
Tetik Sürgü Ayarı 486
Pafta Kafasının Dişin Ucunda Açılması 486
Otomatik Kendinden Açılır Pafta Kafalarının Geri Çekilmesi 486
Paftaların Takılması/Değiştirilmesi 486
Diş Boyutunun Ayarlanması 486
Diş Uzunluğunun Ayarlanması 487
Pafta Kafasının Dişe Hazırlanması 487
Pafta Kafasının Dişin Ucunda Açılması 487
Kullanım Talimatları 487
Kesme 488
Raybalama 489
Boruda Diş Açma 489
Boru Yığınında Diş Açma/Cıvatada Diş Açma 490
Sol Tarafta Diş Açma 490
Borunun Makineden Çıkartılması 490
Dişlerin İncelenmesi 491
Makinenin Nakliye için Hazırlanması 491
Bakım Talimatları 491
Temizleme 491
Yağlama 491
Yağ Sistemi Bakım 492
Kesici Tekerleğin Değiştirilmesi 492
Çene Eklerinin Değiştirilmesi 492
Karbon Fırçaların Değiştirilmesi 492
İsteğe Bağlı Ekipman 493
Diş Kesme Yağı Bilgisi 493
Makinenin Depolanması 494
Bakım ve Onarım 494
Elden Çıkarma 494
Sorun Giderme 495
Uygunluk Beyanı ..... Arka Kapağın İçinde
Ömür Boyu Çalışma Garantisi ..... Arka Kapak

*Orijinal kılavuzun çevirisidir

Güvenlik Sembolleri

Bu kullanıcı kılavuzunda ve ürün üzerinde güvenlik sembolleri ve uyarı kelimeleri önemli güvenlik bilgilerini bildirmek için kullanılmıştır. Bu kısım, bu uyarı kelimelerinin ve sembollerin daha iyi anlaşılması için sunulmuştur.



Bu güvenlik uyarı sembolüdür. Sizi potansiyel kişisel yaralanma tehlikesine karşı uyarmak için kullanılır. Muhtemel yaralanma veya ölümden sakınmak için bu sembolü izleyen tüm güvenlik mesajlarına uyun.

⚠ TEHLİKE TEHLİKE sakınılmadığı takdirde ölüm veya ciddi yaralanmayla sonuçlanacak tehlikeli bir durumu gösterir.

⚠ UYARI UYARI sakınılmadığı takdirde ölüm veya ciddi yaralanmayla sonuçlanabilecek tehlikeli bir durumu gösterir.

⚠ DIKKAT DİKKAT sakınılmadığı takdirde küçük veya orta derece yaralanmaya yol açabilecek tehlikeli bir durumu gösterir.

BİLDİRİM BİLDİRİM eşyanın korunmasıyla ilgili bilgileri gösterir.



Bu sembol ekipmanı kullanmadan önce kullanıcı kılavuzunun dikkatlice okunması gerektiği anlamına gelir. Kullanıcı kılavuzu ekipmanın güvenli ve düzgün kullanımına dair önemli bilgiler içerir.



Bu sembol göz yaralanması riskini azaltmak için ekipmanı taşırken veya kullanırken daima yan korumaları olan güvenlik gözlükleri veya koruyucu gözlüklerin takılması gerektiğini gösterir.



Bu sembol parmakların, ellerin, kıyafetlerin ve diğer nesnelerinezilmelere neden olacak şekilde dişlilerin veya diğer döner parçaların arasına kaptırılma riskine işaret eder.



Bu sembol ellerin, parmakların, bacakların, giysilerin ve diğer nesnelerin ezilme veya çarpma sonucu oluşan yaralanmalara yol açan dönen millere yakalanma ve/veya dolanma tehlikesini belirtir.



Bu sembol elektrik çarpması riskini gösterir.



Bu sembol makinenin devrilerek çarpma veya ezilmeden kaynaklanan yaralanmalara yol açma tehlikesi olduğunu belirtir.



Bu sembol dolanma riskini azaltmak için bu makineyi çalıştırırken eldiven giyilmemesi gerektiği anlamına gelir.



Bu sembol, yaralanma riskini azaltmak için bir diş açma makinesi/elektrikli motor kullanılırken her zaman bir pedal kullanılması gerektiğini belirtir.



Bu sembol yaralanma riskini azaltmak için pedalının bağlantısının kesilmemesi gerektiğini belirtir.



Bu sembol yaralanma riskini azaltmak için pedalın engellenmemesi (ON konumunda kilitli) gerektiğini belirtir.

Genel Elektrikli Alet Güvenlik Uyarıları*

⚠ UYARI

Bu elektrikli aletle birlikte gelen tüm güvenlik uyarıları, talimatlar, çizimler ve teknik özellikleri okuyun. Aşağıda listelenen talimatların tümüne uyulmaması elektrik çarpması, yangın ve/veya ciddi yaralanmalara yol açabilir.

TÜM UYARI VE TALİMATLARI GELECEKTE BAŞVURMAK ÜZERE SAKLAYINIZ!

Uyarılardaki "elektrikli alet" terimi elektrik hattından (kablolu) ya da pil ile (kablosuz) çalışan elektrikli aletleri kapsar.

Çalışma Alanı Güvenliği

- **Çalışma alanını temiz tutun ve iyi aydınlatın.** Dağınık veya karanlık alanlar kazalara yol açabilir.
- **Elektrikli aletleri alev alabilen sıvıları, gazların ya da tozların olduğu patlayıcı ortamlarda kullanmayın.** Elektrikli aletler toz ya da gazları tutuşturabilecek kıvılcımlar üretebilirler.
- **Elektrikli aletleri kullanırken çocukları ve izleyenleri uzakta tutun.** Dikkatinizi dağıtan şeyler kontrolü kaybetmenize sebep olabilir.

Elektrik Güvenliği

- **Elektrikli aletlerin fişleri prizlere uygun olmalıdır. Fişleri hiçbir şekilde değiştirmeyin. Topraklanmış elektrikli aletler ile adaptör fişi kullanmayın.**

* Bu kılavuzun Genel Güvenlik Kuralı bölümünde kullanılan metin UL/CSA 62841 1. sürüm uyarınca harfi harfinedir. Bu bölümde, pek çok farklı tipte elektrikli alet için genel güvenlik uygulamaları bulunmaktadır. Tüm önlemler her alet için geçerli olmayabilir, bazı önlemler de bu alet için geçerli değildir.

Değiştirilmemiş fişler ve uygun prizler elektrik çarpma tehlikesini azaltacaktır.

- **Aletin gövdesini borular, radyatörler, ocaklar ve buzdolapları gibi topraklanmış yüzeylerle temas ettirmekten kaçının.** Eğer vücudunuz topraklanmışsa elektrik çarpması ihtimali artar.
- **Elektrikli aletleri yağmura ya da ıslak koşullara maruz bırakmayın.** Elektrikli alete giren su, elektrik çarpması ihtimalini artırır.
- **Kabloyu başka amaçlar için kullanmayın. Kabloyu elektrikli aleti taşımak, çekmek ya da çıkarmak için asla kullanmayın. Kabloyu ısıdan, yağdan, keskin kenarlardan ve hareketli parçalardan uzak tutun.** Hasarlı ve dolaşmış kablolar elektrik çarpması ihtimalini artırır.
- **Elektrikli bir aleti açık havada kullanmak için açık havaya uygun uzatma kabloları kullanın.** Açık havada kullanıma uygun kabloların kullanılması elektrik çarpması ihtimalini azaltır.
- **Elektrikli aletin nemli ortamda kullanılması kaçınılmaz ise bir topraklama hatası devre kesici (GFCI) korumalı güç kaynağı kullanın.** GFCI kullanımı elektrik çarpması ihtimalini azaltır.

Kişisel Güvenlik

- **Dikkatli olun, ne yaptığınıza dikkat edin ve elektrikli makine kullanırken sağduyunuzu kullanın. Yorgunken ya da uyuşturucu, alkol veya ilaçların etkisindeyken elektrikli aletler kullanmayın.** Elektrikli makine kullanımı sırasında bir anlık dikkatsizlik ağır yaralanmalara yol açabilir.
- **Kişisel koruyucu ekipmanlar kullanın. Daima göz koruması kullanın.** Toz maskeleri, kaymaz güvenlik ayakkabıları, sert şapkalar ve kulak korumaları gibi koruyucu ekipmanların kullanımı yaralanmaların azalmasını salar.
- **Aletin siz farkında olmadan çalışmaya başlamasını engelleyin. Aleti güç kaynağına ya da pile bağlamadan, kaldırmadan ya da taşımadan önce anahtarının kapalı pozisyonda olduğundan emin olun.** Parmağınız anahtarın üzerindeyken elektrikli aletleri taşımanız ya da anahtar ON (AÇIK) konumdayken güç kaynağına bağlamanız kazalara davetiye çıkarır.
- **Elektrikli aleti ON (açık) konuma çevirmeden önce üzerindeki tüm ayar anahtarlarını çıkarın.** Elektrikli aletin dönen parçasına takılı olarak bırakılmış bir anahtar kişisel yaralanmalara yol açabilir.
- **Aşırı zorlamadan kullanın. Her seferinde uygun düzeyde ve dengede kullanın.** Bu, beklenmedik durumlarda elektrikli aleti daha iyi kontrol etmenizi sağlar.
- **Uygun giyinin. Bol giysiler giymeyin veya takı takmayın. Saçınızı ve giysilerinizi hareket eden parçalardan uzak tutun.** Bol giysiler, takılar ya da uzun saçlar hareket eden parçalar tarafından kapılabilir.
- **Aletler toz aspiratörü ve toplama tertibatı ile birlikte kullanılacaklarsa tüm bunların bağlı ve uygun şekilde çalıştığından emin olun.** Toz toplayıcıların kullanılması, tozlardan kaynaklı kazaları azaltabilir.
- **Elektrikli aletlerin sık kullanımı sonucu elde edilen aşinalığın sizi rehavete sürüklemesine izin vermeyin ve aletle ilgili güvenlik ilkelerini ihmal etmeyin.** Dikkatsiz bir eylem bir saniyeden bile kısa bir sürede ciddi yaralanmalara neden olabilir.

Elektrikli Alet Kullanımı ve Bakımı

- **Aşırı zorlamadan kullanın. Uygulamanıza uygun elektrikli aleti kullanın.** Doğru elektrikli alet, tasarlandığı oranda daha iyi ve daha güvenli bir iş yapar.
- **Anahtar elektrikli aleti ON (açık) ve OFF (kapalı) konuma çevirmiyorsa aleti kullanmayın.** Anahtarı çalışmayan elektrikli alet tehlikelidir ve tamir edilmesi gerekir.
- **Herhangi bir ayarlama yapmadan, aksesuarları değiştirmeden veya elektrikli aletleri depoya kaldırmadan önce fişini elektrik kaynağından çekin ve/veya eğer çıkartılabiliyorsa pilini çıkartın.** Bu tür güvenlik önlemleri elektrikli makinenin kazayla çalıştırılması ihtimalini azaltır.
- **Kullanmadığınız elektrikli aletlerinizi çocukların uzanamayacağı yerlerde saklayın ve elektrikli aletleri kullanma deneyimi olmayan ya da bu talimatlardan habersiz kişilerin kullanmalarına izin vermeyin.** Elektrikli aletler eğitimsiz kullanıcıların ellerinde tehlikelidir.
- **Elektrikli aletleri ve aksesuarlarını muhafaza edin. Elektrikli aletin çalışmasını etkileyecek yanlış ayarlama ya da hareketli parçaların yanlış bağlanması, parçaların kırılması ve diğer durumlara karşı kontrol edin. Eğer hasarlıysa, elektrikli aleti kullanmadan önce tamir ettirin.** Birçok kaza bakımsız elektrikli aletlerden kaynaklanır.
- **Kesme makinelerini keskin ve temiz tutun.** Uygun şekilde bakımı yapılmış keskin uçlu aletlerin takılıp kalma olasılığı düşüktür ve kontrolleri daha kolaydır.
- **Taşıma kollarını ve tutma yüzeylerini kuru ve temiz tutun, üzerilerinde yağ ve gres olmamasına özen gösterin.** Kaygan kollar ve tutma yüzeyleri güvenli kavramaya ve beklenmedik durumlarda aletin kontrolünü muhafaza etmeye izin vermez.
- **Elektrikli aleti, aksesuarlarını, alet uçlarını vs. çalışma koşullarını ve yapılacak işi göz önünde bulundurarak bu talimatlara uygun olarak kullanın.** Elektrikli aletin tasarlandığı uygulama dışında kullanılması tehlikeli durumlara sebep olabilir.

Servis

- **Elektrikli aletinizin onarımını vasıflı kişilere sadece aynı yedek parçaları kullanarak yaptırın.** Bu, elektrikli aletin güvenliğinin devamlılığını sağlayacaktır.

Özel Güvenlik Bilgileri

⚠ UYARI

Bu bölüm bu aletlere özel önemli güvenlik bilgileri içerir.

Elektrik çarpması veya diğer ciddi yaralanma risklerini azaltmak için 300 Compact/1233 Diş Açma Makinesini kullanmadan önce bu önlemleri dikkatlice okuyun.

BU TALİMATLARI SAKLAYIN!

Operatörün kullanması için bu kılavuzu makinenin yanında bulundurun.

Taşınabilir Diş Açma Makineleri İçin Güvenlik Talimatları

- **Zemini kuru tutun ve yağ gibi kayganlaştırıcı maddelerden arındırın.** Kaygan zeminler kazalara yol açabilir..
- **İş parçası makinenin dışına taştığında, etrafında minimum bir metre açıklık oluşturmak için iş parçasının etrafına erişimi sınırlandırın veya etrafına barikat oluşturun.** Çalışma alanının etrafının bir açıklık sağlayacak şekilde koruma veya barikatla sınırlandırılması yaralanma riskini azaltır.
- **Eldiven giymeyin.** Eldivenler döner boru veya makine parçalarına takılabilir ve bu da yaralanmalara neden olabilir.
- **Delik açma veya vinç döndürme gibi başka amaçlarla kullanmayın.** Makinenin başka uygulamalar için kullanılması veya üzerinde değişiklikler yapılması, ciddi yaralanma riskini artırabilir.
- **Makineyi tezgah veya sehpaya sabitleyin. Uzun ve ağır boruyu boru destekleriyle destekleyin.** Böylece devrilme önlenir.
- **Makine çalışırken operatör kumandalarının bulunduğu tarafta durun.** Makinenin bu taraftan çalıştırılması makine üzerinden erişim ihtiyacını ortadan kaldırır.
- **Ellerinizi döner boru ve bağlantı parçalarından uzakta tutun. Boru dişlerini silerken veya bağlantı parçalarına vidalama yaparken makineyi durdurun. Boruya dokumadan önce makinenin tam olarak durmasını sağlayın.** Böylece döner parçaların takılması ihtimalini azaltmış olursunuz.
- **Bu makineyi bağlantı elemanlarını takmak veya sökmek (yapmak veya kırmak) için kullanmayın, makine bu amaçla üretilmemiştir.** Bu durum sıkışma, takılma ve kontrol kaybına neden olabilir.
- **Kapakları yerinde muhafaza edin. Makineyi kapakları çıkartılmış olarak çalıştırmayın.** Hareketli parçalara maruz kalınması takılma ihtimalini artırır.
- **Pedalı kırıksa veya yerinde yoksa bu makineyi kullanmayın.** Pedal, örneğin takılma durumunda kapatma gibi makinenin güvenli kontrol edilmesini sağlar.
- **Bir kişi çalışma sürecini, makine çalıştırmasını ve pedalı kontrol etmelidir.** Makine çalışırken çalışma alanında yalnızca operatör bulunmalıdır. Bu, yaralanma riskini azaltmaya yardımcı olur.
- **Makine ön mandreni veya arka ortalama kafasının içerisinde uzanmayın.** Bu, takılma riskini azaltır.
- **Bu aracı kullanmaya başlamadan önce, ciddi yaralanma riskini azaltmak amacıyla bu uyarılar ve talimatlar ile kullanılacak tüm ekipmanların talimatlarını okuyup anlayın.**

Gerektiğinde, AT uyumluluk beyanı (890-011-320.10) ayrı bir kitapçık olarak, bu kılavuzun yanında yer alır.

Bu RIDGID® ürünü ile ilgili herhangi bir sorunuz varsa:

– Bulunduğunuz bölgedeki RIDGID® bayisi ile iletişim kurun.

– Yerel RIDGID irtibat noktasının iletişim bilgilerine erişmek için RIDGID.com adresini ziyaret edin.

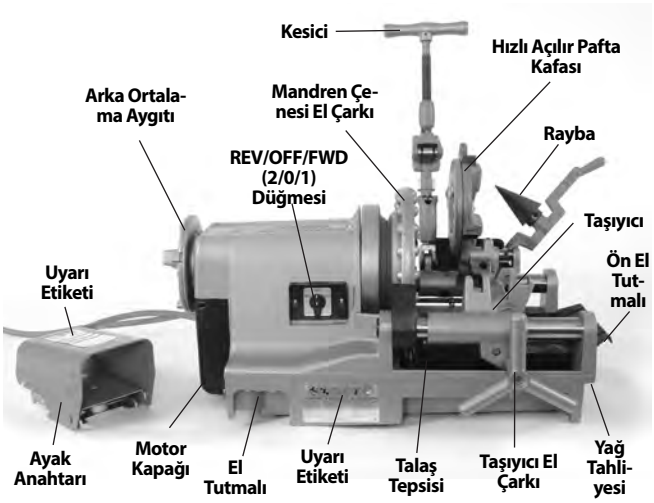
– Ridge Aletleri Teknik Servis Departmanıyla ProToolsTechService@Emerson.com adresini ziyaret ederek irtibat kurun veya ABD ve Kanada'da 844-789-8665 numaralı telefonu arayın.

Açıklama, Teknik Özellikler ve Standart Ekipman

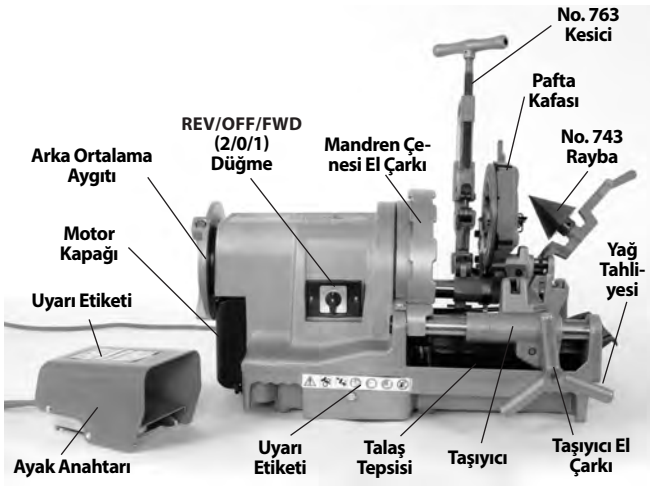
Açıklama

RIDGID® Model 300 Compact 1233 Diş Açma Makineleri, kesme, raybalama ve diş açma işlemleri sırasında boruyu, kanalı ve cıvata gövdesini ortalayan ve bağlayan motor tahrikli otomatik makinelerdir. Diş açma paftaları, mevcut çeşitli pafta kafalarına monte edilir. Diş açma işlemi sırasında iş için diş kesme yağı sağlayan, ayarlanabilir akış hızına sahip dahili bir soğutma sistemi mevcuttur.

Doğru opsiyonel ekipman ile, RIDGID® Model 300 Compact ve 1233 Diş Açma Makineleri, 2½" – 4" boruda diş açma, kısa ve yakın nipeller veya yiv açma için kullanılabilir.



Şekil 1 – 300 Compact Diş Açma Makinesi



Şekil 2 – 1233 Diş Açma Makinesi

Teknik Özellikler

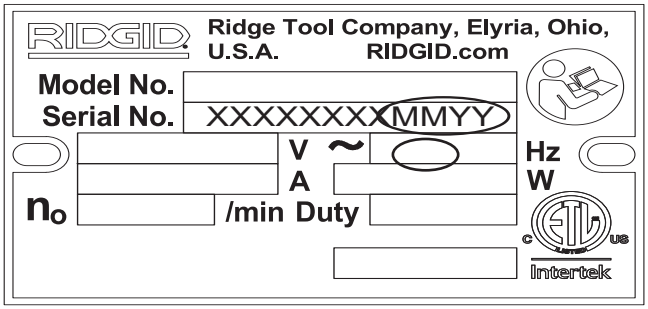
Parametre	300 Compact Diş Açma Makinesi		1233 Diş Açma Makinesi
Boru Diş Açma Kapasitesi (Nominal Boru Boyutu)	⅛ ila 2 inç (3 ila 50 mm)		⅛ ila 3 inç (3 ila 80 mm)
Cıvata Diş Açma Kapasitesi (Güncel Stok Çapı)	¼ ila 2 inç (6 ila 50 mm)		⅜ ila 2 inç (9,5 ila 50 mm)
Sol Dişler	Evet (sadece REV ile üniteler)		Hayır
Anma Motor Gücü (HP)	½ HP (0,37 kW)		½ HP (0,37 kW)
Motor Tipi	Üniversal Motor, Tek Faz		Üniversal Motor, Tek Faz
Elektrik Bilgisi	36 Dev./Dak. 110-120 V, 50/60 Hz, 14 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 Dev./Dak. 110-120 V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	110-120 V, 50/60 Hz, 15 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W
Çalıştırma Hızı	36 Dev./Dak. (52 Dev./Dak. versiyon mevcuttur)		36 Dev./Dak.
Kumandalar	Döner Tip REV/OFF/FWD (2/0/1) düğmesi ve ON/OFF pedalı Bazı ünitelerde OFF/ON Basmalı Anahtar bulunmaktadır Döner Anahtarın yerine anahtar.		Döner Tip REV/OFF/FWD (2/0/1) düğmesi ve ON/OFF pedalı Bazı ünitelerde OFF/ON Basmalı Anahtar bulunmaktadır Döner Anahtarın yerine anahtar.
Ön Mandren	Çekiç Tipi, değiştirilebilir Basmalı Eylemli Çene Ekleri ile		Çekiç Tipi, değiştirilebilir Basmalı Eylemli Çene Ekleri ile
Arka Ortalama Aygıtı	Kaydırma işlemli, Mandren ile döner		Kaydırma işlemli, Mandren ile döner
Pafta Kafaları	Mevcut Pafta Kafası modelleri için bkz. RIDGID Kataloğu		Mevcut Pafta Kafası modelleri için bkz. RIDGID Kataloğu
Kesici	Model 360, ⅛" - 2" Tam Şamandıralı, Otomatik Ortalamalı Kesici		Model 763, ¼" - 3", Kendinden Merkezlemeli Kesici
Rayba	Model 344, ⅛" - 2" Rayba		Model 743, ¼" - 3", 5-oluklu Rayba
Yağ Sistemi	Depo Kapasitesi 3.2 qt (3 l), entegre Gerotor Pompa, ayarlanabilir akış hızı ile		Depo Kapasitesi 3.2 qt (3 l), entegre Gerotor Pompa, ayarlanabilir akış hızı ile
Ağırlık (Pafta Kafalı Ünite)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

Ses Basıncı (LPA)* ..... < 84,6 dB (A), K=3
Ses Gücü (LWA)* ..... < 89,6 dB (A), K=3
* Ses ölçümleri Standart EN 62481-1 uyarınca standartlaştırılmış bir test ile yapılır.
- Ses emisyonları bulunduğunuz yere ve bu aletlerin özel kullanımına bağlı olarak değişebilir.
- Ses için günlük maruz kalma seviyeleri her uygulama için değerlendirilmeli ve gerektiğinde uygun güvenlik önlemleri alınmalıdır. Maruz kalma seviyelerinin değerlendirilmesinde, bir alet KAPALI olduğu ve kullanılmadığı zamanlar da dikkate alınmalıdır. Bu, toplam çalışma süresince maruz kalma düzeyini önemli ölçüde azaltabilir.

Standart Ekipman

Özel makine katalog numaralarıyla sunulan ekipmanla ilgili ayrıntılar için RIDGID kataloğuna bakın.

Diş Açma Makinesi seri numara plakası, tabanın uç kısmında veya tabanın arkasında bulunmaktadır. Son 4 hane üretim ayını ve yılını gösterir (AAYY).



Şekil 3 – Makine Seri Numarası

BİLDİRİM Uygun malzeme ve tesisat, birleştirme ve kalıp yöntemlerinin seçimi sistem tasarımcısı ve/veya tesisatçının sorumluluğundadır. Uygun olmayan malzeme veya yöntemlerin kullanılması sistemin arızalanmasına neden olabilir.

Paslanmaz çelik ve diğer paslanmaya karşı dirençli malzemeler montaj, birleştirme ve kalıplama sırasında kirlenmeye maruz kalabilir. Bu kirlenme, paslanmaya ve makinenin ömrünün kısalmasına yol açabilir. Malzemelerin ve kimyasal ve sıcaklık dahil belirli servis koşullarına özgü yöntemlerin dikkatli bir şekilde değerlendirme işlemi herhangi bir montaj işine başlamadan önce tamamlanmalıdır.

Makinenin Montajı

⚠ UYARI



Kullanım esnasında ciddi yaralanma riskini azaltmak amacıyla doğru montaj için aşağıdaki prosedürleri izleyin.

Diş açma makinesinin sabit bir sehpa veya tezgah üzerine monte edilmemesi devrilme ve ciddi yaralanmayla sonuçlanabilir.

Montajdan önce, FOR/OFF/REV anahtarı OFF (KAPALI) konumda olmalı ve makinenin fişi çekilmelidir.

Doğru kaldırma teknikleri kullanın. RIDGID 300 Compact, 141 lb (64 kg) ve 1233 ise 165 lb (75 kg ağırlığa sahiptir).

Sehpaların üzerine Montaj

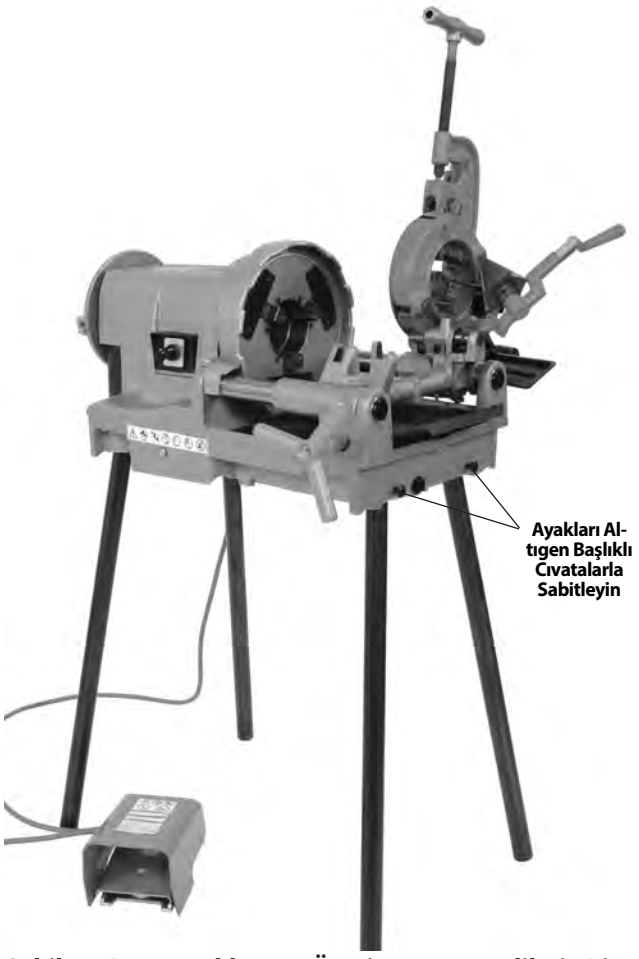
Diş Açma Makineleri çeşitli RIDGID Diş Açma Makinesi Sehpalarının üzerine monte edilebilir. Sehpa bilgileri için RIDGID kataloğuna ve montaj talimatları için ilgili Sehpa Talimat Belgesine başvurun.

Tezgah üzerine Montaj

Makineler, düz, sabit bir tezgah üzerine monte edilebilir. Üniteyi bir tezgah üzerine monte etmek için, makinenin her köşesinde bulunan deliklerdeki ¼" - 20 UNC cıvataları kullanın. Altlık delik boşluğu, 12.25" × 18" (311 mm x 457 mm) şeklindedir. Sağlam şekilde sıkın.

Boru Ayakları üzerine Montaj

1" (25 mm) uzunluğunda dört eşit boru makinelerin her biri için bir sehpa olarak kullanılabilir. 33" (0,84 m) uzunluğunda kesilen borular makine raylarını yerden yaklaşık 36" (0,91 m) yukarıda tutar. Boruları, köşelerde altlığın alt kısmında bulunan ayak soketlerinin üzerine tam olarak yerleştirin. Ürünle birlikte gelen dört adet 10 mm altıgen başlıklı cıvatayla altlığa sabitleyin. *Bkz. Şekil 4*.



Şekil 4 – Boru Ayaklarının Üzerine Monte Edilmiş Diş Açma Makinesi

Çalışma Öncesi Kontrol

⚠ UYARI





Elektrik çarpması, takılma, üzerine düşme sonucu oluşan yaralanmaları ve diğer vakalar nedeniyle ciddi yaralanma riskini azaltmak ve diş açma makinesinin hasar görmesini önlemek için her kullanım öncesinde makinenizi kontrol edin ve her türlü sorunu giderin.

1. Diş açma makinesinin fişinin çekildiğinden ve REV/OFF/FWD düğmesinin OFF (Kapalı) konumda olduğundan emin olun.
2. Tutma yerleri ve kumandalar dahil diş açma makinesi üzerindeki her türlü yağ, gres ve kiri giderin. Bu, incelemeyi kolaylaştırır ve makinenin veya kontrolün elinizden kaymasını önlemeye yardımcı olur. Makineyi bakım gereksinimlerine göre temizleyin ve muhafaza edin.
3. Diş açma makinelerini aşağıdakiler için kontrol edin:
   - Kablo ve fişin hasar veya değişime uğramadığını.
   - Doğru montaj, bakım ve eksiksizlik açısından.
   - Kırık, yıpranmış, eksik, hizası kaymış veya bağlama parçaları veya diğer bir hasar.
   - Pedalın varlığı ve çalışıyor oluşu. Pedalın takıldığını, iyi durumda olduğunu, düzgün şekilde döndüğünü ve sıkışmadığını doğrulayın.
   - Uyarı etiketinin varlığı ve okunurluğu *(Şekil 1 ve 2)*.
   - Paftalar, kesici tekerlek ve rayba kesme kenarlarının durumu. Kesme kenarlarının körelmesi veya hasar görmesi gücü artırır, kötü sonuçlar üretilmesine neden olur ve yaralanma riskini artırır.
   - Güvenli ve normal çalışmayı etkileyebilecek başka her türlü durum.

   Herhangi bir sorun bulunursa sorunlar giderilene kadar diş açma makinesini kullanmayın.
4. Diğer donanımın talimatlara uygun kullanıldıklarından, böylelikle düzgün çalıştıklarından emin olun.

Makine ve Çalışma Alanının Kurulması

⚠ UYARI





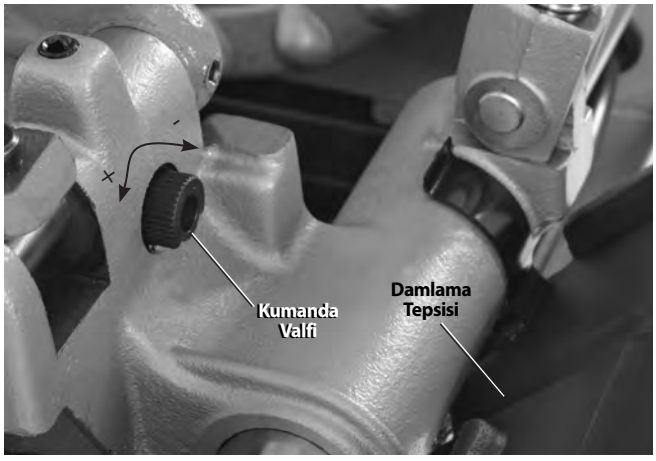
Elektrik çarpması, makinenin devrilmesi, takılma, üzerine düşme sonucu oluşan yaralanmaları ve diğer vakalar nedeniyle ciddi yaralanma riskini azaltmak ve makine hasarının önlenmesine yardımcı olmak için diş açma makinesini bu prosedürlere göre ayarlayın ve çalıştırın.

Makineyi sabit tezgah veya sehpa üzerine monte edin. Boruyu uygun şekilde destekleyin. Bu, düşen boru, devrilme ve ağır yaralanma riskini azaltacaktır.

Diş Açma Makinelerini düzgün çalışan bir pedal olmadan kullanmayın. Pedal, ayağınızı çekerek elektrikli motoru kapatmanıza olanak sağlayarak size daha iyi bir makine kontrolü sağlar.

1. Çalışma alanını aşağıdakiler açısından kontrol edin:
   - Yeterli ışıklandırma.
   - Yanıcı sıvılar, alev alabilir buhar veya tozlar. Eğer mevcutsa kaynak tanımlanana, giderilene veya düzeltilene ve alan tam olarak havalandırılana kadar o alanda çalışmayın. Diş açma makinesi patlamaya karşı korumalı olmayıp kıvılcım oluşturabilir.
   - Tüm ekipman ve operatör için temiz, düz, sabit ve kuru bir yer olmalıdır.
   - İyi havalandırma. Küçük ve kapalı alanlarda uzun süre kullanmayın.
   - Doğru voltaja sahip düzgün bir şekilde topraklanmış elektrik prizi. Makine seri plakasını, gerekli voltaj için kontrol edin. Üç dişli veya GFCI prizler düzgün şekilde topraklanmamış olabilir. Emin olmadığınız durumlarda prizi yetkili bir elektrik teknisyenine kontrol ettirin.
2. Diş açılacak boru ve ona eşlik eden bağlantı elemanlarını kontrol edin. Yapacağınız işe uygun ekipman seçin, teknik özelliklerine bakın. Düz malzeme dışında herhangi bir yerde diş açmak için kullanmayın. Bağlantı elemanları veya diğer ataşmanlar bulunan boruda diş açmayın. Bu durum takılma riskini artırabilir.
3. Ekipmanı çalışma alanına taşıyın. Bilgi için bkz. *Makinenin Nakliye için Hazırlanması*.
4. Kullanılacak ekipmanın doğru şekilde incelendiğini ve monte edildiğini onaylayın.
5. FOR/OFF/REV anahtarının OFF (KAPALI) konumda olduğunu doğrulayın.

6. Pafta kafasında doğru paftaların bulunduğunu ve doğru şekilde ayarlandığını kontrol edin. Gerekirse pafta kafasındaki paftaları takın ve/veya ayarlayın. Ayrıntılar için bkz. *Pafta Kafası Kurulumu ve Kullanımı* bölümü.
7. Kesici, rayba ve pafta kafasını operatörden uzakta döndürün. Bunların sabit olduğundan ve çalışma alanına düşmeyeceğinden emin olun.
8. Boru, makinenin ön tarafındaki talaş tepsisini geçecek şekilde veya makinenin arka tarafında 2' (0,6 m'den) daha uzun uzatılırsa boruyu desteklemek ve boru ile diş açma makinesinin devrilme veya düşmesini önlemek için boru sehpaları kullanın. Boru sehpalarını makine mandrenleriyle paralel olarak, makineyle borunun ucu arasındaki mesafenin yaklaşık ⅓'ü mesafeye yerleştirin. Daha uzun borular için birden fazla boru sehpası gerekebilir. Sadece bu amaçla tasarlanmış boru sehpalarını kullanın. Uygun olmayan boru destekleri veya borunun elle desteklenmesi devrilme veya takılma sonucu yaralanmalara neden olabilir.
9. Diş açma makinesi ve boru etrafında minimum 3' (1 m) açıklık oluşturmak için erişimi sınırlandırın veya koruma ve barikat oluşturun. Bu durum operatör harici kişilerin makine veya boruya temas etme riskinin önlenmesine yardım eder ve devrilme veya takılma sonucu yaralanma riskini azaltır.
10. Pedalı, uygun çalışma konumu ayarlamak için *Şekil 21'de* gösterildiği şekilde konumlandırın.
11. RIDGID Diş Kesici Yağının seviyesini kontrol edin. Talaş tepsisini ve yağ karter kovanını çıkartın, filtre süzgeç takımının tam olarak yağın içerisinde olduğuna bakın. *Bkz. Yağ Sistemi Bakım*. Makinede boşalma tepsisi bulunuyorsa pafta kafasındaki yağ damlamasını talaş tepsisine yönlendirecek şekilde yerleştirildiğinden emin olun *(bkz. Şekil 5)*.
12. REV/OFF/FWD düğmesi OFF (kapalı) konumundayken, kabloyu açık bir zeminde uzatın. Elektrik fişini, doğru olarak topraklanmış prize, elleriniz kuru şekilde takın. Tüm elektrik bağlantılarını kuru ve zeminden uzak tutun. Kablo yeterince uzun değilse aşağıdaki şartları karşılayan bir uzatma kablosu kullanın:
    - İyi durumda olmalıdır.
    - Diş açma makinesinin üzerindeki gibi üç dişli bir prizi olmalıdır.
    - Açık mekanda kullanım için tanımlanmış olmalı ve kablo tanımı bir W veya W-A (örn. SOW) içermelidir.
    - Yeterli kablo büyüklüğüne sahip olmalı. 50' (15,2 m) uzunluğa kadar uzatma kabloları için 14 AWG (2,5 mm^2) veya daha ağırını kullanın. 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) uzunluğa kadar uzatma kabloları için 12 AWG (2,5 mm^2) veya daha ağırını kullanın.
13. Diş açma makinesini doğru çalışma açısından kontrol edin. Temiz ellerle:
    - REV/OFF/FWD anahtarını FWD konumuna hareket ettirin. Pedala basın ve bırakın. Mandren, taşıyıcı ucundan göründüğünde saatin tersi yönde dönmelidir *(bkz. Şekil 23.)* REV konumunda tekrarlayın – mandren saat yönünde dönmelidir. Diş açma makinesinin doğru yönde dönmemesi veya pedalın çalışmaması durumunda, onarılana kadar makineyi kullanmayın.
    - Pedala basın ve basılı tutun. Hareketli parçaları yanlış hizalama veya yanlış bağlama, tuhaf sesler veya diğer olaan dışı durumlara karşı kontrol edin. Ayağınızı pedaldan çekin. Olağan dışı durumlarla karşılaşmanız halinde, onarılana kadar makineyi kullanmayın.
    - Pafta kafasını kullanım konumuna getirin. Pedala basın ve basılı tutun. Pafta kafasındaki yağ akışını kontrol edin. Ayağınızı pedaldan çekin. Yağ akışı taşıyıcı üzerindeki kontrol valfiyle ayarlanabilir *(Şekil 5)*. Saat yönünde dönme akışı azaltırken saatin tersi yönde dönme akışı artırır. Makine çalışırken ayarlama yapmayın.



Şekil 5 – Diş Yağ Akışının Ayarlanması

14. REV/OFF/FWD anahtarını OFF (kapalı) konumuna getirin ve elleriniz kuru olarak makine fişini prizden çekin.

Pafta Kafası Ayarlaması ve Kullanımı

300 Compact ve 1233 Diş Açma Makineleri, boru kesmek ve cıvata dişleri açmak için çeşitli RIDGID Pafta Kafalarıyla kullanılabilir. Buradaki bilgi, Hızlı Açılmalı, Otomatik Açılmalı ve Geri Çekilir Otomatik Açılmalı Pafta Kafaları (sadece 1233) için mevcuttur. *Mevcut Pafta Kafası modelleri için bkz. RIDGID kataloğu*.

Boru için Evrensel Paftalar kullanılan Pafta Kafaları için aşağıdaki boru ebat yelpazelerinin her birinde kullanılmak üzere bir pafta seti gerekir: (⅛"), (¼" ve ⅜"), (½" ve ¾") ve (1" ila 2"). NPT pafta kafalarında NPT/NPSM paftalar ve BSPT pafta kafalarında BSPT/BSPP paftalar kullanılmalıdır - Her biri için ebat çubuğu işaretlenir.

Mono veya Bolt paftalar kullanılan pafta kafaları için her bir özel diş boyutunda kullanılmak üzere tasarlanmış pafta setleri gerekir. 52 dev./dak. makinelerde kullanım için yüksek hızlı paftalar önerilir.

Mevcut Pafta Kafası modelleri için bkz. RIDGID pafta kataloğu.

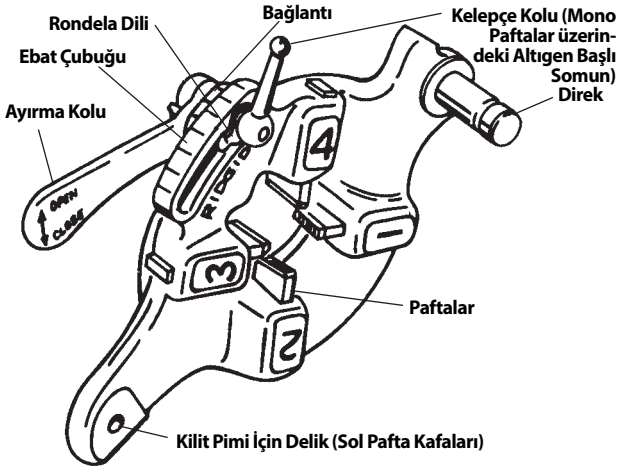
Paftaları değiştirdikten/ayarladıktan sonra doğru diş boyutunu onaylamak için daima bir test dişi kesin.

Pafta Kafasının Çıkartılması/Takılması

Pafta Kafası Direğini taşıyıcıdaki eşleşen deliğe takın/oradan çıkartın. Tam olarak takıldığında Pafta Kafası yerinde kalacaktır. Takıldığında, boruyla hizalanmak için Pafta Kafası direk üzerinde döndürülebilir veya kesici veya rayba kullanımına izin vermek için yukarı ve hareket alanının dışına salınabilir.

Hızlı Açılır Pafta Kafaları

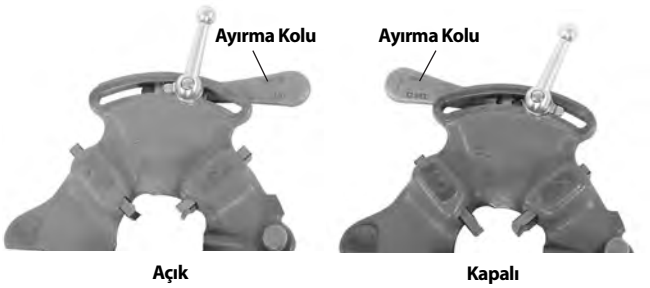
Hızlı açılır pafta kafaları arasında Model 811A ve 531/532 Bolt mevcuttur. Hızlı açılır pafta kafaları, kullanıcı tanımlı diş uzunluğunda manüel olarak açılır kapanır.



Şekil 6 – Hızlı Açılır Pafta Kafası

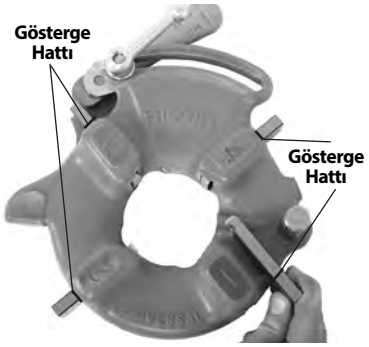
Paftaların Takılması/Değiştirilmesi

1. Pafta kafasını sayılar yukarı bakacak şekilde yerleştirin.
2. Ayırma kolunu OPEN (AÇIK) konumuna getirin *(Şekil 7)*.



Şekil 7 – Kol Açık/Kapalı Konumu

3. Kelepçe kolunu yaklaşık üç tur (Mono paftalar üzerindeki altıgen başlı somun) döndürün.
4. Rondelanın dilini ebat çubuğundaki yuvanın dışına kaldırın. Rondelayı yuvanın ucuna hareket ettirin *(Şekil 8)*.
5. Paftaları pafta kafasından çıkartın.
6. Pafta kafasına uygun paftaları, numaralı kenar yukarıda ve gösterge çizgisi paftanın kenarıyla aynı hizada olacak şekilde takın *(bkz. Şekil 8)*. Paftalardaki rakamlar, pafta kafası yuvalarındakilere eşleşmelidir. Paftaları daima set olarak değiştirin - farklı setleri birbiriyle karıştırmayın.

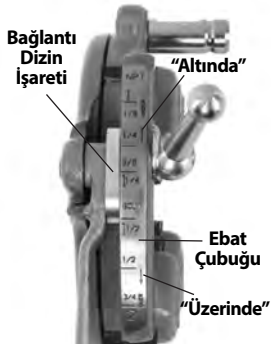


Şekil 8 – Paftaların Takılması

7. Bağlantı dizin işaretini ebat çubuğunda istediğiniz ebat işaretiyle hizalayın. Pafta eklentisini harekete izin verecek şekilde gerektiği gibi ayarlayın. Rondela dili yuvada sol tarafta olmalıdır.
8. Kelepçe kolunu sıkın (Mono pafta kafaları üzerindeki altıgen başlı somun).

Diş Boyutunun Ayarlanması

1. Pafta kafasını Diş Açma Makinesi talimatları uyarınca takın ve pafta kafasını diş açma konumuna taşıyın.
2. Kelepçe kolunu gevşetin (Mono pafta kafaları üzerindeki altıgen başlı somun).
3. Bağlantı dizin işaretini ebat çubuğunda istediğiniz ebat işaretiyle hizalayarak başlayın. Mono ve Bolt pafta kafalarında bağlantı işaretini ebat çubuğundaki çizgiye ayarlayın. Evrensel pafta kafasına sahip cıvata dişleri için tüm cıvata paftalarını ebat çubuğundaki BOLT çizgisine ayarlayın *(Şekil 9)*.



Şekil 9 – Diş Boyutunun Ayarlanması

4. Diş boyutunun ayarlanması gerekirse bağlantı dizin işaretini ebat çubuğundaki OVER (daha büyük çapta diş, bağlantı elemanının daha az dönüşü) yönündeki işarete veya UNDER (daha küçük çapta diş, bağlantı elemanının daha fazla dönüşü) yönündeki işarete ayarlayın.
5. Kelepçe kolunu sıkın.

Pafta Kafasının Dişin Ucunda Açılması

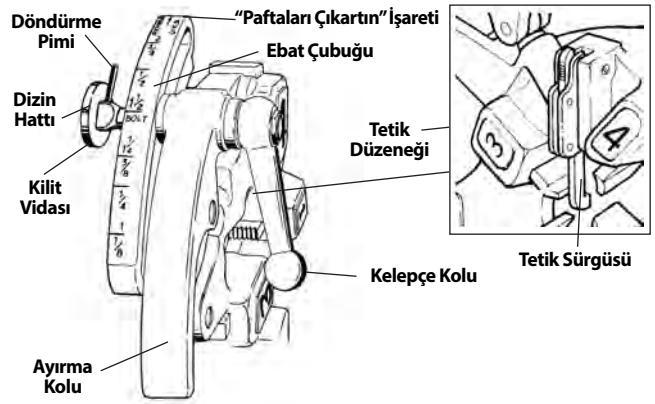
Dişin ucunda:

- Boru dişleri – Diş açılan borunun ucu1 numaralı paftanın ucuyla aynı hizada.
- Cıvata Dişleri – Dilenen uzunlukta diş açın –parçalar arasındaki her türlü girişimi yakından takip edin.

Paftaları geri çekerek, ayırma kolunu OPEN (AÇIK) konumuna getirin.

Otomatik Kendinden Açılır Pafta Kafaları

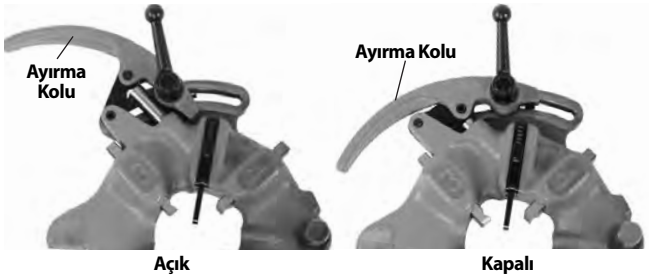
Model 815A Pafta Kafaları otomatik açılan pafta kafalarıdır. ½" ila 2" boru ebatları için, diş tamamlandığında pafta kafasını açmak için bir tetik kullanılabilir. ⅛" ila ⅜" ebatlar için, cıvata ve düz dişlerde ve istenirse diğer ebatlarda, diş tamamlandığında pafta kafası manüel açılır.



Şekil 10 – Evrensel Otomatik Açılır Pafta Kafası

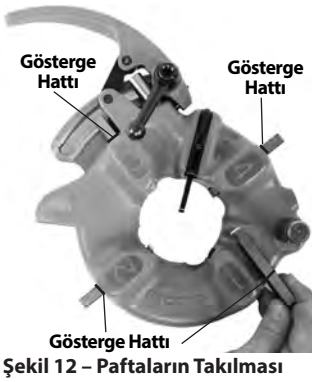
Paftaların Takılması/Değiştirilmesi

1. Pafta kafasını sayılar yukarı bakacak şekilde yerleştirin.
2. Tetik düzeneğinin serbest bırakıldığından ve tetik sürgüsünün pafta kafasından uzağa çekilerek pafta kafasının OPEN (AÇIK) konumda olduğundan emin olun. Tetik düzeneği serbest bırakılırken yay yüklü Ayırma Kolunun yanınında durmayın.



Şekil 11 – Açık/Kapalı Konum

3. Yaklaşık altı tam tur döndürerek kelepçe kolunu gevşetin.
4. Kilitleme vidasını, döndürme pimi yuvayı baypas edecek şekilde, ebat çubuğu yuvasından dışarı çekin. Ebat çubuğunu, kilit vidası üzerindeki dizin çizgisi REMOVE DIES (Paftaları Çıkart) işaretiyle aynı hizada olacak şekilde konumlandırın.
5. Paftaları pafta kafasından çıkartın.
6. Pafta kafasına uygun paftaları, numaralı kenar yukarıda ve gösterge çizgisi paftanın kenarıyla aynı hizada olacak şekilde takın *(bkz. Şekil 12)*. Paftalardaki rakamlar, pafta kafası yuvalarındakilere eşleşmelidir. Paftaları daima set olarak değiştirin - farklı setleri birbiriyle karıştırmayın.
7. Ebat çubuğunu, kilit vidası üzerindeki dizin çizgisi istenen boyut işaretiyle aynı hizada olacak şekilde hareket ettirin. Pafta eklentisini harekete izin verecek şekilde gerektiği gibi ayarlayın.
8. Döndürme piminin REMOVE DIES (Paftaları Çıkart) işaretini gösterdiğinden emin olun.



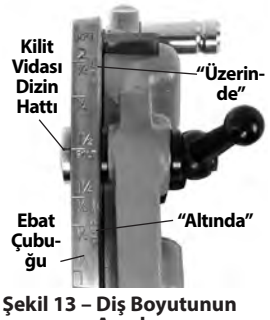
Şekil 12 – Paftaların Takılması

9. Kelepçe kolunu sıkın.

Diş Boyutunun Ayarlanması

1 Pafta kafasını Diş Açma Makinesi Talimatları uyarınca takın ve pafta kafasını diş açma konumuna taşıyın.

2. Kelepçe kolunu gevşetin.
3. Ebat çubuğunu, kilit vidası üzerindeki dizin çizgisi, ebat çubuğu üzerindeki istenen ebat işaretiyle aynı hizada olacak şekilde konumlandırın.
4. Diş boyutunun ayarlanması gerekirse kilit vidası dizin çizgisini ebat çubuğundaki OVER (daha büyük çapta diş, bağlantı elemanının daha az dönüşü) yönündeki işarete veya UNDER (daha küçük çapta diş, bağlantı elemanının daha fazla dönüşü) yönündeki işarete ayarlayın.



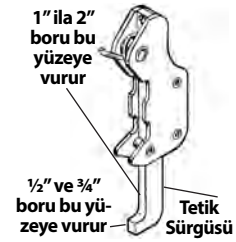
Şekil 13 – Diş Boyutunun Ayarlanması

5. Kelepçe kolunu sıkın.

Tetik Sürgü Ayarı

Tetik Sürgüsünü diş açılacak borunun ebatı için konumlandırın *(bkz. Şekil 14)*.

- ½" ve ¾" – Borunun ucu Tetik Sürgüsünün alt kısmına dokunmalıdır.
- 1" ila 2" – Borunun ucu Tetik Sürgüsünün sap kısmına dokunmalıdır.



Şekil 14 – Tetiğin Ayarlanması

İçin

- ⅛", ¼" ve ⅜" boru için
- Daha uzun veya daha kısa dişler
- Cıvata diş açma

Tetik sürgüsünü yukarı ve yol dışına ittirin. Pafta kafası manüel açılmalıdır.

Pafta Kafasının Dişin Ucunda Açılması

Tetik kullanıldığında borunun ucuna temas edecektir ve bu da pafta kafasının otomatik açılmasına neden olacaktır. Düzenek serbest bırakılırken yay yüklü Ayırma Kolunun yanınında durmayın.

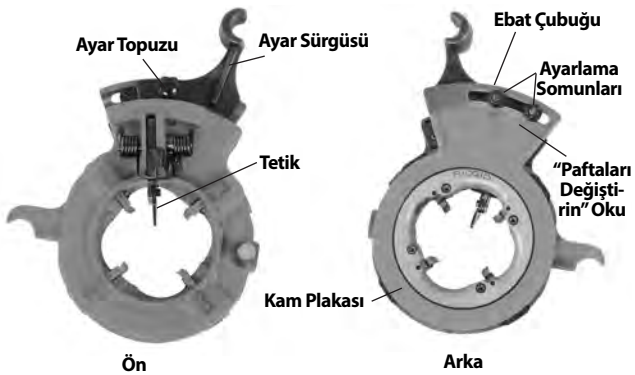
Dişin sonunda pafta kafasını manüel açmak için (tetik sürgüsü yukarıdayken):

- Konik Boru Dişleri – Borunun ucu 1 numaralı paftanın ucuyla aynı hizadadır.
- Cıvata ve Düz Dişler – Dilenen uzunlukta diş açın – parçalar arasındaki her türlü girişimi yakından takip edin.

Paftaları geri çekerek, ayırma kolunu OPEN (AÇIK) konumuna getirin.

Otomatik Kendinden Açılır Pafta Kafalarının Geri Çekilmesi

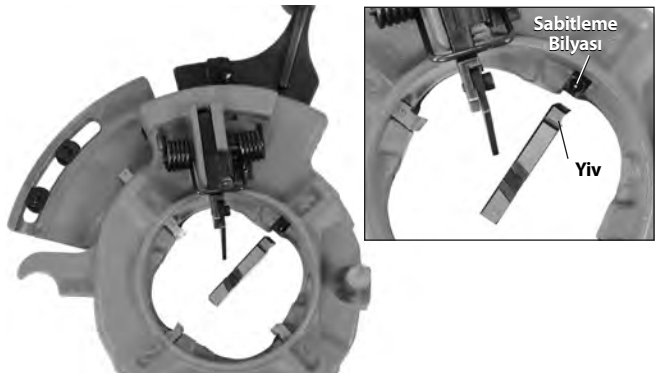
Model 728 ve 928 geri çekilen otomatik kendinden açılır pafta kafaları, 2½" ve 3" boru ebatları için 1233 diş açma makinesinde kullanılmaktadır. Diş tamamlandığında pafta kafasını açmak için bir tetik kullanılır ve bu tetik diş uzunluğunu değiştirecek şekilde ayarlanabilir.



Şekil 15 – Geri Çekilen Otomatik Açılır Pafta Kafası

Paftaların Takılması/Değiştirilmesi

1. Pafta kafasını sayılar yukarı bakacak şekilde yerleştirin.
2. Pafta kafası üzerindeki ayarlama topuzunu geri çekin ve kam plakasını kam plakası üzerindeki CHANGE DIES (Paftaları Değiştir) oku yönünde kaydırarak pafta kafasını tamamen açın.



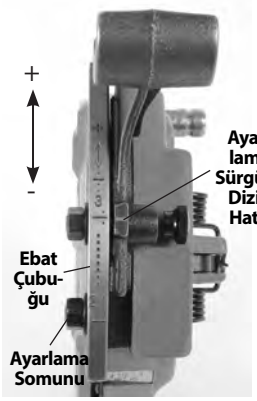
Şekil 16 – Paftaların Takılması

3. Paftaları pafta kafasından çıkartın.

   Uygun paftaları numaralı kenar yukarıda olacak şekilde pafta kafasına takın. Paftalardaki rakamlar, pafta kafası yuvalarındakilerle eşleşmelidir *(bkz. Şekil 16)*. Pafta yuvalarında, doğru takıldıklarında paftalar üzerindeki yivle eşleşen bir sabitleme bilyası bulunmaktadır. Paftaları daima set olarak değiştirin - farklı setleri birbiriyle karıştırmayın.
4. Ayarlama topuzunu geri çekin ve kam plakasını istenen boyut ayarında döndürün.
5. Ayarlama topuzunu yuvaya yerleştirin.

Diş Boyutunun Ayarlanması

1. Ayar somununu istenen boru ebatı için gevşetin.
2. Yeni paftalar için ayarlarken, ayarlama sürgüsü dizin çizgisini ebat çubuğu üzerindeki ebat işaretiyle aynı hizada ayarlayarak başlayın.
3. Diş boyutunun ayarlanması gerekirse dizin çizgisini ebat çubuğunda gösterildiği şekilde + (daha büyük diş çapı, bağlantı elemanının daha az dönüşü) yönündeki işarete veya - (daha küçük diş çapı, bağlantı elemanının daha fazla dönüşü) yönündeki işarete ayarlayın.

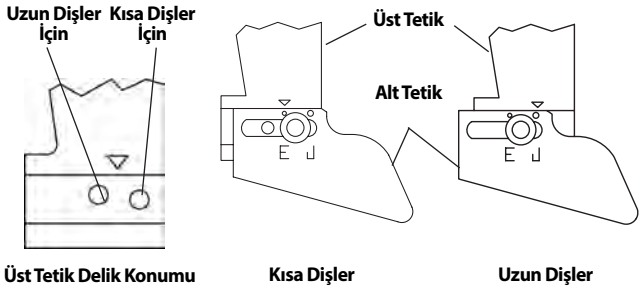


Şekil 17 – Diş Boyutunun Ayarlanması

4. Ayarlama somununu sıkın.

Diş Uzunluğunun Ayarlanması

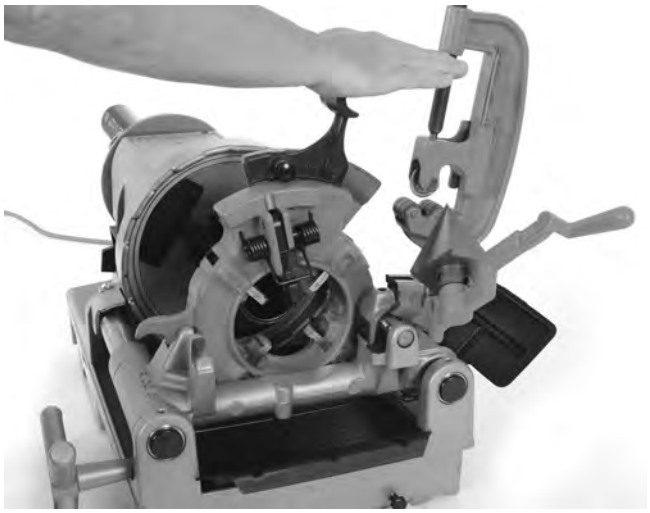
1. Alt tetikteki vidayı gevşetin.
2. Kısa dişler için alt tetiği makine yayına doğru kaydırın. Uzun dişler için onu yaydan uzağa kaydırın (*bkz. Şekil 18* – fabrika ayarları gösterilmektedir). Uzak Doğu'da genellikle uzun dişler tercih edilirken Avrupa'da kısa dişler tercih edilmektedir. İstenen şekilde ayarlayın.
3. Vidayı yeniden sıkın.



Şekil 18 – Diş Uzunluğunun Ayarlanması

Pafta Kafasının Dişe Hazırlanması

Pafta kafasını aşağı, diş açma konumuna alçaltın. Ayar sürgüsünü pafta kafasını ayar/kapalı olacak şekilde sıkıca bastırın *(Şekil 19)*.



Şekil 19 – Geri Çekilen Pafta Kafasının Kapatılması

Pafta Kafasının Dişin Ucunda Açılması

Pafta kafası tetiği borunun ucuna temas edecektir ve bu da pafta kafasının otomatik açılmasına neden olacaktır.

Kullanım Talimatları

⚠ UYARI



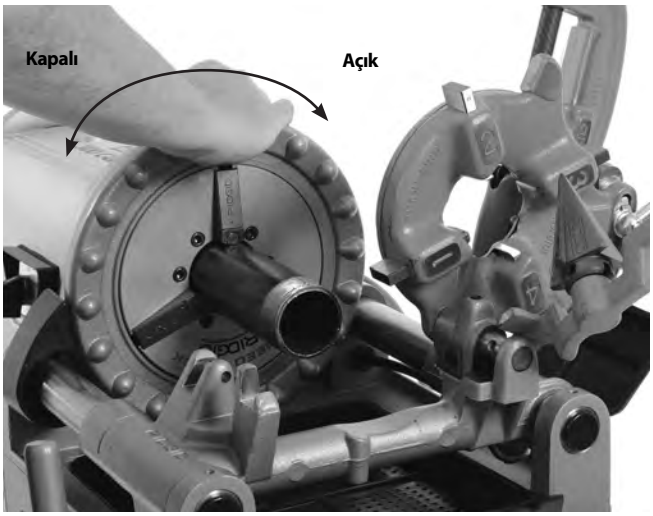
Eldiven veya bol giysiler giymeyin. Kol düğmelerinizi ve ceketinizi ilikleyin. Bol giysiler dönen parçalara dolanarak ezilmeden ve çarpmadan kaynaklanan yaralanmalara yol açabilir.
Ellerinizi döner boru ve parçalarından uzakta tutun. Dişleri silerken veya bağlantı parçalarına vidalama yaparken makineyi durdurun. Makinenin veya borunun üzerinden uzanmayın. Takılma, çarpma veya üzerine düşme sonucu oluşan yaralanmaları önlemek için boru veya makine mandrenlerine dokunmadan önce makinenin tam olarak durmasını sağlayın.
Bağlantı parçalarını yapmak veya kırmak (sıkmak veya gevşetmek) için bu makineyi kullanmayın. Bu durum çarpma veya düşme yaralanmalarına neden olabilir.
Bir diş açma makinesini düzgün çalışan bir pedal olmadan kullanmayın. Bir pedalı kesinlikle ON (Açık) konumda engellemeyin çünkü böyle yapılırsa diş açma makinesini kumanda edemez. Pedal, ayağınızı çekerek elektrikli motoru kapatmanıza olanak sağlayarak size daha iyi bir makine kontrolü sağlar. Takılma meydana gelirse ve motorun gücü muhafaza edilirse makineye doğru çekilirsiniz. Bu makine yüksek torkta çalışır ve giysilerinizin kemiklerinizi ezmesine veya kırmasına yetecek güçle kolunuzu veya vücudunuzun diğer parçalarını sıkıştırmasına neden olabilir veya çarpma veya diğer yaralanmalara yol açabilir.
Çalışma sürecini ve pedalı sadece bir kişi kontrol etmelidir. Birden fazla kişi ile kullanmayın. Dolaşma durumunda, pedalın kontrolü operatörde olmalıdır.
Takılma, çarpma, ezilme, elektrik çarpması ve diğer sebeplerden kaynaklanabilecek yaralanma riskini azaltmak için kullanım talimatlarına uyun.

1. Makine ve çalışma alanının doğru şekilde hazırlandığından ve çalışma alanında izleyiciler ve başka dikkat dağıtıcıların olmadığından emin olun. Makine çalıştırılırken çalışma alanında sadece operatör bulunmalıdır.

   Kesici, rayba ve pafta kafası operatörden uzak olmalıdır ve çalışma konumunda bulunmamalıdır. Tümünün sabit olduğundan ve düşmeyeceğinden emin olun. Diş açma makinesinin mandrenlerini tam açın.

2. 2' (0,6 m'den) kısa boruyu makinenin ön tarafından takın. Daha uzun boruları, uzun bölüm Diş Açma Makinesinin arka tarafından dışarı uzanacak şekilde uçların birinden takın. Boru sehpalarının doğru şekilde yerleştirildiğini onaylayın.

3. Gerekirse boruyu işaretleyin. Boruyu kesilecek bölge veya raybalanacak veya diş açılacak uç mandrenin ön tarafından yaklaşık 4" (100 mm) mesafede olacak şekilde yerleştirin. Daha yakın olursa, diş açma sırasında taşıyıcı makineye çarpabilir ve makine hasar görebilir.
4. Arka ortalama aygıtını, boru üzerine kapatmak için (makinenin arka tarafından bakıldığında) saatin tersi yönde döndürün. Borunun eklere ortalandığından emin olun. Bu, boru desteğini artırır ve daha iyi sonuçlar sağlar.



Şekil 20 – Mandren Boru

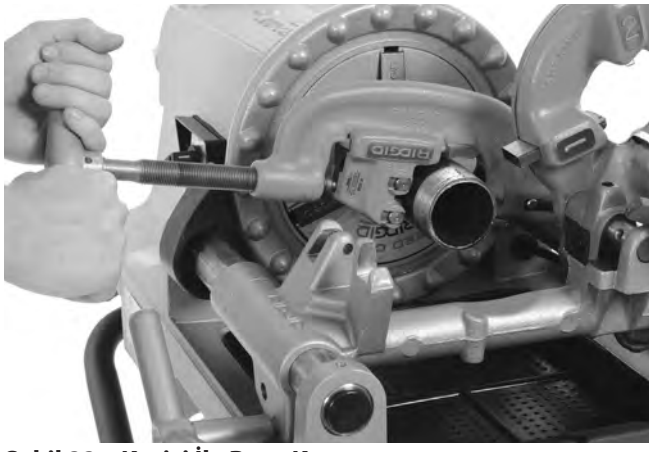
5. Ön mandren el çarkını, boru üzerine kapatmak için (makinenin ön tarafından bakıldığında) saatin tersi yönde döndürün. Borunun eklere ortalandığından emin olun. Boruyu ön mandrene sabitlemek için el çarkıyla saatin tersi yönde tekrar tekrar ve güçlü şekilde döndürün.
6. Makine ve borunun kontrolünü korumak için düzgün bir çalıştırma konumu sağlayın *(Bkz. Şekil 21)*.
   - Makinede REV/OFF/FWD düğmesinin olduğu tarafta aletler ve düğmeye uygun erişim olacak şekilde durun.
   - Pedalı kontrol edebildiğinizden emin olun. Henüz ayak anahtarına basmayın.
   - İyi bir dengeye sahip olduğunuzdan ve aşırı uzanmak zorunda olmadığınızdan emin olun.



Şekil 21 – Çalıştırma Konumu

Kesme

1. Besleme vidasını saatin tersi yönde çevirerek kesiciyi açın. Kesiciyi borunun üzerinde kesme konumuna alçaltın. Kesiciyi kesilecek bölge üzerine hareket ettirmek için taşıyıcı el çarkını kullanın ve kesici çarkını boru üzerindeki işaretle hizalayın. Borunun diş açılmış veya hasar görmüş bölümlerinin kesilmesi kesici çarkına zarar verebilir.
2. Kesici çarkı boru üzerindeki işaretle aynı hizada korurken, kesici besleme vidası kolunu kesici çarkı boruyla sıkıca temasını koruyacak şekilde sıkın.
3. REV/OFF/FWD anahtarını FWD konumuna hareket ettirin.
4. Boru kesici besleme kolunu her iki elle kavrayın.
5. Pedala basın.
6. Besleme vidası kolunu, boru kesilene kadar her boru dönüşü başına yarım tur sıkın. Kolun çok sert sıkılması kesici çarkının ömrünü azaltır ve boruda çapak oluşumunu artırır. Boruyu elle desteklemeyin. Kesici parçanın, diş açma makinesi taşıyıcısı ve boru sehpasıyla desteklenmesini sağlayın.

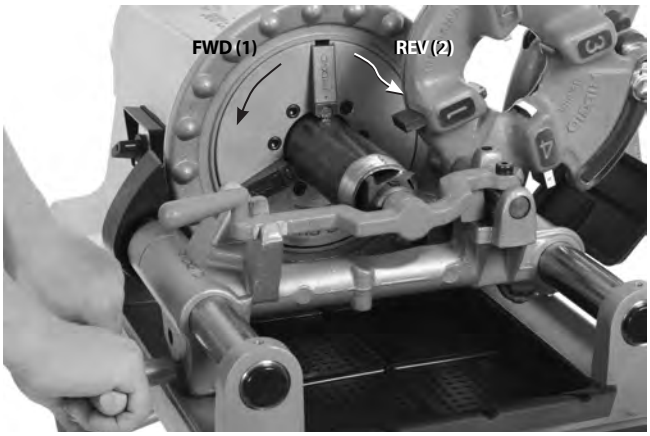


Şekil 22 – Kesici İle Boru Kesme

7. Ayağınızı pedaldan çekin.
8. REV/OFF/FWD anahtarını OFF konumuna hareket ettirin.
9. Kesiciyi operatörden uzakta bir konuma kaldırın.

Raybalama

1. Raybayı raybalama konumuna hareket ettirin. Kullanım sırasında hareket etmesini önlemek için sağlam şekilde konulandırıldığından emin olun.
2. REV/OFF/FWD anahtarını FWD konumuna hareket ettirin.
3. Taşıyıcı el çarkını her iki elle kavrayın.
4. Pedala basın.
5. Raybayı borunun ucuna hareket ettirmek için taşıyıcı el çarkını çevirin. Çapakları istendiği şekilde gidermek için raybayı boruya beslemek üzere el çarkına hafif basınç uygulayın.



Şekil 23 – Raybalama Makinesiyle Boru Raybalama, Makine Dönüşü

6. Ayağınızı pedaldan çekin.
7. REV/OFF/FWD anahtarını OFF konumuna hareket ettirin.
8. Raybayı operatörden uzağa taşıyın.

Boruda Diş Açma

Farklı boru özellikleri nedeniyle, ilk diş açılmadan önce veya farklı çapta, tarifede veya farklı malzeme ile üretilmiş bir boruya diş açılmadan önce daima bir diş açma denemesi yapılmalıdır.

1. Pafta kafasını diş açma konumuna alçaltın. Paftaların diş açılacak boru için doğru olduğunu ve düzgün şekilde ayarlandığını onaylayın. Paftaların değiştirilmesi ve ayarlanmasıyla ilgili bilgi için *"Pafta Kafası Kurulumu ve Kullanımı"* bölümüne bakın.



Şekil 24 – Boruda Diş Açma (811-A Hızlı Açılır Pafta Kafası gösterilmektedir)

2. Pafta kafasını kapatın.
3. REV/OFF/FWD anahtarını FWD konumuna hareket ettirin.
4. Taşıyıcı el çarkını her iki elle kavrayın.
5. Pedala basın.
6. Pafta kafasındaki kesici yağ akışını kontrol edin.
7. Pafta kafasını borunun ucuna hareket ettirmek için taşıyıcı el çarkını çevirin *(Şekil 24)*. Pafta kafasını boruda başlatmak için el çarkına hafif kuvvet uygulayın. Pafta kafası boruda diş açmaya başladığında taşıyıcı çarkına artık daha fazla güç uygulanması gerekmez.
8. Ellerinizi döner borudan uzakta tutun. Taşıyıcının arabaya çarpmadığından emin olun. Diş tamamlandığında pafta kafasını açın. Makineyi paftalar devredeyken Geri (REV) yönünde çalıştırmayın.
9. Ayağınızı pedaldan çekin.
10. REV/OFF/FWD anahtarını OFF konumuna hareket ettirin.
11. Pafta kafasını borunun ucunu geçecek şekilde hareket ettirmek için taşıyıcı el çarkını çevirin. Pafta kafasını operatörden uzakta bir konumda yukarı kaldırın.

12. Boruyu makineden çıkartın ve dişi kontrol edin. Makineyi, diş üzerindeki bağlantı parçalarını sıkmak veya gevşetmek için kullanmayın.

Boru Yığınında Diş Açma/Cıvatada Diş Açma

Cıvatada diş açma boruda diş açma ile benzerdir. Stok çapı kesinlikle diş büyük çapını açmamalıdır.

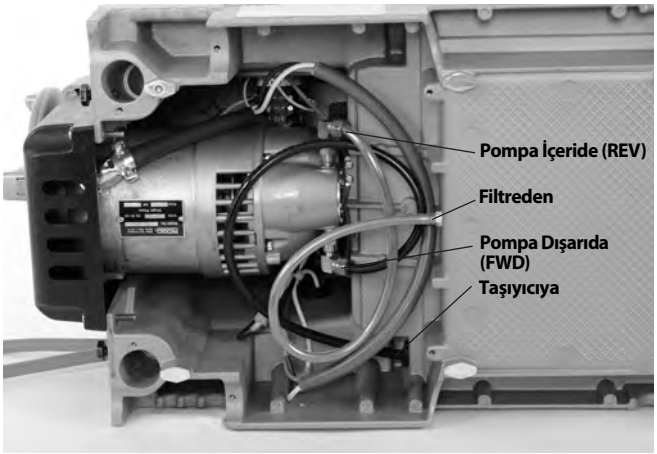
Cıvata dişlerini keserken doğru paftalar ve pafta kafası kullanılmalıdır. Cıvata dişleri gerekli uzunlukta kesilebilir fakat taşıyıcının makineye çarpmadığından emin olun. Uzun dişler gerektiğinde:

1. Taşıyıcı hareketinin ucunda pafta kafasını kapalı bırakın, ayağınızı pedaldan çekin ve REV/OFF/FWD anahtarını OFF konumuna hareket ettirin.
2. Mandreni açın ve taşıyıcı ile iş parçasını makinenin ucuna taşıyın.
3. Çubuğa yeniden mandren uygulayın ve diş açmaya devam edin.

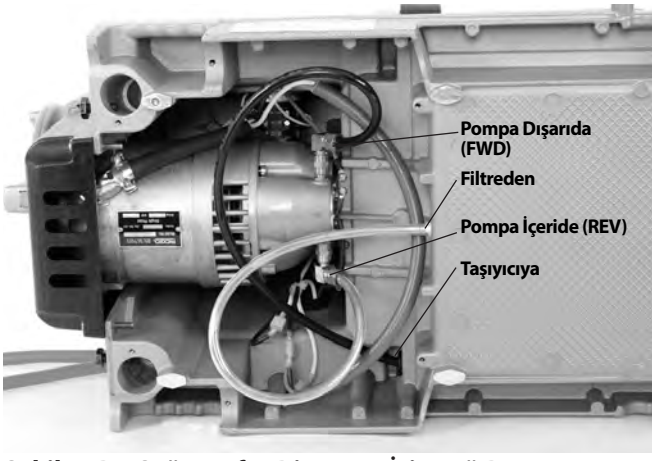
Sol Tarafta Diş Açma

Sol tarafta diş kesme sağ taraftaki diş açma işlemiyle benzerdir. Sol tarafta diş açma sadece REV/OFF/FWD anahtarı bulunan 300 Compact diş açma makinesi ile mümkündür. Sol tarafta diş kesmek için sol pafta kafaları ve paftalar gerekir.

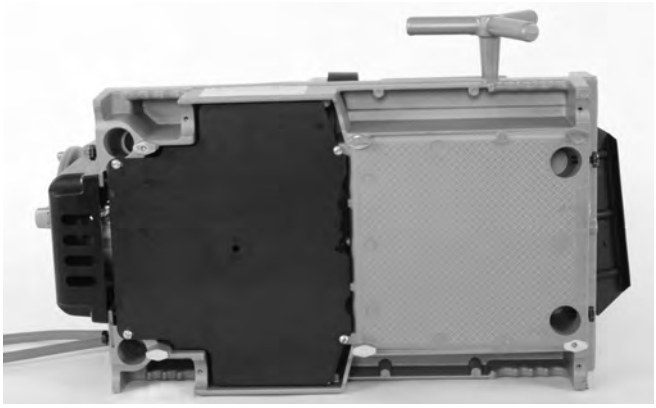
1. Makine geri (REV) konumunda çalışırken yağ pompası bağlantılarını yağ akışına izin verecek şekilde değiştirin. *Bkz. Şekil 25*. Sağ tarafta diş açmaya geri dönerken bağlantılarını orijinal konfigürasyona geri çevirdiğinizden emin olun. Kullanmadan önce daima kapağı değiştirin.



Şekil 25A – Sol Tarafta Diş Açma İçin Yağ Pompası Bağlantıları (Anahtar REV konumunda)

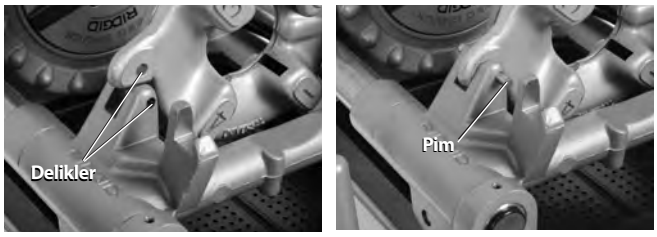


Şekil 25B – Sağ Tarafta Diş Açma İçin Yağ Pompası Bağlantıları (Anahtar FWD konumunda)



Şekil 25C – Kapak Yerinde

2. Bir 5⁄16″ pimi 2″ uzunluğunda taşıyıcı dayanaklarındaki deliklere yerleştirin ve sol pafta kafasını yerinde tutacak şekilde konumlandırın *(bkz. Şekil 26)*.



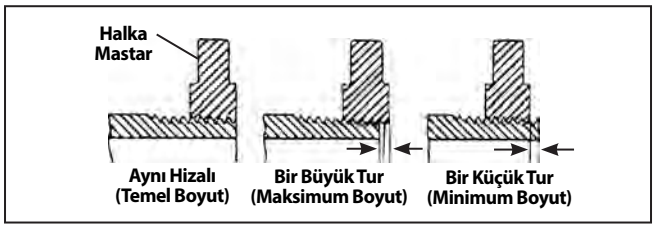
Şekil 26 – Sol Pafta Kafasını Yerinde Tutma

Borunun Makineden Çıkartılması

1. FOR/OFF/REV anahtarının OFF (KAPALI) konumda ve boru hareketsiz duruyorken, mandrendeki boruyu gevşetmek için el çarkıyla saat yönünde tekrarlı tekrar ve güçlü şekilde döndürün. Ön mandreni ve arka ortalama aygıtını açın. Ön mandren ve arka ortalama aygıtının içerisine ilerlemeyin.
2. Boruyu sıkıca tutun ve makineden çıkartın. Diş halen sıcak olabileceği ve çapak veya keskin kenarlar bulunabileceği için boruyu sıkıca tutun.

Dişlerin İncelenmesi

1. Boruyu makineden çıkarttıktan sonra dişi temizleyin.
2. Dişi gözle inceleyin. Dişler iyi bir şekille pürüzsüz ve eksiksiz olmalıdır. Diş yırtılması, dalgalanma, ince dişler veya borunun ovalleşmesi gibi sorunlar gözlemlenirse işlem bittiğinde diş sızdırmazlık sağlamayabilir. Bu tür sorunlarda arıza teşhisinde yardım için *Sorun Giderme Tablosuna* bakın.
3. Dişin boyutunu inceleyin.
   - Diş boyutunu kontrol etmede tercih edilen yöntem, bir halka mastar kullanmaktır. Çok çeşitli halka mastar stilleri vardır ve kullanımları, burada gösterilene göre farklılık gösterebilir.
   - Halka mastarı elle sıkarak diş üzerine vidalayın.
   - Boru ucunun halka mastarda ne kadar ilerlediğine bakın. Borunun ucu, eksi veya artı bir tur mastarın yan tarafıyla aynı hizada olmalıdır. Diş doğru ölçülmezse dişi kesin, pafta kafasını ayarlayın ve başka bir diş kesin. Doğru ölçüde olmayan bir diş kullanılması, kaçaklara neden olabilir.



Şekil 27 – Diş Boyutunun Kontrol Edilmesi

   - Diş boyutunu incelemek için bir halka mastar yoksa diş boyutunu ölçmek için işte kullanılanların temsili yeni bir temiz bağlantı kullanmak mümkündür. 2" ve NPT altı dişlerde, dişler bağlantıyla elle sıkarak kenetleme için 4 ila 5 tur ve BSPT için 3 tur elde edecek şekilde kesilmelidir. 2½" ila 3" NPT dişler için elle sıkarak kenetleme 5.5 ila 6 diş ve BSPT için 4 diş olmalıdır.
4. *Diş ebatını ayarlamak için "Pafta Kafası Kurulumu ve Kullanımı" başlığının altındaki "Diş Boyutunun Ayarlanması"* konusuna bakın.
5. Boru sistemini, yerel yasalar ve normal pratiğe göre test edin.

Makinenin Nakliye için Hazırlanması

1. FOR/OFF/REV anahtarının OFF (KAPALI) konumda olduğundan ve fişin prizden çekili olduğundan emin olun.
2. Talaş tepsisindeki talaşlar ve diğer kirleri temizleyin. Düşme veya devrilmeyi önlemek için hareket ettirmeden önce tüm ekipman ve makinedeki malzemeyi çıkartın veya sabitleyin. Zemindeki her türlü yağ veya kiri temizleyin.
3. Kesici, rayba ve pafta kafasını çalıştırma konumuna alın.
4. Güç kablosu ve pedal kablosunu sarın.



Şekil 28 – Taşıma İçin Hazırlanan Makine

5. Gerekirse makineyi sehpadan sökün. Doğru kaldırma teknikleri kullanın, makinenin ağırlığına dikkat edin. Makinenin köşelerinde dört adet tutma yeri mevcuttur. Kaldırma ve taşıma sırasında dikkat edin.

Bakım Talimatları

⚠ UYARI

Herhangi bir bakım veya ayar yapmadan önce REV/OFF/FWD anahtarının OFF (Kapalı) konumda olduğundan ve makine fişinin prizden çekili olduğundan emin olun.

Daima göz koruması kullanın.

Elektrik çarpması, takılma ve diğer vakalar nedeniyle ciddi yaralanma riskini azaltmak için diş açma makinesindeki bakım işlemlerini bu talimatlara göre yürütün

Temizleme

Her kullanımdan sonra talaş tepsisindeki diş açma talaşlarını boşaltıp yağ artıklarını silin. Maruz kalan yüzeylerdeki, özellikle taşıyıcı raylar gibi ilgili hareketli bölgelerdeki yağı silin.

Çene ekleri tutmuyorsa ve temizlenmesi gerekiyorsa, boru masdarında vb. oluşan tüm kirleri gidermek için bir tel fırça kullanın.

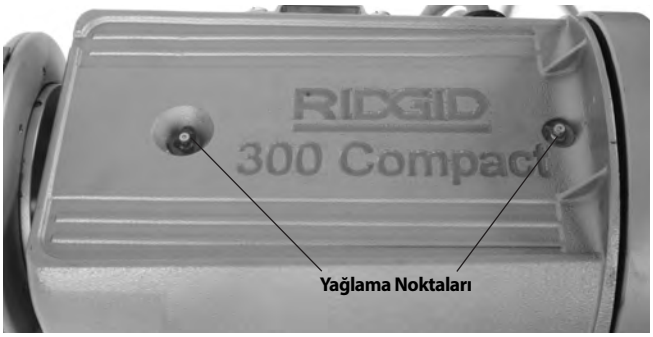
Yağlama

Tüm maruz kalan hareketli parçaları (örn. taşıyıcı raylar, kesici çarklar ve merdaneler, besleme vidası, çene ekleri ve pivot noktaları) ayda bir kez (veya gerekirse daha sık) hafif bir yağlama yağı kullanarak yağlayın. Maruz kalan yüzeylerdeki aşırı yağı silin.

Kirleri gidermek ve yağ veya gres kontaminasyonunu önlemek için yağlama noktalarını temizleyin. Ayda bir yağlayın.

300 Compact: Yağlama noktalarındaki gres bağlantıları yoluyla bir Lityum EP (Aşırı Basınç) gres eklemek için bir gres tabancası kullanın.

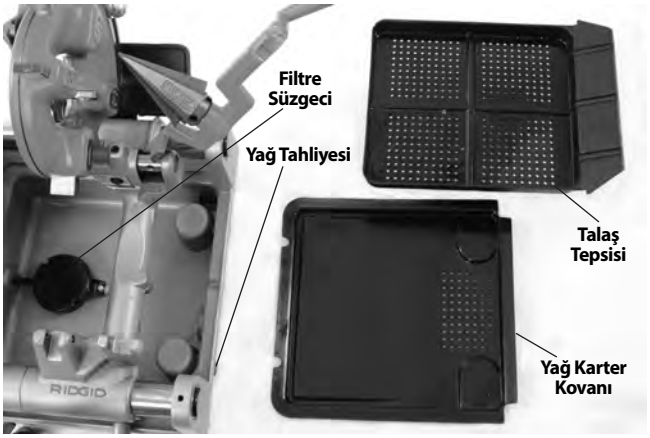
1233: Yağlama yağını yağlama noktalarından doldurun. Yağın yataklara erişimini sağlamak için yağlama noktalarındaki bilyaya bastırın.



Şekil 29 – Yağlama Noktaları

Yağ Sistemi Bakım

Yağ filtre süzgecini yeterli yağ akışı için temiz tutun. Yağ filtre süzgeci yağ haznesinin alt kısmında bulunmaktadır. Filtreyi tabana sabitleyen vidayı gevşetin, filtreyi yağ hattından çıkartın ve temizleyin. Makineyi yağ filtre süzgeci çıkartılmış olarak çalıştırmayın.



Şekil 30 – Filtre Süzgeç Düzeneği

Diş kesici yağını kirlendiğinde veya kontamine olduğunda değiştirin. Yağı boşaltmak için haznenin ucundaki tahliye tapasının altına bir kap yerleştirin ve tapayı çıkartın. Yağları atarken tüm yerel yasa ve düzenlemelere uygun davranın. Haznenin alt tarafındaki birikintiyi temizleyin. Yüksek kaliteli dişler ve maksimum pafta ömrü için RIDGID Diş Kesici Yağı kullanın. Hazne yağ kapasitesi için *Teknik Özellikler* bölümüne bakın.

Sistem temizse yağ pompası kendinden hava giderme yapmalıdır. Eğer yapmıyorsa bu durum pompanın aşındığını ve servis gerektiğini göstermektedir. Pompayı havalandırmaya çalışmayın.

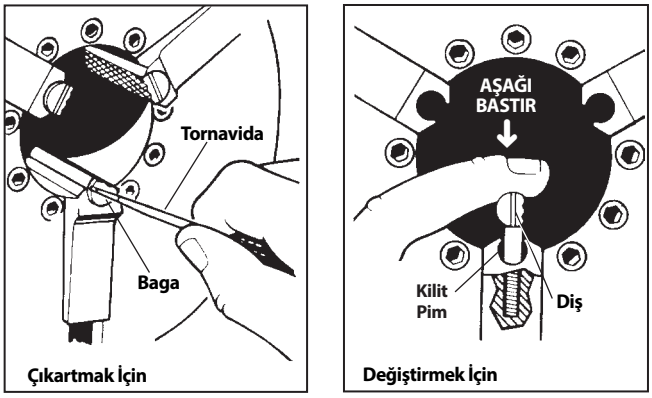
Kesici Tekerleğin Değiştirilmesi

Kesici tekerlek körelir veya kırılırsa kesici tekerlek pimini çerçeve dışına ittirin ve aşınma olup olmadığını kontrol edin. Aşınmışsa pimi değiştirin ve yeni Kesici Tekerlek takın *(kataloğa bakın)*. Pimi hafif yağlama yağıyla yağlayın.

Çene Eklerinin Değiştirilmesi

Çene ekleri aşınırsa ve boruları tutmazsa değiştirilmesi gerekir.

1. Ek yuvasına bir tornavida yerleştirin ve her iki yönde 90 derece çevirin. Eki çıkartın *(Şekil 31)*.
2. Eki kilitleme piminde yana doğru yerleştirin ve aşağıya doğru mümkün olduğu kadar bastırın *(Şekil 31)*.



Şekil 31 – Kesici Çene Eklerinin Değiştirilmesi

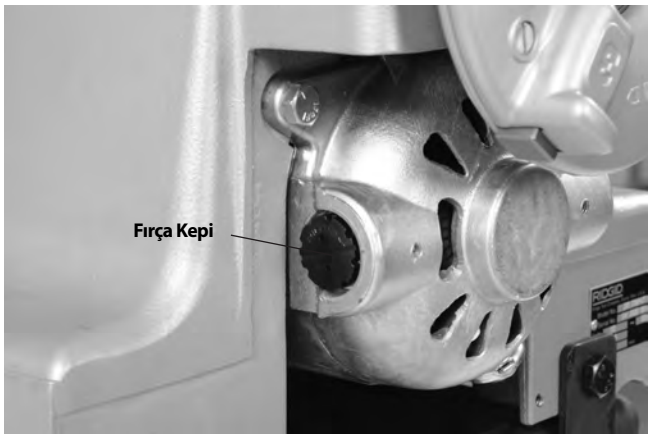
3. Eki tornavidayla aşağıya doğru sıkıca bastırın, dişleri yukarı bakacak şekilde çevirin.

Karbon Fırçaların Değiştirilmesi

Motor fırçalarını her 6 ayda bir kontrol edin. ½" altına aşındıklarında değiştirin".

1. Makineyi güç kaynağından ayırın.
2. İki motor kapak vidasını gevşetin ve motor kapağını makinenin arkasından çıkartın.





Şekil 32 – Motor Kapağının Çıkartılması/Fırçaların Değiştirilmesi

3. Fırça keplerini gevşetin. Fırçaları çıkarıp inceleyin. ½" altına aşındıklarında değiştirin". Komütatörü aşınma açısından kontrol edin. Aşırı derecede aşınmışsa makineyi servise gönderin.
4. Fırçaları geri takın/yeni fırçalar takın. Üniteyi yeniden monte edin. Makineyi çalıştırmadan önce tüm kapakları takın.

İsteğe Bağlı Ekipman

⚠ UYARI

Ciddi yaralanma riskini azaltmak için sadece RIDGID Diş Açma Makineleri ile kullanım için özel tasarlanan ve önerilen ekipmanları kullanın Diş Açma Makineleri.

Katalog No.	Model No.	Açıklama
97075	815A	⅛" - 2" NPT, Otomatik Açılır, Sağ Pafta Kafası
97065	811A	⅛" - 2" NPT, Hızlı Açılır, Sağ Pafta Kafası
97080	815A	⅛" - 2" BSPT, Otomatik Açılır, Sağ Pafta Kafası
45322	815A	⅛" - 2" BSPT, Otomatik Açılır, Sağ EUR. RT
97070	811A	⅛" - 2" BSPT, Hızlı Açılır, Sağ Pafta Kafası
97045	531	¼" - 1" Cıvata, Hızlı Açılır, Sağ/Sol Pafta Kafası
97050	532	1¼" - 2" Cıvata, Hızlı Açılır, Sağ/Sol Pafta Kafası
67657	250	Katlanır Tekerlekli Tezgah
58077	250	Katlanır Tekerlekli Tezgah
92457	100A	Üniversal Bacak & Tablalı Tezgah
92462	150A	Üniversal Tekerlek & Tablalı Tezgah
92467	200A	Üniversal Tekerlek & Sandıklı Tezgah
51005	819	Nipel Aynası, ½" - 2" NPT
68160	819	Nipel Aynası, ½" - 2" BSPT
300 Compact için Sadece		
84537	816	⅛" - ¾" Yarı -Otomatik Pafta Kafası
84532	817	1" - 2" Yarı -Otomatik Pafta Kafası
67662	—	916 Oyuk Açıcı Adaptör Braketi
Sadece 1233 için		
54437	728	2½" - 3" NPT, Geri Çekilen Otomatik Açılır, Sağ Pafta Kafası
93562	928	2½" - 3" BSPT, Geri Çekilen Otomatik Açılır, Sağ Pafta Kafası
—	419	Nipel Aynası

300 Compact ve 1233 Diş Açma Makineleri için kullanılabilir olan RIDGID ekipmanları için RIDGID.com adresinde çevrimiçi olan Ridge Alet Kataloğuna bakın veya ABD ve Kanada'da Ridge Aletleri Teknik Servis Departmanını 844-789-8665 numaralı telefondan arayın.

Diş Kesme Yağı Bilgisi

Diş kesme yağı etiketi ve Güvenlik Bilgi Formu (SDS) üzerindeki tüm talimatları okuyun ve bunlara uyun. Tehlike Tanımlaması, İlk Yardım, Yangınla Mücadele, Arıza Giderme Önlemleri, Kullanım ve Saklama, Kişisel Koruyucu Ekipman, Atma ve Taşıma dahil olmak üzere RIDGID Diş Kesme Yağları hakkındaki özel bilgileri kap ve SDS'de mevcuttur. SDS, RIDGID.com adresinden veya ABD ve Kanada'da 844-789-8665 numaralı telefondan veya ProToolsTechService@Emerson.com adresinden Ridge Aletleri Teknik Servis Departmanına danışarak temin edilebilir.

Makinenin Depolanması

⚠ UYARI Diş Kesme Makineleri kapalı mekanda veya yağmurlu havalarda iyice örtülmüş şekilde saklanmalıdır. Makineyi, çocukların ve makinelere aşina olmayan insanların ulaşamayacağı kilitli yerlerde saklayın. Bu makine, eğitimsiz kullanıcıların elinde, ciddi yaralanmalara sebep olabilir.

Bakım ve Onarım

⚠ UYARI

Hatalı bakım ve onarım makinenin çalışmasını güvensiz kılabilir.

Bakım Talimatları, bu makinenin bakım gereksinimlerinin çoğunu karşılayacaktır. Bu bölümde bahsedilmeyen sorunlar sadece yetkili bir RIDGID servis teknisyeni tarafından ele alınmalıdır.

Alet bir RIDGID Bağımsız Servis Merkezine götürülmeli veya fabrikaya iade edilmelidir. Sadece RIDGID servis parçaları kullanın.

En yakındaki RIDGID Bağımsız Servis Merkezi hakkında bilgi veya herhangi bir servis veya onarımla ilgili sorularınız için:

- Yerel RIDGID distribütörünüz ile temas kurun.
- Aşağıdaki RIDGID.com adresini ziyaret ederek RIDGID temas noktanızı öğrenin.
- RIDGE TOOL Teknik Servis Departmanı ile ProToolsTechService@Emerson.com adresinden veya ABD ve Kanada'da 844-789-8665 telefon numarasını aramak suretiyle temas kurun.

Elden Çıkarma

Diş Açma Makinesinin parçaları değerli malzemeler içermektedir ve geri dönüşüme tabi tutulmalıdır. Bulunduğunuz bölgede geri dönüşüm konusunda uzmanlaşmış şirketler bulunabilir. Parçaları ve atık yağı geçerli düzenlemelere göre elden çıkarın. Daha fazla bilgi için yerel yetkili atık yönetimi birimi ile iletişim kurun.



AB Ülkeleri için: Elektrikli cihazları ev atıkları ile birlikte atmayın!

Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlar için Avrupa Yönergesi 2012/19/EU ve yerel mevzuata uygulanmasına göre, kullanılamayacak durumdaki elektrikli cihazlar ayrı olarak toplanmalı ve çevreye zarar vermeyecek şekilde elden çıkarılmalıdır.

Sorun Giderme

PROBLEM	OLASI NEDENLER	ÇÖZÜM
Aşınmış dişler.	Hasarlı, soyulmuş veya aşınmış paftalar.	Paftaları değiştirin.
	Hatalı kesme yağı.	Sadece RIDGID® Diş Kesme Yağı kullanın.
	Yetersiz kesme yağı.	Yağ akış hızını kontrol edin ve gerekirse ayarlayın.
	Kirli veya kontamine yağ.	RIDGID® Diş Kesme Yağını değiştirin.
	Pafta kafası boruyla doğru hizalanmamış.	Pafta kafası ve taşıyıcı arasındaki talaş, kir veya diğer yabancı maddeleri temizleyin.
	Uygun olmayan boru.	Siyah veya galvanize çelik boru kullanılması önerilir.
		Boru duvarı çok kalın – tarife 40 veya daha ağır boru kullanın.
	Pafta kafası doğru ayarlanmamış.	Pafta kafasını doğru diş verecek şekilde ayarlayın.
	Taşıyıcı raylar üzerinde serbestçe hareket etmiyor.	Taşıyıcı raylarını temizleyin ve yağlayın.
Oval veya ezilmiş dişler.	Pafta kafası boyutunun altında.	Pafta kafasını doğru diş verecek şekilde ayarlayın.
	Boru duvarı kalınlığı çok ince.	Tarife 40 veya daha ağır boru kullanın.
İnce dişler.	Paftalar kafaya yanlış sırayla takılmış.	Paftaları kafaya doğru sırayla takın.
	Diş açma sırasında taşıyıcı besleme koluna güç uygulanması.	Paftalar diş açmaya başladığında taşıyıcı besleme koluna güç uygulamayın. Taşıyıcının otomatik beslemesini sağlayın.
	Pafta kafası ön plaka vidaları gevşek.	Vidaları sıkın.
Kesici yağı akışı yok.	Kesici yağı düşük veya hiç yok.	Yağ haznesini doldurun.
	Sol Tarafta Diş Açma için makine ayarı.	Yağ pompası hortumlarını saklayın *(bkz. bölüm Sol Tarafta Diş Açma)*.
	Yağ Süzgeci Tıkalı.	Süzgeci Temizleyin.
	Yağ akış hızı doğru ayarlanmamış.	Yağ akış hızını ayarlayın.
	Pafta kafası diş açma konumunda (AŞAĞI) değil.	Pafta kafasını diş açma konumuna hareket ettirin.
Makine çalışmayacaktır.	Motor fırçaları aşınmış.	Fırçaları değiştirin.
Boru dişlerde kayıyor.	Çene ekleri kir dolu.	Çene eklerini tel fırçayla temizleyin.
	Çene ekleri aşınmış.	Çene eklerini değiştirin.
	Boru, çene eklerine doğru şekilde ortalanmamış.	Borunun çene eklerinde ortalandığından emin olun, arka ortalama aygıtı kullanın.
	Mandren boruya iyice sıkılmamış.	Boruyu ön mandrene sabitlemek için el çarkıyla saatin tersi yönde tekrar tekrar ve güçlü şekilde döndürün.

Винтонарезни машини

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Прочетете внимателно това ръководство за оператора, преди да използвате този инструмент. Неразбирането и неспазването на съдържанието на това ръководство може да доведе до токов удар, пожар и/или сериозно нараняване.

300 Compact/1233 Винтонарезни машини	
Запишете показания по-долу сериен номер и запазете серийния номер на продукта, който се намира на панела за управление.	
Сериен №	

Съдържание

Форма за запис на сериен номер на машината 497
Съдържание 498
Символи за безопасност 499
Общи предупреждения за безопасност на електрически инструмент* 499
Безопасност на работното място 499
Електрическа безопасност 500
Лична безопасност 500
Използване и грижа за електрическия инструмент 500
Сервизно обслужване 501
Специфична информация за безопасност 501
Инструкции за безопасност при транспортиране на винтонарезни машини 501
Описание, спецификации и стандартно оборудване 502
Описание 502
Стандартно оборудване 503
Спецификации 503
Сглобяване на машината 504
Монтиране на стойка 504
Монтиране на плот 504
Монтиране на крака за тръби 504
Проверка преди експлоатация 504
Настройка на машината и работната зона 505
Употреба и настройване на главата за матрици 507
Демонтаж/Монтаж на глава за матрици 507
Глави за матрици с бързо отваряне 507
Поставяне/Смяна на матрици 507
Регулиране на размера на резбата 508
Отваряне на главата за матрици в края на резбата 508
Глави за матрици със самостоятелно отваряне 508
Поставяне/Смяна на матрици 508
Регулиране на размера на резбата 509
Регулиране на плъзгача на спусъка 509
Отваряне на главата за матрици в края на резбата 509
Падащи глави за матрици със самостоятелно отваряне 509
Поставяне/Смяна на матрици 510
Регулиране на размера на резбата 510
Регулиране на дължината на резбата 510
Подготовка на главата за матрици за резбоване 510
Отваряне на главата за матрици в края на резбата 511
Инструкции за експлоатация 511
Рязане 512
Разширяване 512
Резбоване на тръба 513
Заготовки на резби/Резбоване на болтове 514
Лява резба 514
Демонтиране на тръба от машината 514
Проверка на резбите 515
Подготовка на машината за транспортиране 515
Инструкции за поддръжка 515
Почистване 516
Смазване 516
Поддръжка на смазочната система 516
Смяна на колелото на ножа 516
Замяна на вложките на челюстите 516
Смяна на въглеродните четки 517
Опционално оборудване 517
Информация за маслото за нарязване на резби 518
Съхранение на машината 518
Сервиз и ремонт 518
Бракуване 518
Отстраняване на проблеми 519
Декларация за съответствие ..... Вътрешна задна корица
Доживотна гаранция ..... Задна корица

* Превод на оригиналните инструкции

Символи за безопасност

В това ръководство за оператора и върху продукта символите за безопасност и сигналните думи се използват за предаване на важна информация за безопасност. Този раздел е предоставен за подобряване на разбирането на тези сигнални думи и символи.

Това е символът за предупреждение за безопасност. Използва се, за да ви предупреди за потенциална опасност от нараняване. Спазвайте всички съобщения за безопасност, следващи този символ, за да избегнете евентуални наранявания или смърт.

⚠ ОПАСНОСТ ОПАСНОСТ показва опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, ще доведе до смърт или сериозно нараняване.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ показва опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, би могла да доведе до смърт или сериозно нараняване.

⚠ ВНИМАНИЕ ВНИМАНИЕ показва опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, би могла да доведе до малко или средно по сила нараняване.

ЗАБЕЛЕЖКА ЗАБЕЛЕЖКА посочва информация, свързана със опазването на собствеността.


Този символ означава да прочетете внимателно ръководството за оператора, преди да използвате оборудването. Ръководството за оператора съдържа важна информация за безопасната и правилна работа на оборудването.


Този символ означава винаги да носите предпазни очила със странични екрани или очила, когато работите или използвате това оборудване, за да намалите риска от нараняване на очите.


Този символ обозначава опасността от захващане на пръсти, ръце, дрехи и други предмети за или между зъбни колела или други въртящи се части и причиняване на наранявания от смачкване.


Този символ показва риск от захващане и/или заплитане на пръсти, крака, дрехи или други предмети върху въртящите се валове, което може да причини наранявания от удар или счупвания.


Този символ показва риска от токов удар.


Този символ показва риска от преобръщане на машината, причиняване на удари или смазване.


Този символ означава да не носите ръкавици, докато работите с тази машина, за да намалите риска от заплитане.


Този символ означава винаги да използвате крачен превключвател, когато използвате винтонарезната машина/електрическото задвижване, за да намалите риска от нараняване.


Този символ означава да не изключвате крачния превключвател за намаляване на риска от нараняване.


Този символ означава да не блокирате крачния превключвател (да го заключвате в позиция ON), за да намалите риска от нараняване.

Общи предупреждения за безопасност на електрически инструмент*

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Прочетете всички предупреждения за безопасност, инструкции, илюстрации и спецификации, предоставени с този електрически инструмент. Неспазването на всички инструкции, изброени по-долу, може да доведе до токов удар, пожар и/или сериозно нараняване.

ЗАПАЗЕТЕ ВСИЧКИ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ И ИНСТРУКЦИИ ЗА БЪДЕЩИ СПРАВКИ!

Терминът „електрически инструмент" в предупрежденията се отнася до вашия електрически инструмент, захранван от електропреносната мрежа (с кабел) или захранван от акумулатор (безжичен) инструмент.

Безопасност на работното място

- **Поддържайте работното място чисто и добре осветено.** Претрупаните или тъмни места привличат инциденти.
- **Не работете с инструментите в експлозивна атмосфера. Например при наличие на възламеними течности, газове или прах..** Електрическите инструменти създават искри, които могат да възпламенят праха или изпаренията.
- **Децата и останалите трябва да стоят настрани, когато инструментът е включен.** Разсейването може да доведе до загуба на управление.

* Текстът, използван в раздела за общи правила за безопасност на това ръководство, следва дословно, както се изисква, приложимия стандарт UL/CSA/ 62841-1. Този раздел съдържа общи практики за безопасност за много различни видове електрически инструменти. Не всяка предпазна мярка се отнася за всеки инструмент, а някои не се отнасят за този инструмент.

Електрическа безопасност

- **Щепселите на инструмента трябва да съответстват на контактите. Никога не модифицирайте щепсела по никакъв начин. Не използвайте адаптерни щепсели със заземени електрически инструменти.** Немодифицираните щепсели и съответстващите контакти ще намалят риска от токов удар.
- **Избягвайте контакт на тялото със заземени или замасени повърхности, като тръби, радиатори, конвектори и хладилници.** Има повишен риск от токов удар, ако тялото ви е заземено или замасено.
- **Не излагайте електрическите инструменти на дъжд или влага.** Попадането на вода в електрически инструмент ще увеличи риска от токов удар.
- **Не злоупотребявайте с кабела. Никога не използвайте кабела за носене, издърпване или изключване на електрическия инструмент. Пазете кабела далеч от топлина, масло, остри ръбове или движещи се части.** Повредените или заплетени кабели увеличават риска от токов удар.
- **При работа с електрически инструмент на открито, използвайте удължителен кабел за използване навън.** Използването на кабел, подходящ за използване на открито, намалява риска от токов удар.
- **Ако използването на електрически инструмент на влажно място е неизбежно, използвайте защитено захранване с прекъсвач на утечки към земята (GFCI).** Използването на GFCI намалява риска от токов удар.

Лична безопасност

- **Бъдете внимателни, следете какво правите и използвайте здравия разум, когато работите с електрически инструмент. Не използвайте електрически инструмент, докато сте уморени или под въздействието на наркотици, алкохол или лекарства.** Един миг невнимание при работа с електрически инструменти може да доведе до сериозни наранявания.
- **Използвайте лична предпазна екипировка. Винаги носете предпазни очила.** Предпазната екипировка като маска за прах, неплъзгащи се предпазни обувки, каска или шлемофони, използвана в съответните условия, ще намали нараняванията.
- **Предотвратете неволно стартиране. Уверете се, че превключвателят е в положение OFF (ИЗКЛ), преди да свържете към източника на захранване и/или акумулатора, да хващате или пренасяте инструмента.** Носенето на електрически инструменти с пръст върху превключвателя или включване на захранването на електрически инструменти, чийто превключвател е в положение ON (ВКЛ), предизвиква инциденти.
- **Извадете всички регулатори или гаечни ключове, преди да включите електрическия инструмент.** Гаечен ключ или ключ, оставен на въртящата се част на електрическия инструмент, може да доведе до нараняване.
- **Не се протягайте прекалено. Поддържайте правилен стоеж и баланс през цялото време.** Това позволява по-добър контрол върху електрическия инструмент в неочаквани ситуации.
- **Обличайте се подходящо. Не носете широки дрехи или бижута. Дръжте косата и дрехите си далеч от движещите се части.** Широките дрехи, бижута или дългата коса могат да бъдат захванати от движещите се части.
- **Ако са предвидени устройства за свързване на съоръжения за извличане и събиране на прах, уверете се, че те са свързани и се използват правилно.** Събирането на прах може да намали свързаните с праха опасности.
- **Не позволявайте познанията, получени от честото използване на инструменти, да ви позволят да станете самоуверени и да игнорирате принципите за безопасност на инструментите.** Небрежното действие може да доведе до тежки наранявания в рамките на част от секундата.

Използване и грижа за електрическия инструмент

- **Не насилвайте електрическия инструмент. Използвайте правилния електрически инструмент за вашето приложение.** Правилният електрически инструмент ще свърши работата по-добре и по-безопасно със скоростта, за която е проектиран.
- **Не използвайте електрическия инструмент, ако превключвателят не го включва и изключва.** Всеки електрически инструмент, който не може да се управлява с превключвателя, е опасен и трябва да бъде поправен.
- **Изключете щепсела от източника на захранване и/или акумулатора, ако е подвижен, от електрическия инструмент, преди да извършвате каквито и да било настройки, смяна на аксесоари или съхранение на електрически инструменти.** Такива превантивни мерки за безопасност намаляват риска от случайно стартиране на електрическия инструмент.
- **Съхранявайте неизползваните електрически инструменти на недостъпно за деца място и не**

позволявайте на лица, които не са запознати с електрическия инструмент или тези инструкции, да работят с него. Електрическите инструменти са опасни в ръцете на необучени потребители.

- **Поддържане на електроинструменти и аксесоари. Проверявайте за неправилно подравняване или закрепване на подвижни части, счупване на части и всякакви други условия, които могат да повлияят на работата на електрическия инструмент. Ако е повреден, поправете електрическия инструмент преди употреба.** Много аварии са причинени от лошо поддържани електрически инструменти.
- **Поддържайте режещите инструменти остри и чисти.** Правилно поддържаните режещи инструменти с остри режещи ръбове са по-малко склонни да се запъват и са по-лесни за управление.
- **Поддържайте дръжките и ръкохватките сухи, чисти и без масло и мазнини.** Хлъзгавите дръжки и ръкохватки не позволяват безопасно боравене и контрол на инструмента в неочаквани ситуации.
- **Използвайте електрическия инструмент, аксесоарите и накрайниците за инструменти и т.н. в съответствие с тези инструкции, като вземете предвид работните условия и работата, която трябва да се извърши.** Използването на електрическия инструмент за операции, различни от предвидените, може да доведе до опасна ситуация.

Сервизно обслужване

- **Вашият електрически инструмент трябва се обслужва от квалифициран сервиз, като се използват само идентични части за смяна.** Това ще гарантира запазването на безопасността на електрическия инструмент.

Специфична информация за безопасност

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Този раздел съдържа важна информация за безопасност, която е специфична за тези инструменти.

Прочетете внимателно тези предпазни мерки, преди да използвате винтонарезните машини 300 Compact/1233, за да намалите риска от токов удар или друго сериозно нараняване.

ЗАПАЗЕТЕ ТЕЗИ ИНСТРУКЦИИ!

Съхранявайте това ръководство при машината, за да може да се използва от оператора.

Инструкции за безопасност при транспортиране на винтонарезни машини

- **Пазете подовете сухи и чисти от хлъзгави материали, като масло.** Хлъзгавите подове водят до злополуки.*
- **Ограничете достъпа или барикадирайте зоната, когато детайлът се простира отвъд машината, за да осигурите минимум един метър разстояние от детайла.** Ограничаването на достъпа или барикадирането на работната зона около детайла ще намали риска от заплитане.
- **Не носете ръкавици.** Ръкавиците могат да се захванат от въртящата се тръба или машинните части, което да доведе до наранявания.
- **Не използвайте за други цели, като пробиване на отвори или завъртане на лебедки.** Друга употреба или модификация на тази машина за други приложения може да увеличи риска от сериозно нараняване.
- **Закрепете машината на стабилна работна маса или стенд. Опирайте дългите, тежки тръби с тръбни опори.** Тази практика предотвратява преобръщането.
- **Докато работите с машината, стойте от страната на контролите за оператора.** Работата с машината от тази страна елиминира необходимостта да се протягате през машината.
- **Пазете ръцете си далеч от въртящата се тръба и фитинги. Спрете машината преди да избършете резбите на тръбата или да я завиете на фитингите. Оставете машината да спре напълно преди да докоснете тръбата.** Тази практика ще намали вероятността от заплитане във въртящи се части.
- **Не използвайте машината за монтаж или демонтаж (за направа или счупване) на фитинги. Тя не е предназначена за това.** Тази практика може да доведе до захващане, усукване и загуба на контрол.
- **Капаците трябва да останат на място. Не работете с машината с демонтирани капаци.** Излагането на влиянието на движещите се части увеличава възможността от заплитане.
- **Не използвайте машината, ако крачният превключвател е счупен или липсва.** Крачният превключвател осигурява безопасно управление на машината, като спиране в случай на заплитане.
- **Един човек трябва да управлява работния процес, работата на машината и крачния превключвател.** Само операторът трябва да е в работната

зона, когато машината работи. Това спомага да се намали риска от нараняване.

- **Никога не докосвайте предния патрон на машината или задната центрираща глава.** Това ще намали риска от заплитане.
- **Прочетете и разберете тези инструкции и инструкциите и предупрежденията за цялото оборудване и материали, които се използват, преди да използвате този инструмент, за да намалите риска от сериозно нараняване.**

Декларацията за съответствие на ЕС (890-011-320.10) ще придружава това ръководство като отделна брошура, когато е необходимо.

Ако имате някакви въпроси относно този продукт на RIDGID®:

– Свържете се с вашия местен дистрибутор на RIDGID®.

– Посетете RIDGID.com, за да намерите местния контакт на RIDGID.

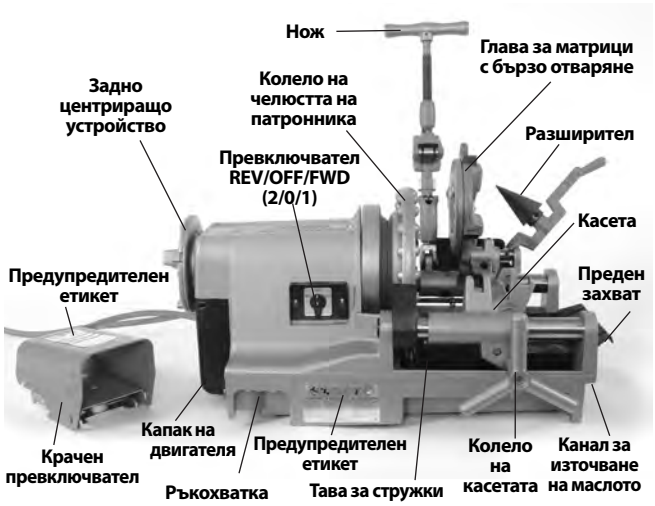
– Свържете се с отдела за техническа поддръжка на Ridge Tool на ProToolsTechService@Emerson.com или се обадете на телефон за САЩ и Канада 844-789-8665.

Описание, спецификации и стандартно оборудване

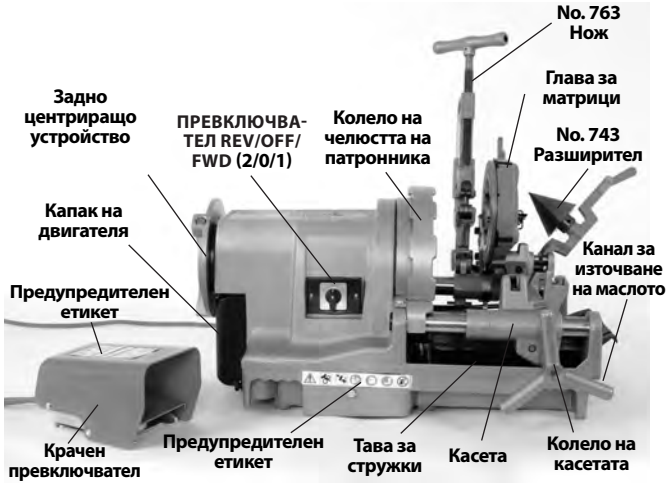
Описание

Винтонарезните машини RIDGID®, модел 300 Compact и 1233 представляват задвижвани от електродвигател машини, които центрират и обработват тръби, отвори и болтове и ги завъртат по време на рязане, зенкероване и резбоване. Матриците за резбоване са монтирани на множество от предлаганите глави за матрици. Вградената смазочна система с регулируема скорост на потока служи за подаване към работната област на масло за нарязване на резби по време на работа.

С подходящо оборудване, предлагано като опция, моделите винтонарезни машини на RIDGID®300 Compact и 1233 могат да се използват за резбоване на 2½" – 4" тръби с къси или затворени нипели или нарязване на канали.



Фигура 1 – Винтонарезни машини 300 Compact



Фигура 2 – Винтонарезни машини 1233

Спецификации

Параметър	Винтонарезна машина 300 Compact		Винтонарезна машина 1233
Капацитет за резбоване на тръби (Тръби с номинален размер)	⅛ до 2 инча (3 до 50 mm)		⅛ до 3 инча (3 до 80 mm)
Капацитет за резбоване на болтове (Реален диаметър на заготовката)	¼ до 2 инча (6 до 50 mm)		⅜ до 2 инча (9,5 до 50 mm)
Леви резби	Да (само за машини с REV)		Не
Номинална мощност на двигателя (HP)	½ HP (0,37 kW)		½ HP (0,37kW)
Тип на двигателя	Универсален двигател, еднофазов		Универсален двигател, еднофазов
Електрическа информация	36 об/мин 110-120V, 50/60 Hz, 14 AMP 220-240V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 об/мин 110-120V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	110-120V, 50/60 Hz, 15 AMP 220-240V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W
Работна скорост	36 об/мин (52 об/мин, възможни са версии)		36 об/мин
Контроли	Въртящ се превключвател REV/OFF/FWD (2/0/1) и крачен превключвател за вкл./изкл. Някои от машините се предлагат с кобиличен превключвател за вкл./изкл. вместо въртящия се превключвател. .		Въртящ се превключвател REV/OFF/FWD (2/0/1) и крачен превключвател за вкл./изкл. Някои от машините се предлагат с кобиличен превключвател за вкл./изкл. вместо въртящия се превключвател. .
Преден патронник	От тип чук със заменяеми вложки на челюсти с кобилично действие		От тип чук със заменяеми вложки на челюсти с кобилично действие
Задно центриращо устройство	Управление с превъртане, върти се с патронника		Управление с превъртане, върти се с патронника
Глави за матрици	Вижте каталога на RIDGID за предлаганите глави за матрици		Вижте каталога на RIDGID за предлаганите глави за матрици
Нож	Модел 360, ⅛" - 2" пълно плаване, самоцентриращ се нож		Модел 763, ¼" - 3", самоцентриращ се нож
Разширител	Модел 344, ⅛" - 2" разширител		Модел 743, ¼" - 3", 5-посочен разширител
Маслена система	Капацитет на резервоара 3,2 qt (3 l), с вградена помпа Gerotor с регулируем дебит		Капацитет на резервоара 3,2 qt (3 l), с вградена помпа Gerotor с регулируем дебит
Тегло (модул с глава за матрици)	141 lb (64 kg)		165 lb (75 kg)

Звуково налягане (L_{PA})* ..... < 84.6 dB(A), K=3
Звукова мощност (L_{WA})* ..... < 89.6 dB(A), K=3

* Измерванията на звука са направени в съответствие със стандартизиран тест съгласно стандарт EN 62481-1.

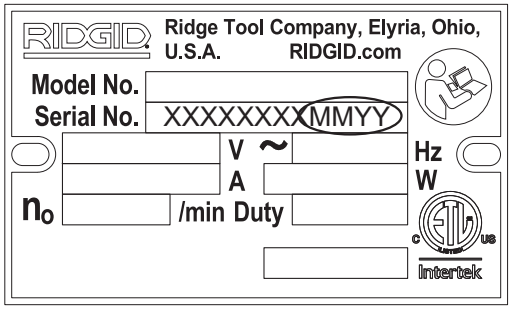
- Звуковите емисии могат да варират в зависимост от местоположението ви и специфичното използване на тези инструменти.

- Ежедневните нива на излагане на звука трябва да бъдат оценени за всяко приложение и да се вземат подходящи мерки за безопасност, когато е необходимо. Оценката на нивата на експозиция трябва да отчита времето, когато инструментът е изключен и не се използва. Това може значително да намали нивото на излагане през целия работен период.

Стандартно оборудване

Вижте каталога на RIDGID за подробности относно доставянето на оборудване с определени каталожни номера.

Плочата със серийния номер на винтонарезните машини се намира в края на основата или от задната ѝ страна. Последните 4 цифри показват месеца и годината на производство (MMYY).



Фигура 3 – Сериен номер на машината

ЗАБЕЛЕЖКА Изборът на подходящи материали и методите за монтаж, сглобяване и оформяне е отговорност на проектанта на системата и/или монтажника. Изборът на неподходящи материали и методи може да причини повреда в системата.

По време на монтажа, сглобяването и оформянето могат да бъдат замърсени неръждаемата стомана и другите устойчиви на корозия материали. Това замърсяване може да причини корозия и преждевременна повреда. Преди да се направи каквато и да е инсталация, трябва да се извърши внимателна оценка на материалите и методите за специфичните условия на експлоатация, включително химически и температурни.

Сглобяване на машината

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



За да намалите риска от сериозно нараняване по време на употреба, следвайте тези процедури за правилно сглобяване.

Ако не монтирате винтонарезната машина на стабилна стойка или плот, е възможно преобръщане и сериозно нараняване.

Превключвателят REV/OFF/FWD трябва да е в изключено положение, а машината да е изключена преди сглобяването.

Използвайте правилни техники за повдигане. RIDGID 300 Compact тежи 141 lb (64 kg), а 1233 тежи 165 lb (75 kg).

Монтиране на стойка

Винтонарезните машини могат да се монтират на различни стойки RIDGID Threader. Вижте каталога на RIDGID за информация за стойките и съответните листове с инструкции за техния монтаж.

Монтиране на плот

Машините могат да се монтират на равен, стабилен плот. За да монтирате модула на плот, използвайте четири ¼″ - 20 UNC болта в осигурените във всеки ъгъл на основата на машината отвори. Разстоянието на базовите отвори е 12.25″ × 18″ (311 mm x 457 mm). Захванете здраво.

Монтиране на крака за тръби

Могат да се използват четири еднакви дължини от 1″ (25 mm) тръба като стойка за двете машини. Срязаните до 33″ (0,84 m) тръби ще поставят релсите на машината на приблизително 36″ (0,91 m) над земята. Поставете напълно тръбите в цоклите на краката от горната страна на основата, в ъглите. Захванете четирите доставени 10 mm шестостенни болта през основата. *Вижте Фигура 4*.



Фигура 4 - Машина за резбоване, монтирана на тръбни крака

Проверка преди експлоатация

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Преди всяка употреба проверявайте винтонарезната машина и коригирайте всички проблеми, за да намалите риска от сериозни наранявания от токов удар, наранявания и др., и за да предотвратите повреда на машината.

1. Уверете се, че винтонарезната машина е изключена и превключвателят REV/OFF/FWD е в позиция за изключване.
2. Почистете замърсяванията от грес от винтонарезната машина и я смажете, включително ръкохватките и контролите. Това подпомага проверката и помага за предотвратяване на изплъзване на машината или контрола от ръкохватката ви. Почистете и поддържайте машината в съответствие с инструкциите за поддръжка.
3. Проверявайте винтонарезните машини за следното:
   - Не повреждайте и не променяйте кабелите.
   - Правилно сглобяване, поддръжка и комплектност.
   - Всякакви счупени, износени, липсващи, неправилно подравнени или залепнали части или други повреди.
   - Наличие и работа на крачния превключвател. Уверете се, че крачният превключвател е прикрепен в добро състояние, че той се движи гладко и не залепва.
   - Присъствие и четливост на предупредителните етикети *(Фигури 1 & 2)*.
   - Състояние на матриците, колелото на ножа и режещите ръбове на разширителя. Тъпите или повредени режещи инструменти увеличават необходимото усилие, не произвеждат добри резултати и увеличават риска от нараняване.
   - Всяко друго състояние, което може да попречи на безопасната и нормална работа.

   Ако възникнат проблеми, не използвайте винтонарезната машина, докато проблемът не бъде отстранен.
4. Проверете и поддържайте всяко друго оборудване, което се използва в съответствие с инструкциите му, за да се уверите, че функционира правилно.

Настройка на машината и работната зона

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Организирайте винтонарезната машина и работната зона в съответствие с тези процедури, за да намалите риска от нараняване от токов удар, преобръщане на машината, заплитане, счупване и други причини и за да подпомогнете предотвратяването на повреди в нея.

Захванете машината към стабилна стойка или плот. Подпрете правилно тръбата. Това ще намали риска от падане на тръбата, преобръщане и сериозни наранявания.

Не използвайте винтонарезната машина без правилно работещ крачен превключвател. Крачният превключвател осигурява по-добър контрол, като ви позволява да изключите двигателя на машината, чрез отнемане на премахнете крака ви.

1. Проверете работната зона за:
   - Подходящо осветление.
   - Запалими течности, пари или прах, които могат да се възпламенят. При наличие не работете в зоната докато източникът не бъде идентифициран, отстранен или коригиран и зоната се вентилира напълно. Винтонарезната машина не е обезопасена срещу експлозия и може да причини искри.
   - Ясно, ниво, стабилно, сухо място за цялото оборудване и оператора.
   - Добра вентилация. Не използвайте широко в малки, затворени помещения.
   - Правилно заземен електрически контакт на правилното напрежение. Проверете табелката със сериен № на машината за необходимото напрежение. Щепсел с три зъба или GFCI може да не е правилно заземен. Ако се съмнявате, щепселът трябва да се огледа от лицензиран електротехник.
2. Проверете тръбата, която трябва да се резбова, и свързаните с нея фитинги. Определете правилното оборудване за задачата. Вижте спецификациите. Не използвайте за правене на резба нещо различно от прав материал. Не резбовайте тръби с фитинги или други приставки. Това увеличава риска от заплитане.
3. Транспортирайте оборудването до работната зона. Вижте информацията в *Подготовка на машината за транспортиране*.
4. Уверете се, че оборудването, което възнамерявате да използвате, е правилно проверено и сглобено.
5. Проверете дали превключвателят REV/OFF/FWD е в позиция за изключване.
6. Проверете дали на главата за матрици са поставени правилните матрици и дали са настроени правилно. Ако е необходимо, монтирайте и/или регулирайте матриците в комплекта с матрици. Вижте раздела

Употреба и настройване на главата за матрици за подробности.

7. Залюлейте ножа, разширителя и главата за матрици нагоре и далеч от оператора. Уверете се, че са стабилни не няма да паднат в работната зона.

8 Ако тръбата се подава извън тавата за стружки в предната част на машината или стърчи с повече от 2' (0,6 m) от задната й част, използвайте стойка за тръби, за да опрете тръбата и да предотвратите накланяне и падане на тръбата или машината. Поставяйте стойките за тръби в една линия с патроните на машината, приблизително на ⅓ от разстоянието от края на тръбата до машината. По-дългата тръба може да се нуждае от повече от една стойка за тръби. Използвайте само стойки за тръби, предназначени за тази цел. Неправилната опора или поддържането на тръбата с ръка може да причини нараняване или заплитане.

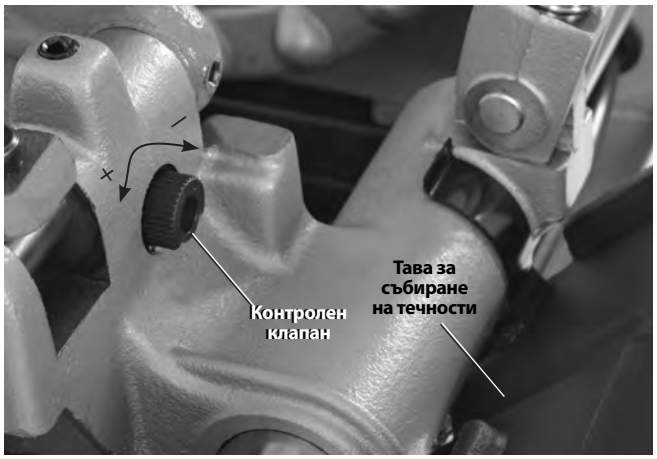
9. Ограничете достъпа или поставете предпазители, за да създадете минимално разстояние от 3' (1 m) около винтонарезната машина и тръбата. Това помага да се предотврати контакта на външни лица с машината или тръбата и се намалява риска от пръсване или заплитане..

10. Разположете крачния превключвател така, както е показано на *Фигура 21*за да разрешите правилна работна позиция..

11. Проверете нивото на маслото за нарязване на резби на RIDGID. Отстранете тавата за стружки и облицовката на картера и вижте дали ситото на филтъра е напълно потопено в масло. *Вижте "Поддръжка на маслената система"*. Ако машината е оборудвана с тава за събиране на течности, се уверете, че е правилно поставена за насочване на изтичащите течности далеч от главата за матрици в тавата за стружки *(вижте Фигура 5)*.

12. С превключвател REV/OFF/FWD в позиция ИЗКЛ. прокарайте кабела по чиста пътека. Със сухи ръце включете захранващия кабел в правилно заземения контакт. Дръжте всички съединения сухи и без контакт със земята. Ако захранващият кабел не е достатъчно дълъг използвайте удължителен кабел който:
    - Е в добро състояние.
    - Има триточков щепсел, подобно на машина за резбоване.
    - Е предназначена за използване навън и съдържа W или W-A обозначението на кабела (например SOW).
    - Размерът на кабела е достатъчен. За удължителни кабели до 50' (15,2 m) дължина използвайте 14 AWG (2,5 mm^2) или по-тежък. За удължителни кабели до 50'-100' (15,2 m - 30,5 m)дължина използвайте 12 AWG (2,5 mm^2) или по-тежък.

13. Проверете правилната работа на винтонарезната машина. С чисти ръце:
    - Придвижете превключвателя REV/OFF/FWD на позиция FWD. Натиснете и освободете крачния превключвател. Касетата трябва да се върти обратно на часовниковата стрелка при поглед откъм края й. *(вижте Фигура 23.)* Повторете за позиция REV – касетата трябва да се върти по часовниковата стрелка. Ако винтонарезната машина не се върти в правилната посока или крачният превключвател не контролира работата на машината, не използвайте машината, докато не бъде ремонтирана.
    - Натиснете и задръжте крачния превключвател. Проверете подвижните части за неправилно подравняване, закрепване, странни шумове или други необичайни условия. Извадете крака от крачния превключвател. Ако се установят някакви необичайни условия, не използвайте машината, докато не бъде ремонтирана
    - Поставете главата за матрици в позиция за използване.. Натиснете и задръжте крачния превключвател. Проверете за изтичане на масло през главата за матрици. Извадете крака от крачния превключвател. Потокът от масло може да се регулира с контролния клапан на касетата *(Фигура 5)*. Въртенето по часовниковата стрелка увеличава потока, а въртенето обратно на часовниковата стрелка го намалява. Не правете настройки, докато машината работи.



Фигура 5 – Регулиране на масления поток

14. Преместете превключвателя REV/OFF/FWD на положение OFF и изключете машината със сухи ръце.

Употреба и настройване на главата за матрици

Винтонарезните машини 300 Compact и 1233 могат да се използват с множество от глави за матрици на RIDGID за нарязване на тръби и резбоване на болтове. Тук е дадена информация за глави за матрици от тип с бързо отваряне, самостоятелно отваряне и самостоятелно отваряне при понижаване (само 1233). *Вижте каталога на RIDGID* за други предлагани глави за матрици.

Главите за матрици, които използват универсални матрици за тръби, изискват един комплект матрици за всеки от следните диапазони от размери на тръби: (⅛"), (¼" и ⅜"), (½" и ¾") и (1" до 2"). Матриците NPT/NPSM трябва да се използват в главите за матрици NPT, а матриците BSPT/BSPP се използват в главите за матрици n BSPT – За всяка от тях има маркирано размерно блокче.

Главите за матрици, които използват моно матрици или матрици за болтове, изискват специален набор от матрици за всеки определен размер резба. Матриците за висока скорост се препоръчва да се използват на машини с 52 об/мин.

Вижте каталога на RIDGID за предлаганите за вашата глава за матрици.

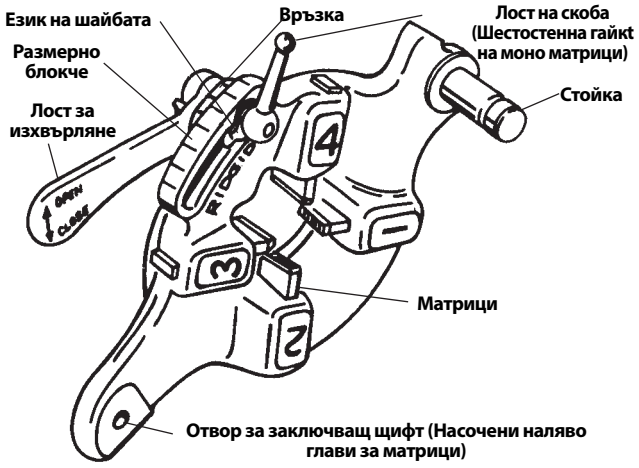
Винаги нарязвайте тестова резба, за да потвърдите правилния размер на резбата след смяна/регулиране на матрицата.

Демонтаж/Монтаж на глава за матрици

Монтирайте/Демонтирайте стойката за глава за матрици в касетата. Когато е напълно поставена, главата за матрици се задържа на място. Когато е поставена, главата за матрици може да се регулира на стойката, за да се подравни с тръбата или да се завърти нагоре и навън, за да се разреши използването на нож или разширител.

Глави за матрици с бързо отваряне

Главите за матрици с бързо отваряне включват модел 811oA и болт 531/532. Главите за матрици с бързо отваряне се отварят и затварят ръчно за посочената от потребителя дължина.



Фигура 6 – Глава за матрици с бързо отваряне

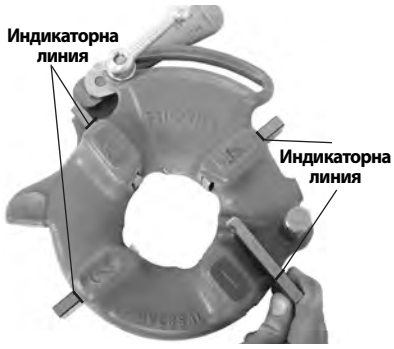
Поставяне/Смяна на матрици

1. Поставете главата за матрици с насочени нагоре номера.
2. Придвижете лоста за изхвърляне на позиция OPEN*(Фигура 7)*.



Фигура 7 – Позиция на лоста за отваряне/затваряне

3. Разхлабете лоста за скоба (Шестостенна гайка при главите за моно матрици) приблизително на три оборота.
4. Вдигнете езика на шайбата извън отвора в размерното блокче. Придвижете шайбата към края на отвора *(Фигура 8)*.
5. Отстранете матриците от главата за матрици.



Фигура 8 – Поставяне на матрици

6. Поставете подходящи матрици в главата ма матрици с номерирания ръб нагоре, докато индикаторната линия се изравни с ръба на главата за матрици *(вижте Фигура 8)*. Номерата на матриците трябва да съответстват на

тези на слотовете на главата за матрици. Винаги сменяйте матриците като комплекти – не смесвайте матрици от различни комплекти.

7. Придвижете отметката на индекса за свързване, за да подравните с желания размер отметка на размерното блокче. Регулирайте поставянето както е необходимо, за да разрешите движение. Езикът на шайбата трябва да бъде в отвора, насочен наляво.
8. Затегнете лоста на скобата (шестостенна гайка на главите за моно матрици).

Регулиране на размера на резбата

1. Монтирайте главата за матрици според инструкциите на винтонарезната машина и придвижете главата за матрици в позиция за резбоване.
2. Разхлабете лоста на скобата (шестостенна гайка на главите за моно матрици).
3. Започнете, като отметката на индекса за свързване е подравнена с отметката на желания размер на размерното блокче. При моно главите за матрици и при матриците за болтове задайте обозначението за свързване на една линия с размерното блокче. За резбите за болтове с универсална глава за матрици задайте всички матрици за болтове на линията BOLT на размерното блокче *(Фигура 9)*.



Фигура 9 – Регулиране на размера на резбата

4. Ако размерът на резбата трябва да се регулира, задайте отметката на индексната връзка леко извън отметката на размерното блокче в посока на обозначенията OVER (резба с по-голям диаметър, по-малко обороти на фитинга) или UNDER (резба с по-малък диаметър, повече обороти на фитинга).
5. Затегнете лоста на скобата.

Отваряне на главата за матрици в края на резбата

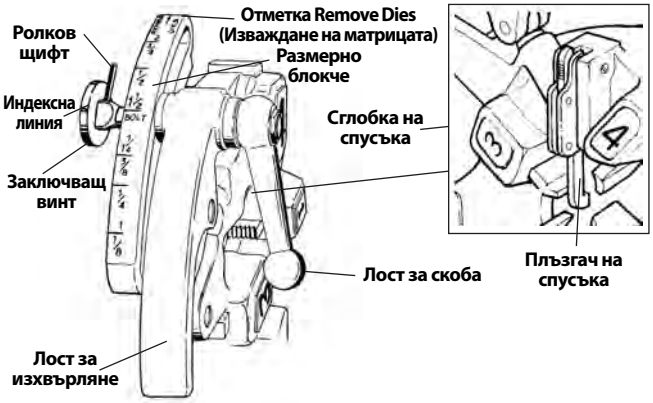
В края на резбата:

- Тръбни резби – Краят на резбованата тръбасе изравнява с края на матрица номер 1.
- Резби на болтове – Резбовайте желаната дължина – следете внимателно за пречки между частите.

Придвижете лоста за изхвърляне на позиция OPEN, като приберете матриците.

Глави за матрици със самостоятелно отваряне

Моделът глави за резбоване 815A има глави със самостоятелно отваряне. За тръби с размери ½" до 2" може да се използва спусък за отваряне на главата за матрици след завършване на резбоването. За болтове и прави резби ⅛" до ⅜" и ако е необходимо за други размери, главата за матрици се отваря ръчно при завършване на резбоването.



Фигура 10 – Универсална самоотваряща се глава за матрици

Поставяне/Смяна на матрици

1. Поставяйте главите за матрици с номерата нагоре.
2. Уверете се, че сглобката на спусъка е освободена и отворете главата за матрици чрез издърпване на спусъка от нея. Пазете се от зареждащия се с пружина лост за изхвърляне при освобождаване на спусъка.



Фигура 11 – Отворена/Затворена позиция

3. Разхлабете лоста на скобата с приблизително пет пълни оборота.
4. Издърпайте заключващия винт от отвора в размерното блокче, така че сферичният щифт за запуши отвора. Разположете размерното блокче така че индексната линия на заключващия щифт да се подравни с отметката REMOVE DIES.
5. Отстранете матриците от главата за матрици.

6. Поставете подходящи матрици в главата ма матрици с номерирания ръб нагоре, докато индикаторната линия се изравни с ръба на главата за матрици *(вижте Фигура 12)*. Номерата на матриците трябва да съответстват на тези на слотовете на главата за матрици. Винаги сменяйте матриците като комплекти – не смесвайте матрици от различни комплекти.
7. Придвижете размерното блокче така, че индексната линия на заключващия винт да се подравни с отметката за желания размер. Регулирайте поставянето както е необходимо, за да разрешите движение.
8. Уверете се, че сферичният щифт е насочен към отметката REMOVE DIES (ДЕМОНТИРАНЕ НА МАТРИЦИ).
9. Затегнете лоста на скобата.



Фигура 12 – Поставяне на матрици

Регулиране на размера на резбата

1 Монтирайте главата за матрици според инструкциите на винтонарезната машина и я придвижете в позиция за резбоване.
2. Разхлабете лоста на скобата.
3. Разположете размерното блокче така, че индексната линия на заключващия винт да се подравни с отметката на желания размер на размерното блокче.



Фигура 13 – Регулиране на размера на резбата

4. Ако размерът на резбата трябва да се регулира, задайте индексната линия на заключващия винт леко извън отметката на размерното блокче в посока на обозначенията UNDER (резба с по-голям диаметър, по-малко обороти на фитинга) или UNDER (резба с по-малък диаметър, повече обороти на фитинга).
5. Затегнете лоста на скобата.

Регулиране на плъзгача на спусъка

Разположете плъзгача на спусъка за размера на тръбата, която трябва да се резбова *(вижте Figure 14)*.

- ½″ и ¾″ – Краят на тръбата трябва да удари крачето на а фитинга.
- 1″ до 2″ – Краят на тръбата трябва да удря корпуса на плъзгача на спусъка.

За

- тръба ⅛″, ¼″ и ⅜″
- По-дълги или по-къси резби
- Резбоване на болт

Натиснете плъзгача на спусъка нагоре и изцяло навън. Главата за матрици трябва да се отвори ръчно.



Фигура 14 – Настройка на спусъка

Отваряне на главата за матрици в края на резбата

Когато използвате спусък, той влиза в контакт с края на тръбата, което води до автоматично отваряне на главата на матрицата. Пазете се от пружинно зареждания лост за изхвърляне, когато се освобождава.

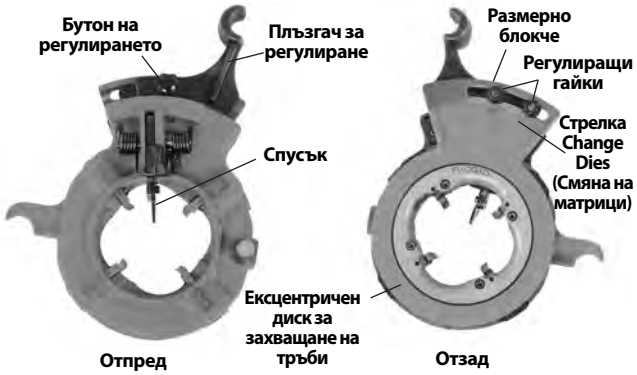
За да отворите ръчно главата за матрици (с насочен нагоре плъзгач на спусъка) в края на резбоването:

- Резби на скосени тръби – Краят на тръбата се изравнява с края на матрица 1.
- Болтове и прави резби – Резбовайте желаната дължина – следете внимателно за частите да не се удрят.

Придвижете лоста за изхвърляне на позиция OPEN, като приберете матриците.

Падащи глави за матрици със самостоятелно отваряне

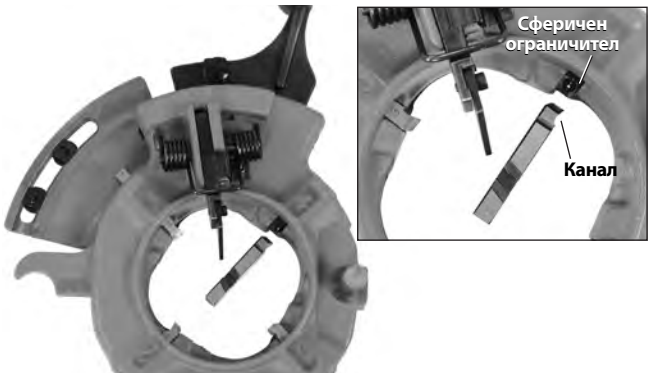
Падащите глави за матрици със самостоятелно отваряне от модел 728 и 928 се използват с винтонарезната машина 1233 за тръби с размери 2½″ и 3". Спусъкът се използва за отваряне на главата за матрици при завършване на резбоването и може да се регулира, за да промени дължината на резбата.



Фигура 15 – Падаща глава за матрици със самостоятелно отваряне

Поставяне/Смяна на матрици

1. Поставяйте главите за матрици с номерата нагоре.
2. Издърпайте назад бутона за регулиране на главата за матрици и я отворете напълно като плъзнете ексцентричния диск за тръби в посока на стрелката CHANGE DIES (СМЯНА НА МАТРИЦИ) на ексцентричния диск.



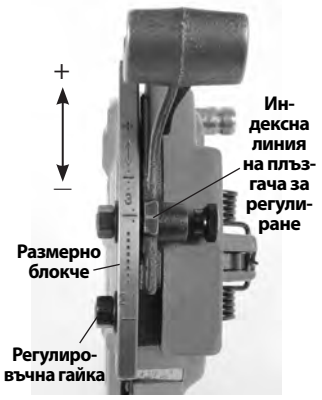
Фигура 16 – Поставяне на матрици

3. Отстранете матриците от главата за матрици.

   Поставете подходящите матрици в главата за матрици с номера нагоре. Номерата на матриците трябва да съответстват на тези на слотовете в главата за матрици *(вижте Figure 16)*. Слотовете за матрици имат сферичен ограничител, който се захваща в канала на матриците при правилен монтаж. Винаги сменяйте матриците като комплекти – не смесвайте матрици от различни комплекти.
4. Издърпайте назад бутона за регулиране и завъртете екцентричния диск до желаната настройка за размер.
5. Захванете бутона за регулиране в слота.

Регулиране на размера на резбата

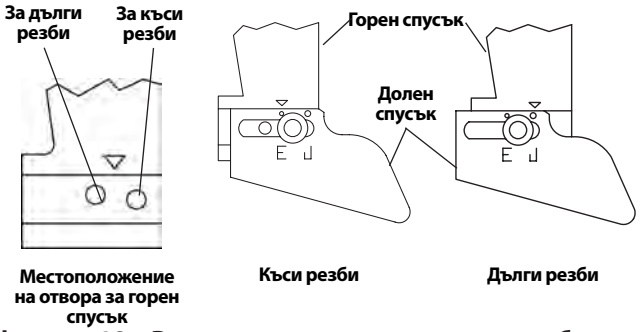
1. Разхлабете гайката за регулиране за желания размер тръба.
2. Когато настройвате за нови матрици, започнете като подравните индексната линия на плъзгача за настройка с маркера за размери на размерното блокче.
3. Ако размерът на резбата трябва да се регулира, изместете леко индексната линия от отметката на размерното блокче в посока + (колкото по-голям е размерът на резбата, толкова по-малко са оборотите на фитинга) или - (колкото по-малък е диаметърът на резбата, толкова повече обороти прави фитинга), както е показано на размерното блокче.
4. Затегнете гайката за настройване.



Фигура 17 – Регулиране на размера на резбата

Регулиране на дължината на резбата

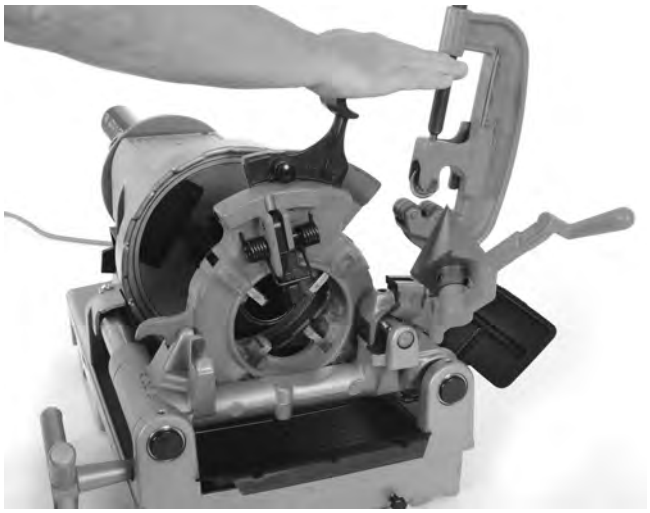
1. Разхлабете винта от долната страна на спусъка.
2. За къси резби изместете долния спусък към шпиндела на машината. За дълги резби изместете навън от шпиндела (*вижте Фигура 18* – показани са фабричните настройки). Дългите резби обикновено се предпочитат в Далечния изток, а късите - в Европа. Настройте според желанието си.
3. Затегнете отново винта.



Фигура 18 – Регулиране на дължината на резбата

Подготовка на главата за матрици за резбоване

Снижете главата за матрици на позиция за резбоване. Притиснете плътно плъзгача за регулиране, за да настроите/затворите главата за матрици *(Фигура 19)*.



Фигура 19 – Затваряне на падаща глава за матрици

Отваряне на главата за матрици в края на резбата

Спусъкът на главата за матрици влиза в контакт с края на тръбата и води до автоматичното й отваряне.

Инструкции за експлоатация

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Не носете ръкавици или широки дрехи. Дръжте ръкавите и якетата закопчани. Разхлабеното облекло може да се оплете във въртящите се части и да причини наранявания от смачкване и удар.
Пазете ръцете си далеч от въртящата се тръба и части Спрете машината преди да избършете резбите или да ги завиете на фитингите. Не се пресягайте през машината или тръбата. За да се предотвратят наранявания от заплитане, счупване или удари, оставете машината да спре напълно преди да докоснете тръбата или патроните на машината.
Не използвайте машината за направа или чупене (затягане или разхлабване) на фитинги. Това може да доведе до наранявания от удари или счупвания.
Не използвайте винтонарезната машина без правилно работещ крачен превключвател. Никога не блокирайте крачен превключвател в положение ВКЛЮЧЕНО, за да не контролира машината. Крачният превключвател осигурява по-добър контрол, като ви позволява да изключите двигателя на машината, чрез отнемане на премахнете крака ви. Ако възникне заплитане и захранването на двигателя не се прекъсне, ще бъдете издърпани в машината. Тази машина има голям въртящ момент и може да доведе до намотаване на дрехите около ръката или други части на тялото ви с достатъчна сила, за да смаже или счупи кости или да причини удари или други наранявания.
Един човек трябва да контролира работния процес и крачния превключвател. Не работете с повече от един човек. В случай на заплитане, операторът трябва да контролира крачния превключвател.
Следвайте работните инструкции, за да намалите риска от нараняване от заплитане, удряне, счупване или поради други причини.

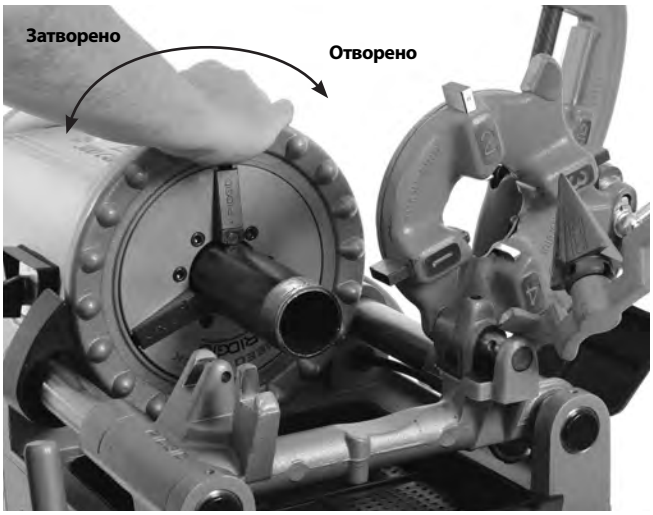
1. Уверете се, че машината и работната зона са правилно настроени и че в работната зона няма странични лица и други разсейващи фактори. Операторът трябва да е единственият човек в района, докато машината работи.

   Ножът, разширителят и главата за матрици трябва да са далеч от оператора. Не ги поставяйте в работна позиция. Уверете се, че са стабилни и няма да паднат. Отворете напълно патроните на машината за резбоване.

2. Поставяйте тръбите, които са по-къси от 2' (0,6 m) от предната страна на машината. По-дългите тръби поставяйте през някой от краищата, така че дългата секция да стърчи от задната страна на машината за резбоване. Проверете дали тръбата е поставена правилно.

3. Ако е необходимо, обозначете тръбата. Поставяйте тръбата така, че зоната, която трябва да се среже или края, който трябва да се разшири или резбова да бъде приблизително на 4" (100 mm) от предната страна на патрона. Ако е затворенar, касетата може да удря машината по време на резбоването и да я повреди.

4. Завъртете обратно на часовниковата стрелка задното центриращо устройство (гледано от задната част на машината), за да обхване тръбата. Уверете се, че тръбата е центрирана в поставките. Това подобрява опората на тръбата и дава по-добри резултати.



Фигура 20 – Захващане на тръба в патронника

5. Завъртете обратно на часовниковата стрелка колелото на предния патронник (гледано от задната част на машината), за да обхване тръбата.. Уверете се, че тръбата е центрирана в поставките. Използвайте повтарящи се и силни завъртания обратно на

часовниковата стрелка на колелото, за да захванете тръбата в предния патронник.

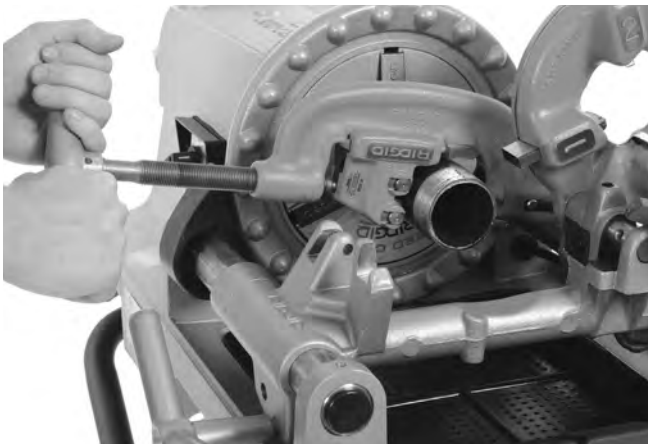
6. Осигурете правилно работно положение, за да подпомогнете контрола на машината и тръбата *(Вижте Фигура 21)*.
   - Застанете от страната на превключвателя REV/OFF/FWD на машината с удобен достъп до инструментите и превключвателя.
   - Уверете се, че можете да контролирате крачния превключвател. Все още не стъпвайте на крачния превключвател.
   - Уверете се, че имате добър баланс и не е нужно да се пресягате.



Фигура 21 – Работна позиция

Рязане

1. Отворете ножа чрез завъртане на винта за подаване обратно на часовниковата стрелка. Снижете ножа в позиция за рязане над тръбата. Използвайте ръчното колело на касетата, за да придвижвате ножа над зоната, която трябва да се отреже и подравнете колелото на ножа с отметката върху тръбата. Срязването на резбовани или повредени секции от тръбата може да повреди колелото на ножа.
2. Затегнете ръкохватката на винта за зареждане на ножа, за да осигурите плътен контакт на колелото на ножа с тръбата, докато го поддържате подравняването с отметката върху тръбата.
3. Придвижете превключвателя REV/OFF/FWD на позиция FWD.
4. Хванете с двете ръце ръкохватката за подаване на тръбния нож.
5. Натиснете крачния превключвател.
6. Затягайте ръкохватката на винта за подаване с половин оборот за завъртане на тръбата, докато я срежете По-агресивното затягане на ръкохватката намалява експлоатационния живот на колелото на ножа и увеличава формирането на стружки по тръбата. Не подпирайте тръбата с ръка. Оставете отрязаното парче да се опира на касетата на машината за резбоване и стойката за тръби.



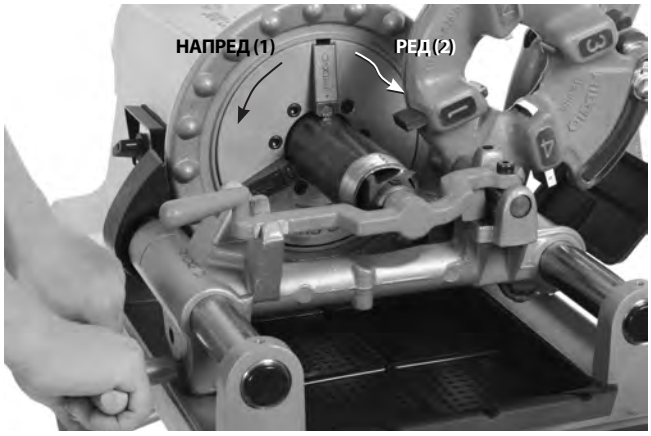
Фигура 22 – Рязане на тръба с нож

7. Извадете крака от крачния превключвател.
8. Придвижете превключвателя REV/OFF/FWD на позиция OFF.
9. Вдигнете ножа в позиция нагоре и далеч от оператора.

Разширяване

1. Придвижете разширителя на позицията за разширяване. Уверете се, че е добре позициониран, за да предотвратите движение по време на употреба.

2. Придвижете превключвателя REV/OFF/FWD на позиция FWD.
3. Хванете с двете ръце колелото на касетата.
4. Натиснете крачния превключвател.
5. Завъртете колелото на касетата, за да придвижите разширителя към края на тръбата. Приложете лек натиск към колелото, за да заредите разширителя в тръбата за отстраняване на неравностите, ако желаете.



Фигура 23 – Разширяване на тръба с разширител, позиция на машината

6. Извадете крака от крачния превключвател.
7. Придвижете превключвателя REV/OFF/FWD на позиция OFF.
8. Придвижете разширителя нагоре и далеч от оператора.

Резбоване на тръба

Поради разликите в характеристиките на тръбите винаги трябва да се прави пробна резба преди първото резбоване за деня или при смяна на размера на тръбата, графика или материала.

1. Снижете главата за матрици в позиция за резбоване.. Проверете дали матриците за правилни за тръбата, която ще резбовате, и дали са настроени правилно. *Вижте раздела "Настройка и употреба на главата за матрици* за информация относно смяната или регулирането на матрици.



Фигура 24 – Резбоване на тръба (Показана е глава за матрици с бързо отваряне 811-A)

2. Затворете главата за матрици.
3. Придвижете превключвателя REV/OFF/FWD на позиция FWD.
4. Хванете с двете ръце колелото на касетата.
5. Натиснете крачния превключвател.
6. Проверете дали през главата за матрици протича масло за рязане.
7. Завъртете колелото на касетата, за да придвижите главата за матрици към края на тръбата *(Figure 24)*. Прилагайте лек натиск към колелото за захващане на главата за матрици върху колелото. След като главата за матрици започне да резбова тръбата вече не е необходимо да прилагате сила върху колелото на касетата.
8. Дръжте ръцете си далеч от въртящата се тръба. Уверете се, че касетата не удря машината. Когато резбоването завърши, отворете главата за матрици. Не работете с машината в обратен (REV) режим със захванати матрици.
9. Извадете крака от крачния превключвател.
10. Придвижете превключвателя REV/OFF/FWD на позиция за изключване.
11. Завъртете колелото на касетата, за да придвижите главата за матрици извън края на тръбата. Вдигнете главата за матрици на позиция нагоре и далеч от оператора
12. Демонтирайте тръбата от машината и проверете резбата. не използвайте машината за затягане или разхлабване на фитинги върху резбата.

Заготовки на резби/Резбоване на болтове

Резбоването на болтове е подобно на процеса на резбоване на тръби. Диаметърът на заготовката никога не трябва да надхвърля основния диаметър на резбата.

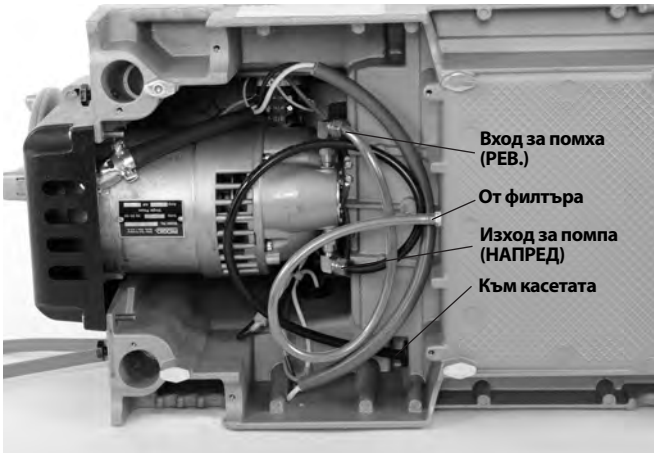
При рязане на резби на болтове винаги трябва да се използва глава за матрици с правилните матрици. Резбите за болтове могат да се режат с необходимата дължина, но е необходимо да се уверите, че касетата никога не удря машината. Ако са необходими дълги резби:

1. Оставете главата за матрици затворена в края на хода на касетата, демонтирайте крака от крачния превключвател и придвижете превключвателя REV/OFF/FWD на позиция OFF.
2. Отворете патронника и придвижете касетата и детайла към края на машината.
3. Захванете отново пръта в патронника и продължете да резбовате.

Лява резба

Нарязването на леви резби е подобно на процеса на нарязване на десни резби. Левите резби са възможни само с винтонарезна машина 300 Compact с превключвател REV/OFF/FWD. За да направите лява резба, е необходимо да разполагате с матрици и глави за матрици за лява резба.

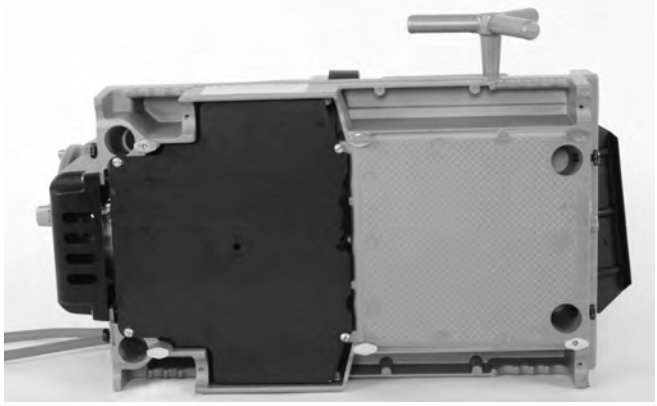
1. Сменете връзките на маслената помпа, за да позволите протичане на масло, когато машината работи в обратна посока (REV). *Вижте фигура 25*. Върнете връзките в първоначалната конфигурация, когато желаете отново да правите десни резби. Винаги поставяйте капака обратно на място преди употреба.



Фигура 25A – Връзка на маслената помпа за лява резба (Превключвател в позиция REV)

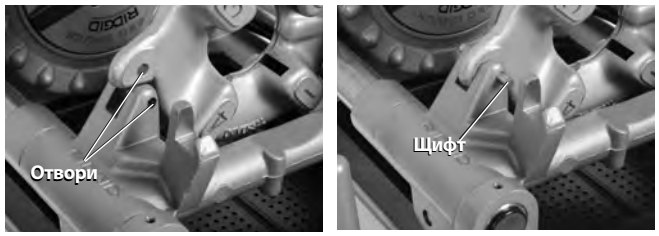


Фигура 25B – Връзка на маслената помпа за дясна резба (Превключвател в позиция FWD)



Фигура 25C – Поставен на място капак

2. Поставете 5⁄16″ щифт с дължина 2″ през отворите в касетата и глава за леви матрици *(вижте Фигура 26)*.



Фигура 26 – Закрепване на място на глава за матрици за лява резба

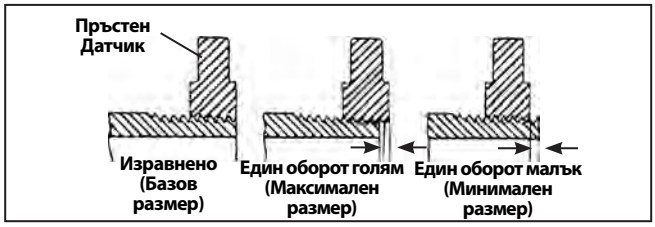
Демонтиране на тръба от машината

1. С превключвател REV/OFF/FWD на позиция OFF и неподвижна тръба въртете силно по часовниковата стрелка колелото, за да разхлабите тръбата в патронника. Отворете предния патронник и задното центриращо устройство. Не се протягайте в патронника или в центриращото устройство.

2. Хванете добре тръбата и я извадете от машината. Боравете внимателно с тръбата, тъй като резбата може да е все още гореща и по острите ръбове може да има стружки.

Проверка на резбите

1. Почистете резбата след отстраняването на тръбата от машината.
2. Визуално проверете резбата. Нарезите трябва да са гладки и завършени, с добра форма. Ако се наблюдават проблеми като разкъсване на резбата, вълнообразност, тънки нишки или неокръгленост на тръбата, резбата може да не уплътнява, когато се направи. Вижте*графиката за отстраняване на неизправности* за помощ при диагностициране на тези проблеми.
3. Проверете размера на резбата.
   - Предпочитаният метод за проверка на размера на резбата е с калибър-втулка. Има различни стилове калибър-втулки и тяхното използване може да се различава от показано тук.
   - Завийте калибъра-втулка върху резбата здраво на ръка.
   - Вижте колко стърчи краят на тръбата през калибъра-втулка. Краят на тръбата трябва да е изравнен със страната на калибъра плюс/минус един оборот. Ако резбата не се измерва правилно, отрежете резбата, регулирайте главата за матрици и нарежете друга резба. Използването на резба, която не се измерва правилно, може да причини течове.



Фигура 27 – Проверка на размер на резба

   - Ако не е наличен калибър-втулка за проверка на размера на резбата, възможно е да се използва нов чист фитинг, подобен на използваните в работата, за измерване на размера на резбата. За 2" и под NPT резби, резбите трябва да се нарежат, за да се получат 4 до 5 оборота за ръчно плътно захващане с фитинга, а за BSPT резби трябва да са 3 оборота. а NPT резби от 2½" до 3" NPT затягането на ръка трябва да бъде е 5,5 до 6 резби, а за BSPT трябва да бъде 4 резби..
4. *Вижте "Регулиране на размера на резбата" под "Настройка и използване на глава за матрици"*, за да регулирате размера на резбата.
5. Изпробвайте тръбната система в съответствие с местните закони и обикновените практики.

Подготовка на машината за транспортиране

1. Уверете се, че превключвателят REV/OFF/FWD е в изключено положение и кабелът е изключен от контакта.
2. Почистете стружките и останалите замърсявания от тавата за стружки.. Извадете или закрепете цялото оборудване и материали от машината и стойката преди да задвижване, за да предотвратите падане или преобръщане. Почистете замърсяванията от масло по пода.
3. Поставете ножа, разширителя и главата за матрици в отворено положение.
4. Навийте захранващия кабел и кабела на крачния превключвател.



Фигура 28 – Подготвена за транспортиране машина

5. Ако е необходимо, свалете машината от стойката.. Използвайте правилни техники за повдигане и не пренебрегвайте теглото на машината. Машината е оборудване с четири ръчни захвата в ъглите. Внимавайте при повдигане и придвижване.

Инструкции за поддръжка

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Уверете се, че превключвателят REV/OFF/FWD е в положение OFF и машината е изключена от контакта, преди да извършите каквато и да е поддръжка или каквито и да било настройки.

Винаги носете предпазни очила.

Поддържайте винтонарезната машина в съответствие с тези процедури, за да намалите риска от нараняване от токов удар, заплитане и други причини.

Почистване

След всяка употреба изпразвайте стружките от резбоването от тавата за стружки и избършете всички остатъци от масло. Избършете маслото от повърхностите, особено в зоните на относително движение, като релси.

Ако вложките на челюстите не се захващат и е необходимо да се почистят, използвайте телена четка за отстраняване на натрупванията на котлен камък от тръбите.

Смазване

Ежемесечно (или по-често, ако е необходимо) смазвайте всички движещи се части (с изключение на релсите на касетата, колелата на ножа и ролките). Избършете излишното масло от откритите повърхности.

Почистете смазаните части, за да отстраните замърсяванията и да предотвратите замърсяване на маслото или греста. Смазвайте ежемесечно.

300 Compact:Използвайте пистолет за гресиране, за да добавите литиева EP смазка (за екстремно налягане) през фитинга за гресиране в смазочните точки.

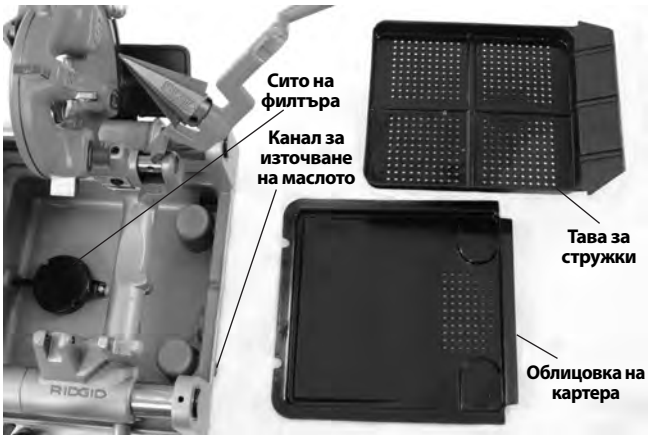
1233: Напълнете точките за смазване със смазочно масло. Притиснете сферата в смазочната точка, за да позволите на маслото да достигне лагерите.



Фигура 29 – Смазочни точки

Поддръжка на смазочната система

Поддържайте ситото на масления филтър чисто за достатъчен маслен поток. Ситото на масления филтър се намира от долната страна на масления резервоар. Разхлабете винта, който захваща филтъра към основата, свалете филтъра от линията за подаване на масло и го почистете. Не работете с машината с отстранено сито на масления филтър.



Фигура 30 – Сглобка на ситото на филтъра

Сменяйте маслото за рязане на резба, когато се замърси. За да източите маслото, разположете контейнер под пробката за източване в долната част на резервоара и отстранете пробката. Следвайте всички местни закони и разпоредби при изхвърляне на маслото. Почистете натрупванията в долната част на резервоара. Използвайте масло за резбоване на RIDGID за висококачествени резби и максимален експлоатационен живот на матрицата. Капацитетът на резервоара за масло е показан в раздела със *спецификации*.

Масленатa помпа трябва сама да се потопи, ако системата е чиста. Ако това не е така, машината показва, че помпата е износена и подлежи на ремонт. Не правете опити да потапяте помпата.

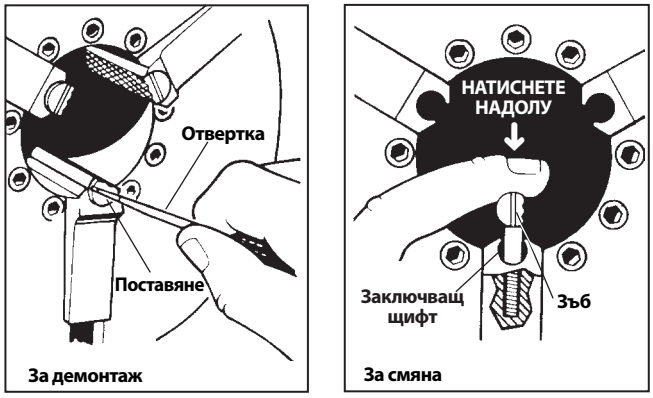
Смяна на колелото на ножа

Ако колелото на ножа се изтъпи или счупи, притиснете щифта му извън рабата и проверете за износване. Сменете щифта, ако е износен, и монтирайте ново колело на ножа *(вижте каталога)*. Смажете щифта с леко смазочно масло.

Замяна на вложките на челюстите

Ако вложките на челюстите са износени и не захващат тръбата, те трябва да бъдат сменени.

1. Поставете отвертка в отвора за вложки и завъртете на 90 градуса в двете посоки. Извадете вложката*(Фигура 31)*.
2. Поставяйте вложките странично на заключващия щифт и натиснете възможно най-много *(Фигура 31)*.



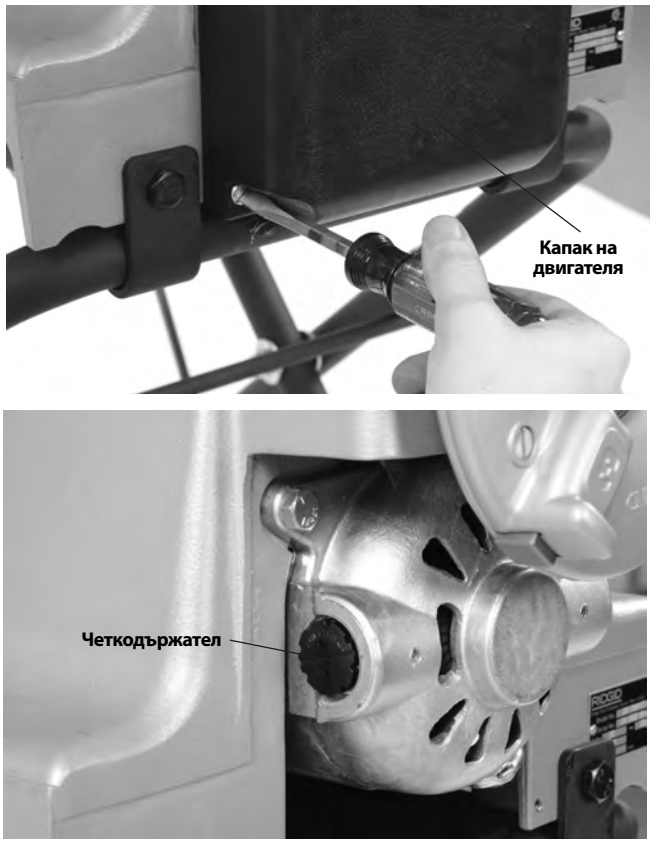
Фигура 31 – Смяна на вложките на челюстта

3. Натиснете добре вложката, и с отвертката завъртете така, че зъбът да сочи нагоре.

Смяна на въглеродните четки

Проверявайте четките на всеки 6 месеца Сменяйте, когато се износят до по-малко от ½".

1. Изключете машината от захранването.
2. Разхлабете двата винта на капака на двигателя и отстранете капака на двигателя от задната част на машината.



Фигура 32 – Отстраняване на капака на двигателя/ Смяна на четките

3. Развийте капачките на четката. Извадете и проверете четките. Сменяйте, когато се износят до по-малко от ½". Проверете комутатора за износване. Ако е износен твърде много, машината подлежи на сервиз.
4. Поставете обратно четките/Монтирайте нови четки Сглобете отново модула. Монтирайте всички капаци преди да работите с машината.

Опционално оборудване

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

За да намалите риска от сериозно нараняване, използвайте само оборудване, което е специално предназначено и препоръчвано за използване с винтонарезни машини RIDGID.

Каталожен №	Модел №	Описание
97075	815A	⅛" - 2" NPT, самоотваряща се, дясна глава за матрици
97065	811A	⅛" - 2" NPT, бързо отваряща се, дясна глава за матрици
97080	815A	⅛" - 2" BST, самоотваряща се, дясна глава за матрици
45322	815A	⅛" - 2" BSPT, самоотваряща се, дясна EUR. RT
97070	811A	⅛" - 2" BSPT, бързо отваряща се, дясна глава за матрици
97045	531	¼" - 1" дясна глава за матрици за болтове с бързо отваряне
97050	532	1¼" - 2" дясна/лява глава за матрици с бързо отваряне за болтове
67657	250	Сгъваема стойка за колело
58077	250	Сгъваема стойка за колело
92457	100A	Универсални крака и стойка с тава
92462	150A	Универсално колело и стойка с тава
92467	200A	Универсално колело и стойка с шкаф
51005	819	Патронник с нипел, ½" - 2" NPT
68160	819	Патронник с нипел, ½" - 2" BSPT
Само за 300 Compact		
84537	816	⅛" - ¾"Полу-автоматична глава за матрици
84532	817	1" - 2" Полу-автоматична глава за матрици
67662	—	Адаптер за инструмент за канали 916
Само за 1233		
54437	728	2½" - 3" NPT, падаща, самоотваряща се, дясна глава за матрици
93562	928	2½" - 3" BSPT, падаща, самоотваряща се дясна глава за матрици
—	419	Патронник с нипел

Пълният списък на оборудването от RIDGID за винтонарезните машини 300 Compact или 1233 вижте онлайн каталога на Ridge Tool на RIDGID.com или се обадете в отдела за техническо обслужване на Ridge Tool на тел. 844-789-8665 от САЩ или Канада.

Информация за маслото за нарязване на резби

Прочетете и следвайте всички инструкции на етикета на маслото и данните в паспорта за безопасност (SDS). Конкретна информация за маслата за нарязване на резби на RIDGID, включително идентификация на рисковете, първа помощ, противопожарни мерки, мерки от случайно изпускане, боравене и съхранение, лично защитно оборудване, изхвърляне и транспорт, можете да намерите в контейнера и в паспорта за безопасност. Можете да видите паспорта за безопасност на RIDGID.com или като се свържете с отдела за техническо обслужване на Ridge Tool на 844-789-8665 в САЩ и Канада, или на ProToolsTechService@Emerson.com.

Съхранение на машината

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Винтонарезните машини трябва да се съхраняват на закрито и добре покрити при дъжд. Съхранявайте машината в заключена зона, недостъпна за деца и хора, които не са запознати с винтонарезните машини. Тази машина може да причини сериозни наранявания в ръцете на необучени потребители.

Сервиз и ремонт

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Неправилното обслужване или ремонт може да направи машината опасна за работа.

Раздел *„Инструкции за поддръжка“* разглежда се погрижат за повечето нужди от обслужване на тази машина. Всички проблеми, които не са разгледани в този раздел, трябва да се решават само от упълномощен сервизен техник на RIDGID.

Инструментът трябва да се занесе в независим сервизен център на RIDGID или да се върне във фабриката. Използвайте само сервизни части с марка RIDGID.

За информация относно най-близкия независим сервизен център на RIDGID или други сервизи и въпроси относно ремонта:

- Свържете се с вашия местен дистрибутор на RIDGID.
- Посетете RIDGID.com, за да намерите местния контакт на RIDGID.
- Свържете се с отдела за техническа безопасност на Ridge Tool на ProToolsTechService@Emerson.com или в САЩ и Канада се обадете на 844-789-8665.

Бракуване

Частите на винтонарезната машина съдържат ценни материали и могат да бъдат рециклирани. Има фирми, специализирани в рециклирането, които могат да бъдат намерени на местно ниво. Бракувайте компонентите и отработеното масло в съответствие с всички приложими разпоредби. За повече информация се свържете с местните органи за управление на отпадъците.



За страни от ЕС: Не изхвърляйте електрическото оборудване с битови отпадъци!

Съгласно Европейските насоки 2012/19 EU за отпадъци от електрическо и електронно оборудване и прилагането им в националното законодателство, електрическото оборудване, което вече не е използваемо, трябва да се събира отделно и да се изхвърля по екологичен начин.

Отстраняване на проблеми

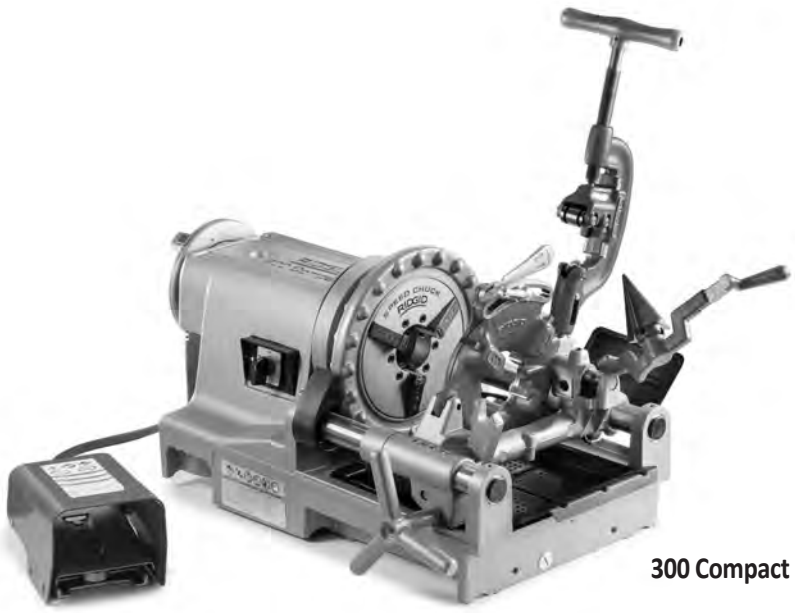
ПРОБЛЕМ	ВЪЗМОЖНИ ПРИЧИНИ	РЕШЕНИЕ
Скъсани резби.	Повредени, счупени или износени матрици.	Сменете матрицата.
	Неправилно масло за рязане	Използвайте само масла за резбоване на RIDGID®
	Недостатъчно масло за рязане.	Проверете скоростта на масления поток и регулирайте според необходимостта.
	Замърсено масло.	Сменете с масло за резбоване на RIDGID® .
	Главата за матрици не е правилно подравнена с тръбата.	Почистете стружките, замърсяванията или другите чужди тела между главата за матрици и касетата.
	Неправилна тръба.	Препоръчва се да използвате черни или галванизирани стоманени тръби.
		Стената на тръбата е твърде тънка - използвайте тръби с размер 40 или по-тежки.
	Главата за матрици не е настроена правилно.	Регулирайте главата за матрици, за да направите реза с подходящия размер.
	Касетата не се движи свободно върху релсите.	Почистете и смажете релсите на касетата.
Некръгли или смачкани резби.	Главата за матрици е зададена под необходимия размер.	Регулирайте главата за матрици, за да направите реза с подходящия размер.
	Стената на тръбата е твърде тънка.	Използвайте размер 40 или по-тежки тръби.
Тънки резби.	Поставените в главата матрици са в неправилен ред.	Поставете ги в правилно положение в главата за матрици.
	Натискане на дръжката за подаване на касетата по време на резбоване	След като матриците започнат резбата, не натискайте дръжката за подаване на касетата. Оставете касетата да се самозареди.
	Разхлабени винтове на плочата на капака на главата за матрици.	Затегнете винтовете.
Няма поток от масло за рязане.	Малко или липса на масло за рязане.	Напълнете резервоара за масло.
	Машината е настроена за лява резба.	Обърнете маркучите на маслената помпа *(вижте раздела за лява резба).*
	Запушен филтър за масло	Почистете филтъра
	Неправилно зададена скорост на масления поток	Регулирайте скоростта на масления поток.
	Главата за матрици не е в позиция за резбоване (НАДОЛУ).	Придвижете главата за матрици в позиция за резбоване.

Отстраняване на проблеми

ПРОБЛЕМ	ВЪЗМОЖНИ ПРИЧИНИ	РЕШЕНИЕ
Машината няма да работи.	Четките на двигателя са износени.	Сменете четките.
Тръбата се пързаля в челюстите.	Вложките на челистите са поставени със замърсявания.	Почистете вложките на челюстите с телена четка.
	Вложките на челюстите са износени.	Сменете вложките на челюстите.
	Тръбата не се центрира правилно във вложките на челюстите.	Уверете се, че тръбата е центрирана във вложките на челюстите. използвайте задното центриращо устройство.
	Патронникът не е затегнат върху тръбата.	Използвайте повтарящи се и силни завъртания обратно на часовниковата стрелка на колелото, за да захванете тръбата в предния патронник.

Бұрандакесу құрылғысы

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ ЕСКЕРТУ!

Осы құралды пайдаланбас бұрын Оператордың нұсқаулығын мұқият оқып шығыңыз. Осы нұсқаулықты дұрыс түсінбеу және қадағаламау электр тогының соғуына, өртке және/немесе ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

300 Compact/1233 Бұрандакесу құрылғысы	
Төмендегі сериялық нөмірді жазып алып, басқару панелінде орналасқан өнімнің сериялық нөмірін сақтаңыз.	
Сериялық нөмір.	

Мазмұны

Құрылғының сериялық нөміріне арналған жазу формасы 521
Қауіпсіздік таңбалары 523
Жалпы электр жабдығы қауіпсіздігі ескертулері* 523
Жұмыс аймағының қауіпсіздігі 523
Электр қауіпсіздігі 523
Жеке қауіпсіздік 524
Электр жабдығын пайдалану және күтім көрсету 524
Қызмет көрсету 525
Арнайы қауіпсіздік ақпараты 525
Тасымалды бурандакескіш құрылғылардың қауіпсіздік техникасы 525
Сипаттама, спецификациялар және стандартты жабдық 526
Сипаттама 526
Стандартты жабдық 526
Спецификациялар 527
Құрылғы жиынтығы 528
Құрылғыны тұғырда орнату 528
Құрылғыны үстелде орнату 528
Құрылғыны құбырлы аяқтарда орнату 528
Жұмыс алдында тексеру 528
Құрылғы және жұмыс аймағын орнату 529
Бастиекті орнату және пайдалану 530
Бастиекті алып тастау/орнату 531
Жылдам ашылатын бастиектер 531
Кескіштерді енгізу/ауыстыру 531
Бұранда көлемін туралау 531
Бұранданы кесуден кейін бастиекті ашу 532
Өздігінен ашылатын кесу бастиектері 532
Кескіштерді енгізу/ауыстыру 532
Бұранда көлемін туралау 532
Триггер қозғалтқышын туралау 533
Бұранданы кесуден кейін бастиекті ашу 533
Қайтатын өздігінен ашылатын бастиектер 533
Кескіштерді енгізу/ауыстыру 533
Бұранда өлшемін реттеу 533
Бұранда ұзындығын реттеу 534
Бастиекті кесуге дайындау 534
Бұранданы кесуден кейін бастиекті ашу 534
Жұмыс нұсқаулары 534
Кесу процесі 535
Үңгіштеу 536
Құбыр бурандасын кесу 536
Дайындама шыбықты кесу/Бұранда кесу 537
Сол жақтан кесу 537
Құбырды құрылғыдан алып тастау 537
Бурандаларды тексеру 538
Құрылғыны тасымалдауға дайындау 538
Техникалық қызмет көрсету нұсқаулары 538
Тазалау 538
Майлау 539
Майлау жүйесіне қызмет көрсету 539
Кесу дөңгелегін ауыстыру 539
Қысқыш тығындарды ауыстыру 539
Көмір щеткаларды ауыстыру 539
Қосымша жабдық 540
Бұранда кесу майы жөнінде ақпарат 540
Құрылғыны сақтау 541
Қызмет көрсету және жөндеу 541
Тастау 541
Ақаулықтарды жою 541
Ақаулықтарды жою *(Жалғасы бар)* 542
Сәйкестік Мәлімдемесі ..... Ішкі артқы мұқабасы
Пайдалану мерзіміне берілетін кепілдік ..... Артқы беті

*Түпнұсқа нұсқаулардан аударма

Қауіпсіздік таңбалары

Бұл пайдалану нұсқаулығында және өнімде қауіпсіздік белгілері және сигнал сөздері маңызды ақпарат беру үшін пайдаланылады. Бұл бөлім осы сигналдық сөздер мен белгілерді түсіндіру берілген.



Бұл қауіпсіздік ескертуі таңбасы болып табылады. Бұл сізге ықтимал дене жарақаты қауіптері жөнінде ескерту жасау үшін пайдаланылады. Ықтимал жарақат не өлім жағдайларына жол бермеу үшін осы символ ұсынатын барлық қауіпсіздік шараларын орындаңыз.

⚠ ҚАУІП ҚАУІПТІ алдын алмаған жағдайда өлімге не ауыр жарақатқа әкелетін қауіпті жағдайды көрсетеді.

⚠ ЕСКЕРТУ ЕСКЕРТУ сақтанбаған жағдайда, өлім немесе ауыр зақымға әкелетін қауіпті жағдайды білдіреді.

⚠ САҚТАНДЫРУ САҚТАНДЫРУ алдын алмаған жағдайда шағын не орташа жарақатқа әкелетін қауіпті жағдайды көрсетеді.

ЕСКЕРТПЕ ЕСКЕРТПЕ меншікті қорғауға қатысты ақпаратты көрсетеді.



Бұл таңба жабдықты пайдаланбас бұрын пайдалану нұсқаулығын мұқият оқып шығуды білдіреді. Пайдалану нұсқаулығында жабдықты қауіпсіз және тиісінше іске қосу туралы маңызды ақпарат қамтылады.



Бұл таңба көзге жарақат келуі қаупін азайту үшін осы жабдықты пайдаланғанда, үнемі бүйір қалқалары бар көзәйнекті не көзілдірікті кию керектігін білдіреді.



Бұл белгі саусақ, қол, киім немесе басқа да нысандардың тісті дөңгелектер немесе басқа да айналмалы бөліктерде немесе олардың арасында қалу қаупін және сыну жарақаттарының болуын көрсетеді.



Бұл таңба айналатын біліктерге саусақтың, аяқтың, киімнің және басқа заттардың ілініп қалу және/немесе оралып қалып, нәтижесінде езіліп қалу немесе соққы жарақатына әкелуі мүмкін екенін білдіреді.



Бұл таңба электр тогының соғуы қаупін көрсетеді.



Бұл символ құрылғының шалқайып, соқтығысу немесе сыну жарақаттарына ікелуі қаупін білдіреді.



Бұл символ құрылғыны іске қосқан кезде ілінісу қаупін азайту үшін қолғап кимеу керектігін білдіреді.



Бұл таңба жарақат қаупін азайту үшін бұрандакесу құрылғысын/қуат жетегін пайдаланған кезде аяқ қосқышын үнемі пайдалану керектігін білдіреді.



Бұл таңба жарақат қаупін азайту үшін аяқ қосқышын ажыратпау керектігін білдіреді.



Бұл таңба жарақат қаупін азайту үшін аяқ қосқышын (ҚОСУЛЫ күйде құлыптау) бұғаттамау керектігін білдіреді.

Жалпы электр жабдығы қауіпсіздігі ескертулері*

⚠ ЕСКЕРТУ

Осы электр құралымен берілген барлық қауіпсіздік ескертулерін, нұсқауларды, суреттерді және техникалық сипаттарды оқып шығыңыз. Төменде көрсетілген барлық нұсқауларды орындамау электр тогының соғуына, өртке және/немесе ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

БОЛАШАҚТА АНЫҚТАМАЛЫҚ РЕТІНДЕ ПАЙДАЛАНУ ҮШІН БАРЛЫҚ ЕСКЕРТУЛЕР МЕН НҰСҚАУЛАРДЫ САҚТАҢЫЗ!

"Электр жабдығы" желілік (сымды) электр жабдықтарына немесе батареямен жұмыс істейтін (сымсыз) қуат құралдарына қатысты қолданылады.

Жұмыс аймағының қауіпсіздігі

- Жұмыс аймағын таза әрі жарық ұстаңыз. Ретсіз немесе қараңғы аймақтар оқыс оқиғаларды тудырады.
- **Қуат құралдарын жарылыс қаупі орталарда, мысалы, жарылғыш сұйықтықтар, газдар бар немесе шаңды жерлерде іске қосуға болмайды.** Қуат құралдары шаң не буды тұтататын ұшқындар тудырады.
- **Электр қуатын іске қосқан кезде балалар мен жаныңыздағы адамдарды алыс ұстаңыз.** Назарыңызды бөлу басқаруды жоғалтуыңызға әкелуі мүмкін.

Электр қауіпсіздігі

- **Электржабдығырозеткағасәйкескелуікерек.Қосқышты қандай да бір жолмен модификациялауға болмайды. Жерге қосылған электр жабдықтарымен адаптерді**

* Осы нұсқаулықтың Жалпы қауіпсіздік ережесі бөліміндегі мәтін талапқа сәйкес қолданыстағы UL/CSA 62841-1 стандартынан дәлме-дәл алынады. Бұл бөлімде механикалық құралдардың көптеген түрлеріне арналған жалпы қауіпсіздік техникасы жөніндегі тәжірибелер қамтылған. Барлық алдын алу шарттары кез келген құралға қолданыла бермейді, ал біреулері берілген құралға қолданылмайды.

пайдалануға болмайды. Модификацияланбаған қосқыштар және сәйкес келетін розеткалар электр тогының соғуы қаупін азайтады.

- **Жерге қосылған не тұйықталған беттерді, мысалы, құбырларды, радиаторларды, тізбектерді және рефрижераторларды ұстамаңыз.** Денеңіз жерге тиіп тұрса, электр тогына соғылу қаупі артады.
- **Электр жабдықтарын жаңбыр астында немесе ылғалды жағдайларда ұстауға болмайды.** Электр құралына су кірсе, электр тогының соғу қаупі артады.
- **Сымды дұрыс пайдалану керек. Сымды электр жабдығын тасу, тарту немесе желіден ажырату үшін пайдалануға болмайды. Сымды қызу көзінен, бензиннен, өткір жиектер немесе қозғалмалы бөлшектерден алшақ ұстаңыз.** Зақымданған немесе шатасқан сым электр тогының соғуы қаупін арттырады.
- **Электр жабдығын сыртта іске қосқан кезде сыртта пайдалануға жарамды ұзартқыш сымды пайдаланыңыз.** Сыртта пайдалануға арналған сымды пайдалану электр тогының соғуы қаупін азайтады.
- **Электр жабдығын дымқыл орында пайдалануға тура келсе, жерге қысқа тұйықталу ажыратқышымен (GFCI) қорғалған құралды пайдаланыңыз.** GFCI пайдалану электр тогының соғуы қаупін азайтады.

Жеке қауіпсіздік

- **Мұқият болыңыз, не істеп жатқаныңызды бақылаңыз және электр жабдығын пайдалану кезінде саналы іс-әрекет жасаңыз. Шаршаған кезде немесе есірткі, алкоголь немесе дәрі-дәрмек әсерінде болғанда электр жабдығын пайдаланбаңыз.** Электр жабдығын пайдалану кезінде ұқыпсыздық ауыр дене жарақатына әкелуі мүмкін.
- **Жеке қорғаныш құралын пайдаланыңыз. Үнемі көзді қорғау құралын киіп жүріңіз.** Белгілі бір жағдайларда пайдаланылатын қорғаныш құрал, мысалы, шаңнан қорғайтын маска, тайғанатпайтын қорғаныш аяқ киімдері, каска немес есту органдарын қорғау құралы жеке дене жарақаттары қаупін азайтады.
- **Еріксіз іске қосылудың алдын алыңыз. Қуат көзіне және/немесе батареяға қоспас бұрын, құрылғыны көтеру немесе тасымалдау алдында қосқыштың ӨШІРУ күйінде екеніне көз жеткізіңіз.** Электр жабдықтарын саусақты қосқыштың үстіне қойып тасымалдау немесе қосқышы ҚОСУ күйіндегі электр жабдықтарына қуат беруді қосу бақытсыз жағдайларға әкеледі.
- **Электр жабдығын ҚОСУ алдында реттегіш кілтті немесе бұранданы алып тастаңыз.** Электр жабдығының айналмалы бөлігіне бекітулі қалған бұранда немесе кілт дене жарақатына әкелуі мүмкін.
- **Тым қатты күш салмаңыз. Дұрыс адымдаңыз және үнемі теңгерім сақтаңыз.** Бұл күтпеген жағдайларда қуат құралдарын жақсырақ бақылауға мүмкіндік береді.
- **Сәйкесінше киініңіз. Бос киім немесе әшекей тақпаңыз. Шашыңызды, киіміңізді және қолғаптарыңызды қозғалмалы бөлшектерден алшақ ұстаңыз.** Бос киім, әшекей немесе ұзын шаш қозғалмалы бөлшектерге ілінісуі мүмкін.
- **Егер шаңды бөліп алу және жинау бөлшектері үшін құрылғылар берілген болса, олар жұрыс қосылғанына және тиісінше пайдаланылатынына көз жеткізіңіз.** Шаң жинағышты пайдалану шаңға қатысты зияндарды азайтуға мүмкіндік береді.
- **Құралдарды жиі пайдаланудан алған біліміңіз сізді масаттандырмай, құралдың қауіпсіздік қағидаларының еленбеуіне әкелмесін.** Байқаусыз әрекет қас қағым сәтте ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

Электр жабдығын пайдалану және күтім көрсету

- **Электр жабдығына күш түсірмеңіз. Құрылғы үшін тиісті электр жабдығын пайдаланыңыз.** Дұрыс электр жабдығы жұмысты өзіне белгіленген жылдамдықпен жақсырақ және қауіпсізірек істейді.
- **Қосқыш арқылы оны ҚОСУ және ӨШІРУ мүмкін болмаса, электр жабдығын пайдаланбаңыз.** Қосқышпен басқарылмайтын кез келген электр жабдығы қауіпті болып табылады және оны жөндеу қажет.
- **Реттеулер орындау, қосалқы құралдарды ауыстыру немесе электр құралдарын сақтау алдында ашаны қуат көзінен ажыратыңыз және/немесе алынбалы болса, батарея жинағын электр құралынан алып тастаңыз.** Мұндай алдын алу қауіпсіздік шаралары қуат құралының байқаусызда іске қосылуының алдын алады.
- **Пайдаланылмайтын электр жабдықтарын балалардың қолы жетпейтін жерде сақтаңыз және электр жабдықтарымен немесе нұсқаулармен таныс емес адамдарға онымен жұмыс істеуге рұқсат етпеңіз.** Электр жабдықтары жаттықпаған пайдаланушылар қолданған жағдайда қауіпті болуы мүмкін.
- **Электр жабдықтары мен керек-жарақтарға техникалық күтім жасаңыз. Қозғалмалы бөлшектердің тура келмеушіліктерін немесе қысылыпқалуын, бөлшектердің сынуын және электр жабдығының жұмысына әсер ететін басқа жағдайларды тексеріңіз. Егер зақымданса, электр жабдығын пайдаланбас бұрын жөндеңіз.** Көптеген оқыс оқиғалар дұрыс қызметі көрсетілмеген электр жабдықтарына байланысты орын алады.
- **Кескіш құралдарды өткір әрі таза ұстаңыз.** Өткір жиектері бар сәйкесінше ұсталатын кескіш құралдар қатып қалмайды және оларды басқару оңай.

- **Тұтқаларды және ұстайтын беттерді құрғақ, таза ұстаңыз және тамған майды сүртіңіз.** Тайғақ тұтқалар және ұстайтын беттер құралды күтпеген жағдайларда қауіпсіз қолдану мен реттеуге мүмкіндік бермейді.
- **Электр жабдығын, керек-жарақтарды және бекітілетін кескіштерді жұмыс жағдайлары мен орындалатын жұмыстарды ескере отырып, осы нұсқауларға сәйкес пайдаланыңыз.** Электр жабдығын өзге мақсаттарда пайдалану қауіпті жағдайдың орын алуына әкелуі мүмкін.

Қызмет көрсету

- **Электр жабдығына білікті жөндеуші маманның тек бірдей ауыстыру бөлшектерімен қызмет көрсетуін қадағалаңыз.** Бұл электр жабдығының қауіпсіздігі сақталуымен қамтамасыз етеді.

Арнайы қауіпсіздік ақпараты

⚠ ЕСКЕРТУ

Бұл бөлімде құралға тән маңызды қауіпсіздік ақпараты қамтылады.

300 Compact/1233 бурандакесу құрылғысын пайдаланбас бұрын, электр тогы соғуы қаупін немесе басқа ауыр дене жарақатын алу қаупін азайту үшін сақтандыруларды мұқият оқыңыз.

ОСЫ НҰСҚАУЛАРДЫ САҚТАҢЫЗ!

Бұл нұсқауларды оператор пайдалануы үшін құрылғымен бірге ұстаңыз.

Тасымалды бурандакескіш құрылғылардың қауіпсіздік техникасы

- **Еденді май сияқты тайғақ материалдардан таза ұстаңыз.** Тайғақ еден оқыс жағдайлар ықтималдығын арттырады.
- **Жұмыс бөлшегінен кемінде бір метр аралықты қамтамасыз ету үшін жұмыс бөлшегі құрылғыдан тыс созылған кезде қатынасты шектеңіз немесе аумақты қоршаңыз.** Жұмыс бөлшегі айналасында қатынасты шектеу немесе жұмыс аумағын қоршау шатысып қалу қаупін азайтады.
- **Қолғап киюге болмайды.** Айналатын құбырда немесе құрылғы бөлшектерінде қолғаптар шатысып, дене жарақатына әкелуі мүмкін.
- **Саңылаулар тесу немесе көтергішті бұру сияқты басқа мақсаттар үшін пайдалануға болмайды.** Басқаша пайдалану немесе осы құрылғыны басқа құрылғылар үшін пайдалану ауыр жарақат қаупін тудырады.
- **Құрылғыны үстелге немесе тұғырға бекітіңіз. Ұзын ауыр құбырды құбыр тіреуіштерімен тіреңіз.** Бұл әдіс аударылып кетуіне жол бермейді.
- **Құрылғыны пайдаланған кезде оператор тетіктері орналасқан жағына тұрыңыз.** Құрылғыны осы жақтан пайдалану құрылғыға созылу қажеттілігін жояды.
- **Қолдарыңызды айналатын құбырдан және қосымша бөлшектерден алшақ ұстаңыз. Құбыр бұрандаларын сүртпес немесе қосымша бөлшектерді бұрамас бұрын құрылғыны тоқтатыңыз. Құбырды алмас бұрын құрылғының толық тоқтауын күтіңіз.** Бұл тәжірибе айналатын бөлшектердегі шатысу мүмкіндігін азайтады.
- **Осы құрылғыны қосымша бөлшектерді орнату немесе алып тастау (жасау немесе бұзу) үшін пайдаланбаңыз, бұл құрылғының мақсатты пайдалануына жатпайды.** Бұл әдіс қысылып, шатысып қалуға және басқаруды игере алмауға әкелуі мүмкін.
- **Қақпақтарды орнында ұстаңыз. Қақпағы ашылған кезде құрылғыны пайдаланбаңыз.** Қозғалыстағы бөліктерге жақындау құрылғыда шатысып қалу қаупін арттырады.
- **Аяққосқыш бұзылған немесе жоқ болса, құрылғыны пайдалануға болмайды.** Аяқ қосқышы құрылғыны қауіпсіз түрде басқаруды қамтамасыз етеді, мысалы, шатысып қалған кезде жұмысын аяқтау.
- **Құрылғының жұмысы мен аяққосқышты бір ғана адам басқаруы керек.** Құрылғы іске қосулы болғанда тек оператор ғана жұмыс аумағында болуы керек. Бұл жарақат қаупін азайтады.
- **Құрылғыға алдыңғы жұдырықшадан немесе артқы ортасы бойынша туралау басынан қолыңызды созбаңыз.** Бұл құрылғыға шатысып қалу қаупін азайтады.
- **Жеке адамға ауыр жарақат келтіру қаупін азайту үшін бұл нұсқауларды және осы құралды басқарудан бұрын пайдаланылатын барлық жабдықтар мен материалдарға арналған нұсқаулар мен ескертулерді оқып, түсініңіз.**

ЕО сәйкестік декларациясы (890-011-320.10) қажет болған жағдайда осы нұсқаулықпен бірге беріледі.

Егер осы RIDGID® өніміне қатысты қандай да бір сұрағыңыз болса:

– Жергілікі RIDGID® дистрибьюторына хабарласыңыз.
– Жергілікті RIDGID байланыс пунктін табу үшін, RIDGID.com сайтына кіріңіз.
– Ridge Tool Техникалық қызмет бөліміне ProToolsTechService@Emerson.com немесе АҚШ және Канада аумағында 844-789-8665 нөміріне қоңырау шалыңыз.

Сипаттама, спецификациялар және стандартты жабдық

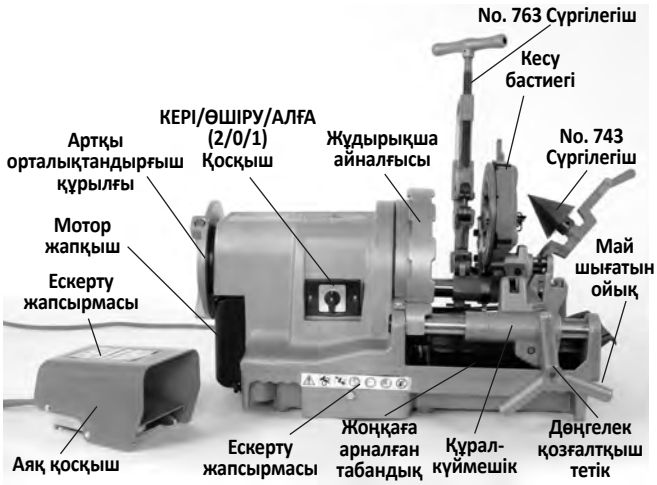
Сипаттама

RIDGID® 300 Compact және 1233 үлгісіндегі бұрандакесу құрылғылары құбырды, құбыр желісі мен болттар жиынтығын ортасы бойынша туралайтын, қысатын және кесу, үңгіштеу және бұрандакесу әрекеттері орындалған кезде айналдыратын электр қозғалтқышының жетегі бар құрылғылар болып табылады. Бұрандакесу кескіштері әр түрлі қол жетімді бастиектерге орнатылады. Реттелетін ағыны бар кешенді майлау жүйесі бұрандакесу әрекеті кезінде майлауды қамтамасыз ету үшін беріледі.

Тиісті қосымша жабдықпен RIDGID® 300 Compact және 1233 үлгісіндегі бұрандакесу құрылғыларын 21/2" – 4" құбыры, қысқа немесе жақын келте құбырлар бұрандасын кесу немесе қанау түзу үшін пайдалануға болады.



1-сурет – 300 Compact бұрандакесу құрылғысы

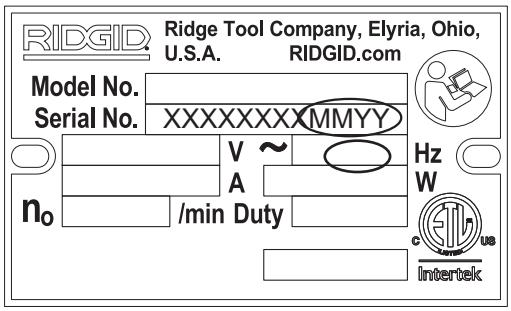


2-сурет – 1233 бұрандакесу құрылғысы

Стандартты жабдық

Нақты құрылғы каталогының нөмірлерімен жабдықталған жабдық туралы деректерді RIDGID каталогынан қараңыз.

Бұрандакесу құрылғысының сериялық нөмір тақтасы негіздің шетінде немесе негіздің артында орналасқан. Соңғы 4 сан өндірілген айы мен жылын білдіреді (ААЖЖ).



Сурет 3 – Құрылғының сериялық нөмірі

ЕСКЕРТПЕ Сәйкес материалдар таңдау мен орнату, жинау және құрастыру әдістері үшін жүйені құрастырушы және/немесе орнатушы жауапты. Дұрыс емес материалдарды және әдістерді таңдау жүйенің істен шығуына әкелуі мүмкін.

Тот баспайтын болат және басқа коррозияға төзімді материалдар орнату, жинау және құрастыру кезінде ластануы мүмкін. Бұл ластану коррозияны және мезгілінен бұрын бұзылуға әкелуі мүмкін. Белгілі бір қызмет көрсету жағдайлары, соның ішінде химиялық жағдайлар және температуралар үшін материалдар және әдістерді мұқият бағалауды қандай да бір орнату әрекеті алдында орындалуы керек.

Спецификациялар

Параметр	300 Compact Бурандакесу құрылғысы		1233 Бурандакесу құрылғысы
Құбырды кесу күші (Дайындалған құбырдың көлемі)	1/8 дейін 2 дюйм (3 дейін 50 мм)		1/8 дейін 3 дюйм (3 дейін 80 мм)
Құбырды кесу күші (Дайындаманың нақты диаметрі)	1/4 дейін 2 дюйм (6 дейін 50 мм)		3/8 to 2 дюйм (9,5 дейін 50 мм)
LH бұрандалары	Иә (тек REV бөлімдерінде)		Жоқ
Мотор күшінің өлшемі (HP)	1/2 HP (0,37 кВатт)		1/2 HP (0,37 кВатт)
Мотор түрі	Әмбебап мотор, бір фаза		Әмбебап мотор, бір фаза
Электрлік ақпарат	36 RPM 110-120 V, 50/60 Hz, 14 AMP 220-240 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 RPM 110-120 V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	115 V, 50/60 Hz, 15 AMP 230 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W
Жұмыс жасау жылдамдығы	36 RPM (52 RPM нұсқасы бар)		36 RPM
Басқару тетіктері	Айналмалы түрі REV/OFF/FWD (2/0/1) ауыстырып-қосқыш және ON/OFF аяқпен қосқыш Кей бөлімдерде OFF/ON теңгергіші қолданылады Айналмалы қосқыштың ішідегі ауыстырып-қосқыш.		Айналмалы түрі REV/OFF/FWD (2/0/1) ауыстырып-қосқыш және ON/OFF аяқпен қосқыш Кей бөлімдерде OFF/ON теңгергіші қолданылады Айналмалы қосқыштың ішідегі ауыстырып-қосқыш.
Алдыңғы қысқыш	Ауыспалы балға типтес Теңгергіш әрекетті қысқыш ендірмелері		Ауыспалы балға типтес Теңгергіш әрекетті қысқыш ендірмелері
Артқы орталықтандырғыш құрылғы	Айналдырып пайдаланылатын, жұдырықшамен айналады		Айналдырып пайдаланылатын, жұдырықшамен айналады
Кесу бастиектер	Қараңыз RIDGID Қолжетімді бастиектер тізімі		Қараңыз RIDGID Қолжетімді бастиектер тізімі
Кескіш	360 үлгісі, 1/8" - 2" толық қалқымалы, Өздігінен ортаға келтірілетін кескіш		Үлгі 763, 1⁄4" - 3", Өздігінен ортаға келтірілетін кескіш
Сүргілегіш	Үлгі 344, 1/8" - 2" Сүргілегіш		Үлгі 743, 1/4" - 3" 5-Сүргілегіш
Майлау жүйесі	Сұйыққойма сыйымдылығы 3.2 qt (3 l), біріктірілген геротор сорғысымен, реттелетін ағын деңгейімен		Резервуар сыйымдылығы 3.2 qt (3 l), біріктірілген Геротор насос, реттелмелі ағу деңгейімен бірге
Салмағы (Бастиекті қосқандағы бөлік)	141 lb (64 кг)		165 lb (75 кг)

Дыбыс қысымы (L_{PA})* ..... < 84,6 дБ(A), K=3
Дыбыс қуаты (L_{WA})* ..... < 89,6 дБ(A), K=3

* Дыбыс өлшемдері EN 62481-1 стандартына сәйкес келетін стандартталған сынаққа сәйкес өлшенеді.
- Шығатын дыбыс орналасқан жеріңізге және осы құралдардың белгілі бір пайдалануына қарай әр түрлі болуы мүмкін.
- Дыбыстың күнделікті әсер деңгейлері әрбір қолдану түріне бағалануы және қажет болғанда тиісті қауіпсіздік шаралары қолға алынуы тиіс. Әсер деңгейлерін анықтаған кезде құрал ӨШІРІЛІП, пайдаланылмайтын уақыт ескерілуі қажет. Бұл жалпы жұмыс кезеңінде әсер деңгейін едәуір азайтуы мүмкін.

Құрылғы жиынтығы

⚠ ЕСКЕРТУ



Пайдалану кезінде ауыр жарақат қаупін азайту үшін тиісті жинақтау үшін осы процедураларды орындаңыз.

Бурандакесу құрылғысын орнықты тұғырға немесе үстелге орнатпау аударылуына және ауыр жарақатқа әкелуі мүмкін.

Жинау алдында АЛҒА/ӨШІРУ/КЕРІ қосқышы ӨШІРУ күйінде болуы қажет және құрылғы ажыратулы болуы керек.

Тиісті көтеру әдістерін пайдаланыңыз. RIDGID 300 Compact құрылғысының салмағы 141фунт (64кг) және 1233 үлгісінің салмағы 165 фунт (75кг).

Құрылғыны тұғырда орнату

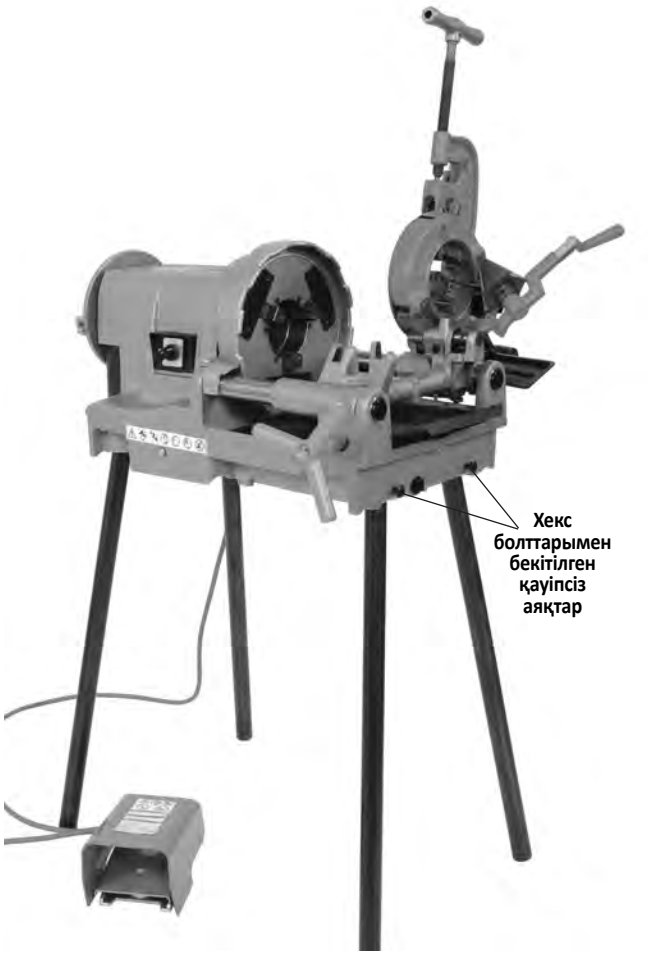
Бурандакесу құрылғыларын әр түрлі RIDGID бурандакескіш тұғырларына орнатуға болады. Тұғыр ақпаратын RIDGID каталогын және орнату нұсқауларын тиісті Тұғыр нұсқауы парағында қараңыз.

Құрылғыны үстелде орнату

Құрылғыларды тегіс, орнықты үстелге орнатуға болады. Құрылғыны үстелге орнату үшін құрылғы негізінің әр бұрышында берілген ойықтарда төрт 1/4" - 20 UNC болтын пайдаланыңыз. Негіз ойығының аралығы 12.25" × 18" (311 мм x 457 мм). Барынша қатайтыңыз.

Құрылғыны құбырлы аяқтарда орнату

Төрт ұзындығы тең 1" (25 мм) құбырды екі құрылғы үшін тұғыр ретінде пайдалануға болады. 33" (0,84 м) ұзындығына кесілген құбырлар құрылғы білеулерін жерден шамамен 36" (0,91 м) off the орналастырады. Бұрыштарда негіздің астыңғы жағында берілген аяқ ұяларына құбырларды барынша енгізіңіз. Негіздің бойымен берілген төрт 10 мм алты қырлы болтпен бекітіңіз. *4-суретті қараңыз*.



4-сурет – Құбыр аяқтарына орнатылған бурандакесу құрылғысы

Жұмыс алдында тексеру

⚠ ЕСКЕРТУ





Әрқашан пайдаланудан бұрын электр тогінің соғуы, шатысуы, соққы және басқа себептерге байланысты ауыр жарақат алу қаупін азайту және білдегіңіздің зақымдалуына жол бермеу үшін флаценттік фрезер білдегін тексеріп, ақауларын түзетіңіз.

1. Бурандакесу құрылғысының ажыратылғанына және КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышының ӨШІРУ күйінде екеніне көз жеткізіңіз.

2. Тұтқаларын және басқару тетіктерін қоса бурандакесу құрылғысынан майды, жақпа майды немесе кірді тазалаңыз. Бұл тексеруге көмектеседі және құрылғының немесе басқару тетігінің қысқыштан сырғып кетуіне жол бермейді. Құрылғыны қызмет көрсету нұсқауларына сәйкес тазалаңыз және оған қызмет көрсетіңіз.
3. Бурандакесу құрылғыларын келесі жағдайларға тексеріңіз:
   - Сымдар мен ашаның зақымдалмауы немесе өзгертілмеуі.
   - Тиісті түрде жинақтау, техникалық қызмет көрсету және аяқтау.
   - Барлық сынған, тозған, жойылған, сәйкес келмейтін не шатысқан бөлшектер немесе басқа зақымдар.
   - Аяқ қосқышының болуы және пайдаланылуы. Аяқ қосқышының тіркелгенін, тиісті күйде екенін, бірқалыпты айналатынын және жабысып қалмайтынын растаңыз.
   - Ескерту белгілерінің бар болуы және оларды оқу мүмкіндігі *(Сурет 1 & 2)*.
   - Кескіштердің, кесу дөңгелегінің және үңгіштің кесу жиектерінің күйі. Өтпейтін немесе зақымдалған кесу құралдары көбірек күш салуды талап етеді, нәтижелерді төмендетеді және жарақат қаупін арттырады.
   - Қауіпсіз әрі қалыпты жұмысқа кедергі келтіретін кез келген басқа жағдай.

   Егер ақаулықтар табылса, ақаулықтар түзетілгенше бурандакесу құрылғысын пайдаланбаңыз.
4. Дұрыс жұмыс істейтініне көз жеткізу үшін басқа кез келген жабдықтың өз нұсқауларына сәйкес пайдаланылатынын тексеріңіз және ұстаңыз.

Құрылғы және жұмыс аймағын орнату

⚠ ЕСКЕРТУ



Электр тогының соғуынан, құрылғы аударылуынан, шатысудан, езілуден және басқа себептерге байланысты жарақат алу қаупін төмендету және бурандакесу құрылғысы зақымын болдырмау үшін бурандакесу құрылғысын және жұмыс аумағын осы рәсімдерге сәйкес орнатыңыз.

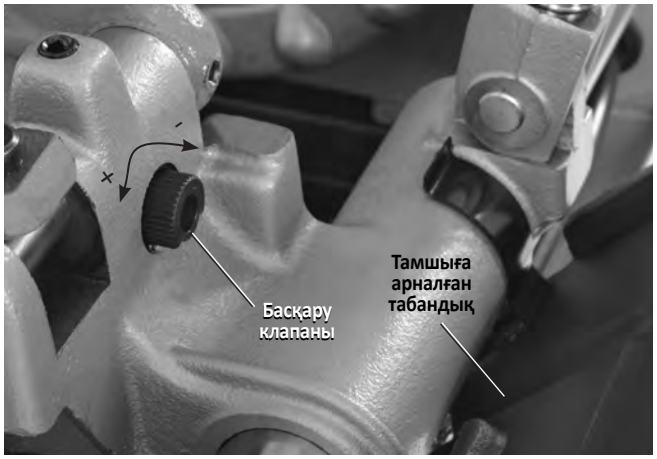
Құрылғыны орнықты тұғырға немесе үстелге бекітіңіз. Құбырды сәйкесінше тіреңіз. Бұл құбырдың құлауы, шалқаюы және ауыр дене жарақатын алу қаупін азайтады.

Бурандакесу құрылғысын дұрыс жұмыс істеп тұрған аяқ қосқышы болмаса, пайдаланбаңыз. Аяқ қосқыш аяғыңызды алып, құрылғы жұмысын аяқтау арқылы басқару мүмкіндігін жақсартады.

1. Жұмыс орнында мыналарды тексеріңіз:
   - Сәйкес жарық.
   - Жануы мүмкін тұтанғыш сұйықтықтар, булар немесе шаң. Бар болған жағдайда көзі анықталып, жойылмайынша немесе түзетілмейінше және аумақ барынша желдетілмейінше аумақта жұмыс істемеңіз. Бұл құрылғы жарылыстан қорғалмаған және ұшқындар шығаруы мүмкін.
   - Барлық жабдықтар мен оператор үшін таза, тегіс, тұрақты, құрғақ орын болуы керек.
   - Жақсы желдетілуі керек. Кішкентай, жабық орындарды ұзақ уақыт пайдалануға болмайды.
   - Тиісті кернеудің жерге дұрыс тұйықталған электр розеткасы. Құрылғының сериялық нөмір тілімшесінде қажетті кернеуді тексеріңіз. Үш ашалы немесе GFCI розеткасы жерге дұрыс тұйықталмауы мүмкін. Күмәніңіз болса, розетканы лицензиялы электр маманына тексертіңіз.
2. Бұранда кесілетін құбырды және тиісті қосымша бөлшектерді тексеріңіз. Жұмысқа сәйкес жабдықты анықтаңыз, спецификацияларды қараңыз. Бұрандаға тік қатардан басқа ештеңе пайдаланбаңыз. Құбырды қосымша бөліктерімен немесе басқа да тіркемелерімен бірге кесуге болмайды. Бұл ілінісу жарақаттарының қаупін арттырады.
3. Құрылғыны жұмыс аймағына көшіріңіз. Қараңыз *Құрылғыны көшіруге дайындау жөнінде* мәлімет алу үшін.
4. Пайдаланғалы жатқан құрылғы дұрыс тексеріліп, жиналғанына көз жеткізіңіз.
5. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышының ӨШІРУ күйінде екенін растаңыз.
6. Бастиекке сәйкес кескіштер дұрыс орнатылғанына көз жеткізіңіз. Қажет болса, бастиектегі кескіштерді орнатыңыз және/немесе туралаңыз. Қараңыз *Кесу бастиегін орнату және іске қосу* Егжей-тегжейлі мәлімет бөлімі.
7. Кескішті, үңгішті және бастиекті оператордан алыс айналдырыңыз. Олардың орнықтылығына және жұмыс аумағына құламайтынына көз жеткізіңіз.
8. Егер құбыр құрылғы алдындағы жоңқа науасынан немесе құрылғы артынан 2' (0,6 м) тыс созылса, құбырды тіреу және құбыр мен бурандакесу құрылғысының аударылып немесе құлап кетуіне жол бермеу үшін құбыр тұғырларын пайдаланыңыз. Құбыр тұғырларын құрылғы жұдырықшаларымен туралап, құбыр шетінен құрылғыға дейін шамамен 1/3 қашықтықта орналастырыңыз.

Ұзындау құбырға бірден көп құбыр тұғыры қажет болуы мүмкін. Тек осы мақсатқа арналған құбыр тұғырларын пайдаланыңыз. Құбыр тіреулерінің дұрыс болмауы немесе құбырды қолмен тіреу аударылуға немесе шатысып жарақат алуға әкелуі мүмкін.

9. Бурандакесу құрылғысы және құбыр айналасында кемінде 3’ (1 м) аралықты қалдыру үшін қатынасты шектеңіз немесе қоршаулар орнатыңыз. Бұл қатысы жоқ тұлғалардың құрылғыға жақындауына жол бермейді және аударылу немесе шатысу қаупін азайтады.
10. Тиісті жұмыс күйін қамтамасыз ету үшін аяқ қосқышын *21-суретте* көрсетілгендей орналастырыңыз.
11. RIDGID бурандакескіш майының деңгейін тексеріңіз. Жоңқа науасын және табандық төсемін алып тастаңыз; сүзгі торы жиынтығының майға толық батқанына көз жеткізіңіз. *Май жүйесіне қызмет көрсету бөлімін қараңыз*. Егер құрылғы тамшы науасымен жабдықталса, май тамшысын бастиектен жоңқа науасына бағыттау үшін дұрыс орналасқанына көз жеткізіңіз *(5-суретті қараңыз)*.
12. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышы ӨШІРУ күйінде болған кезде сымды ашық жолмен жүргізіңіз. Құрғақ қолмен қуат сымын тиісті жерге тұйықталған шығысқа жалғаңыз. Барлық қосылымдарды құрғақ ұстаңыз және жердің бетінде жатқызбаңыз. Егер қуат сымы жеткілікті түрде ұзын болмаса, мынадай ұзартқыш сымдарды пайдаланыңыз:
    - Күйі жақсы.
    - Бурандакесу құрылғысындағыдай үш ұшты ашасы бар.
    - Сыртта пайдалануға арналған және сым тағайындауында W немесе W-A бар (мысалы, SOW).
    - Сым өлшемі жеткілікті. Ұзындығы 50’ (15,2 м) дейінгі ұзартқыш сымдар үшін 14 AWG (2,5 мм2) немесе ауырлау сымды пайдаланыңыз. Ұзындығы 50’-100’ (15,2 м - 30,5 м) 12 AWG (2,5 мм2) немесе ауырлау сымды пайдаланыңыз.
13. Бурандакесу құрылғысының дұрыс жұмыс істеп тұрғанын тексеріңіз. Қолыңызбен ұстамай:
    - КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын АЛҒА күйіне жылжытыңыз. Аяқ қосқышты басыңыз және босатыңыз. Күймеше шетінен қарағанда кезде жұдырықша сағат тілі бағытына қарсы айналуы қажет *(23-суретті қараңыз.)* КЕРІ күйіне қайталаңыз – жұдырықша сағат тілі бағытында айналуы қажет. Егер бурандакесу құрылғысы дұрыс бағытта айналмаса немесе аяқ қосқышы құрылғы жұмысын басқармаса, оны жөндегенше құрылғыны пайдаланбаңыз.
    - Аяқ қосқышты басып тұрыңыз. Қозғалмалы бөлшектерде осінен ауытқушылық, қысылу, оғаш дыбыстар немесе басқа да қалыптыдан тыс жағдайлардың бар-жоқтығын тексеріңіз. Аяқ қосқыштан аяғыңызды шығарыңыз. Егер орынсыз жағдайлар анықталса, жөнделгенше құрылғыны пайдаланбаңыз.
    - Бастиекті пайдалану күйіне қойыңыз.
    - Аяқ қосқышты басып тұрыңыз. Бастиектен өтетін май ағынын тексеріңіз. Аяқ қосқыштан аяғыңызды шығарыңыз. Май ағынын күймешедегі басқару клапаны арқылы реттеуге болады *(5-сурет)*. Сағат тілі бағытында айналдыру ағынды азайтады және сағат тілі бағытына қарсы айналдыру ағынды арттырады. Құрылғы іске қосулы болған кезде реттемеңіз.



5-сурет – Май ағынын реттеу

14. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын ӨШІРУ күйіне жылжытыңыз және құрғақ қолмен құрылғыны ажыратыңыз.

Бастиекті орнату және пайдалану

300 Compact және 1233 үлгісіндегі бурандакесу құрылғыларын құбыр және болт бурандаларын кесу үшін әр түрлі RIDGID бастиектерімен пайдалануға болады. Осында Жылдам ашылатын, өздігінен ашылатын және қайтатын өздігінен ашылатын бастиектер (тек 1233 үлгісінің) туралы ақпарат берілген. Басқа қол жетімді бастиектер жөнінде *RIDGID каталогын* қараңыз.

Құбыр үшін әмбебап кескіштерді пайдаланатын бастиектер әрбір мына құбыр өлшемінің ауқымы үшін бір кескіштер жиынын талап етеді: (1/8”), (1/4” және 3/8”), (1/2” және 3/4”) және (1” және 2” аралығында). NPT/NPSM кескіштерін NPT бастиектерінде, ал BSPT/BSPP кескіштерін BSPT бастиектерінде пайдалану керек – өлшем тақтасында әрбіреуінің белгілері бар.

Дара немесе болт кескіштерін пайдаланатын бастиектер әрбір нақты бұранда өлшемі үшін арнайы кескіштер жиынын талап етеді. Жылдамдығы жоғары кескіштер 52 айн/мин құрылғыларында пайдалануға кеңес етіледі.

Бастиек үшін қол жетімді кескіштерді RIDGID каталогынан қараңыз.

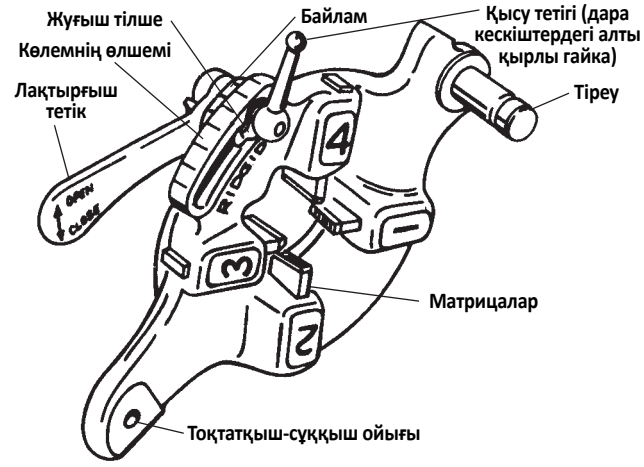
Кескіштерді өзгерткеннен/реттегеннен кейін бұранда өлшемінің дұрыстығын растау үшін сынақтық бұранданы кесіңіз.

Бастиекті алып тастау/орнату

Бастиек тіреуін күймешедегі жалғау ойығына енгізіңіз/алып тастаңыз. Барынша енгізілген кезде бастиек орнында болады. Орнатылған кезде бастиекті құбырмен туралау үшін оны тіреуде айналдыруға болады немесе кескіш немесе үңгіш пайдалануына мүмкіндік беру үшін оны жоғары және жолдан тыс тербелтуге болады.

Жылдам ашылатын бастиектер

Жылдам ашылатын бастиектер 811A және 531/532 үлгісіндегі болтты қамтиды. Жылдам ашылатын бастиектер пайдаланушы белгілеген бұранда ұзындығы үшін қолмен ашылады және жабылады.



6-сурет – Жылдам ашылатын бастиек

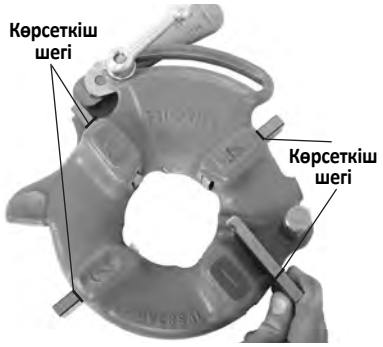
Кескіштерді енгізу/ауыстыру

1. Бастиекті нөмірлерін жоғары қаратып қойыңыз.
2. Тастау тетігін АШЫҚ күйіне жылжытыңыз *(7-сурет)*.



7-сурет – Тетіктің ашық/жабық күйі

3. Қысу тетігін (дара бастиектердегі алты қырлы гайка) шамамен алты айналымға бұрап босатыңыз.
4. Тығырық тілшігін өлшем тақтасындағы ойықтан көтеріңіз. Тығырықты ұя шетіне жылжытыңыз *(8-сурет)*.
5. Кескіштерді бастиектен шығарыңыз.
6. Индикатор сызығы бастиек жиегімен бір деңгейде болғанша нөмірленген жиегін жоғары болатындай тиісті кескіштерді бастиекке енгізіңіз *(8-суретті қараңыз)*. Кескіштердегі нөмірлер кескіш бастиектері саңылауларындағы нөмірлермен сәйкес келуі керек. Кескіштерді үнемі жиындар ретінде ауыстырыңыз – басқа жиындардағы кескіштермен араластырмаңыз.

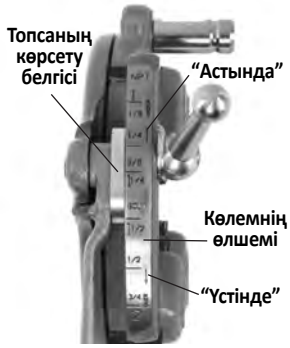


8-сурет – Бастиектерді енгізу

7. Өлшем тақтасында қажетті өлшем белгісімен туралау үшін байламның көрсеткіш белгісін жылжытыңыз. Жылжу мүмкіндігін беру үшін қажет болған кезде кескіштің енгізілуін реттеңіз. Тығырық тілшігі сол жақтағы ұяда болуы қажет.
8. Қысу тетігін (дара бастиектердегі алты қырлы гайка) қатайтыңыз.

Бұранда көлемін туралау

1. Бастиекті бұрандакесу құрылғысының нұсқауларына сәйкес орнатыңыз және бастиекті бұрандакесу күйіне жылжытыңыз.
2. Қысу тетігін (дара бастиектердегі алты қырлы гайка) босатыңыз.
3. Өлшем тақтасында қажетті өлшем белгісімен тураланған байламның көрсеткіш белгісімен бастаңыз. Дара және болттық бастиектерде байлам белгісін өлшем тақтасымен туралап орнатыңыз. Әмбебап бастиек бар болттық бұрандалар үшін барлық болттық кескіштерді өлшем тақтасында БОЛТ сызығында орнатыңыз *(9-сурет)*.



9-сурет – Бұранда өлшемін тексеру

4. Егер бұранда өлшемін реттеу қажет болса, байламның көрсеткіш сызығын өлшем тақтасындағы белгіден аздап ACA бағытында (үлкендеу бұранда диаметрі, қосымша бөлшектің аз айналуы) немесе KEM бағытында (кішігірім бұранда диаметрі, қосымша бөлшектің көп айналуы) орнатыңыз.
5. Қамыт тетігін қатайтыңыз.

Бұранданы кесуден кейін бастиекті ашу

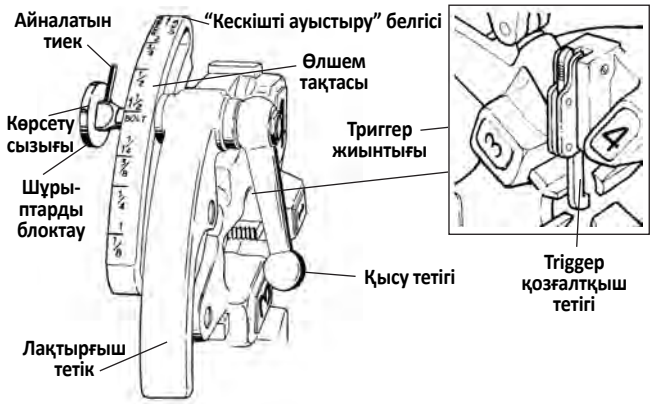
Бұранданы кесуден кейін:

- Құбыр бұрандалары – бұранда кесілген құбыр шеті 1 нөмірлі кескіш шетімен бір деңгейде.
- Болттық бұрандалар – Қажетті ұзындықты бұранданы кесіңіз – бөлшектер арасындағы кедергіні жіті қадағалаңыз.

Кескіштерді ішке қарай тартып, тастау тетігін АШЫҚ күйіне жылжытыңыз.

Өздігінен ашылатын кесу бастиектері

815A үлгісіндегі бастиектер өздігінен ашылатын бастиекке жатады. 1/2" және 2" аралығындағы құбыр өлшемдері үшін бұранда кесу аяқталған кезде бастиекті ашу үшін триггерді пайдалануға болады. 1/8" және 3/8" аралығындағы өлшемдер, болттық және тік бұрандалар және қажет болған кезде басқа өлшемдер үшін бұранда кесу аяқталған кезде бастиек қолмен ашылады.



10-сурет – Әмбебап өздігінен ашылатын бастиектер

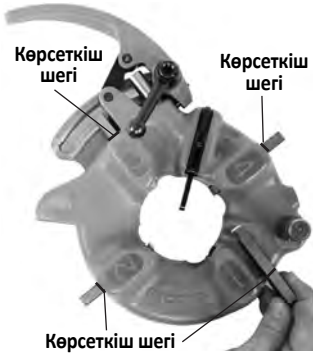
Кескіштерді енгізу/ауыстыру

1. Бастиекті сандарын жоғары қаратып қойыңыз.
2. Триггер сырғытпасын бастиектен тартып, триггер жиынтығы босатылғанына және бастиектің АШЫЛҒАНЫНА көз жеткізіңіз. Триггер жиынтығын босатқан кезде серіппелі тастау тетігінен алыс тұрыңыз.



11-сурет – Ашық/жабық күйі

3. Қамыт тетігін шамамен алты рет толық бұрап босатыңыз.
4. Тиек ұядан айналып өтетіндей құлыптау бұрандасын өлшем тақтасы ұясынан тыс тартыңыз. Құлыптау бұрандасындағы көрсеткіш сызығы КЕСКІШТЕРДІ АЛЫП ТАСТАУ белгісімен тураланатындай өлшем тақтасын орналастырыңыз.
5. Кескіштерді бастиектен шығарыңыз.
6. Индикатор сызығы бастиек жиегімен бір деңгейде болғанша нөмірленген жиегін жоғары болатындай тиісті кескіштерді бастиекке енгізіңіз *(12-суретті қараңыз)*. Кескіштердегі нөмірлер кескіш бастиектері саңылауларындағы нөмірлермен сәйкес келуі керек. Кескіштерді үнемі жиындар ретінде ауыстырыңыз – басқа жиындардағы кескіштермен араластырмаңыз.
7. Құлыптау бұрандасындағы көрсеткіш сызығы қажетті өлшем белгісімен тураланатындай өлшем тақтасын жылжытыңыз. Жылжу мүмкіндігін беру үшін қажет болған кезде кескіштің енгізілуін реттеңіз.
8. Тиек нүктелерінің КЕСКІШТЕРДІ АЛЫП ТАСТАУ белгісіне қарай нұсқайтынына көз жеткізіңіз.
9. Қамыт тетігін қатайтыңыз.



12-сурет – Бастиектерді енгізу

Бұранда көлемін туралау

1 Бастиекті бұрандакесу құрылғысының нұсқауларына сәйкес орнатыңыз және бастиекті бұрандакесу күйіне жылжытыңыз.

2. Қамыт тетігін босатыңыз.
3. Құлыптау бұрандасындағы көрсеткіш сызығы өлшем тақтасындағы қажетті өлшем белгісімен тураланатындай өлшем тақтасын орналастырыңыз.
4. Егер бұранда өлшемін реттеу қажет болса, құлыптау бұрандасының көрсеткіш сызығын өлшем тақтасындағы белгіден аздап АСА бағытында (үлкендеу бұранда диаметрі, қосымша бөлшектің аз айналуы) немесе КЕМ бағытында (кішігірім бұранда диаметрі, қосымша бөлшектің көп айналуы) орнатыңыз.
5. Қамыт тетігін қатайтыңыз.

Триггер қозғалтқышын туралау

Бұранда кесілетін құбыр өлшемі үшін триггер сырғытпасын орналастырыңыз *(14-суретті қараңыз)*.



13-сурет – Бұранда өлшемін тексеру

- 1/2" және 3/4" – Құбыр шеті триггер сырғытпасының табанына тиюі қажет.
- 1" және 2" аралығында – Құбыр шеті триггер сырғытпасының аяғына тиюі қажет.

Үшін

- 1/8”, 1/4” және 3/8” құбыры үшін
- Ұзынырақ немесе қысқарақ бұрандалар
- Болт кесу

Триггер сырғытпасын жоғары және жолдан тыс басыңыз. Бастиекті қолмен ашу қажет.



14-сурет – Қозғалтқыш тетікті баптау

Бұранданы кесуден кейін бастиекті ашу

Триггерді пайдаланған кезде ол құбыр шетіне жанасады және бастиектің автоматты түрде ашылуына әкеледі. Ол босаған кезде серіппелі тастау тетігінен алыс тұрыңыз.

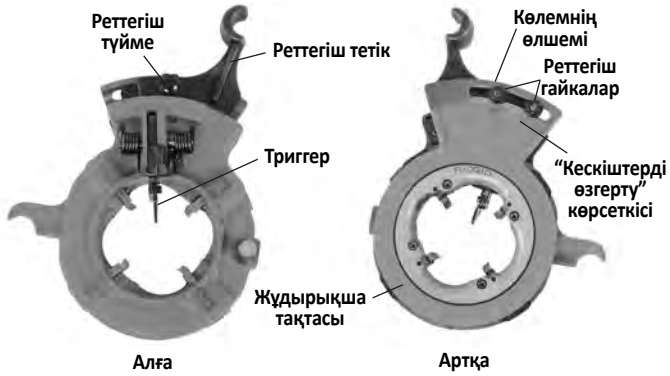
Бастиекті қолмен ашу (триггер сырғытпасын жоғары қаратып) ашу үшін бұранда аяғында:

- Дөңгелек құбыр бұрандалары – Құбыр шеті 1 нөмірлі кескіш шетімен бір деңгейде.
- Болттық және тік бұрандалар – Қажетті ұзындықты бұранданы кесіңіз – бөлшектер арасындағы кедергіні жіті қадағалаңыз.

Кескіштерді ішке қарай тартып, тастау тетігін АШЫҚ күйіне жылжытыңыз.

Қайтатын өздігінен ашылатын бастиектер

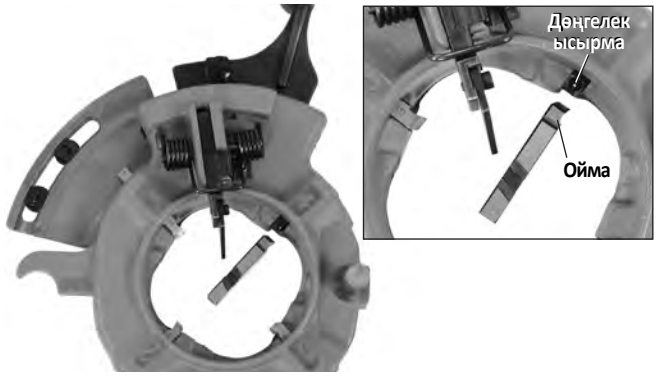
728 және 928 үлгісіндегі қайтатын өздігінен ашылатын бастиектер 21/2” және 3” құбыр өлшемдері үшін 1233 бұрандакесу құрылғысында пайдаланылады. Триггер бұранда аяқталған кезде бастиекті ашу үшін пайдаланылады және бұранда ұзындығын өзгерту үшін реттеледі.



15-сурет – Қайтатын өздігінен ашылатын бастиек

Кескіштерді енгізу/ауыстыру

1. Бастиекті сандарын жоғары қаратып қойыңыз.
2. Бастиектегі реттегіш тұтқасын кері тартыңыз және жұдырықша тақтасын КЕСКІШТЕРДІ АУЫСТЫРУ көрсеткісі бағытында сырғытып, бастиекті толық ашыңыз.



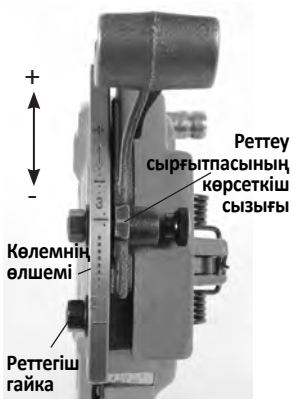
16-сурет – Кескіштерді енгізу

3. Кескіштерді бастиектен алып тастаңыз.

   Тиісті кескіштерді нөмірленген жиегін жоғары қаратып бастиекке енгізіңіз. Кескіштердегі сандар бастиек ұяларындағымен сәйкес болуы керек *(16-суретті қараңыз)*. Кескіш ұяларында дұрыс орнатылған кезде оймалармен іске қосылатын дөңгелек ысырма бар. Кескіштерді үнемі жиындар ретінде ауыстырыңыз – басқа жиындардағы кескіштермен араластырмаңыз.
4. Реттегіш тұтқасын кері тартыңыз және жұдырықша тақтасын қажетті өлшем баптауына айналдырыңыз.
5. Реттегіш тұтқасын ұяға қосыңыз.

Бұранда өлшемін реттеу

1. Реттеу гайкасын қажетті құбыр өлшеміне босатыңыз.
2. Жаңа кескіштер үшін орнатқан кезде өлшем тақтасындағы өлшем белгісімен тураланған реттеу сырғытпасының көрсеткіш сызығынан бастаңыз.
3. Егер бұранда өлшемін реттеу қажет болса, көрсеткіш сызығын өлшем тақтасындағы белгіден аздап + бағытында (үлкендеу бұранда диаметрі, қосымша бөлшектің аз айналуы) немесе - бағытында (кішігірім бұранда диаметрі, қосымша бөлшектің көп айналуы) өлшем тақтасында көрсетілгендей орнатыңыз.



17-сурет – Бұранда өлшемін тексеру

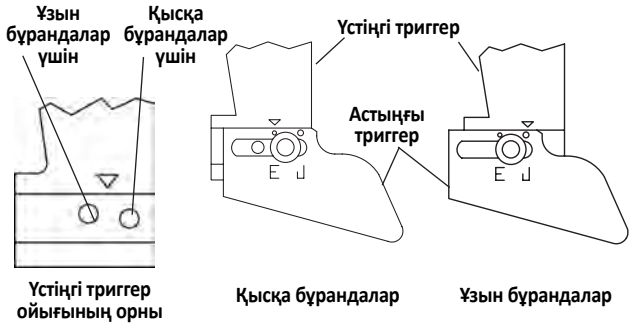
4. Реттеу гайкасын қатайтыңыз.

Бұранда ұзындығын реттеу

1. Төменгі триггерден бұранданы босатыңыз.
2. Қысқа бұрандалар үшін төменгі триггерді құрылғы шпинделіне қарай ығыстырыңыз. Ұзын бұрандалар үшін оны шпиндельден тыс ығыстырыңыз (*18-суретті қараңыз* – көрсетілген зауыттық баптаулар). Ұзын

бұрандалар әдетте Алыс Шығыста, ал қысқа бұрандалар Еуропада сұранысқа ие. Қажетінше орнатыңыз.

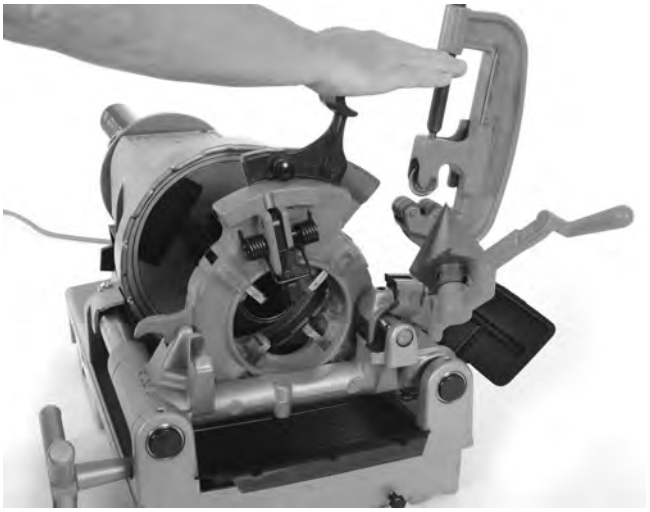
3. Бұранданы қайта қатайтыңыз.



18-сурет – Бұранда ұзындығын реттеу

Бастиекті кесуге дайындау

Бастиекті кесу күйіне төмендетіп келтіріңіз. Бастиекті орнату/жабу үшін реттеу сырғытпасын қатты басыңыз *(19-сурет)*.



19-сурет – Қайтатын бастиекті жабу

Бұранданы кесуден кейін бастиекті ашу

Бастиек триггері құбыр шетіне жанасады және бастиектің автоматты түрде ашылуына әкеледі.

Жұмыс нұсқаулары

⚠ ЕСКЕРТУ



Қолғап немесе салбырайтын киім кимеңіз. Жеңдеріңіз бен кеудешелеріңіздің түймесін салыңыз. Бос киім айналатын бөлшектерге ілініп, сыну және соқтығысу жарақаттарын тудыруы мүмкін.

Қолдарыңызды айналатын құбырдан және бөлшектерден алшақ ұстаңыз. Бұрандаларды сүртпес немесе қосымша бөлшектерді бұрамас бұрын құрылғыны тоқтатыңыз. Құрылғыға немесе құбырға созылмаңыз. Шатысуды, езілуді немесе соққы жарақатын болдырмау үшін, құбырды немесе құрылғы патронын ұстамас бұрын құрылғының толық тоқтауын күтіңіз.

Бұл құрылғыны қосымша бөлшектерді жасау немесе бұзу (қатайту немесе босату) үшін пайдаланбаңыз. Бұл соққы немесе езілу жарақаттарына әкелуі мүмкін.

Бұрандакесу құрылғысын дұрыс жұмыс істеп тұрған аяқ қосқышынсыз пайдаланбаңыз. Бұрандакесу құрылғысын басқармауы үшін аяқ қосқышын ҚОСУЛЫ күйде бұғаттамаңыз. Аяқ қосқыш аяғыңызды алып, құрылғы жұмысын аяқтау арқылы басқару мүмкіндігін жақсартады. Егер шатысу орын алса және қуат қозғалтқышқа берілсе, сізді құрылғы тартып алады. Бұл құрылғының айналу кезі жоғары және киімді қолыңызға немесе өзге дене бөлігіне орап, сүйекті езуге немесе сындыруға немесе соққы немесе өзге жарақатқа әкелуге жеткілікті күші бар.

Бір адам жұмыс үдерісін және аяқ қосқышын басқаруы керек. Бірден аса адам жұмыс істемеуі керек. Шатысу орын алған кезде оператор аяқ қосқышын реттей алуы керек.

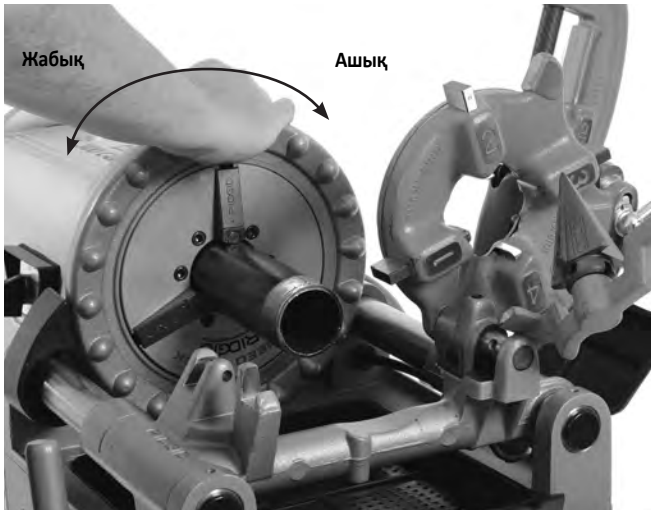
Шатысудан, соққыдан, езілуден және басқа себептерден жарақат алу қаупін азайту үшін жұмыс нұсқауларын орындаңыз.

1. Машина мен жұмыс аймағы дұрыс орнатылғандығын және жұмыс аймағында бақылаушылар және басқа назар аудартатын заттардың жоқтағын тексеріңіз. Құрылғы пайдаланылатын аумақта тек оператор ғана болуы қажет.

   Кескіш, үңгіш және бастиек операторлан жоғары болуы қажет, жұмыс күйіне қоймаңыз. Олардың орнықтылығына және құламайтынына көз жеткізіңіз. Бұрандакесу құрылғысының жұдырықшаларын барынша ашыңыз.

2. Құрылғы алдынан 2’ (0,6 м) қысқалау құбырды енгізіңіз. Ұзындау бөлігінің бұрандакесу құрылғысының артынан тыс созылуы үшін ұзындау құбырларды екі шетімен енгізіңіз. Құбыр тұғырларының дұрыс орналасқанын растаңыз.

3. Егер қажет болса, құбырды белгілеңіз. Кесілетін аумақ немесе үңгіштелетін немесе бұранда кесілетін шеті жұдырықша алдынан шамамен 4” (100 мм) болатындай құбырды орналастырыңыз. Егер жақындау болса, күймеше бұранда кескен кезде құрылғыға соғып, құрылғыны зақымдауы мүмкін.
4. Құбырға жабу үшін артқы ортасы бойынша туралау құрылғысын сағат тілі бағытына қарсы бұраңыз (құрылғы артынан қарағанда). Құбырдың ендірмелерде ортасы бойынша тураланғанына көз жеткізіңіз. Бұл құбыр тіреуін жақсартады және тәуір нәтижелер береді.



20-сурет – Құбырды қысу

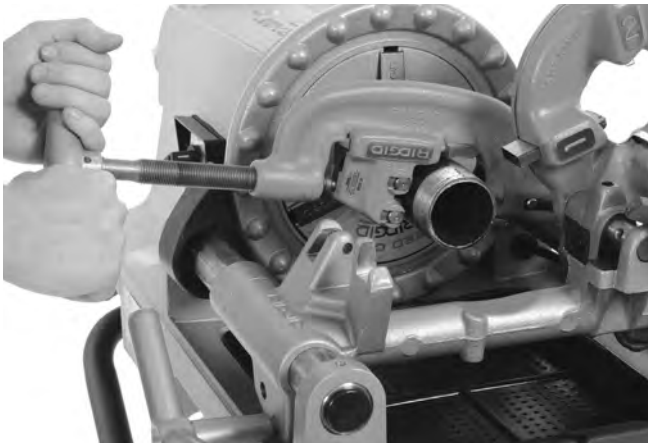
5. Құбырға жабу үшін алдыңғы жұдырықша айналғысын сағат тілі бағытына қарсы бұраңыз (құрылғы алдынан қарағанда). Құбырдың ендірмелерде ортасы бойынша тураланғанына көз жеткізіңіз. Құбырды алдыңғы жұдырықшаға бекіту үшін айналғыны қайта-қайта және күштеп сағат тілі бағытына қарсы айналдырыңыз.
6. Құрылғы және құбыр басқаруын сақтау үшін дұрыс жұмыс орнын таңдаңыз *(21-суретті қараңыз)*.
   - Құралдарға және қосқышқа қатынасу ыңғайлы құрылғының КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышының жағында тұрыңыз.
   - Аяқ қосқышын басқара алуыңызды тексеріңіз. Аяқ қосқышты әлі баспаңыз.
   - Орнықтылықты тексеріңіз және созылу қажет емес екеніне көз жеткізіңіз.



21-сурет – Жұмыс күйі

Кесу процесі

1. Беру бұрандасын сағат тілі бағытына қарсы бұрап, кескішті ашыңыз. Кескішті құбыр үстіндегі кесу күйіне түсіріңіз. Кескішті кесілетін аумақтың үстіне жылжыту үшін күймеше айналғысын пайдаланыңыз және кескіш дөңгелегін құбырдағы белгімен туралаңыз. Құбырдың бұранда кесілген немесе зақымдалған бөліктерін кесу кескіш дөңгелегін зақымдауы мүмкін.
2. Кескіш дөңгелегін құбырдағы белгімен туралап, кескіш дөңгелегін құбырмен қатты жанастыру үшін кескіштің беру бұрандасының тұтқасын қатайтыңыз.
3. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын АЛҒА күйіне жылжытыңыз.
4. Екі қолыңызбен құбыр кескіштің беру тұтқасын ұстаңыз.
5. Аяқ қосқышты босатыңыз.
6. құбыр кесілгенше беру бұрандасының тұтқасын әр құбыр айналдыруында жарты айналым қатайтыңыз. Тұтқаны шамадан көп қатайту кескіш дөңгелегінің жарамдылығын азайтады және құбыр қабыршақтарының түзілуін көбейтеді. Құбырды қолыңызбен тіремеңіз. Кесу бөлшегінің бұрандакесу құрылғысының күймешесімен және құбыр тұғырымен тірелуіне мүмкіндік беріңіз.

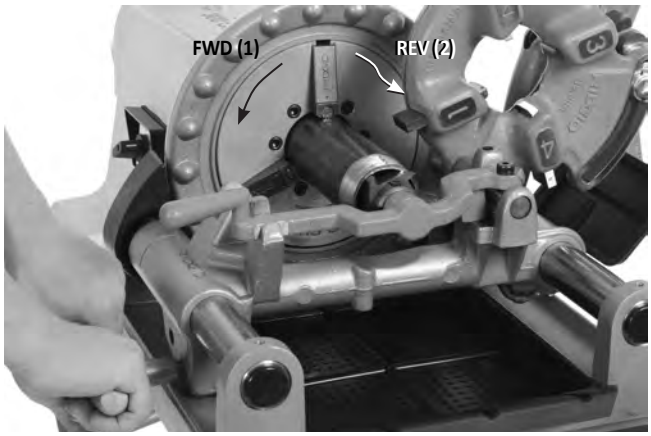


22-сурет – Құбырды кескішпен кесу

7. Аяқ қосқыштан аяғыңызды шығарыңыз.
8. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын ӨШІРУ күйіне жылжытыңыз.
9. Кескішті оператордан жоғары тұратындай көтеріңіз.

Үңгіштеу

1. Үңгішті үңгіштеу күйіне жылжытыңыз. Пайдалану кезінде оның жылжып кетпеуіне жол бермеу үшін оның барынша орналастырылғанына көз жеткізіңіз.
2. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын АЛҒА күйіне жылжытыңыз.
3. Екі қолыңызбен күймеше айналғысын ұстаңыз.
4. Аяқ қосқышты босатыңыз.
5. Үңгішті құбырдың бір шетіне жылжыту үшін күймеше айналғысын бұраңыз. Қажет болған кезде қабыршақтарды алып тастау үшін үңгішті құбырға беру үшін айналғыға аздап күш салыңыз.



23-сурет – Құбырды үңгішпен, құрылғыны айналдырып үңгіштеу

6. Аяқ қосқыштан аяғыңызды шығарыңыз.
7. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын ӨШІРУ күйіне жылжытыңыз.
8. Үңгішті оператордан жоғары тұратындай жылжытыңыз.

Құбыр бұрандасын кесу

Құбыр сипаттарының әр түрлі болуына байланысты, бірінші бұранда кеспес бұрын немесе құбыр өлшемін, түрін немесе материалын өзгерткен кезде үнемі сынақтық бұранданы кесу қажет.

1. Бастиекті кесу күйіне төмендетіп келтіріңіз. Кескіштер құбырды кесу үшін дұрыс орнатылғанын қадағалаңыз. *“Бастиекті баптау және пайдалану” бөлімін қараңыз*, онда кескіштерді ауыстыру және туралау жөнінде мағлұмат бар.



24-сурет – Кесу құбыры (811-А Жылдам ашылатын бастиек көрсетілген)

2. Бастиекті жабыңыз.
3. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышын АЛҒА күйіне жылжытыңыз.
4. Екі қолыңызбен күймеше айналғысын ұстаңыз.
5. Аяқ қосқышты босатыңыз.
6. Бұранда кесуге арналған май бастиек арқылы ағып жатқанына көз жеткізіңіз.
7. Бастиекті құбырдың аяқ жағына жалжыту үшін күймешенің айналғысын пайдаланыңыз *(Сурет 24)*. Бастиекті құбырда іске қосу үшін, айналғыға аздап күш салыңыз. Бастиек құбырды кесуді бастағаннан кейін, күймешенің айналғысына ешқандай күш салудың қажеті жоқ.
8. Қолыңызды айналатын құбырдан алыс ұстаңыз. Күймешенің құрылғыға тимейтініне көз жеткізіңіз. Бұранда дайын болғаннан кейін, бастиекті ашыңыз. Кескіштер іске қосылған кезде құрылғыны Кері (REV) күйінде пайдаланбаңыз.
9. Аяқ қосқыштан аяғыңызды шығарыңыз.
10. АЛҒА/ӨШІРУ/КЕРІ қосқышы ӨШІРУ позициясында екенін растаңыз.
11. Бастиекті құбырдың аяқ жағына жылжыту үшін күймеше айналғысын бұраңыз. Бастиекті оператордан жоғары тұратындай көтеріңіз.

12. Құбырды құрылғыдан шығарып, бұрандаларды тексеріңіз. Бұл құрылғыны келтеқұбырларды бұранда кесу барысында кеңейту немесе тарылту үшін қолдануға болмайды.

Дайындама шыбықты кесу/Бұранда кесу

Болт кесу құбыр кесу процесіне ұқсас. Шыбықтың диаметрі бұранданың ең үлкен диаметрінен асып кетпеуі тиіс.

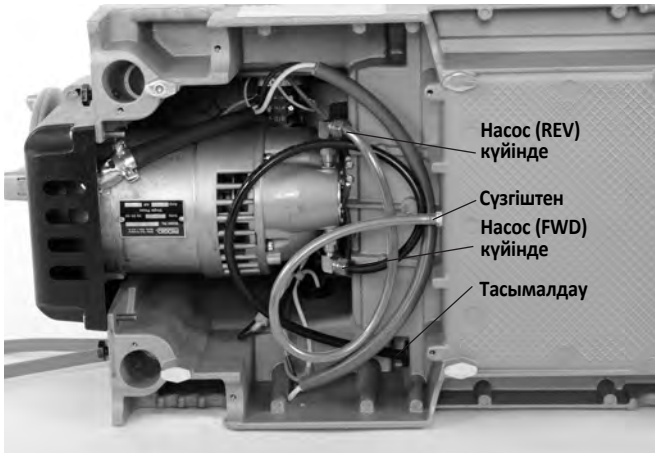
Болттарды кесу кезінде, сәйкес кескіштермен бастиекті пайдалану қажет. Болттарды қажеттілігіне қарай ұзын етіп кесуге болады, алайда, күймешенің құрылғыға тимеуін қадағалау қажет. Егер ұзын бұрандалар кесу қажет болса:

1. Күймешені көшіріп болған соң, бастиекті жауып қойыңыз, аяғыңызды аяқ қосқыштан шығарып, АЛҒА/ӨШІРУ/КЕРІ қосқышын ӨШІРУ позициясына келтіріңіз.
2. Жұдырықшаны ашыңыз және күймеше мен жұмыс бөлшегін құрылғы шетіне жылжытыңыз.
3. Шыбықты қайта қысыңыз және бұранда кесуді жалғастырыңыз.

Сол жақтан кесу

Сол жақтан кесу оң жақтан кесу процесіне ұқсас. Тек АЛҒА/ӨШІРУ/КЕРІ ауыстырып-қосқышы бар 300 Compact бұранда кесу құрылғысымен ғана сол жақтан кесуге болады. Сол жақтан кесу үшін, сол жақтан пайдаланылатын бастиек пен кескіштер қажет.

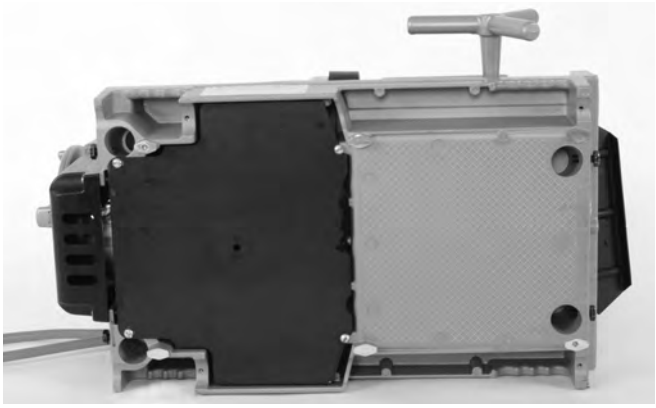
1. Құрылғы кері (REV) күйінде іске қосылған кезде май ағынын қамтамасыз ету үшін май сорғысының жалғамаларын ауыстырыңыз. *25-суретті қараңыз*. Оң бұранда кесуге оралған кезде жалғамаларды бастапқы теңшеліміне қайтаруды ұмытпаңыз. Пайдалану алдында қақпағын үнемі шешпеңіз.



25A-сурет – Сол қолмен бұранда кесу үшін май сорғысының жалғамалары (қосқыш КЕРІ күйінде)

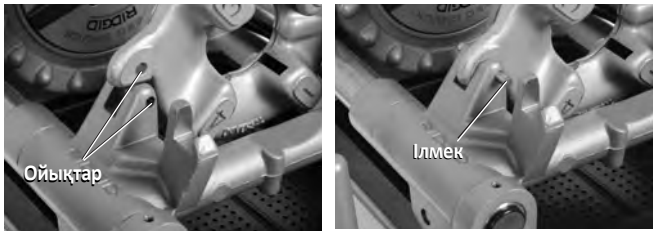


25B-сурет – Оң қолмен бұранда кесу үшін май сорғысының жалғамалары (қосқыш АЛҒА күйінде)



25C-сурет – Қақпағы орнында

2. Орнында сақтау үшін ұзындығы 2” 5/16” тиекті күймеше таянышындағы ойықтар және сол бастиек арқылы орналастырыңыз *(26-суретті қараңыз)*.



26-сурет – Сол бастиекті орнында сақтау

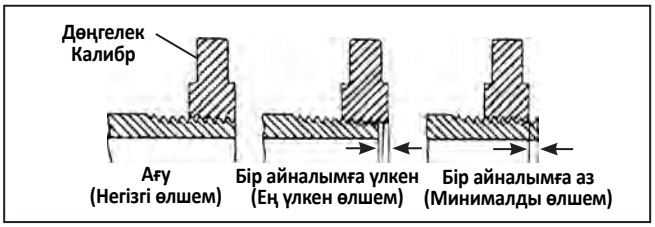
Құбырды құрылғыдан алып тастау

1. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышы ӨШІРУ күйінде және құбыр қозғалмаған кезде жұдырықшадағы құбырды босату үшін айналғыны қайта-қайта және күштеп сағат тілі бағытында айналдырыңыз. Алдыңғы жұдырықшаны және артқы ортасы бойынша туралау құрылғысын ашыңыз. Жұдырықшаға немесе ортасы бойынша туралау құрылғысына созылмаңыз.

2. Құбырды қатты ұстаңыз және құрылғыдан алып тастаңыз. Құбырды абайлап қолданыңыз, себебі бұранда әлі ыстық болуы мүмкін және қабыршақтары немесе өткір жиектері болуы мүмкін.

Бұрандаларды тексеру

1. Құбырды құрылғыдан алып тастағаннан кейін, бұранданы тазалаңыз.
2. Бұрандаларды визуалды тексеріңіз. Бұрандалар тегіс әрі толық аяқталған және жақсы пішінді болуы керек. Егер бұранданың сыдырылуы, иректігі, жіңішке бұрандалар немесе құбыр сопақтығы сияқты ақаулықтар анықталса, бұранда ұстамауы мүмкін. Осы ақаулықтарды диагностикалау бойынша көмек алу үшін *Ақаулықтарды жою* сызбасын қараңыз.
3. Бұранда өлшемін тексеріңіз.
   - Бұранда өлшемін тексерудің ыңғайлы әдісі өлшеу сақинасы арқылы. Өлшеу сақиналары әр түрлі болады және олардың пайдалануы осында көрсетілгеннен өзгеше болуы мүмкін.
   - Сақинаны бұранда бағытына қатты бұраңыз.
   - Құбыр шетінің сақинадан қаншалықты созылатынын қараңыз. Құбыр шеті сақинаның шетінен бір айналым көп не аз болуы керек. Егер бұранда дұрыс өлшенбесе, бұранданы кесіңіз, бастиекті реттеңіз және басқа бұранданы кесіңіз. Дұрыс өлшенбеген бұранданы пайдалану жылыстауға әкелуі мүмкін.



27-сурет – Бұранда өлшемін тексеру

   - Егер бұранда өлшемін тексеру үшін сақина болмаса, бұранда өлшемін өлшеуде пайдаланылғанмен бірдей жаңа таза қосымша бөлшекті пайдалануға болады. 2" және NPT кем бұрандалар бойынша қосымша бөлшекпен барынша қолмен барынша қатайту үшін бұрандалар 4-5 айналымға қол жеткізу үшін кесілуі қажет, ал BSPT үш ол 3 айналым болуы қажет. 21/2" және 3" аралығындағы NPT бұрандалары бойынша қолмен барынша қатайту 5.5 және 6 бұранда арасында болуы қажет, ал BSPT үшін ол 4 бұранда болуы қажет.
4. Бұранда өлшемін реттеу үшін *"Бастиекті орнату және пайдалану" астындағы "Бұранда өлшемін реттеу" бөлімін қараңыз.*
5. Құбыр жүйесін жергілікті талаптарға және қалыпты әдістерге сәйкес сынаңыз.

Құрылғыны тасымалдауға дайындау

1. КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышының ӨШІРУ күйінде болғанына және сымның шығыстан ажыратылғанына көз жеткізіңіз.
2. Жоңқаларды және басқа қоқысты жоңқа науасынан тазалаңыз. Құлаудың немесе аударылудың алдын алу үшін жылжытпас бұрын құрылғыдан және тұғырдан барлық жабдық пен материалды алып тастаңыз немесе бекітіңіз. Едендегі май немесе қоқысты тазалаңыз.
3. Кескішті, үңгішті және бастиекті жұмыс күйіне орналастырыңыз.
4. Қуат сымын және аяқ қосқышының сымын ораңыз.



28-сурет – Тасымалдауға дайын құрылғы

5. Егер қажет болса, құрылғыны тұғырдан алып тастаңыз. Тиісті көтеру әдістерін пайдаланыңыз, құрылғы салмағын ескеріңіз. Құрылғы бұрыштарында төрт қол қысқышымен жабдықталған. Көтерген және жылжытқан кезде абай болыңыз.

Техникалық қызмет көрсету нұсқаулары

⚠ ЕСКЕРТУ

Қызмет көрсетуді орындау немесе реттеулер жасау алдында КЕРІ/ӨШІРУ/АЛҒА қосқышының ӨШІРУ күйінде болғанына және құрылғының ажыратылғанына көз жеткізіңіз.

Үнемі көзді қорғау құралын киіп жүріңіз.

Электр тогының соғуынан, шатысудан және басқа себептерден жарақат алу қаупін азайту үшін бұрандакесу құрылғысын осы рәсімдерге сәйкес жүргізіңіз

Тазалау

Әрбір пайдаланудан кейін жоңқа науасынан бұранда жоңқаларын босатыңыз және қалған майды сүртіп алыңыз. Ашық беттерден майды сүртіп алыңыз, әсіресе, күймеше білеулері сияқты қатысты қимыл аумақтары.

Егер қысқыш ендірмелері ұстамаса және оларды тазалау қажет болса, жиналған құбыр қағын алып тастау үшін сымды щетканы пайдаланыңыз.

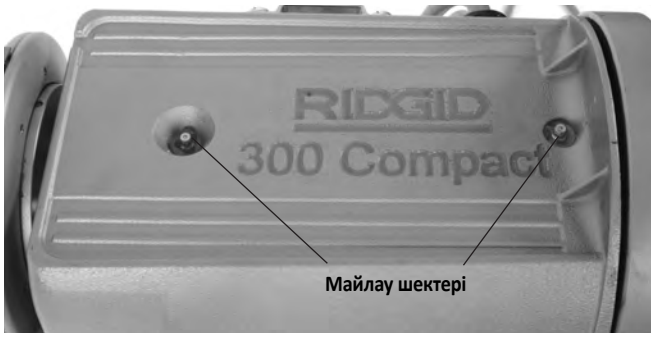
Майлау

Ай сайын (немесе қажет болған кезде жиірек) барлық ашық жылжитын бөліктерді (мысалы, күймеше білеулері, кескіш дөңгелектері және шығыршықтары, кескіштің беру бұрандасы, қысқыш ендірмелері және айналу нүктелері) жеңіл жақпа маймен майлаңыз. Ашық беттерден артық майды сүртіп алыңыз.

Кірді тазалау және майдың немесе жақпа майдың ластануын болдырмау үшін майлау нүктелерін тазалаңыз. Ай сайын майлаңыз.

300 Compact: Майлау нүктелеріндегі жақпа май бөлшектері арқылы Lithium EP (Extreme Pressure) жақпа майын қосу үшін жақпа май пісегін пайдаланыңыз.

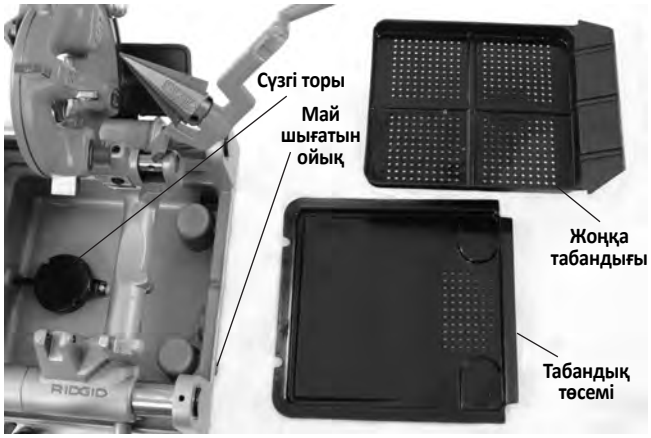
1233: Жақпа нүктелерін жақпа маймен толтырыңыз. Майды мойынтіректерге жеткізу үшін майлау нүктесіндегі дөңгелекті басыңыз.



29-сурет – Майлау нүктелері

Майлау жүйесіне қызмет көрсету

Май ағыны жеткілікті болуы үшін май сүзгісінің торын таза күйде ұстаңыз. Май сүзгісінің торы май сұйыққоймасының астында орналасқан. Сүзгіні негізге бекітетін бұранданы босатыңыз, сүзгіні май желісінен алып тастаңыз және тазалаңыз. Май сүзгісінің торы алынған кезде құрылғыны пайдаланбаңыз.



30-сурет – Сүзгі торының жиынтығы

Ластанған кезде бұранда кесу майын ауыстырыңыз. Майды ағызып жіберу үшін контейнерді сұйыққойма шетіндегі ағызу ашасының астына орналастырыңыз және ашаны алып тастаңыз. Майды жойған кезде барлық жергілікті заңдар мен талаптарды сақтаңыз. Сұйыққойма астынан жиналған қоқысты тазалаңыз. Жоғары сапалы бұрандаларды және кескіштің ең көп жарамдылығын қамтамасыз ету үшін RIDGID бұрандакесу майын пайдаланыңыз. Сұйыққойма сыйымдылығын *Техникалық шарттар* бөлімінен қараңыз.

Май сорғысы жүйе таза болған кезде өздігінен толтырылуы қажет. Кері жағдайда бұл сорғының тозғанын және оған қызмет көрсету қажет екенін білдіреді. Сорғыны толтыруға әрекеттенбеңіз.

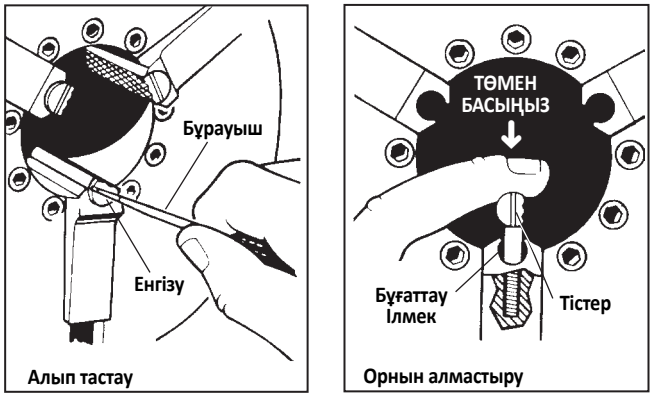
Кесу дөңгелегін ауыстыру

Егер кескіш дөңгелегі тозса немесе бұзылса, кескіш дөңгелегінің тиегін жақтаудан шығарыңыз және тозуды тексеріңіз. Тозған кезде тиекті ауыстырыңыз және жаңа кескіш дөңгелегін орнатыңыз *(каталогты қараңыз)*. Тиекті жеңіл жақпа маймен майлаңыз.

Қысқыш тығындарды ауыстыру

Егер қысқыш ендірмелері тозса және құбырды ұстамаса, оларды ауыстыру қажет.

1. Бұрағышты ендірме ұясына орналастырыңыз және екі бағытта 90 градусқа бұраңыз. Ендірмені алып тастаңыз *(31-сурет)*.
2. Ендірмені құлыптау тиегіне жанынан орналастырыңыз және барынша алыс басыңыз *(31-сурет)*.



31-сурет – Қысқыш ендірмелерді ауыстыру

3. Ендірмені қатты ұстаңыз және тістерін жоғары қаратып, бұрағышпен бұраңыз.

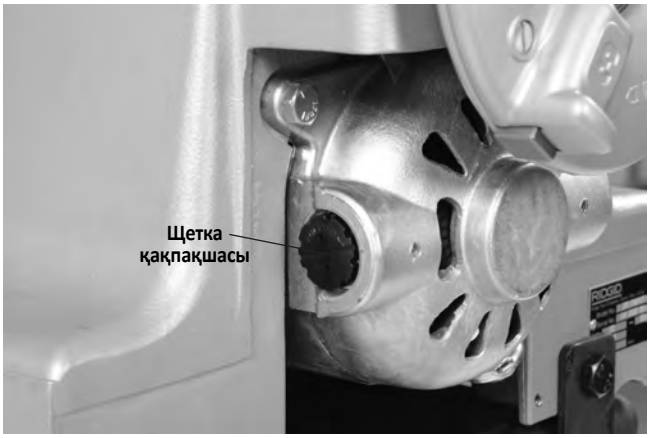
Көмір щеткаларды ауыстыру

Мотор щеткаларын 6 ай сайын тексеріп тұрыңыз. 1/2" кем тозған кезде ауыстырыңыз.

1. Құрылғыны қуат көзінен суырыңыз.

2. Қозғалтқыш қақпағының екі бұрандасын босатыңыз және құрылғы артындағы қозғалтқыш қақпағын алып тастаңыз.





32-сурет – Қозғалтқыш қақпағын алып тастау/ щеткаларды ауыстыру

3. Щетка қақпақтарының бұрандасын босатыңыз. Щеткаларды алып тастап, оларды тексеріңіз. 1/2 кем тозған кезде ауыстырыңыз". Коммутатордың ескіргенін тексеріңіз. Егер шамадан көп тозса, құрылғыға қызмет көрсетіңіз.
4. Щеткаларды қайта орнатыңыз/жаңа щеткаларды орнатыңыз. Құрылғыны қайта құрастырыңыз. Құрылғыны пайдаланбас бұрын барлық қақпақтарын орнатыңыз.

Қосымша жабдық

⚠ ЕСКЕРТУ

Ауыр дене жарақаты қаупін азайту үшін RIDGID бұрандакесу құрылғыларымен пайдалануға арнайы жасақталған және кеңес етілген жабдықты ғана пайдаланыңыз.

Каталог нөмірі	Үлгі нөмірі	Сипаттама
97075	815A	1/8" - 2" NPT, өздігінен ашылатын, RH бастиек
97065	811A	1/8" - 2" NPT, жылдам ашылатын, RH бастиек
97080	815A	1/8" - 2" BSPT, өздігінен ашылатын, RH бастиек
45322	815A	1/8" - 2" BSPT, өздігінен ашылатын, RH EUR. RT
97070	811A	1/8" - 2" BSPT, жылдам ашылатын, RH бастиек
97045	531	1/4" - 1" болт, жылдам ашылатын, RH/LH бастиек
97050	532	11/4" - 2" болт, жылдам ашылатын, RH/LH бастиек
67657	250	Бүктелетін дөңгелек тұғыры
58077	250	Бүктелетін дөңгелек тұғыры
92457	100A	Әмбебап аяқ және науа тұғыры
92462	150A	Әмбебап дөңгелек және науа тұғыры
92467	200A	Әмбебап дөңгелек және шкаф тұғыры
51005	819	Цангалық жұдырықша, 1/2" - 2" NPT
68160	819	Цангалық жұдырықша, 1/2" - 2" BSPT
Арналған 300 Compact үшін Тек		
84537	816	1/8" - 3/4" Жартылай автоматты бастиек
84532	817	1" - 2" Жартылай автоматты бастиек
67662	—	916 оймалы адаптер кронштейні
Тек 1233 үшін		
54437	728	21/2" - 3" NPT, ажыратқышы бар өздігінен ашылатын, RH бастиектер
93562	928	21/2" - 3" BSPT, ажыратқышы бар өздігінен ашылатын, RH бастиектер
—	419	Цангалық жұдырықша

RIDGID жабдығының толық тізімі (300 Compact немесе 1233 үлгісіндегі бұрандакесу құрылғысына арналған) үшін Ridge Tool каталогын RIDGID.com сайтында онлайн қараңыз немесе АҚШ және Канададан Ridge Tool техникалық қызмет бөліміне 844-789-8665 нөмірі арқылы қоңырау шалыңыз.

Бұранда кесу майы жөнінде ақпарат

Бұрандакесу майының жапсырмасындағы және Қауіпсіздік төлқұжатындағы (SDS) барлық нұсқауларды оқып шығыңыз және орындаңыз. RIDGID бұрандакесу майлары туралы нақты ақпарат, соның ішінде қауіптіліктерді анықтау, жедел жәрдем, өрт сөндіру, шығарылым кезіндегі әрекеттер, қолдану және сақтау, жеке қорғаныш жабдығы, кәдеге жарату және тасымалдау, контейнерге және Қауіпсіздік төлқұжатына қосылған. Қауіпсіздік төлқұжатын RIDGID.com сайтынан немесе Ridge Tool техникалық қызмет бөліміне АҚШ және Канададағы 844-789-8665 нөмірі арқылы хабарласып немесе ProToolsTechService@Emerson.com мекенжайы арқылы алуға болады.

Құрылғыны сақтау

⚠ ЕСКЕРТУ Бұрандакесу құрылғыларын жай ішінде немесе жауынды ауа-райында қапталған күйде сақтау керек. Құрылғыны балалардың қолы жетпейтін және бұрандакесу құрылғыларымен таныс емес адамдардан алшақ, құлыптаулы аймақта сақталуы қажет. Құрылғы тәжірибесі жоқ пайдаланушылардың қолында қауіпті жарақаттарға әкеліп соғуы мүмкін.

Қызмет көрсету және жөндеу

⚠ ЕСКЕРТУ

Дұрыс емес қызмет немесе жөндеу машинаны іске қосуды қауіпті етуі мүмкін.

"Техникалық қызмет көрсету нұсқаулары" көптеген құрылғының басым көпшілік қызмет қажеттіліктерін қамтиды. Осы бөлімде көрсетілмеген қандай да бір мәселелерді өкілетті RIDGID қызмет көрсету маманы ғана орындауы қажет.

Құралды RIDGID тәуелсіз қызмет көрсету орталығына әкелу немесе зауытқа қайтару қажет. Тек RIDGID қызметінің бөлшектерін пайдаланыңыз.

Жақын жердегі RIDGID тәуелсіз қызмет көрсету орталығы туралы ақпарат алу немесе қандай да бір қызмет немесе жөндеу туралы сұрақтар қою үшін:

- Жергілікі RIDGID дистрибьюторына хабарласыңыз.
- Жергілікті RIDGID байланыс пунктін табу үшін, RIDGID.com сайтына кіріңіз.
- Ridge Tool Техникалық қызмет бөліміне ProToolsTechService@Emerson.com немесе АҚШ және Канада аумағында 844-789-8665 нөміріне қоңырау шалыңыз.

Тастау

Бұрандакесу құрылғысы бөлшектерінің құрамында бағалы заттар бар және олар қайта пайдалануға жатады. Қайта өңдеу компанияларын жергілікті жерден табуға болады. Құрамдастарды және кез келген қалдық майды барлық қолданылатын талаптарға сәйкес кәдеге жаратыңыз. Қосымша ақпарат алу үшін жергілікті қалдықтарды өңдеу өкілетті орнына хабарласыңыз.



ЕО елдері үшін: Электр жабдығын тұрмыстық қоқыстармен бірге тастамаңыз!

Еуропа елдерінің 2012/19/ЕО Қалдық электр және электрондық жабдықтар бойынша нұсқаулығына және оның ұлттық заңдарға ендірілуіне сәйкес, бұдан әрі пайдаланылмайтын электр жабдығы жеке жиналып, қоршаған ортаға зиян келтірмейтіндей тасталуы керек.

Ақаулықтарды жою

АҚАУЛЫҚ	ЫҚТИМАЛ СЕБЕПТЕР	ШЕШІМІ
Ескі бұрандалар.	Зақымданған, сынған және ескі бастиек.	Кескішті ауыстырыңыз.
	Бұранда кесуге пайдаланған май сай келмейді.	Тек RIDGID® бұранда кесу майын пайдаланыңыз.
	Бұранда кесуге арналған май жеткіліксіз.	Қолданыстағы майдың мөлшерін қадағалап, қажет кезде толықтыру.
	Қолданыстағы май ластанған.	Бұранда кесуге арналған RIDGID® майына ауыстыру қажет.
	Кесу бастиегі құбырға дұрыс тураланбаған.	Бастиек пен құралкүймешік арасын сынықтардан, қалдықтардан немесе басқа да бөгде заттардан тазартыңыз.
	Құбыр сәйкес емес.	Қара немесе мырышты болатқұбырмен пайдаланған дұрыс.
		Құбыр қабырғасы тым жұқа – 40 стандартындағы немесе ауырлау құбырды пайдаланыңыз.
	Бастиек дұрыс орнатылмаған.	Бұранда өлшемі дұрыс шығуы үшін бастиекті туралаңыз.
	Күймеше білеулерінде еркін жылжымайды.	Күймеше білеулерін тазалаңыз және майлаңыз.

Ақаулықтарды жою *(Жалғасы бар)*

АҚАУЛЫҚ	ЫҚТИМАЛ СЕБЕПТЕР	ШЕШІМІ
Дөңгелек емес немесе езілген бұрандалар.	Қажетті көлемінен кіші бастиек орнатылған	Бұранда өлшемі дұрыс шығуы үшін бастиекті туралаңыз.
	Құбыр қабырғасының қалыңдығы тым жұқа.	40 стандартындағы немесе ауырлау құбырын пайдаланыңыз.
Жіңішке бұрандалар.	Кескіштер бастиекке ретсіз енгізілген.	Кескіштерді бастиекке дұрыс ретпен енгізу қажет.
	Бұранда кесу кезінде күймешенің беру тұтқасын күштеу.	Бастиектер бұранда кесуді бастағаннан кейін, күймешенің беру тұтқасын күштемеңіз. Күймешенің өздігінен беруіне мүмкіндік беріңіз.
	Бастиек қақпағының бұрандалары бос.	Шұрыптарды қысу қажет.
Бұранда кесу майы ағып жатқан жоқ.	Бұранда кесу майы өте аз немесе мүлде ағып жатқан жоқ.	Май резервуарын толтыру қажет.
	Құрылғыны сол жақтан кесуге баптау.	Май сорғысының құбыршектерін кері айналдырыңыз *(Сол жақтан кесу бөлімін қараңыз).*
	Май торы бітелген.	Торды тазалаңыз.
	Майдың ағу шамасы дұрыс бапталмаған.	Майдың ағу шамасын туралаңыз.
	Бастиек кесу (DOWN) күйіне келтірілмеген.	Бастиекті кесу күйіне келтіріңіз.
Құрылғы іске қосылмайды.	Мотор щеткалары ескірген.	Щеткаларды ауыстыру қажет.
Құбыр қысқыштарда сырғиды.	Қысқыш ендірмелер сынықтарға толып қалған.	Қысқыш ендірмелерді щеткамен тазалаңыз.
	Қысқыш ендірмелер ескірген.	Қысқыш ендірмелерді ауыстыру.
	Құбыр қысқыш ендірмелерде дұрыс орталықтандырылмаған.	Құбыр қысқыш ендірмелерде дұрыс орталықтандырылғанына көз жеткізіңіз, орталықтандыру құрылғысын пайдаланыңыз.
	Қысқыш патрон құбырда қысып бекімеген.	Құбырды алдыңғы жұдырықшаға бекіту үшін айналғыны қайта-қайта және күштеп сағат тілі бағытына қарсы айналдырыңыз.

RIDGID® 300 Compact/1233 Threading Machines

MANUFACTURER
RIDGE TOOL COMPANY
400 Clark Street
Elyria, Ohio 44035-6001
U.S.A.
ProToolsRegulatory.Compliance@Emerson.com

EU/UKCA DECLARATION OF CONFORMITY
We declare that the machines listed above, when used in accordance with the operator's manual, meet the relevant requirements of the Directives and Standards listed below.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE
Nous déclarons que lorsqu'elles sont utilisées selon leur mode d'emploi, les machines indiquées ci-dessus répondent aux exigences applicables des directives et normes ci-après.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA UE
Declaramos que las máquinas listadas más arriba, cuando se usan conforme al manual del operario, cumplen con los requisitos pertinentes de las directrices y normas listadas a continuación.

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ UE
Prohlašujeme, že výše uvedené nástroje a zařízení splňují při použití v souladu s jejich návodem k obsluze příslušné požadavky níže uvedených směrnic a nařízení.

EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING
Vi erklærer, at de ovenfor anførte maskiner, ved brug i overensstemmelse med brugervejledningen, opfylder de relevante krav i de nedenfor anførte direktiver og standarder.

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
Wir erklären, dass die oben aufgeführten Maschinen, wenn sie entsprechend der Bedienungsanleitung verwendet werden, die einschlägigen Anforderungen der folgenden Richtlinien und Normen erfüllen.

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ EU
Δηλώνουμε ότι τα μηχανήματα που αναφέρονται παραπάνω, όταν χρησιμοποιούνται σύμφωνα με το εγχειρίδιο χειρισμού, πληρούν τις σχετικές απαιτήσεις των παρακάτω Οδηγιών και Προτύπων.

EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS
Vakuutamme, että edellä luetellut koneet täyttävät käyttöohjekirjan mukaisesti käytettynä seuraavien direktiivien ja standardien vaatimukset.

EZ IZJAVA O SUKLADNOSTI
Izjavljujemo da su gore navedeni strojevi, kada se koriste u skladu s priručnikom za korisnike, sukladni s relevantnim zahtjevima dolje navedenih direktiva i standarda.

EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT
Kijelentjük, hogy a fent felsorolt gépek - amennyiben a kezelési útmutatónak megfelelően használják őket - megfelelnek az alább felsorolt Irányelvek és Szabványok követelményeinek.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ EU
Dichiariamo che le macchine elencate in alto, se utilizzate in conformità con il manuale dell'operatore, soddisfano i relativi requisiti delle Direttive e degli Standard specificati di seguito.

ЕО СӘЙКЕСТІК МӘЛІМДЕМЕСІ
Біз жоғарыда көрсетілген құрылғылардың пайдаланушы нұсқаулығына сәйкес пайдаланылған жағдайда төменде көрсетілген Директивалар мен Стандарттардың тиісті талаптарына жауап беретінін мәлімдейміз.

EU-CONFORMITEITSVERKLARING
Hierbij verklaren wij dat de hierboven vermelde machines, mits gebruikt in overeenstemming met de handleiding, voldoen aan de relevante eisen van de hieronder vermelde richtlijnen en normen.

EU-SAMSVARSERKLÆRING
Vi erklærer at maskinene oppført over oppfyller de relevante kravene i direktiver og standarder oppført under dersom de brukes i henhold til bruksanvisningen.

AUTHORIZED REPRESENTATIVE
Ridge Tool Europe NV
Ondernemerslaan 5428
3800 Sint-Truiden, Belgium
europeproductcompliance@emerson.com
+40 374132035

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE
Deklarujemy, że maszyny wymienione powyżej, gdy są używane zgodnie z podręcznikiem użytkownika, spełniają właściwe wymagania Dyrektyw i Standardów, wymienione poniżej.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE UE
Declaramos que as máquinas listadas acima, quando utilizadas de acordo com o manual do operador, cumprem os requisitos relevantes das Diretivas e Normas listadas abaixo.

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE UE
Declarăm că mașina specificată mai jos, atunci când este utilizată în conformitate cu manualul de exploatare, îndeplinește cerințele relevante ale Directivelor și standardelor specificate mai jos.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС
Мы заявляем, что инструменты, перечисленные выше, при условии использования согласно руководству по эксплуатации, отвечают соответствующим требованиям указанных ниже директив и стандартов.

EÚ PREHLÁSENIE O ZHODE
Vyhlasujeme, že stroje uvedené vyššie spĺňajú relevantné požiadavky smerníc a noriem uvedených nižšie, ak sa používajú podľa návodu na použitie.

IZJAVA EU O SKLADNOSTI
Izjavljamo, da zgoraj omenjeni stroji, ko se uporabljajo skladno z uporabniškim priročnikom, izpolnjujejo relevantne zahteve spodaj omenjenih direktiv in standardov.

EU DEKLARACIJA O USAGLAŠENOSTI
Izjavljujemo da gore navedeni strojevi, ako se koriste u skladu s priručnikom za korisnike, zadovoljavaju relevantne zahteve direktiva i standarda koji se navode dole.

EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE
Vi meddelar att maskinen som anges ovan uppfyller de aktuella kraven i de angivna direktiven och standarderna nedan när den används enligt bruksanvisningen.

AB UYGUNLUK BEYANI
Yukarıda listelenen makinelerin, kullanıcı kılavuzuna göre kullanıldığında, aşağıda listelenen Direktiflerin ve Standartların ilgili gereksinimlerini karşıladığını beyan ederiz.

ELi VASTAVUSDEKLARATSIOON
Kinnitame, et eelpool loetletud masinad vastavad allpool loetletud direktiivide ja standardite asjakohastele nõuetele, kui neid kasutatakse vastavalt kasutusjuhendile.

ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA
Mēs apliecinām, ka iepriekšminētās iekārtas, izmantojot tās saskaņā ar operatora rokasgrāmatu, atbilst attiecīgajām tālāk norādīto direktīvu un standartu prasībām.

ES ATITIKTIES DEKLARACIJA
Deklaruojame, kad pirmiau išvardytos mašinos, jei naudojamos pagal naudotojo vadovą, atitinka atitinkamus toliau išvardytų direktyvų ir standartų reikalavimus.

ЕС ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ
Декларираме, че изброените по-горе машини, когато се използват в съответствие с Ръководство за оператора, отговарят на съответните изисквания на директивите и стандартите, изброени по-долу.

2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2015/863/EU

IEC 62841-1, IEC 62841-3-12

5011050
Conforms to UL 62841-3-12,
Certified to CSA C22.2#62841-1/CSA C22.2#62841-3-12

Signature:
Name: Harald Krondorfer
Qualification: V.P. Engineering
Date: 09/01/2024



FULL LIFETIME WARRANTY (garantie légale étendue à la durée de vie du produit,
voir conditions de garantie / legal warranty extended to the product lifecyle,
see warranty conditions)

For Warranty Information for your World Region
visit RIDGID.com

RIDGE TOOL EUROPE N.V.
Ondernemerslaan 5428
3800 Sint-Truiden
Belgium
Tel.: + 32 (0)11 598 620
RIDGID.com

Printed 9/24
ECN002706

© 2015, 2024 Ridge Tool Company.
RIDGID and the Emerson logo are registered trademarks of Emerson Electric Co. or its subsidiaries in the US and other countries.
Any other trademarks belong to their respective holders.

999-998-098.09
REV. D

RIDGID

EMERSON