

300 Compact/1233



300 Compact



1233

- Français – 21
- Castellano – 43
- Türkçe – 67
- Русский – 89

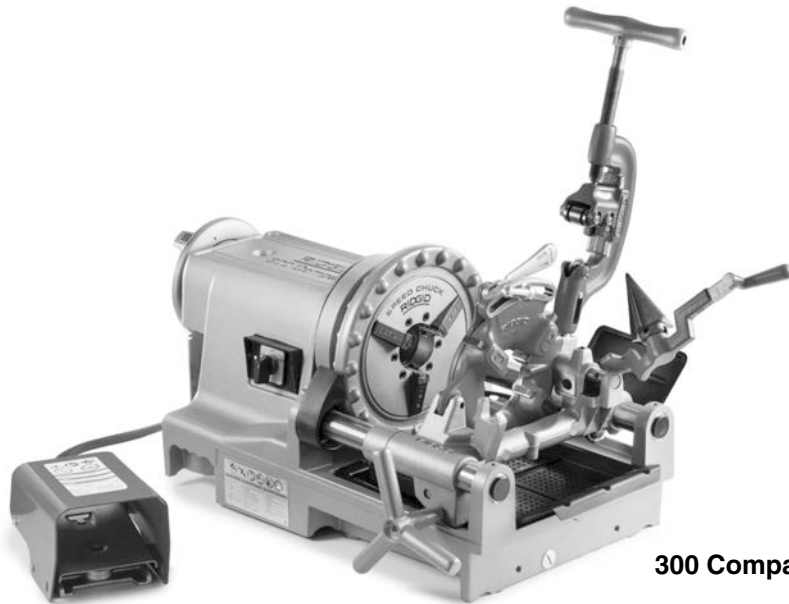
Table of Contents

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
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 name plate.

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.** Unmodi-

* 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.

fied 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.**

The EC Declaration of Conformity (890-011-320.10) will accompany this manual as a separate booklet when required.

If you have any question concerning this RIDGID® product:

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

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.

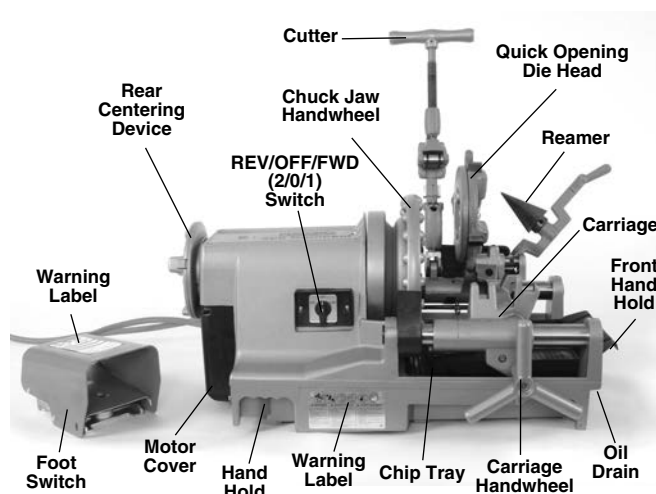


Figure 1 – 300 Compact Threading Machine

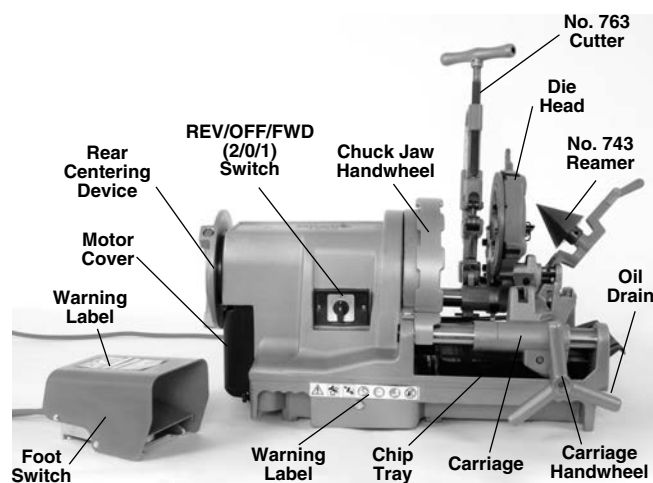


Figure 2 – 1233 Threading Machine

Specifications

Parameter	300 Compact Threading Machine		1233 Threading Machine
Pipe Threading Capacity (Nominal Pipe Size)	$\frac{1}{8}$ to 2 inch (3 to 50 mm)		$\frac{1}{8}$ to 3 inch (3 to 80 mm)
Bolt Threading Capacity (Actual Stock Diameter)	$\frac{1}{4}$ to 2 inch (6 to 50 mm)		$\frac{3}{8}$ to 2 inch (9.5 to 50 mm)
LH Threads	Yes (units with REV only)		No
Rated Motor Power (HP)	$\frac{1}{2}$ HP (0.37 kW)		$\frac{1}{2}$ HP (0.37 kW)
Motor Type	Universal Motor, Single Phase		Universal Motor, Single Phase
Electrical Information	36 RPM 115 V, 50/60 Hz, 12 AMP 230 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 RPM 115 V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 W	115 V, 50/60 Hz, 15 AMP 230 V, 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, $\frac{1}{8}$ " - 2" Full Floating, Self Centering Cutter		Model 763, $\frac{1}{4}$ " - 3", Self Centering Cutter
Reamer	Model 344, $\frac{1}{8}$ " - 2" Reamer		Model 743, $\frac{1}{4}$ " - 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)

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 (06 = June, 14 = 2014).

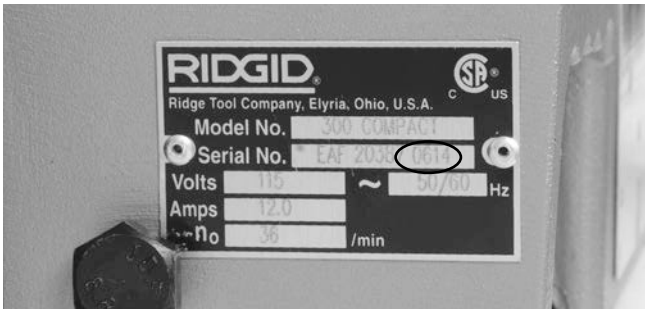


Figure 3 – Machine Serial Number

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 1/4" - 20 UNC bolts in holes provided at each corner of the machine base. Base hole spacing is 12.25" x 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.

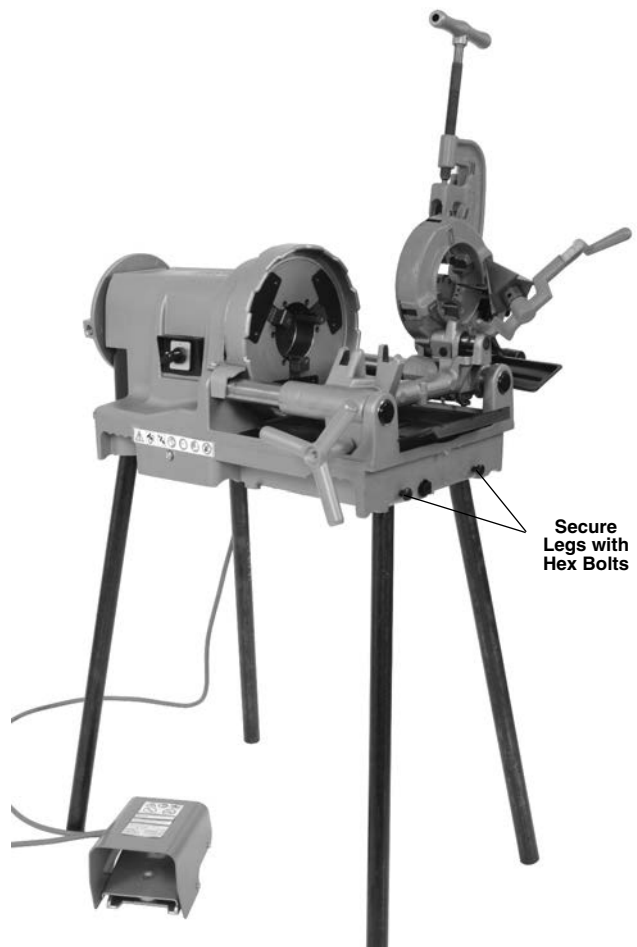


Figure 4 – Threading Machine Mounted On Pipe Legs

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 $\frac{1}{3}$ 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 mm²) or heavier. For extension cords 50'-100' (15.2 m - 30.5 m) long use 12 AWG (2.5 mm²) 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.

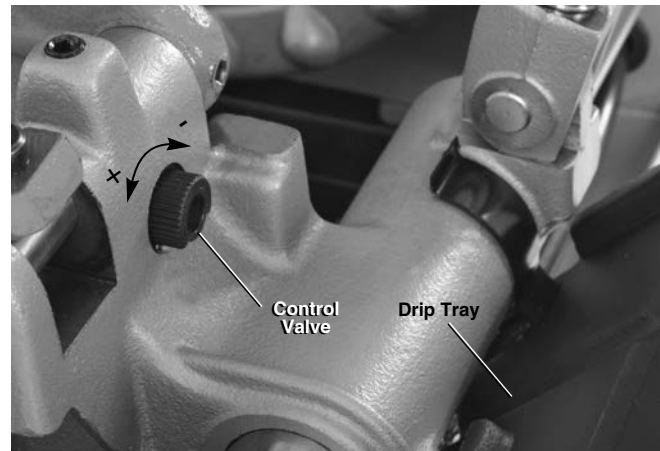


Figure 5 – Adjusting Oil Flow

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: ($\frac{1}{8}$ "), ($\frac{1}{4}$ " and $\frac{3}{8}$ "), ($\frac{1}{2}$ " and $\frac{3}{4}$ ") and (1" through 2"). NPT/NPSM dies must be used in NPT die heads and BSPT/BSPP dies must be used in 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.

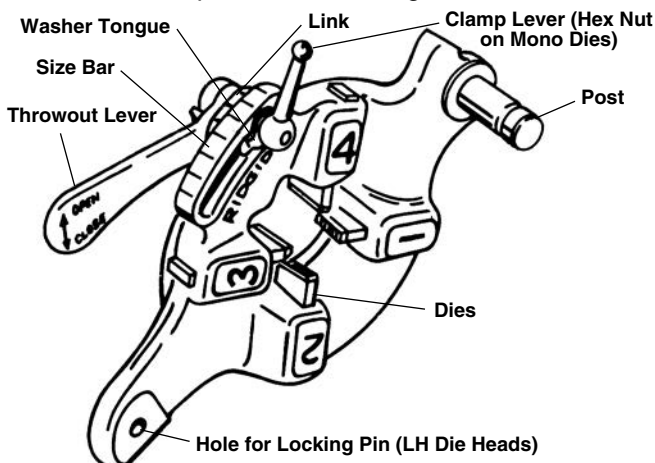


Figure 6 – Quick-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

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

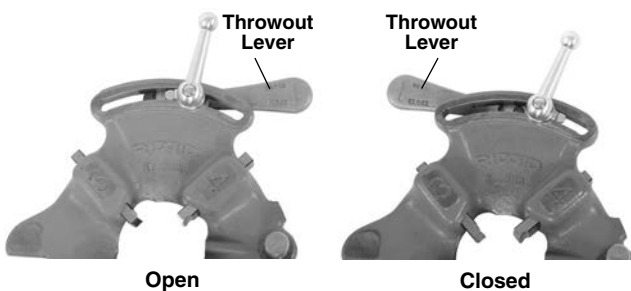


Figure 7 – Open/Closed Lever Position

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.

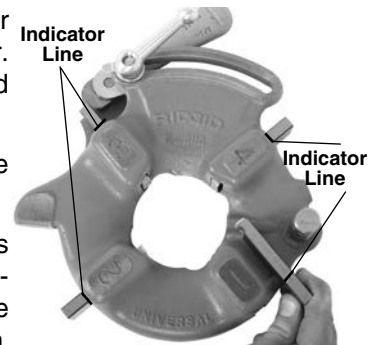


Figure 8 – Inserting Dies

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).

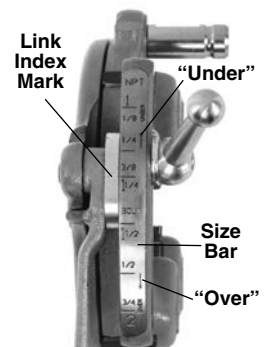


Figure 9 – Adjusting Thread Size

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 $\frac{1}{2}$ " through 2" pipe sizes, a trigger can be used to open the die head when the thread is complete. For $\frac{1}{8}$ " to $\frac{3}{8}$ " sizes, bolt and straight threads, and if desired for the other sizes, the die head is manually opened when the thread is complete.

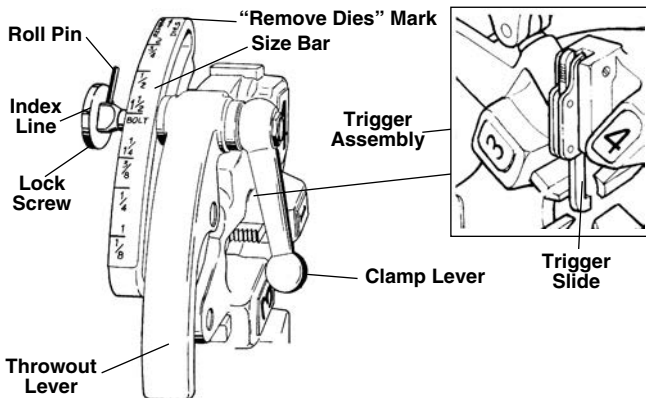


Figure 10 – Universal Self-Opening Die Head

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.

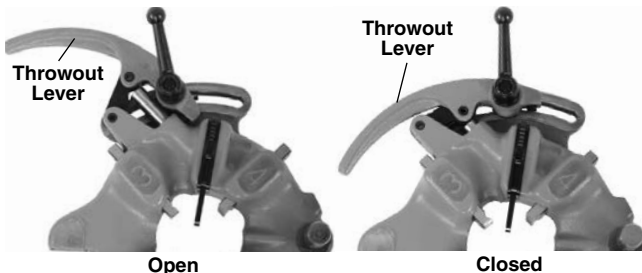


Figure 11 – Open/Closed Position

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.

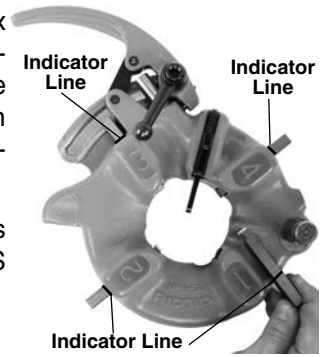


Figure 12 – Inserting Dies

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.

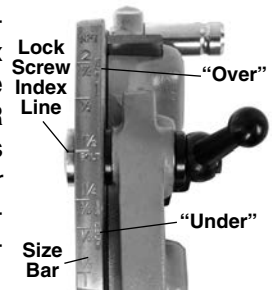


Figure 13 – Adjusting Thread Size

5. Tighten clamp lever.

Trigger Slide Adjustment

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

- $\frac{1}{2}$ " and $\frac{3}{4}$ " – End of pipe should hit foot of Trigger Slide.
- 1" to 2" – End of pipe should hit the shank of the Trigger Slide.

For

- $\frac{1}{8}$ ", $\frac{1}{4}$ " and $\frac{3}{8}$ " pipe
- Longer or shorter threads
- Bolt threading

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

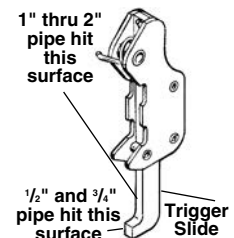


Figure 14 – Setting the Trigger

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.

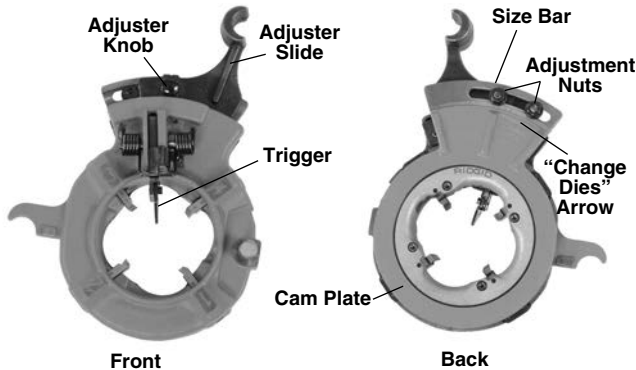


Figure 15 – Receding Self-Opening Die Head

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.

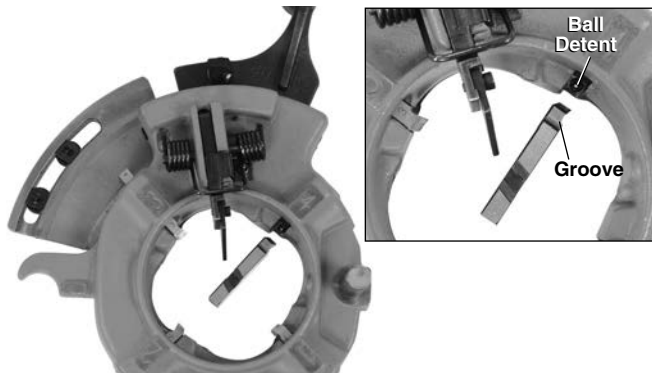


Figure 16 – Inserting Dies

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.

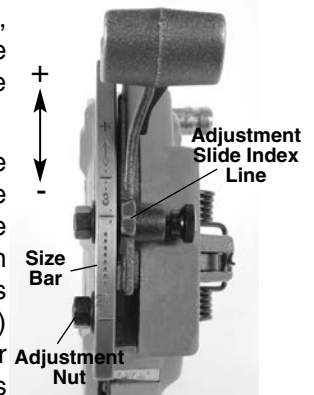


Figure 17 – Adjusting Thread Size

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.

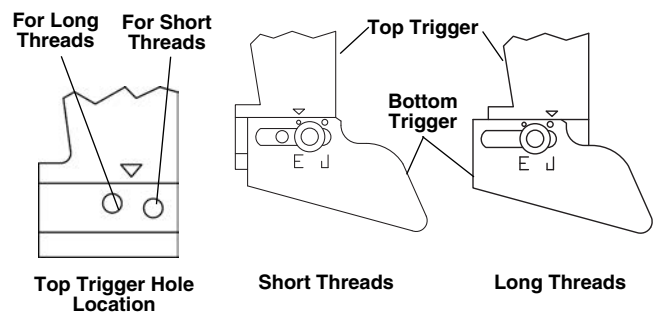


Figure 18 – Adjusting Thread Length

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).

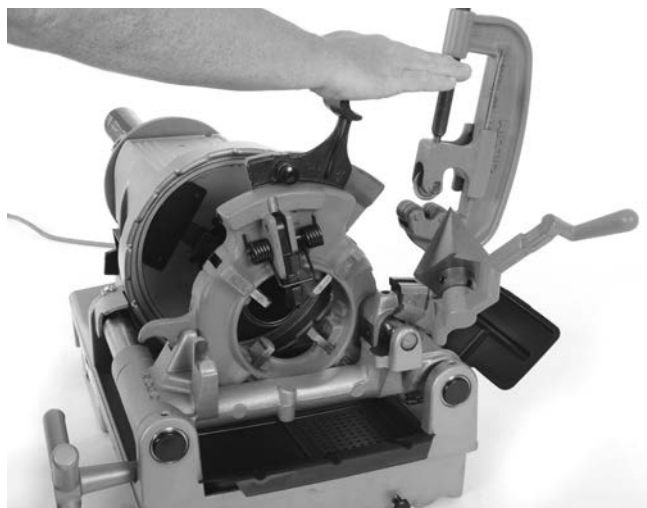


Figure 19 – Closing the Receding Die Head

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.

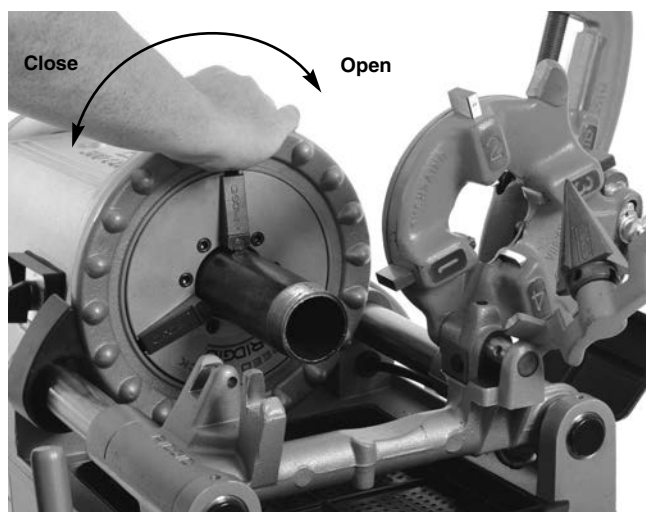


Figure 20 – Chucking Pipe

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.

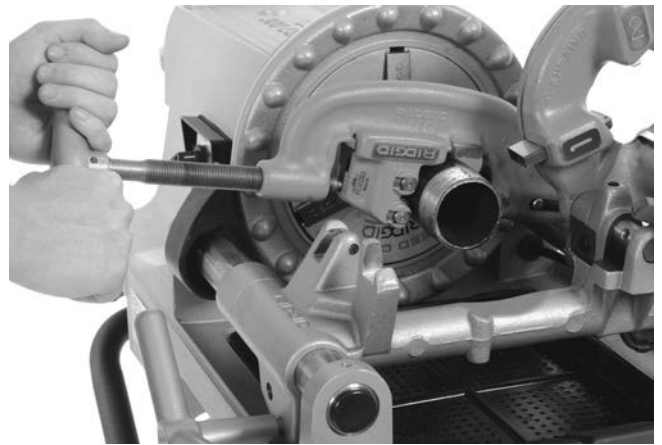


Figure 22 – Cutting Pipe with Cutter

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.

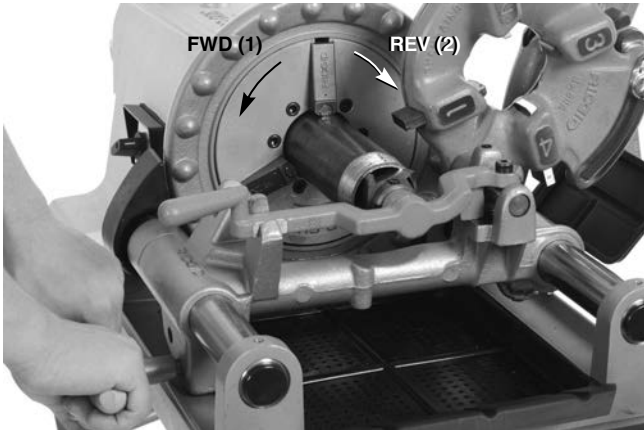


Figure 23 – Reaming Pipe with Reamer, Machine Rotation

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.

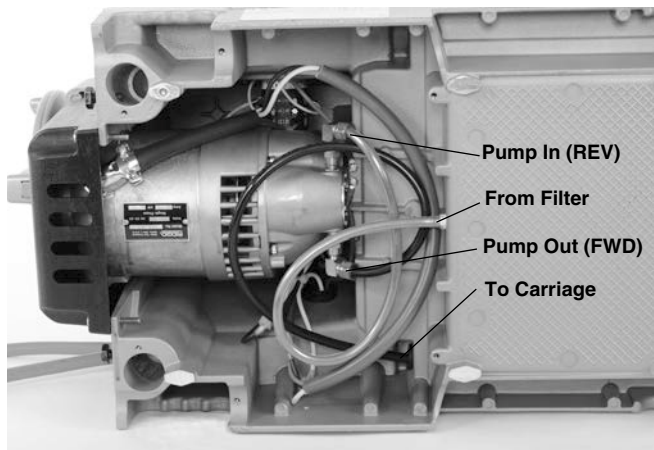


Figure 25A – Oil Pump Connections for Left Hand Threading (Switch in REV)

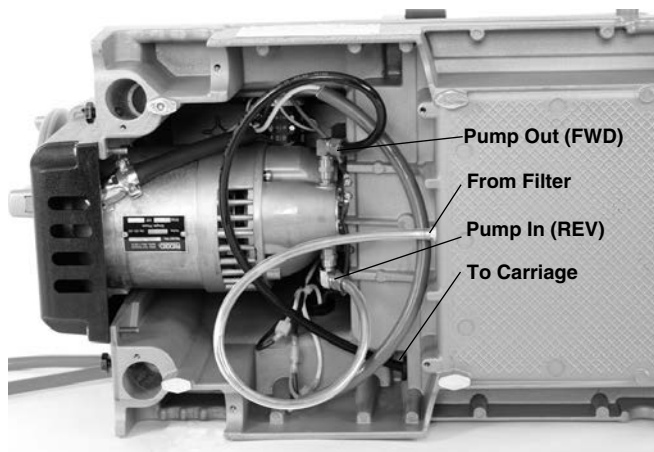


Figure 25B – Oil Pump Connections for Right Hand Threading (Switch in FWD)

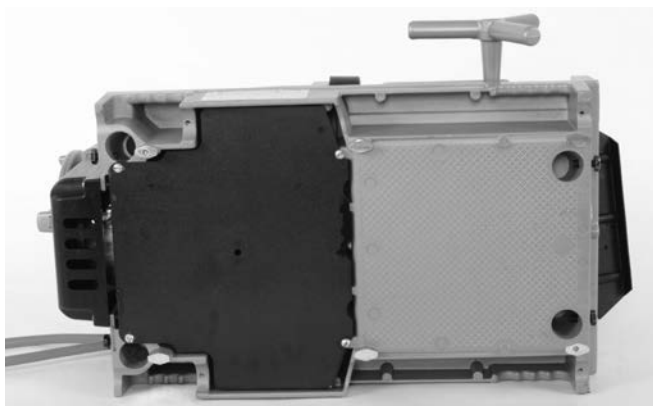


Figure 25C – Cover in Place

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

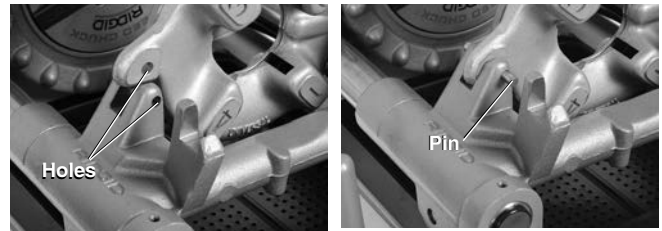


Figure 26 – Retaining LH Die Head in Place

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 gauge. 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.

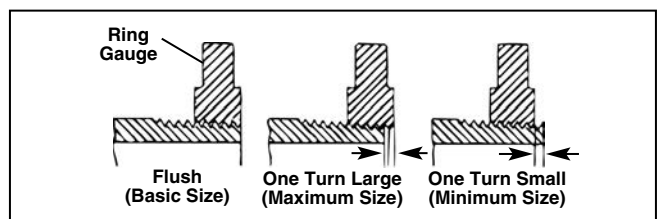


Figure 27 – Checking Thread Size

- 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.

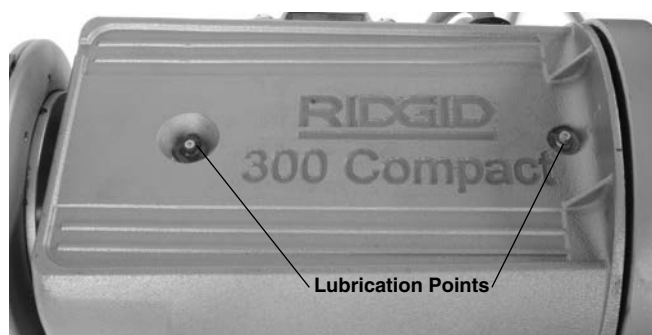


Figure 29 – Lubrication Points

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.

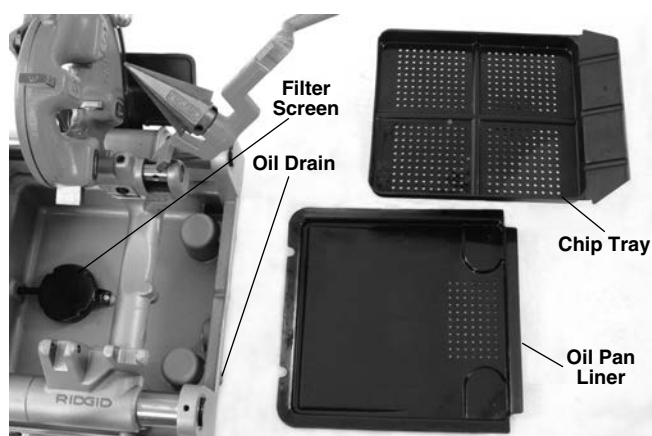


Figure 30 – Filter Screen Assembly

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*).

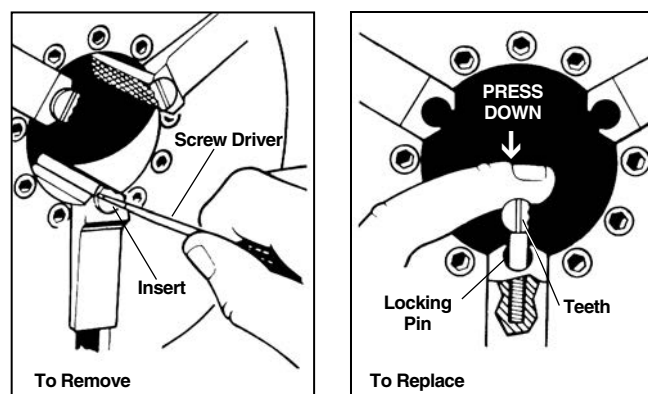


Figure 31 – Replacing Jaw Inserts

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 $\frac{1}{2}$ ".

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

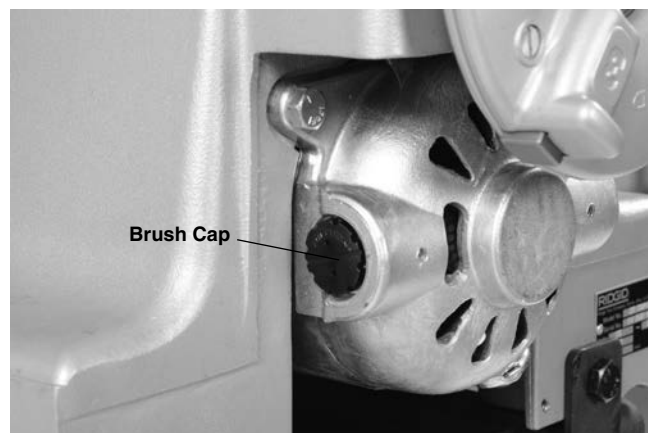
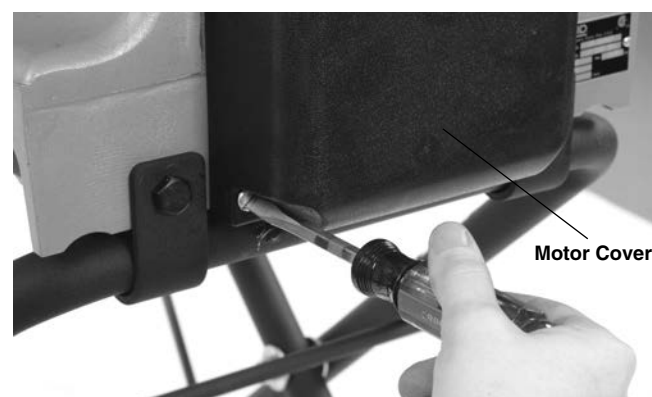


Figure 32 – Removing Motor Cover/Changing Brushes

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 www.RIDGID.com or call Ridge Tool Technical Service Department (800) 519-3456, 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 www.RIDGID.com or by contacting Ridge Tool Technical Service Department at (800) 519-3456 in U.S. and Canada or rttechservices@emerson.com.

Machine Storage

⚠ WARNING The Threading Machines must be kept indoors 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 Independent Service Center or returned to the factory. Only use RIDGID service Parts.

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

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

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!

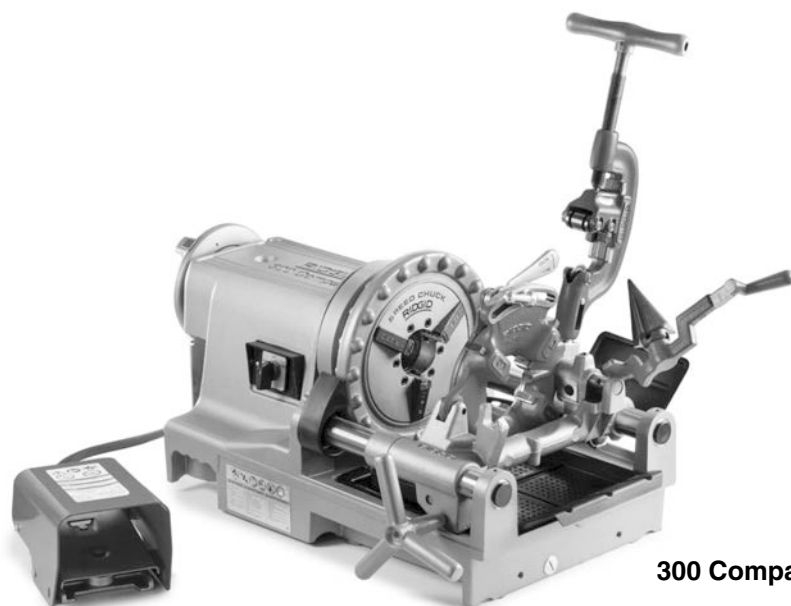
According to the European Guideline 2012/19/EU for Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation into national legislation, electrical equipment that is no longer usable must be collected separately and disposed of in an environmentally correct manner.

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.	
Out-of-round or crushed threads.	Die head not properly set.	Adjust die head to give proper size thread.
	Carriage not moving freely on rails.	Clean and lubricate carriage rails.
Thin threads.	Die head set undersize.	Adjust die head to give proper size thread.
	Pipe wall thickness too thin.	Use schedule 40 or heavier pipe.
No cutting oil flow.	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.
Machine will not run.	Low or no cutting oil.	Fill oil reservoir.
	Machine set up for Left Hand Threading.	Reverse the oil pump hoses (see section on <i>Left Hand Threading</i>).
	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.
Pipe slips in jaws.	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.

Fileteuses

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
Équipements de base	26
Caractéristiques techniques	27
Montage des machines	
Montage sur support	27
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	30
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	31
Têtes de filière à ouverture automatique	32
Installation et remplacement des filières	32
Réglage du pas de filetage	32
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	33
Réglage de la longueur de filetage	33
Préparation de la tête de filière	34
Ouverture de la tête de filière en fin de filetage	34
Consignes d'utilisation	
Coupe	35
Alésage	36
Filetage des tuyaux	36
Filetage des ronds et boulons	37
Filetage à gauche	37
Retrait des tuyaux de la machine	37
Contrôle des filetages	38
Préparation de la machine au transport	38
Consignes d'entretien	
Nettoyage	38
Lubrification	39
Entretien du système de lubrification	39
Remplacement du galet de coupe	39
Remplacement des mors de mandrinage	39
Remplacement des balais	40
Accessoires	40
Huile de coupe	40
Stockage de la machine	41
Révisions et réparations	41
Recyclage	41
Dépannage	42
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 oeilères 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 nécessité 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 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.
- **Eloignez les enfants et les curieux durant l'utilisation des appareils électriques.** Les distractions risquent de vous faire perdre le contrôle de l'appareil.

* 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.

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.
- **Évitez 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. Éloignez 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.
- **Évitez les risques de démarrage accidentel de l'appareil. Assurez-vous que son interrupteur marche/arrêt se trouve en position « arrêt » avant de le brancher, d'y installer un bloc-piles ou de le manip-**

uler. 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. Éloignez 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 endommagé avant sa réparation.** De nombreux accidents sont le résultat d'appareils mal entretenus.
- **Assurer l'affûtage et la propreté des outils de coupe.** Des outils de coupe correctement entretenus et affûtés 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 portables

- **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 portetubes.** 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.**

Au besoin, une déclaration de conformité CE (formulaire № 890-011-320.10) accompagnera cette notice.

En cas de questions concernant ce produit RIDGID® veuillez :

- Consulter le distributeur RIDGID le plus proche ;
- Visiter le site www.RIDGID.com afin de localiser le représentant RIDGID le plus proche ;
- Consulter les services techniques Ridge Tool par mail adressé à rttechservices@emerson.com, voire, à partir des Etats-Unis ou du Canada, en composant le (800) 519-3456.

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 2¼" à 4" de diamètre.

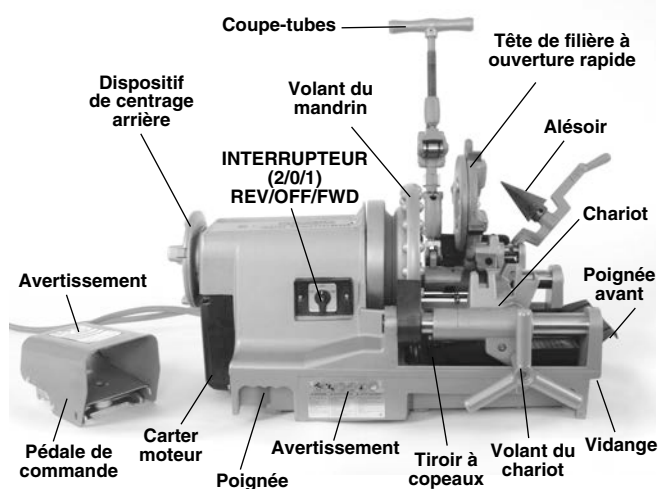


Figure 1 – Fileteuse 300 Compact

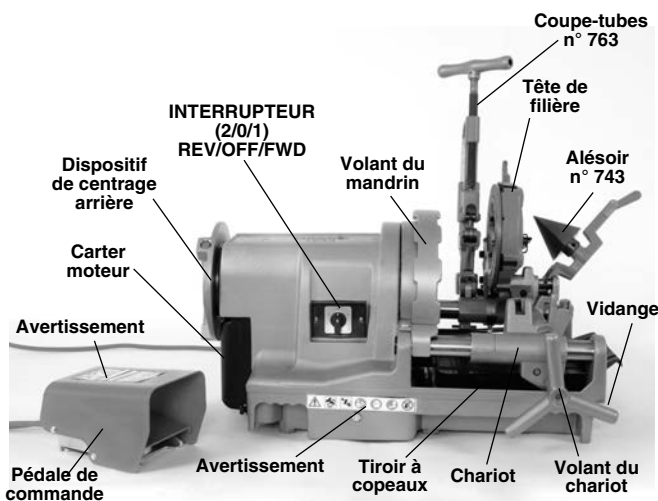


Figure 2 – Fileteuse 1233

Équipements de base

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

La plaque signalétique de la fileteuse se trouve en bout ou sur le dos de son embase (au droit du cordon d'alimentation). Les quatre derniers chiffres représente le mois et l'année de sa fabrication (06 = juin, 14 = 2014).

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 115V,50/60Hz,12A 230V,50/60Hz,8A 1700 W	52 t/min 115V,50/60Hz,18A 2100 W	115V,50/60Hz,15A 230V,50/60Hz,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 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 pédale de 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)



Figure 3 – Plaque signalétique de la machine

AVIS IMPORTANT Le choix des matériaux et des méthodes d'assemblage et d'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 raccordement 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 cat-

alogue 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*).

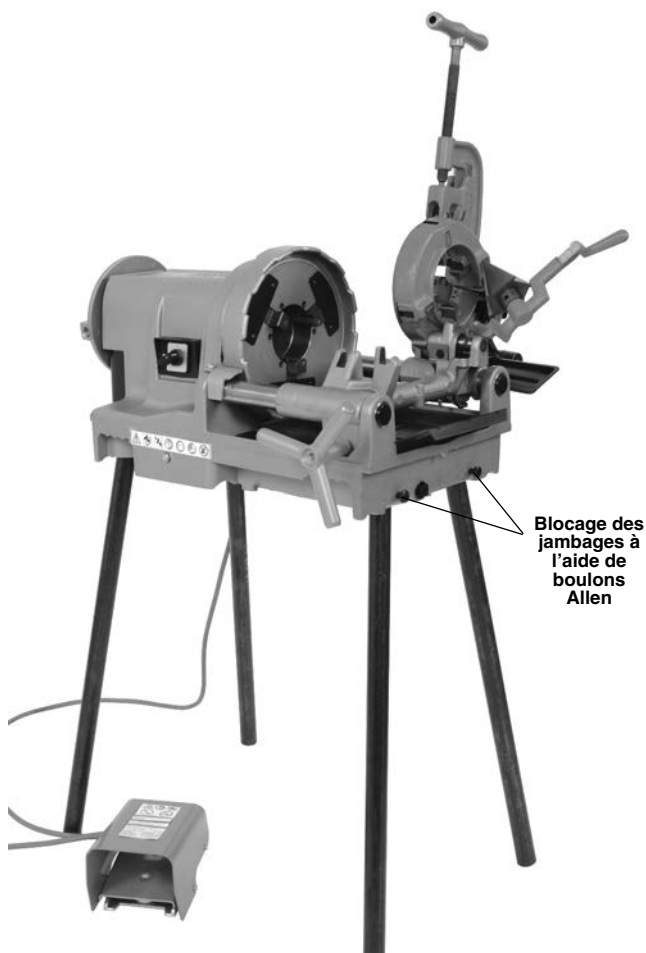


Figure 4 – Fileteuse montée sur jambages tubulaires

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.

- 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.
- 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.
- Transportez le matériel jusqu'au lieu d'intervention. Reportez-vous au chapitre *Préparation de la machine au transport* pour les consignes applicables.
- Vérifiez que l'ensemble du matériel utilisé a été correctement inspecté et assemblé.
- Assurez-vous que l'interrupteur REV/OFF/FWD se trouve en position « OFF ».
- 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*.
- 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.
- 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 porte-tubes inadaptés ou le soutien manuel du tuyau augmenterait les risques de renversement de l'ensemble et de blessures par enchevêtrement.
- 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.
- Placez la pédale de commande comme indiqué à la *Figure 18* afin d'assurer la position de travail appropriée.
- 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*).
- 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 16 AWG (1,5 mm²), et celles de 50 à 100 pieds (15,20 à 30,5 m), des fils conducteurs d'au moins 14 AWG (2,5 mm²).

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.

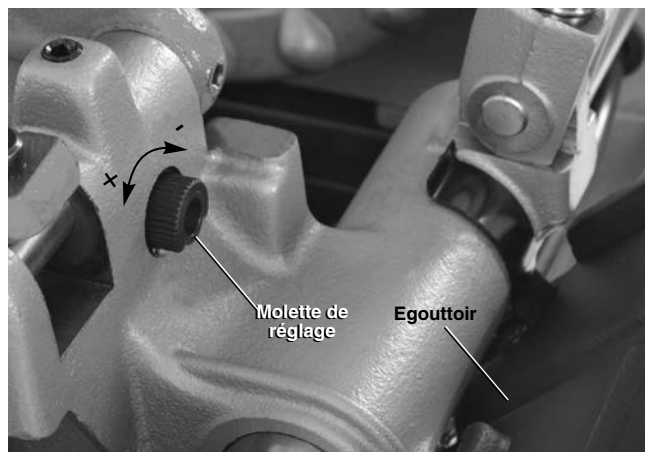


Figure 5 – Réglage du débit d'huile

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 : (1/8"), (1/4" et 3/8"), (1/2" et 3/4"), (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 coupe-tubes 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.

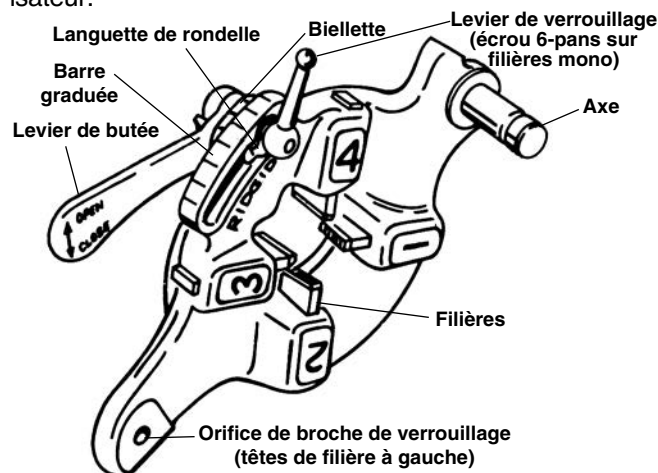


Figure 6 – Tête de filière à ouverture rapide

Insertion et remplacement des filières

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

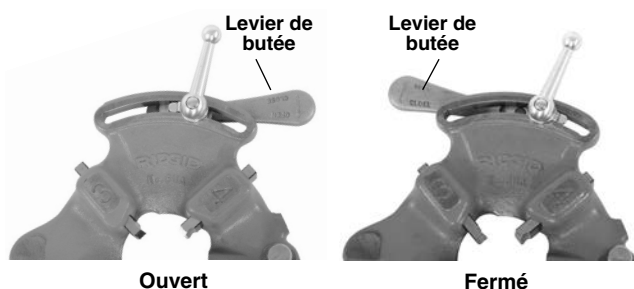


Figure 7 – Levier ouvert/fermé

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).

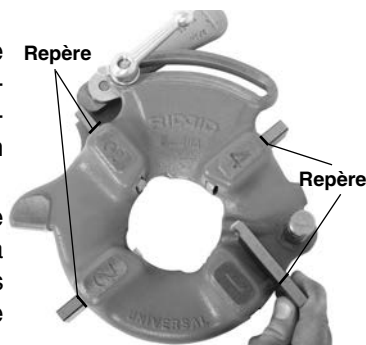


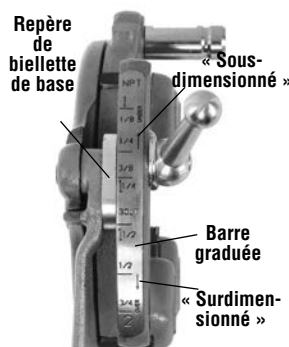
Figure 8 – Insertion des filières

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 bielle 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 bielle avec le repère dimensionnel voulu de la barre graduée. Sur les têtes de filière Mono et Boulon, alignez le repère de la bielle 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).



4. Lorsqu'il est nécessaire d'ajuster le pas de filetage, amenez le repère de base de la bielle 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 1/2" 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 1/8" à 3/8" de diamètre, ainsi que pour les autres diamètres si voulu, la tête de filière s'ouvre manuellement en fin de filetage.

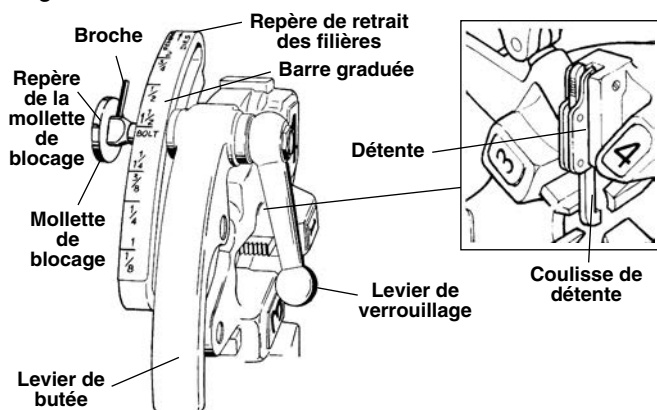


Figure 10 – Tête de filière à ouverture automatique universelle

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 de ressort de la butée lorsque vous lâchez la détente.

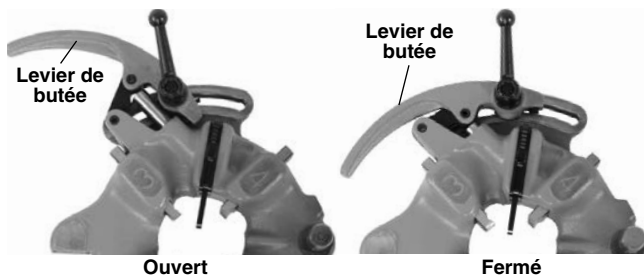


Figure 11 – Levier ouvert et fermé

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 systéma-

tiquement le jeu 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.

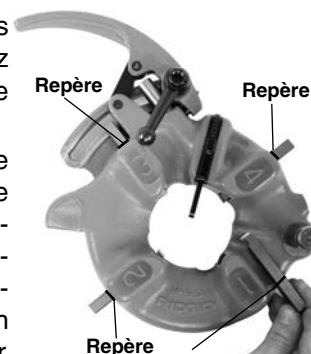


Figure 12 – Insertion des filières

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).
5. Resserrez le levier de verrouillage.

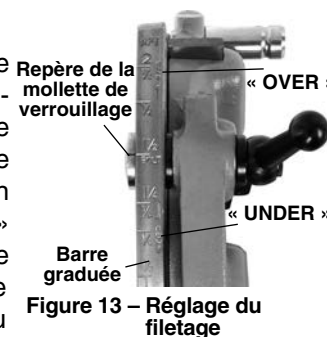
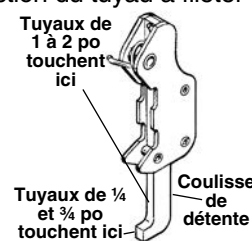


Figure 13 – Réglage du filetage

Réglage de la coulisse de détente

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

- 1/2 et 3/4 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.



La tête de filière doit être ouverte manuellement pour :

- Les tuyaux de 1/8, 1/4 et 3/4 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.

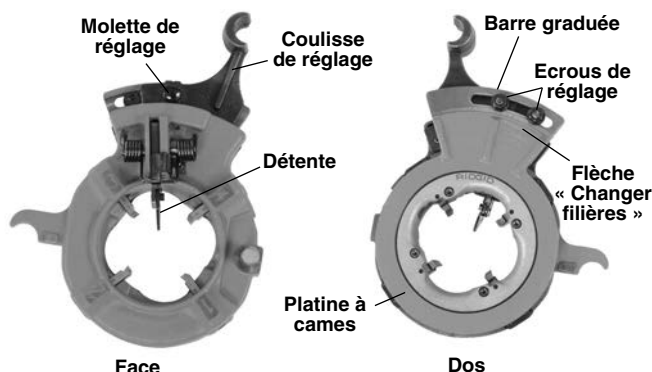


Figure 15 – Tête de filière rétractable à ouverture automatique

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.

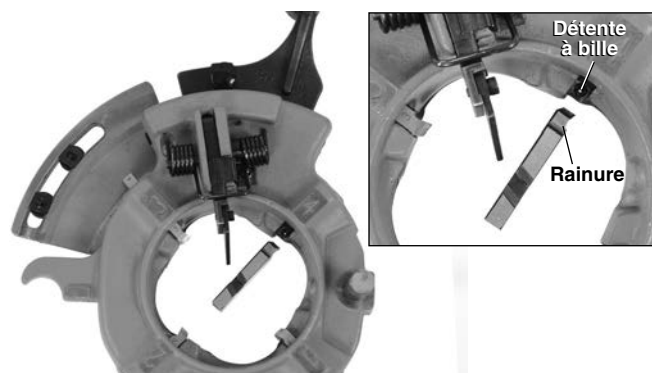


Figure 16 – Insertion des filières

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.

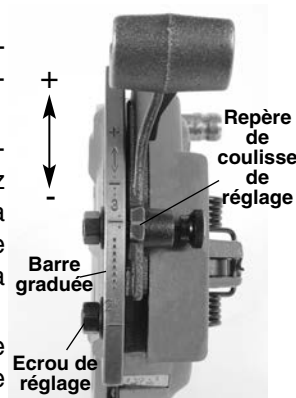


Figure 17 – Réglage du pas de filetage

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.

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.

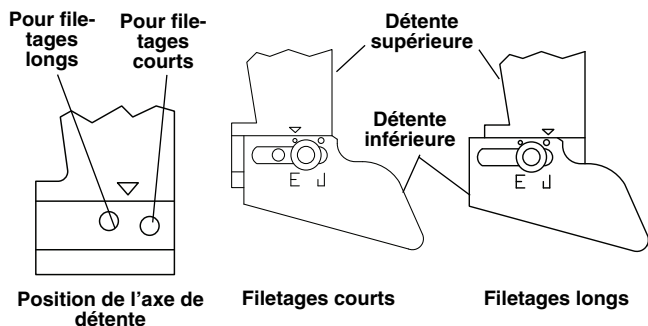


Figure 18 – Réglage de la longueur de filetage

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).

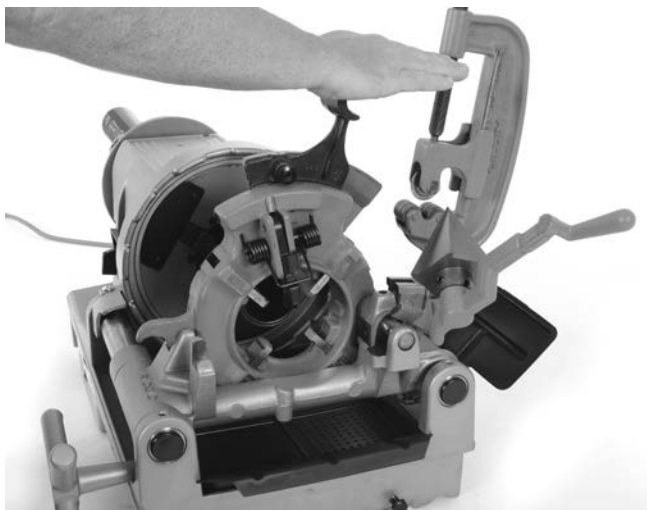


Figure 19 – Fermeture de la tête de filière rétractable

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 anti-horaire (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.

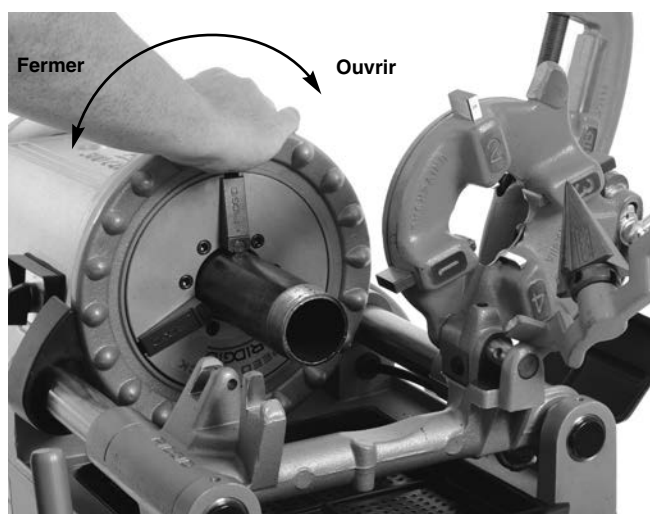


Figure 20 – Mandrinage des tuyaux

5. Tournez le volant du mandrin avant en sens anti-horaire (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 anti-horaire 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 appuyer 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 coupe-tubes 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.

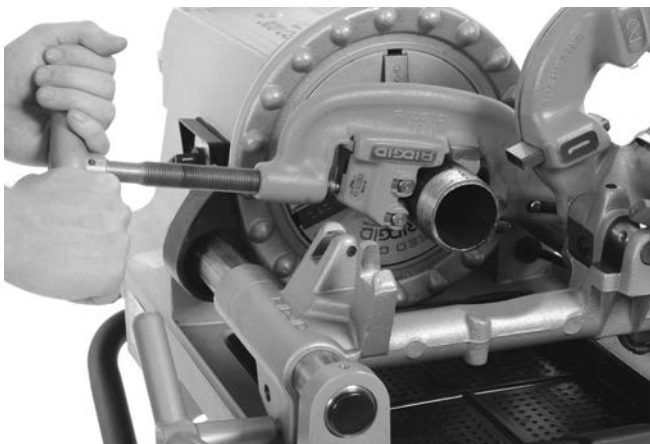


Figure 22 – Utilisation du coupe-tubes

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 positionné 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.

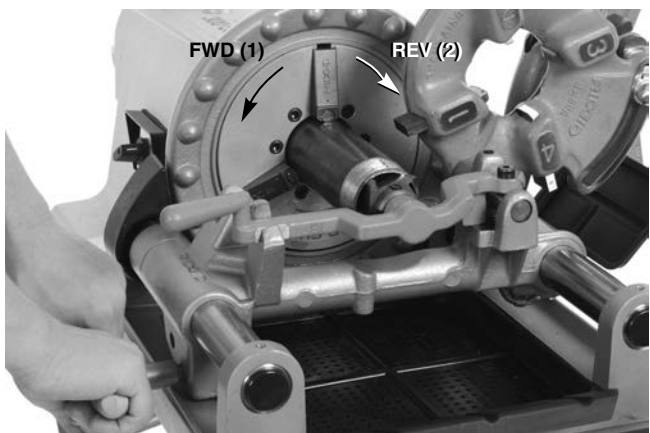


Figure 23 – Alésage du tuyau

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 appropriées. Les filetages de boulon peuvent être aussi longs que voulu, tant que le chariot 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.

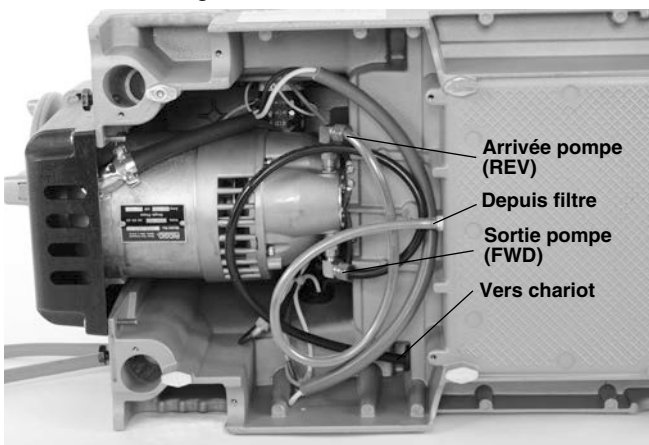


Figure 25A – Raccordement de pompe à huile pour filetages à gauche (interrupteur en position REV)

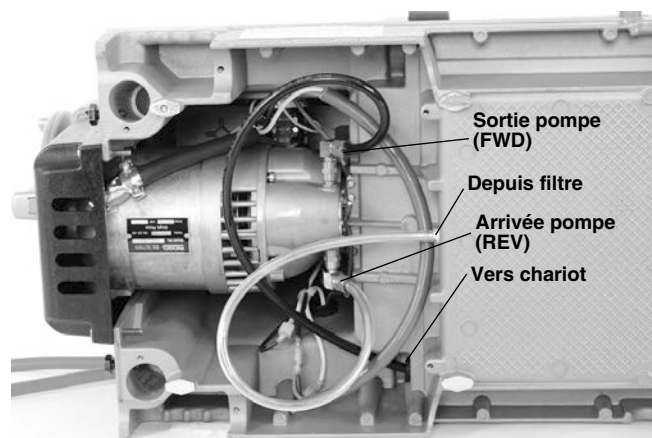


Figure 25B – Raccordement de pompe à huile pour filetages à droit (interrupteur en position FWD)

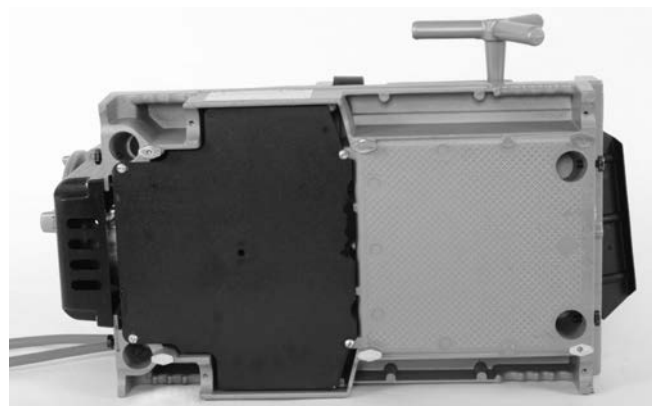


Figure 25C – Carter en place

2. Enfoncez une broche de $\frac{5}{16}$ " 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*).

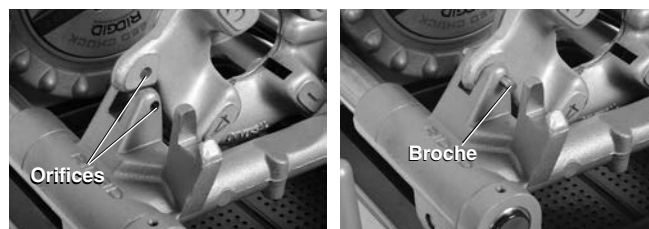


Figure 26 – Rétention de la tête de filière à gauche

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.

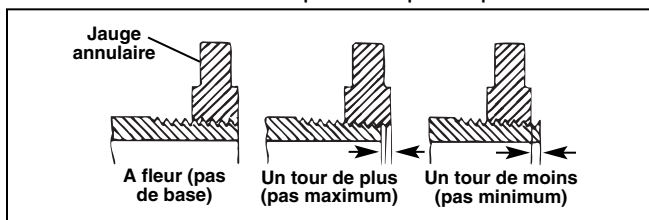


Figure 27 – Contrôle du pas de filetage

- 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. Éliminez 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. Éliminez 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.

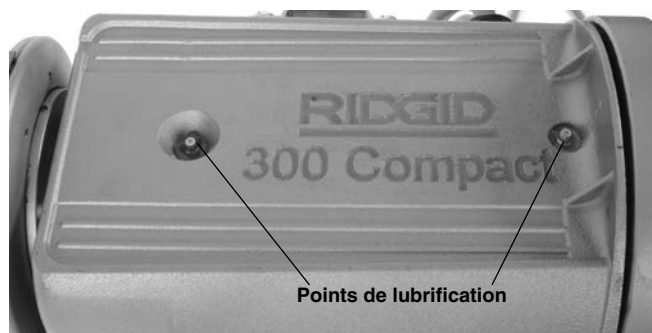


Figure 29 – Points de lubrification

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.

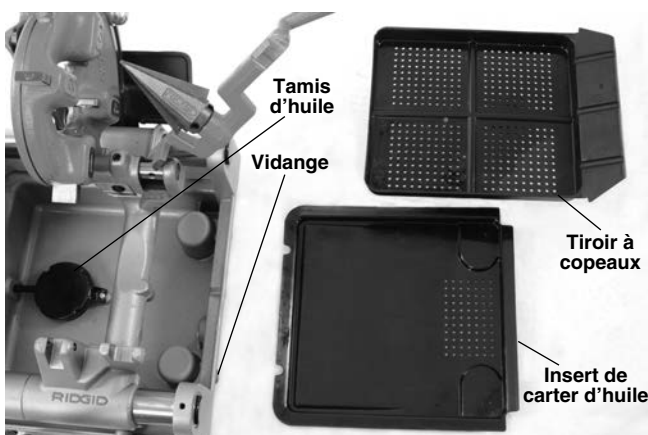


Figure 30 – Tamis et carter d'huile

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*).

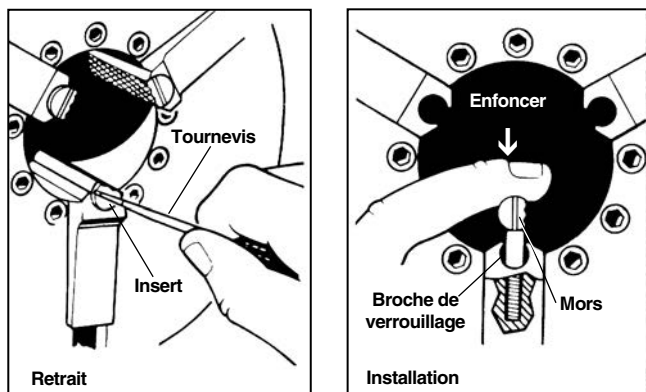


Figure 31 – Remplacement des inserts de mâchoire

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.

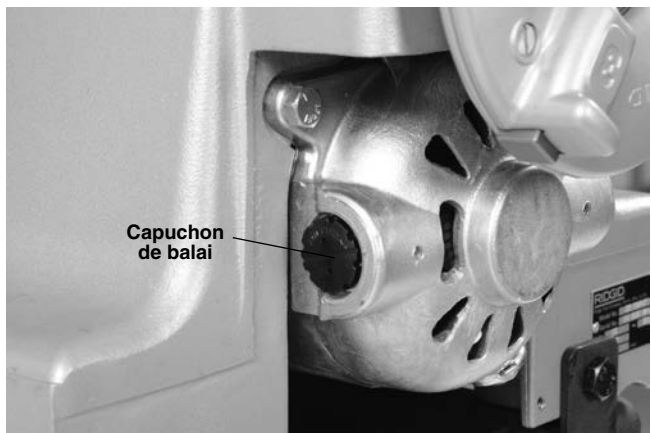


Figure 32 – Dépose du carter moteur et remplacement des balais

3. Dévissez les capuchons de balai. Retirez et examinez les balais. Remplacez-les lorsque leur épaisseur est inférieure à 1/2". 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	815A	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 1/4" 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, 2 1/2" à 3" NPT
93562	928	Tête de filière rétractable à ouverture automatique, pas à droite, 2 1/2" 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 www.RIDGID.com ou les services techniques de Ridge Tool en composant le (800) 519-3456.

A propos des huiles de coupe

Respectez l'ensemble des consignes du conteneur de l'huile de coupe et de la Fiche Signalétique du produit. Des précautions 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 www.RIDGID.com, ainsi qu'auprès des services techniques de Ridge Tool en composant le (800) 519-3456 à partir des États-Unis et du Canada, et enfin par courriel adressé à rttechservices@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 ou renvoyé à l'usine. N'utilisez que des pièces de rechange d'origine RIDGID.

Pour localiser le réparateur RIDGID indépendant le plus proche ou adresser vos questions visant la révision ou réparation de votre appareil :

- Consultez le distributeur RIDGID le plus proche.
- Rendez-vous sur les sites www.RIDGID.com pour localiser le représentant RIDGID le plus proche
- Consultez les services techniques de Ridge Tool par courriel adressé à rttechservices@emerson.com ou bien, à partir des Etats-Unis ou du Canada, en composant le (800) 519-3456.

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 !

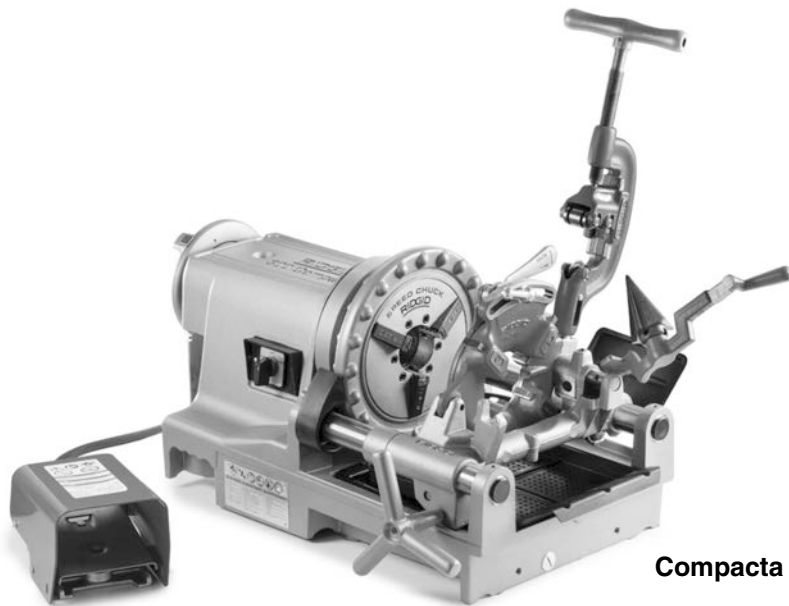
Selon le décret 2012/19/EU visant le recyclage du matériel électrique et électronique et son application au niveau national, tout matériel électrique non utilisable doit être récupéré et recyclé séparément et de manière écologiquement responsable.

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.
	Tête de filière mal installée.	Paroi de tuyau trop mince. Utiliser des tuyaux série 40 ou plus lourds.
Filetages ovalisés ou écrasés.	Chariot partiellement grippé.	Régler la tête de filière pour obtenir le filetage voulu.
		Nettoyer et lubrifier les rails du chariot.
Filetages minces.	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.
	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.
Pas de débit d'huile de coupe.	Vis du carter de tête de filière dévissées.	Serrer les vis.
	Niveau d'huile insuffisant.	Remplir le réservoir d'huile.
	Machine set up for Left Hand Threading.	Inverser les flexibles de pompe à huile (<i>chapitre « Filetages à gauche »</i>).
	Tamis d'huile bouché.	Nettoyer le tamis d'huile.
	Débit d'huile mal réglé.	Régler le débit d'huile.
La machine ne tourne pas.	Tête de filière non assise.	Mettre la tête de filière en position.
	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	43
Simbología de seguridad	45
Información de seguridad general para máquinas eléctricas	
Seguridad en la zona de trabajo	45
Seguridad eléctrica	46
Seguridad personal	46
Uso y cuidado de las máquinas eléctricas	46
Servicio	47
Información de seguridad específica	
Información de seguridad para máquinas roscadoras portátiles	47
Descripción, especificaciones y equipo estándar	
Descripción	48
Especificaciones	49
Equipo estándar	49
Montaje de la máquina	
Montaje sobre un soporte	50
Montaje sobre una mesada	50
Montaje sobre patas tubulares	50
Inspección previa a la operación	50
Instalación de la máquina y la zona de trabajo	51
Instalación y uso del cabezal de terrajas	
Colocación y extracción del cabezal de terrajas	53
Cabezales de terrajas de apertura rápida	53
Colocación y cambio de terrajas	53
Ajuste del tamaño de la rosca	53
Apertura del cabezal de terrajas al completar el roscado	54
Cabezales de terrajas de autoapertura	54
Colocación y cambio de terrajas	54
Ajuste del tamaño de la rosca	55
Apertura del cabezal de terrajas al completar el roscado	55
Cabezales de terrajas de autoapertura con retroceso	55
Colocación y cambio de terrajas	55
Ajuste del tamaño de la rosca	56
Ajuste de la longitud de la rosca	56
Preparación del cabezal de terrajas para hacer el roscado	56
Apertura del cabezal de terrajas al completar la rosca	57
Instrucciones de operación	
Corte	58
Escariado	58
Roscado de tubos	59
Roscado de barras y pernos	59
Roscado a la izquierda	60
Extracción del tubo de la máquina	60
Inspección de las roscas	60
Preparación de la máquina para su transporte	61
Instrucciones de mantenimiento	
Limpieza	61
Lubricación	61
Mantenimiento del sistema de aceite	62
Cambio de la rueda de corte	62
Cambio de las piezas de inserción de la mordaza	62
Cambio de las escobillas de carbón	62
Equipos opcionales	63
Información sobre el aceite de corte	63
Almacenamiento de la máquina	63
Servicio y reparaciones	64
Eliminación de la máquina	64
Resolución de problemas	65
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 indica que el operario no debe usar guantes mientras hace funcionar esta máquina, puesto que podrían engancharse.



Este símbolo indica que siempre debe usar un interruptor de pie cuando use una máquina roscadora o un accionamiento motorizado, 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

* Como es obligatorio, el texto usado en la sección sobre Reglas de seguridad general de este manual es transcripción 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.

eléctricas 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 móviles 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 instruc-

ciones 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 acoplamientos. 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 enmarañarse.

- **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.**

El folleto de la Declaración de Conformidad de la Comunidad Europea (890-011-320.10) se adjuntará a este manual cuando se requiera.

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

- Comuníquese con el distribuidor RIDGID® en su localidad.
- Visite www.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 rttechservices@emerson.com, o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al (800) 519-3456.

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.

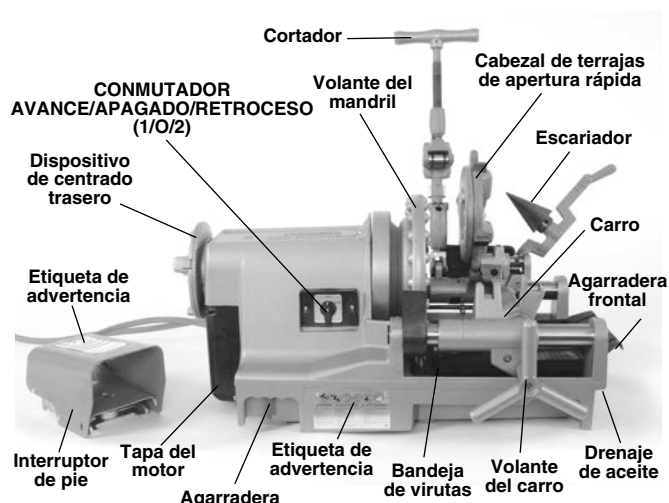


Figura 1 – Roscadora compacta 300

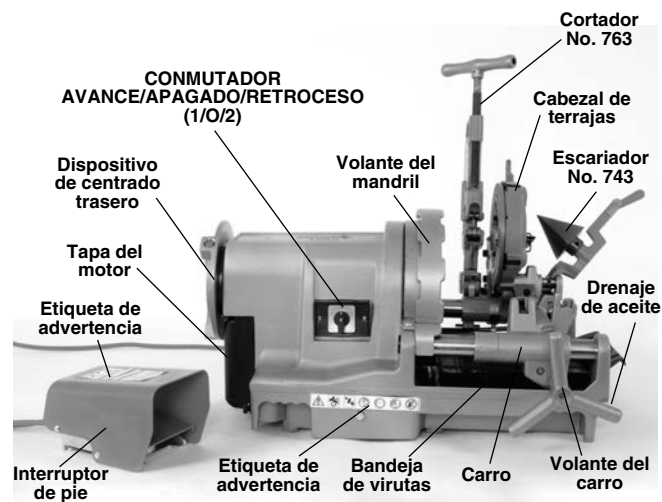


Figura 2 – Roscadora 1233

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)	1/2 HP (0,37 kW)		1/2 HP (0,37 kW)
Tipo de motor	Motor universal, monofásico		Motor universal, monofásico
Información de electricidad	36 RPM 115 V, 50/60 Hz, 12 A 230 V, 50/60 Hz, 8 A 1700 W	52 RPM 115 V, 50/60 Hz, 18 A 2100 W	115 V, 50/60 Hz, 15 A 230 V, 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 (1/0/2) e interruptor de pie de APAGADO/ENCENDIDO		Conmutador tipo rotatorio de AVANCE/APAGADO/RETROCESO (1/0/2) e interruptor de pie de APAGADO/ENCENDIDO
	Algunas unidades tienen un interruptor oscilante de ENCENDIDO/APAGADO en vez del conmutador rotatorio		Algunas unidades tienen un interruptor oscilante de ENCENDIDO/APAGADO en vez del conmutador rotatorio
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 1/4" a 3", autocentrante
Escariador	Escariador modelo 344 de 1/8" a 2"		Escariador modelo 743 de 1/4" 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)

Equipo estándar

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

La placa con el número de serie de la roscadora está ubicada en un extremo de la base o la parte de atrás de la base. Los últimos cuatro dígitos indican el mes y el año de fabricación (06 = junio, 14 = 2014).

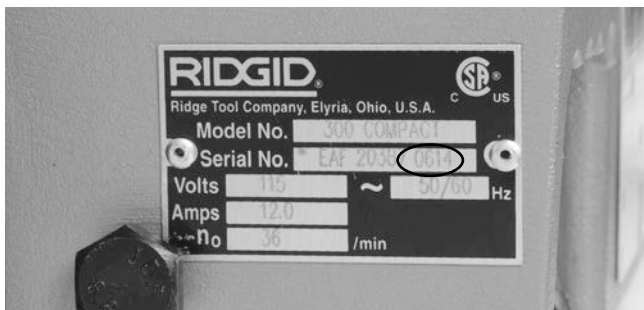


Figura 3 – Número de serie de la máquina

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 1/4" 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" x 18" (311 mm x 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.

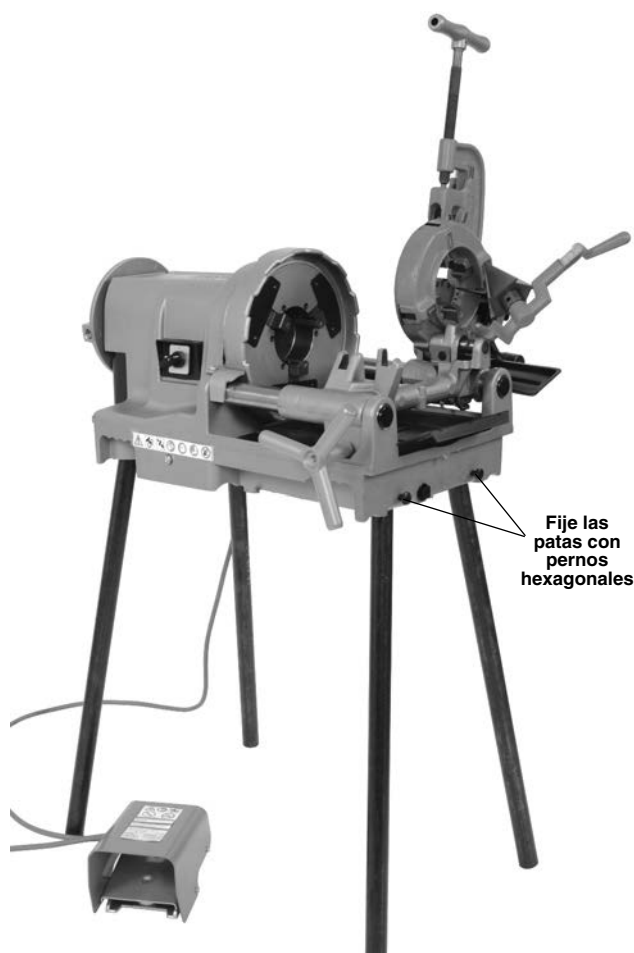


Figura 4 – Roscadora montada sobre patas tubulares

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 facilita su inspección y ayuda a evitar que la máquina

o los controles se resbalen de sus manos. Limpie la máquina y hágale mantenimiento 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 Mantenimiento 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 mm²) 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 mm²) 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 correcto, 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.

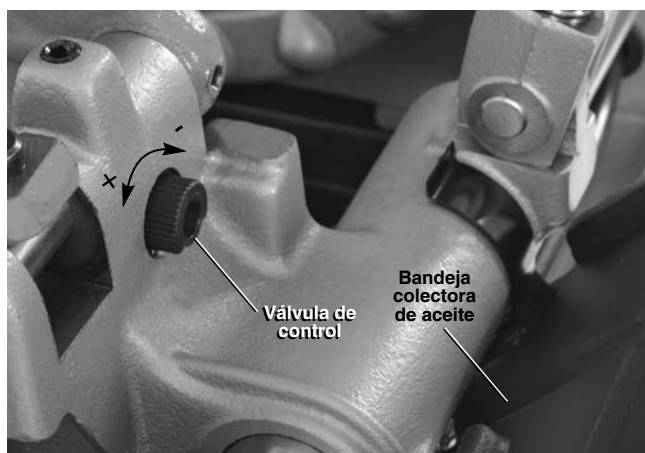


Figura 5 – Ajuste del flujo de aceite

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.

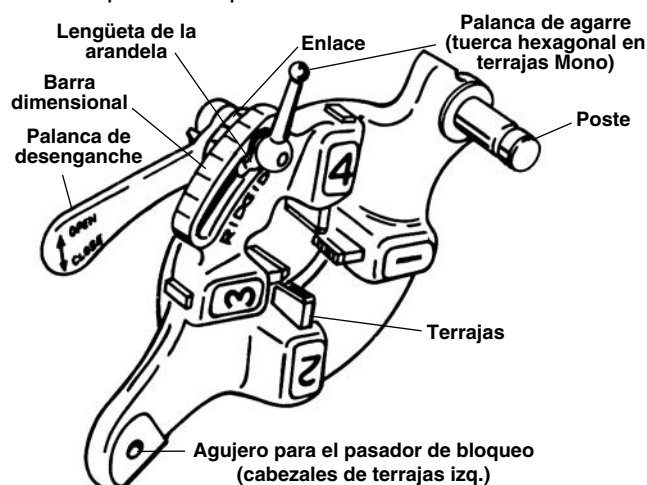
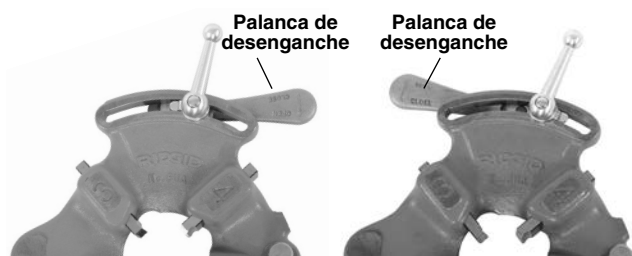


Figura 6 – Cabezal de terrajas de apertura rápida

Colocación y cambio de terrajas

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



Posición abierta

Posición cerrada

Figura 7 – Posición abierta y cerrada de la palanca

3. Afloje la palanca de agarre (en los cabezales de terrajas mono, afloje la tuerca hexagonal), dándole aproximadamente tres vueltas.

4. Levante la lengüeta de la arandela para extraerla de la ranura en la barra dimensional. Desplace la arandela hacia el final de la ranura (Figura 8).

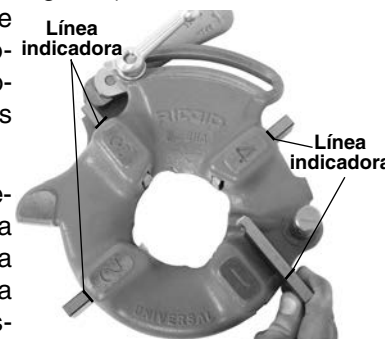


Figura 8 – Inserción de terrajas

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 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 enlace para alinearla con la línea en la barra dimensional. Para roscar pernos con un cabezal de terrajas universales, coloque todas las terrajas para pernos alineadas con la línea BOLT (perno) en la barra dimensional.

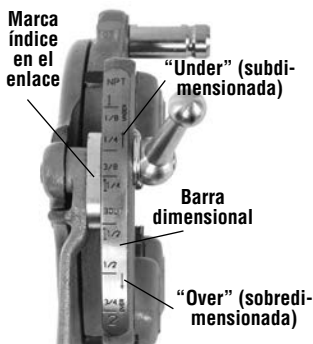


Figura 9 – Ajuste del tamaño de la rosca

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 (abierto), para retraer las terrajas.

Cabezales de terrajas de autoapertura

Los cabezales de terrajas Modelo 815A son de autoapertura. Para tubos de diámetro entre 1/2" 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.

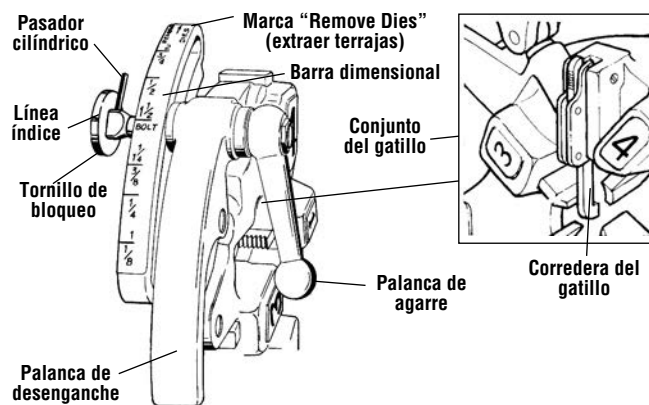


Figura 10 – Cabezal de terrajas de autoapertura universal

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 corredora del gatillo, alejándola del cabezal de terrajas. Manténgase apartado de la palanca de desenganche, que funciona a resorte, cuando desenganche el conjunto de gatillo.

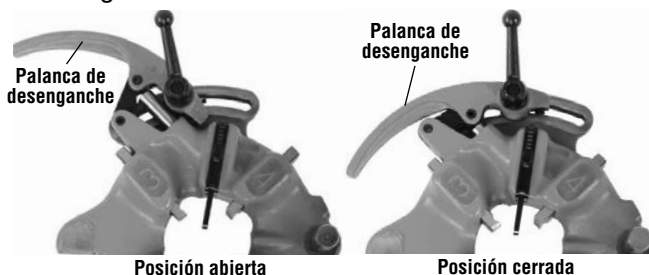
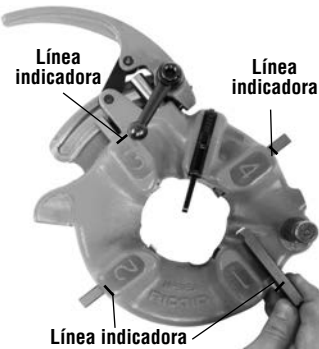


Figura 11 – Posición abierta y cerrada

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.

- 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 según sea necesario para permitir el movimiento.



- Asegure que el pasador cilíndrico apunte hacia la marca REMOVE DIES.
- Apriete la palanca de agarre.

Ajuste del tamaño de la rosca

- Instale el cabezal según las *Instrucciones de la máquina roscadora* y coloque el cabezal en la posición de roscado.
- Afloje la palanca de agarre.
- Desplace la barra dimensional de manera que la línea índice en el tornillo de bloqueo esté alineada con la marca de tamaño deseado en la barra dimensional.
- Si resulta necesario ajustar el tamaño de la rosca, fije la línea índice del tornillo de bloqueo 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 línea índice en la dirección UNDER (MENOS) para lograr una rosca de menor diámetro (con más vueltas en el acoplamiento).
- Apriete la palanca de agarre.

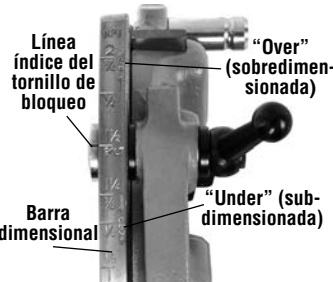


Figura 13 – Ajuste del tamaño de la rosca

Ajuste de la corredera del gatillo

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

- $\frac{1}{2}$ " y $\frac{3}{4}$ ": 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.

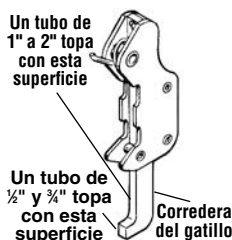


Figura 14 – Posición del gatillo

Para tubos de $\frac{1}{8}$ ", $\frac{1}{4}$ " y $\frac{3}{8}$ ", 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 (abierto), 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.

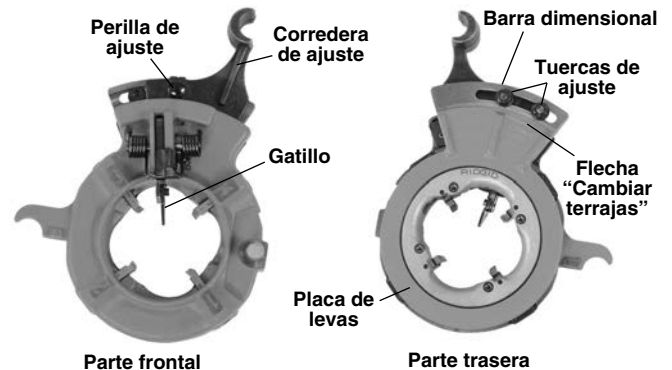
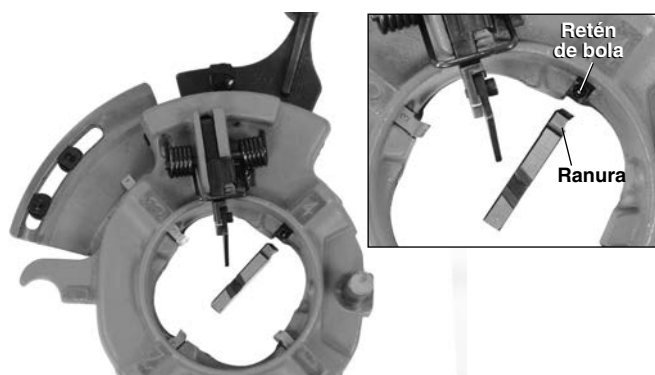


Figura 15 – Cabezal de terrajas de autoapertura con retroceso

Colocación y cambio de terrajas

- Coloque el cabezal de terrajas con los números orientados hacia arriba.
- 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 (Cambiar terrajas) en la placa de levas.


Figura 16 – Inserción de terrajas

3. Extraiga las terrajas del cabezal de terrajas.

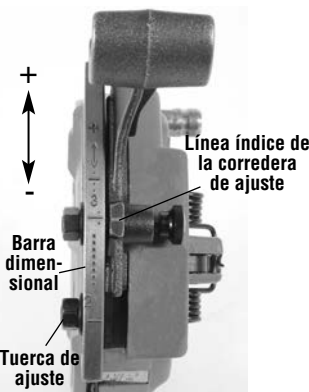
Introduzca las terrajas apropiadas en el cabezal, con el borde que lleva el número orientado hacia arriba. Los números en las terrajas deben coincidir con los números en las ranuras del cabezal (vea la Figura 16). Las ranuras de las terrajas tienen un retén de bola que encaja con la ranura cuando las 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.

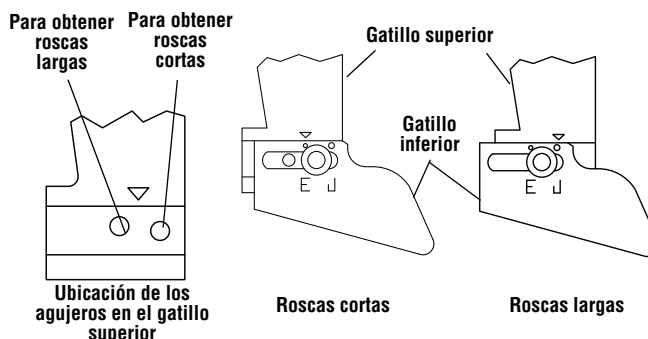
3. Si resulta necesario ajustar el tamaño de la rosca, fije la línea índice para que no coincida exactamente con la marca en la barra dimensional: mueva la línea en la dirección + si desea una rosca de mayor diámetro (con menos vueltas en el acoplamiento). Mueva la línea en la dirección - para lograr 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.

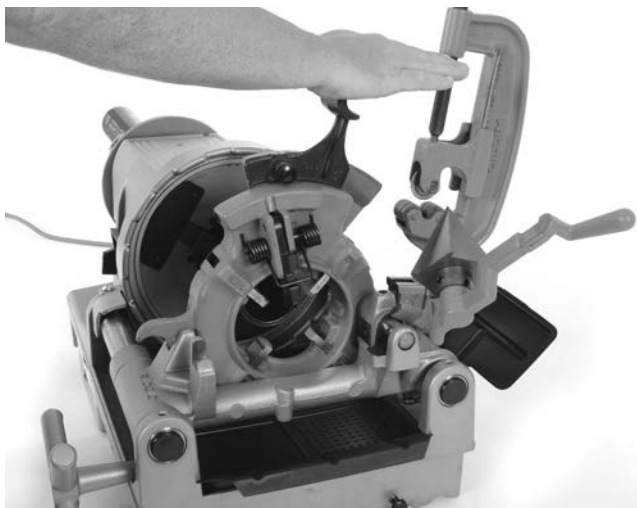
Ajuste de la longitud de la rosca

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 acoplamientos. 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.

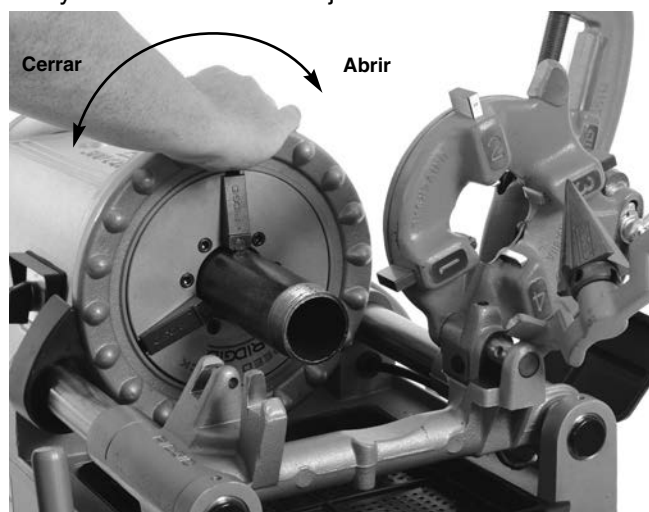


Figura 20 – Colocación del tubo en el mandril

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 energicamente 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.

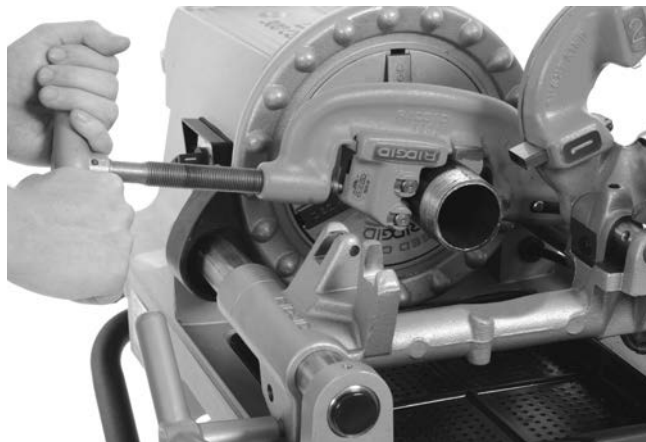


Figura 22 – Corte de un tubo con el cortador

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.

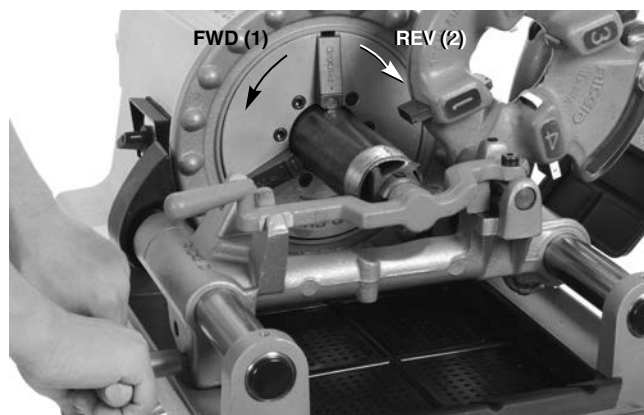


Figura 23 – Escariado de un tubo con el escariador, rotación de la máquina

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

terrajás. 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.

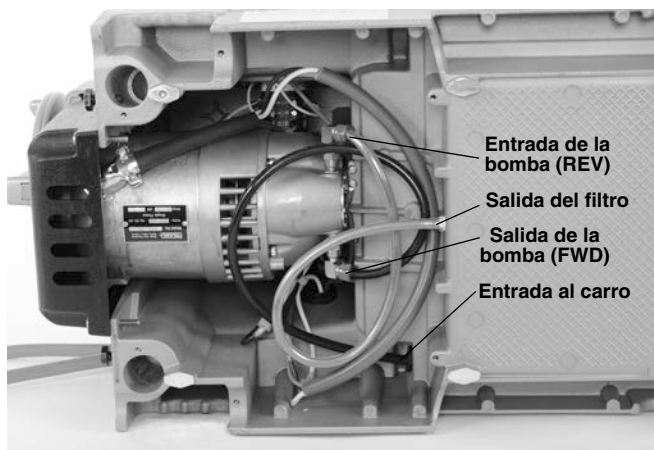


Figura 25A – Conexiones a la bomba de aceite para roscado a la izquierda (el conmutador está en posición RETROCESO)

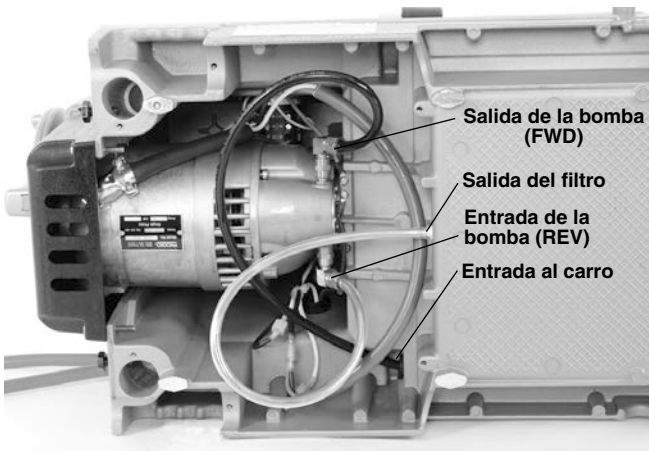


Figura 25B – Conexiones a la bomba de aceite para roscado a la derecha (el conmutador está en posición AVANCE)

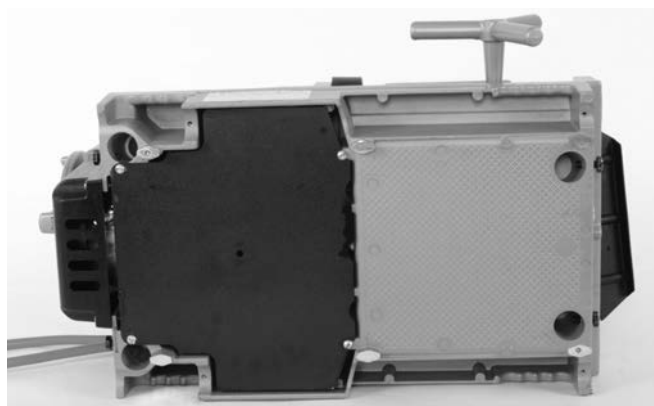


Figura 25C – Tapa colocada sobre las conexiones

2. Para mantener la posición, coloque un pasador de $\frac{5}{16}$ " 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).

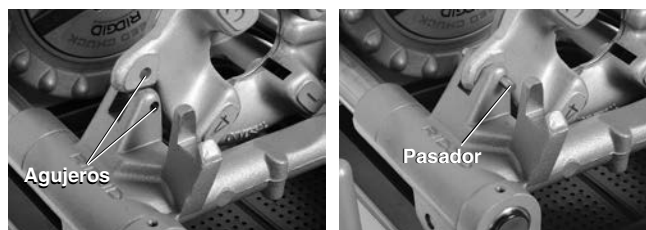


Figura 26 – Retención del cabezal de terrajas a la izquierda en su lugar

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.

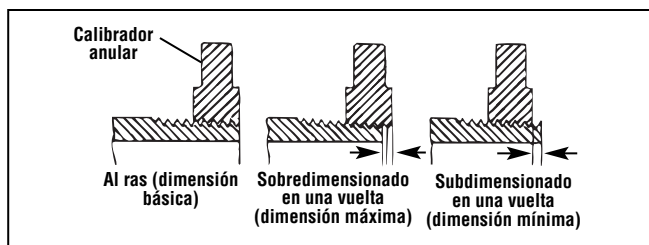


Figura 27 – Revisión del tamaño de la rosca

- Si no dispone de un calibre 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 cojinetes.



Figura 29 – Puntos de lubricación

Mantenimiento 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.

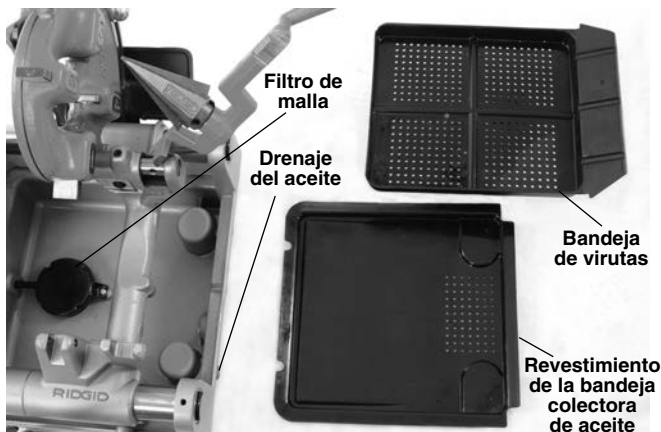


Figura 30 – Montaje del filtro de malla

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).

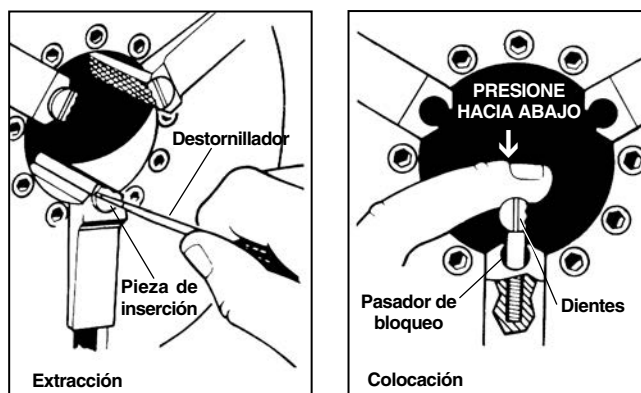


Figura 31 – Cambio de las piezas de inserción de la mordaza

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 1/2" (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.

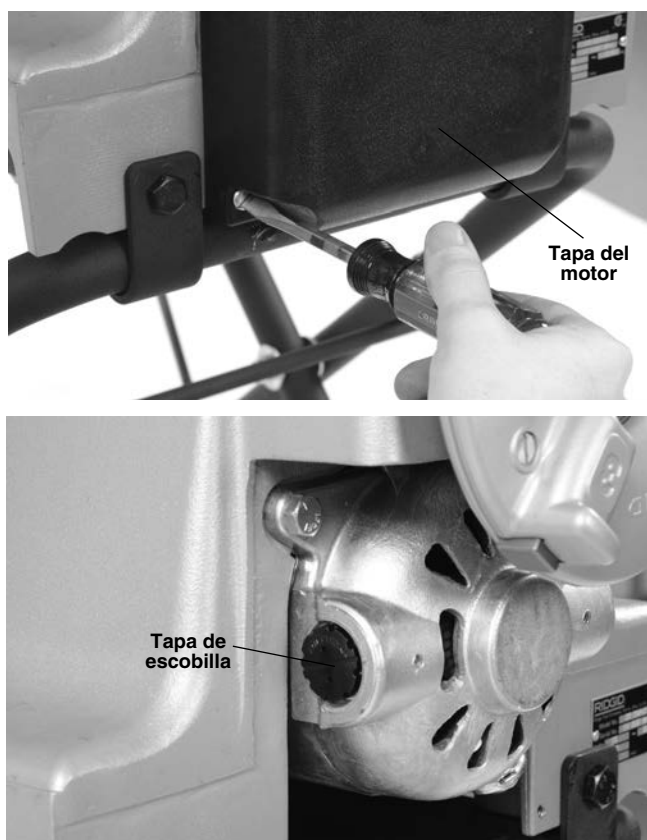


Figura 32 – Extracción de la tapa del motor y cambio de las escobillas

- Desenrosque las tapas de escobilla. Extraiga las escobillas y revíselas. Si están desgastadas, con una altura de menos de 1/2", cámbielas. Inspeccione el conmutador para ver si está desgastado. Si está muy desgastado, envíe la máquina a servicio técnico.
- 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 1/4" 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 2 1/2" a 3"
93562	928	Cabezal de autoapertura con retroceso, de mano derecha, BSPT de 2 1/2" 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 www.RIDGID.com, o llame por teléfono al Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool al (800) 519-3456.

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 www.RIDGID.com o puede solicitarla a través del Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool desde EE. UU. y Canadá al (800) 519-3456, o en rtctechservices@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 máquina debe llevarse a un Servicentro Autorizado Independiente de RIDGID o devuelta a la fábrica. Use solamente repuestos RIDGID.

Si necesita información sobre su Servicentro Autorizado Independiente de RIDGID más cercano o si tiene preguntas sobre el servicio o reparación:

- Comuníquese con el distribuidor RIDGID en su localidad.
- Visite www.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 rttechservices@emerson.com, o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al (800) 519-3456.

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!

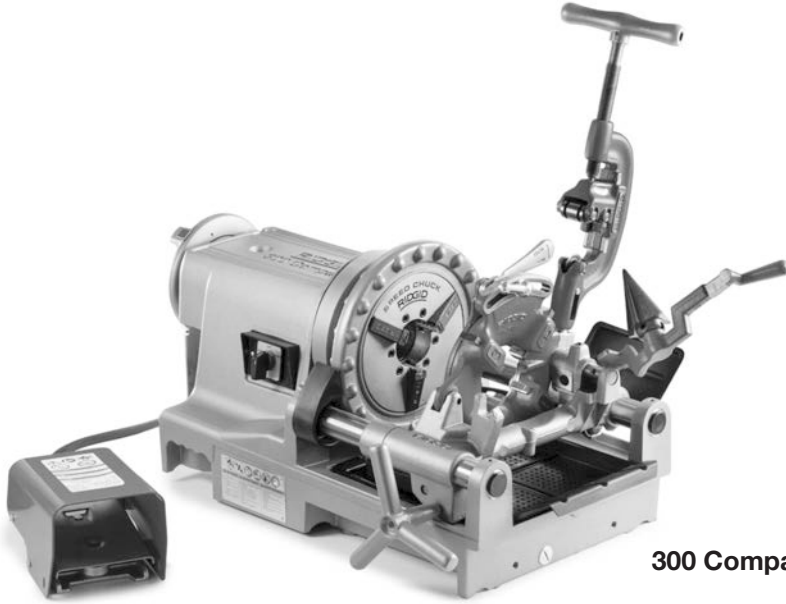
De acuerdo con el Lineamiento Europeo 2012/19/EC para Desechos de Equipos Eléctricos y Electrónicos y su implementación en la legislación nacional, los aparatos eléctricos inservibles deben desecharse por separado en una forma que cumpla con las normas del medio ambiente.

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.
	El cabezal de terrajas está mal configurado.	Pared del tubo muy delgada; emplee tubos de Serie 40 o más gruesos.
Roscas ovaladas o aplastadas.	El cabezal de terrajas está mal configurado.	Ajuste el cabezal de terrajas para que labre el tamaño de rosca correcto.
	El carro no se desliza fácilmente sobre los rieles.	Limpie y lubrique los rieles del carro.
Roscas delgadas.	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.
	Terrajas colocadas en el cabezal en orden equivocado.	Coloque las terrajas en la posición correcta en el cabezal.
No fluye el aceite de corte.	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.
	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 <i>Roscado a la izquierda</i>).
	El filtro de malla está tapado.	Limpie el filtro de malla.
El motor no anda.	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.
	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.

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	67
Güvenlik Sembolleri	69
Genel Elektrikli Alet Güvenlik Uyarıları	69
Çalışma Alanı Güvenliği	69
Elektrik Güvenliği	69
Kişisel Güvenlik	70
Elektrikli Alet Kullanımı ve Bakımı	70
Servis	71
Özel Güvenlik Bilgileri	71
Taşınabilir Diş Açma Makineleri İçin Güvenlik Talimatları	71
Açıklama, Teknik Özellikler ve Standart Ekipman	71
Açıklama	71
Teknik Özellikler	72
Standart Ekipman	73
Makinenin Montajı	73
Sehparın üzerine Montaj	73
Tezgah üzerine Montaj	73
Boru Ayakları üzerine Montaj	73
Çalışma Öncesi Kontrol	74
Makine ve Çalışma Alanının Kurulması	74
Pafta Kafası Ayarlaması ve Kullanımı	75
Pafta Kafasının Çıkartılması/Takılması	76
Hızlı Açılır Pafta Kafaları	76
Paftaların Takılması/Değiştirilmesi	76
Diş Boyutunun Ayarlanması	76
Pafta Kafasının Dişin Ucunda Açılması	77
Otomatik Kendinden Açılır Pafta Kafaları	77
Paftaların Takılması/Değiştirilmesi	77
Diş Boyutunun Ayarlanması	77
Tetik Sürgü Ayarı	78
Pafta Kafasının Dişin Ucunda Açılması	78
Otomatik Kendinden Açılır Pafta Kafalarının Geri Çekilmesi	78
Paftaların Takılması/Değiştirilmesi	78
Diş Boyutunun Ayarlanması	78
Diş Uzunluğunun Ayarlanması	79
Pafta Kafasının Dişe Hazırlanması	79
Pafta Kafasının Dişin Ucunda Açılması	79
Kullanım Talimatları	79
Kesme	80
Raybalama	81
Boruda Diş Açma	81
Boru Yığnında Diş Açma/Cıvata Diş Açma	82
Sol Tarafta Diş Açma	82
Borunun Makineden Çıkartılması	82
Dişlerin İncelenmesi	83
Makinenin Nakliye için Hazırlanması	83
Bakım Talimatları	83
Temizleme	83
Yağlama	83
Yağ Sistemi Bakım	84
Kesici Tekerleğin Değiştirilmesi	84
Çene Eklerinin Değiştirilmesi	84
Karbon Fırçaların Değiştirilmesi	84
İsteğe Bağlı Ekipman	85
Diş Kesme Yağı Bilgisi	85
Makinenin Depolanması	86
Bakım ve Onarım	86
Elden Çıkarma	86
Sorun Giderme	87
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

DIKKAT 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 taşıırken veya kullanırken daima yan korumaları olan güvenlik gözlükleri veya koruyucu gözlüklerin takılması gerektiğini gösterir.



Bu sembol parmakların, ellerin, kıyafetlerin ve diğer nesnelere zımlanma 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 çarpması 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 sağlar.
- **Aletin siz farkında olmadan çalışmaya başlamasını engelleyin.** Aleti güç kaynağına ya da pile bağlamadan, kaldırmadan ya da taşımadan önce anahtarının kapalı pozisyonunda 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 aşınalığın 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, üzerlerinde 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 güvenliğini 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 taşıdığı anda, 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 sehpa 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 kırksa 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:

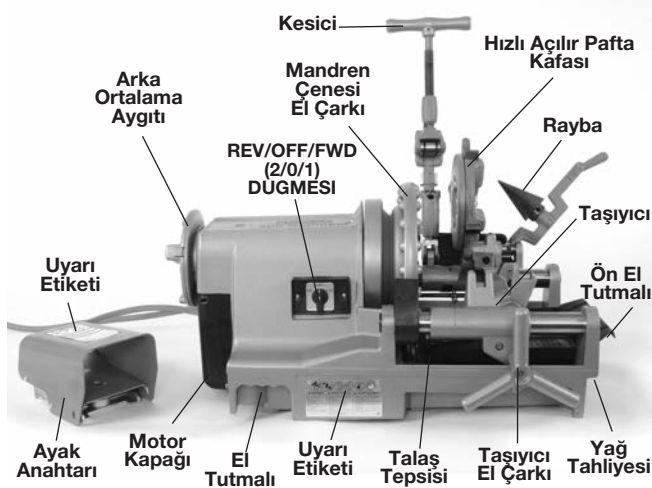
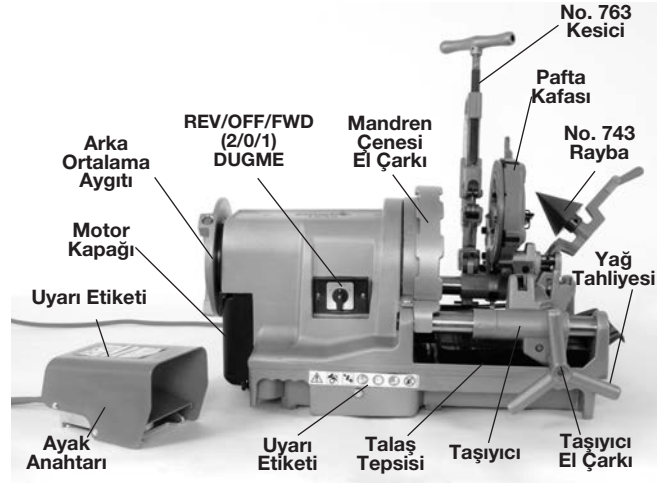
- Bulunduğunuz bölgedeki RIDGID® bayisi ile iletişim kurun.
- Yerel RIDGID irtibat noktasının iletişim bilgilerine erişmek için www.RIDGID.com adresini ziyaret edin.
- Ridge Aletleri Teknik Servis Departmanı ile rtctechservices@emerson.com adresini ziyaret ederek irtibat kurun veya ABD ve Kanada'da (800) 519-3456 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)	1/8" ila 2 inç (3 ila 50 mm)	1/8" ila 3 inç (3 ila 80 mm)
Cıvata Diş Açma Kapasitesi (Güncel Stok Çapı)	1/4" ila 2 inç (6 ila 50 mm)	3/8" ila 2 inç (9,5 ila 50 mm)
Sol Dişler	Evet(sadece REV ile üniteler)	Hayır
Anma Motor Gücü (HP)	1/2 HP (0,37 kW)	1/2 HP (0,37 kW)
Motor Tipi	Üniversal Motor, Tek Faz	Üniversal Motor, Tek Faz
Elektrik Bilgisi	36 Dev./Dak. 115 V, 50/60 Hz, 12 AMP 230 V, 50/60 Hz, 8 AMP 1700 W	52 Dev./Dak. 115 V, 50/60 Hz, 18 AMP 2100 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 Eylemlili Çene Ekleri ile	Çekiç Tipi, değiştirilebilir Basmalı Eylemlili 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, 1/8" - 2" Tam Şamandıralı, Otomatik Ortalamalı Kesici	Model 763, 1/4" - 3", Kendinden Merkezlemeli Kesici
Rayba	Model 344, 1/8" - 2" Rayba	Model 743, 1/4" - 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)

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 yılı ve ayını gösterir (06 = Haziran, 14 = 2014).



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

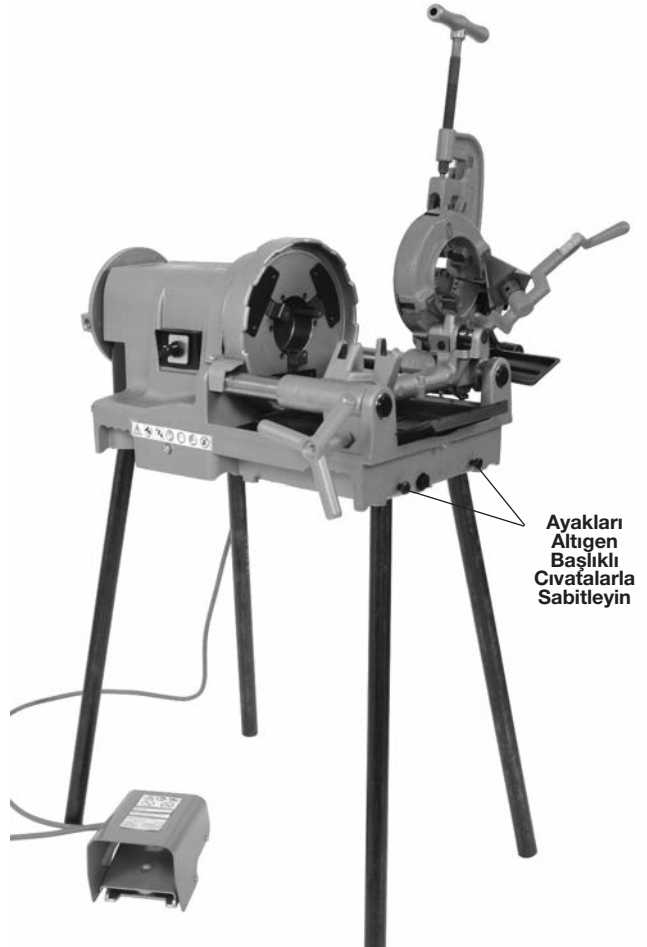
Diş Açma Makineleri çeşitli RIDGID Diş Açma Makinesi Sehpalarının üzerine monte edilebilir. Sehpa bilgileri için RIDGID kataloğuna ve montaj talimatları için ilgili Sehpa Talimat Belgesine başvurun.

Tezgah üzerine Montaj

Makineler, düz, sabit bir tezgah üzerine monte edilebilir. Üniteyi bir tezgah üzerine monte etmek için, makinenin her köşesinde bulunan deliklerdeki 1/4" - 20 UNC cıvataları kullanın. Altlık delik boşluğu, 12.25" x 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. Pipes cut to 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 dış açma makinesinin hasar görmesini önlemek için her kullanım öncesinde makinenizi kontrol edin ve her türlü sorunu giderin.

1. Dış açma makinesinin fişinin çekildiğinden ve REV/OFF/FWD düğmesinin OFF (Kapalı) konumda olduğundan emin olun.
2. Tutma yerleri ve kumandalar dahil dış 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. Dış 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 dış 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 dış 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.

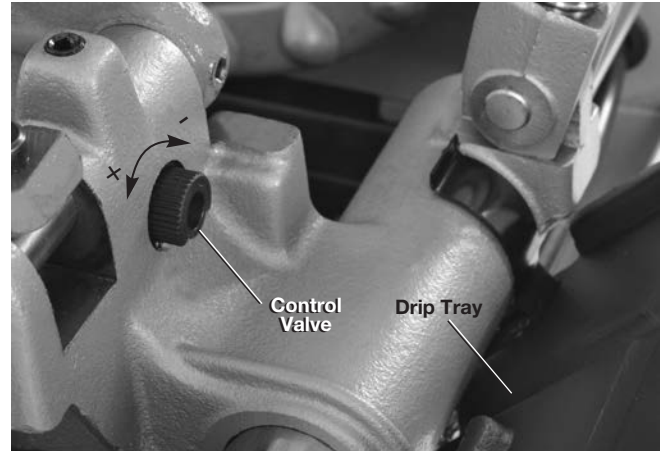
Dış Açma Makinelerini düzgün çalışan bir pedal olmadan kullanmayın. Pedal, ayağınızı çekerek elektrikli motoru kapatmanıza olanak sağlayarak size daha iyi bir makine kontrolü sağlar.

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. Dış 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. Dış açılacak boru ve ona eşlik eden bağlantı elemanlarını kontrol edin. Yapacağınız işe uygun ekipman seçin, teknik özelliklerine bakın. Düz malzeme dışında herhangi bir yerde dış açmak için kullanmayın. Bağlantı elemanları veya diğer ataşmanlar bulunan boruda dış 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 $\frac{1}{3}$ ' 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 mm²) veya daha ağırını kullanın. 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) uzunluğa kadar uzatma kabloları için 12 AWG (2,5 mm²) 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 görüldüğünde saatin tersi yönde dönmelidir (*bkz. Şekil 23*.) REV konumunda tekrarlayın – mandren saat yönünde dönmelidir. Diş açma makinesinin doğru yönde dönmemesi veya pedalın çalışmaması durumunda, onarılan 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, onarılan 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: ($\frac{1}{8}$ "), ($\frac{1}{4}$ " ve $\frac{3}{8}$ "), ($\frac{1}{2}$ " ve $\frac{3}{4}$ ") 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.

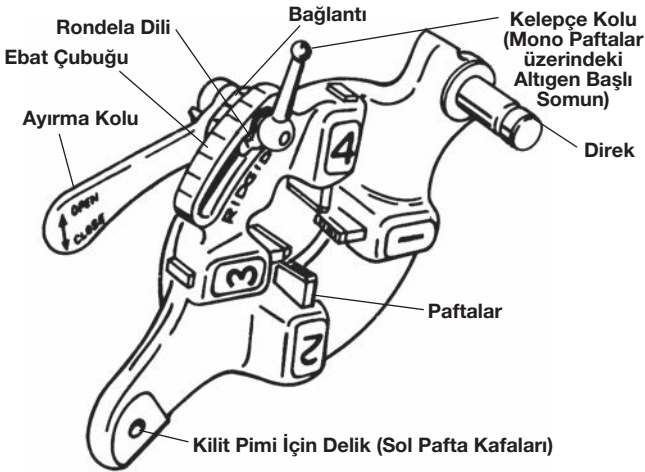
Paftaları değiştirdikten/ayarladıktan sonra doğru diş boyutunu onaylamak için daima bir test diş kesin.

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

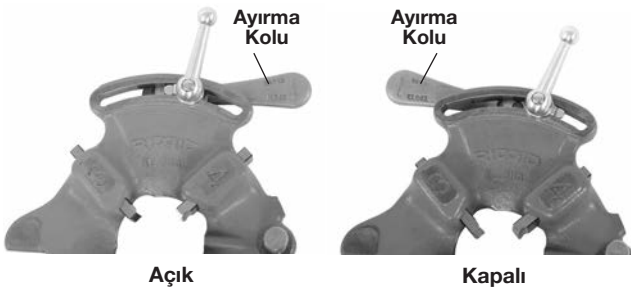
Hızlı açılır pafta kafaları arasında Model 811A ve 531/532 Bolt mevcuttur. Hızlı açılır pafta kafaları, kullanıcı tanımlı diş uzunluğunda manüel olarak açılır kapanır.



Şekil 6 – Hızlı Açılır Pafta Kafası

Paftaların Takılması/Değiştirilmesi

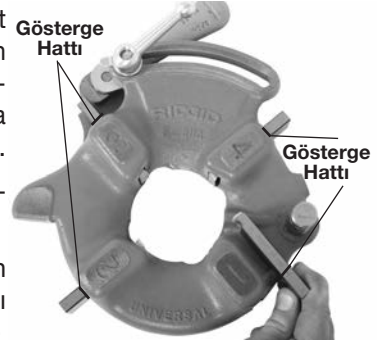
1. Pafta kafasını sayılar yukarı bakacak şekilde yerleştirin.
2. Ayırma kolunu OPEN (AÇIK) konumuna getirin (Şekil 7).



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).



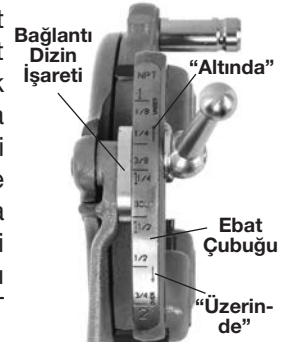
Şekil 8 – Paftaların Takılması

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 yuvalarındakiyle eşleşmelidir. Paftaları daima set olarak değiştirin - farklı setleri birbiriyle karıştırmayın.
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

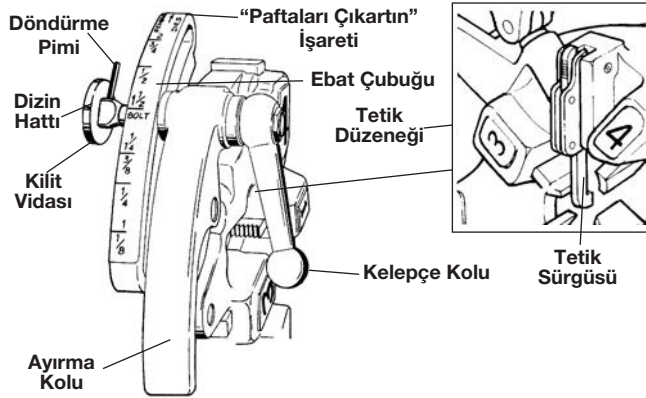
Dişin ucunda:

- Boru dişleri – Diş açılan borunun ucu 1 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

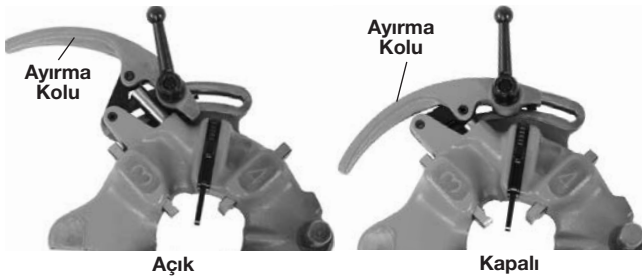
Model 815A Pafta Kafaları otomatik açılan pafta kafalarıdır. 1/2" ila 2" boru ebatları için, diş tamamlandığında pafta kafasını açmak için bir tetik kullanılabilir. 1/8" ila 3/8" ebatlar için, cıvata ve düz dişlerde ve istenirse diğer ebatlarda, diş tamamlandığında pafta kafası manuel açılır.



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

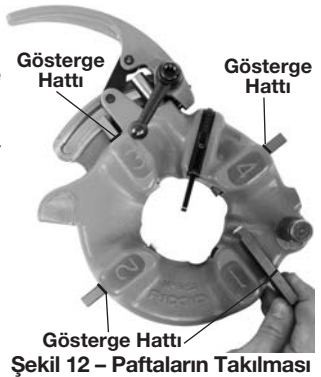
3. Yaklaşık altı tam tur döndürerek kelepçe kolunu gevşetin.

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.



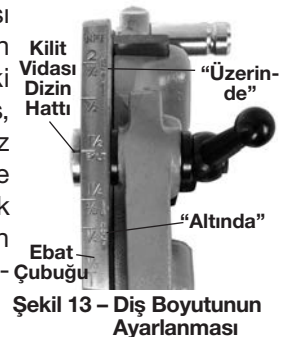
8. Döndürme piminin REMOVE DIES (Paftaları Çıkart) işaretini gösterdiğinden emin olun.

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.

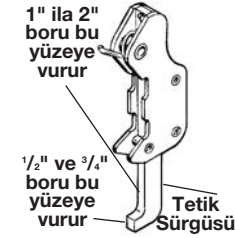


5. Kelepçe kolunu sıkın.

Tetik Sürgü Ayarı

Tetik Sürgüsünü diş açılacak borunun ebatı için konumlandırın (bkz. Şekil 14).

- $\frac{1}{2}$ " ve $\frac{3}{4}$ " – Borunun ucu Tetik Sürgüsünün alt kısmına dokunmalıdır.
- 1" ila 2" – Borunun ucu Tetik Sürgüsünün sap kısmına dokunmalıdır.



Şekil 14 – Tetiğin Ayarlanması

İçin

- $\frac{1}{8}$ ", $\frac{1}{4}$ " ve $\frac{3}{8}$ " 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.

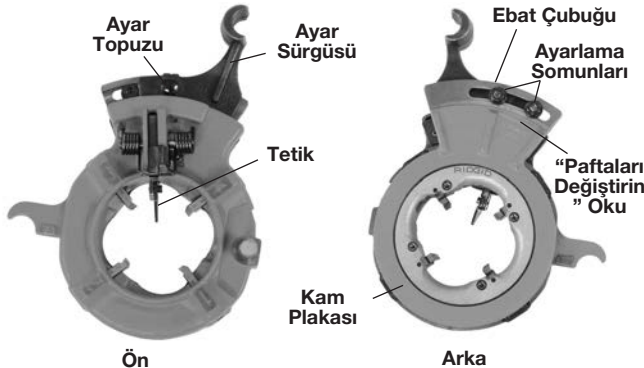
Dişin sonunda pafta kafasını manüel açmak için (tetik sürgüsü yukarıdayken):

- 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

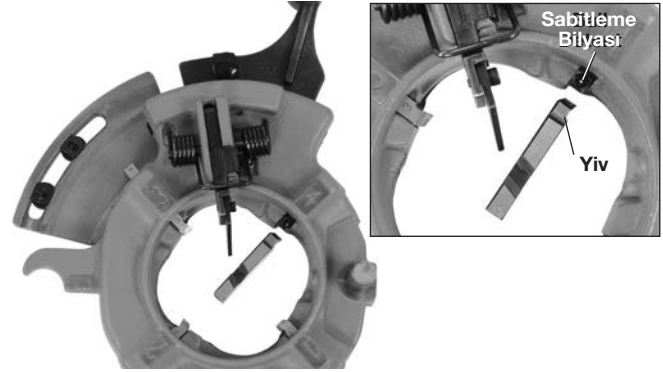
Model 728 ve 928 geri çekilen otomatik kendinden açılır pafta kafaları, $2\frac{1}{2}$ " ve 3" boru ebatları için 1233 diş açma makinesinde kullanılmaktadır. Diş tamamlandığında pafta kafasını açmak için bir tetik kullanılır ve bu tetik diş uzunluğunu değiştirecek şekilde ayarlanabilir.



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.

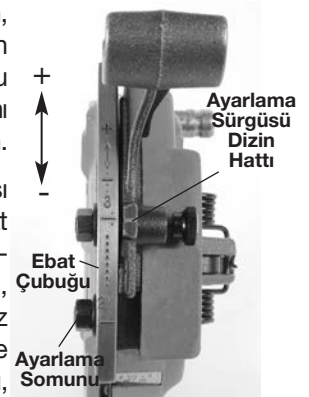
4. Ayarlama topuzunu geri çekin ve kam plakasını istenen boyut ayarında döndürün.
5. Ayarlama topuzunu yuvaya yerleştirin.

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.

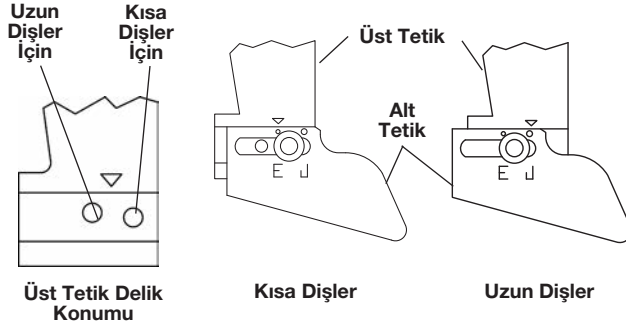


Şekil 17 – Diş Boyutunun Ayarlanması

4. Ayarlama somununu sıkın.

Diş Uzunluğunun Ayarlanması

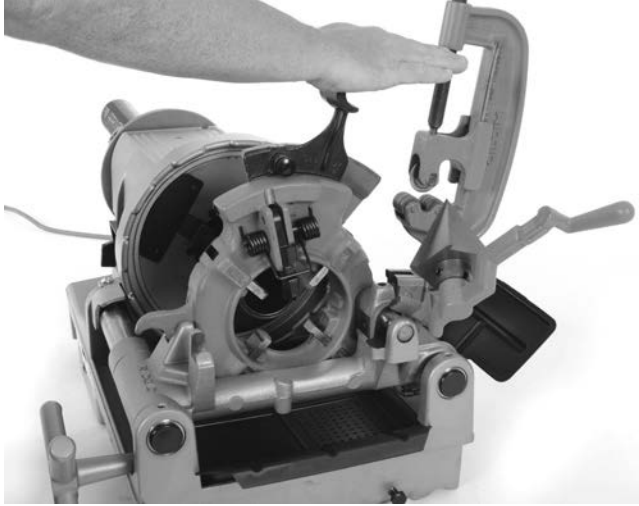
1. Alt tetikteki vidayı gevşetin.
2. Kısa dişler için alt tetiği makine yayına doğru kaydırın. Uzun dişler için onu yaydan uzağa kaydırın (bkz. Şekil 18 – fabrika ayarları gösterilmektedir). Uzak Doğu'da genellikle uzun dişler tercih edilirken Avrupa'da kısa dişler tercih edilmektedir. İstenen şekilde 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 ezilmeyen 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 (sıkamak 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, pedalin kontrolü operatörde olmalıdır.

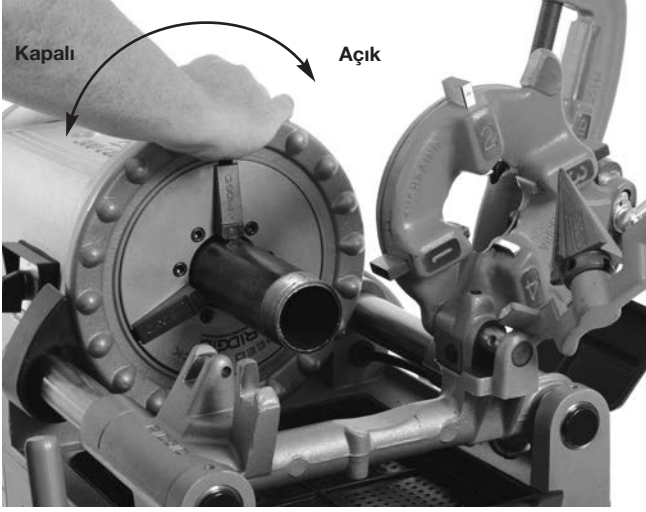
Takılma, çarpma, ezilme, elektrik çarpması ve diğer sebeplerden kaynaklanabilecek yaralanma riskini azaltmak için kullanım talimatlarına uyun.

1. Makine ve çalışma alanının doğru şekilde hazırlanmadığından 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) 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.

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

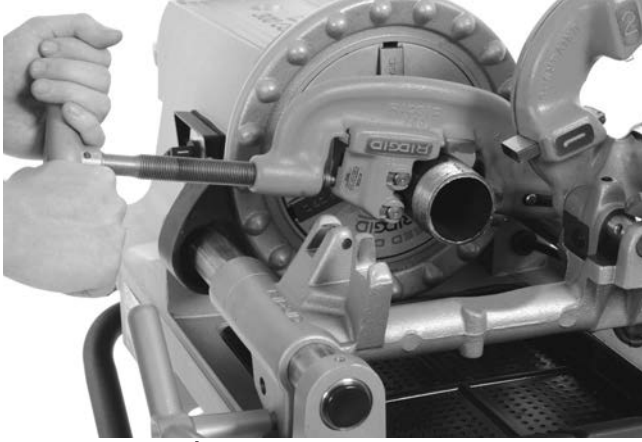
5. Ön mandren el çarkını, boru üzerine kapatmak için (makinenin ön tarafından bakıldığında) saatin tersi yönde döndürün. Borunun eklere ortalandığından emin olun. Boruyu ön mandrene sabitlemek için el çarkıyla saatin tersi yönde tekrar tekrar ve güçlü şekilde döndürün.
6. Makine ve borunun kontrolünü 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 işaretlerle hizalayın. Borunun diş açılmış veya hasar görmüş bölümlerinin kesilmesi kesici çarkına zarar verebilir.
2. Kesici çarkı boru üzerindeki işaretlerle 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 sehпасıyla desteklenmesini sağlayın.

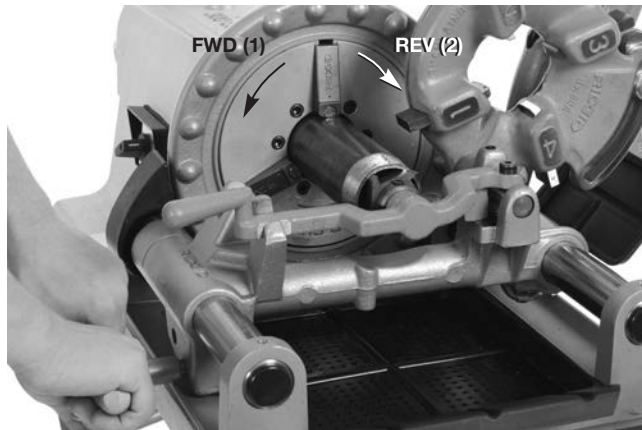


Şekil 22 – Kesici İle Boru Kesme

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.



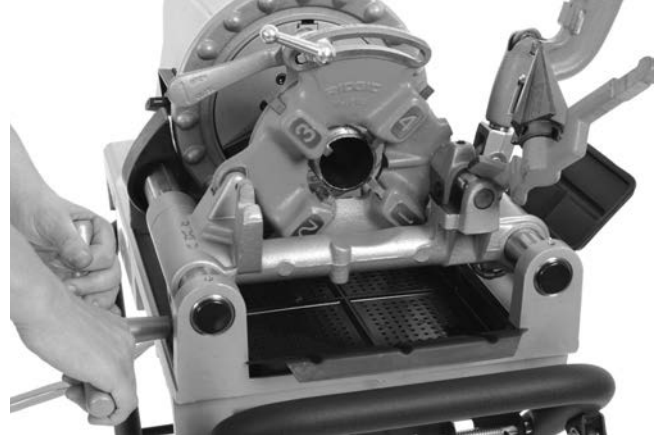
Şekil 23 – Raybalama Makinesiyle Boru Raybalama, Makine Dönüşü

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 Yığınının Diş Açma/Cıvatada Diş Açma

Cıvatada diş açma boruda diş açma ile benzerdir. Stok çapı kesinlikle diş büyük çapını açmamalıdır.

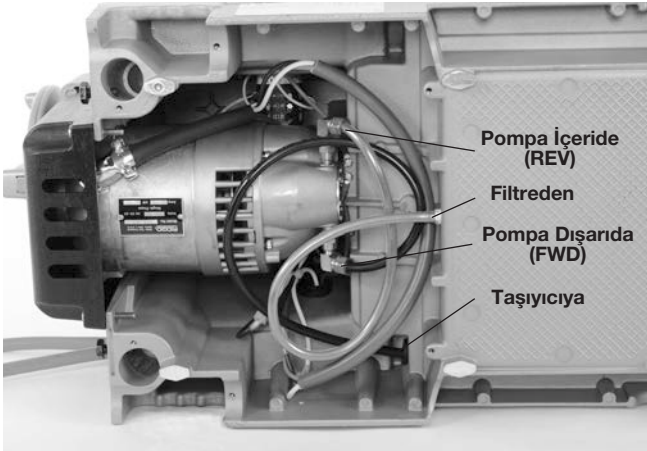
Cıvata dişlerini keserken doğru paftalar ve pafta kafası kullanılmalıdır. Cıvata dişleri gerekli uzunlukta kesilebilir fakat taşıyıcının makineye çarpmadığından emin olun. Uzun dişler gerektiğinde:

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.

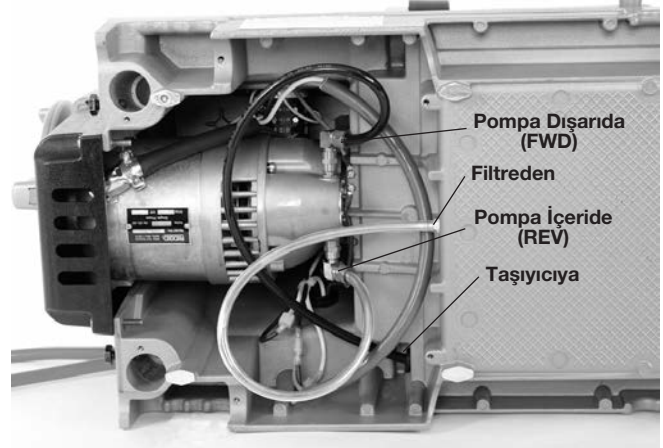
Sol Tarafta Diş Açma

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.

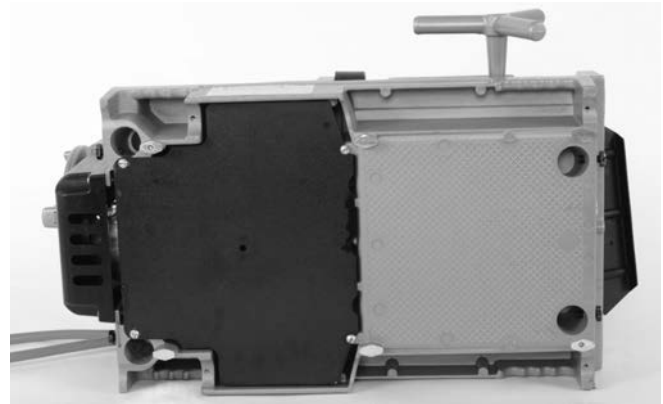
1. Makine geri (REV) konumunda çalışırken yağ pompası bağlantılarını yağ akışına izin verecek şekilde değiştirin. *Bkz. Şekil 25.* Sağ tarafta diş açmaya geri dönerken bağlantılarını orijinal konfigürasyona geri çevirdiğinizden emin olun. Kullanmadan önce daima kapağı değiştirin.



Şekil 25A – Sol Tarafta Diş Açma İçin Yağ Pompası Bağlantıları (Anahtar REV konumunda)

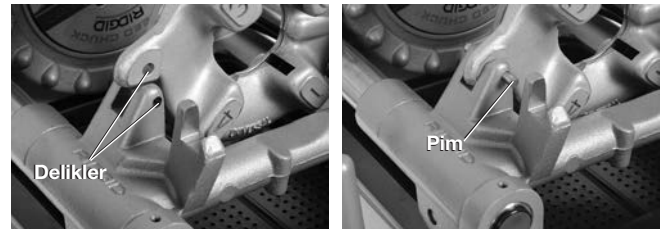


Şekil 25B – Sağ Tarafta Diş Açma İçin Yağ Pompası Bağlantıları (Anahtar FWD konumunda)



Şekil 25C – Kapak Yerinde

2. Bir $\frac{5}{16}$ " pimi 2" uzunluğunda taşıyıcı dayanaklarındaki deliklere yerleştirin ve sol pafta kafasını yerinde tutacak şekilde konumlandırın (*bkz. Şekil 26*).



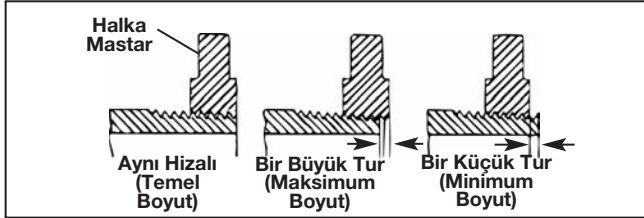
Şekil 26 – Sol Pafta Kafasını Yerinde Tutma

Borunun Makineden Çıkartılması

1. FOR/OFF/REV anahtarını OFF (KAPALI) konumunda 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 diş temizleyin.
2. Dişi gözle inceleyin. Dişler iyi bir şekilde 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 master kullanmaktır. Çok çeşitli halka master stilleri vardır ve kullanımları, burada gösterilene göre farklılık gösterebilir.
 - Halka masteri elle sıkarak diş üzerine vidalayın.
 - Boru ucunun halka mastarda ne kadar ilerlediğine bakın. Borunun ucu, eksi veya artı bir tur masterin yan tarafıyla aynı hizada olmalıdır. Diş doğru ölçülmezse diş 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 master 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. 2 1/2" 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) konumunda 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 kablolarını sarın.



Şekil 28 – Taşıma için 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) konumunda 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.

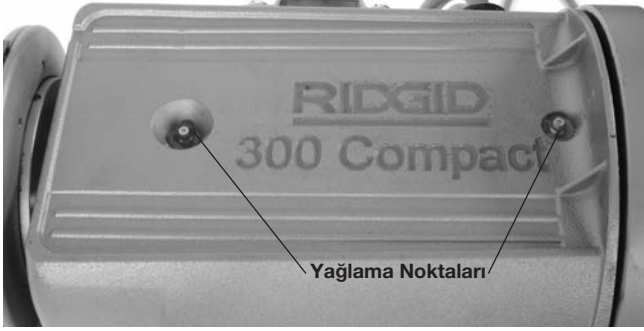
Yağlama

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.

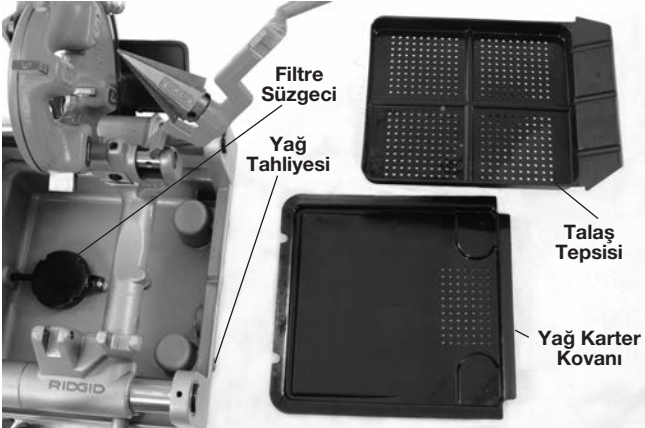
1233: Yağlama yağını yağlama noktalarından doldurun. Yağın yataklara erişimini sağlamak için yağlama noktalarındaki bilyaya bastırın.



Şekil 29 – Yağlama Noktaları

Yağ Sistemi Bakım

Yağ filtre süzgeci yeterli yağ akışı için temiz tutun. Yağ filtre süzgeci yağ haznesinin alt kısmında bulunmaktadır. Filtreyi tabana sabitleyen vidayı gevşetin, filtreyi yağ hatından 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.

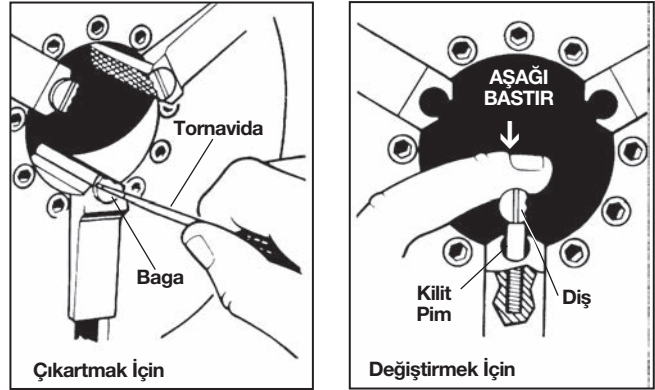
Kesici Tekerleğin Değiştirilmesi

Kesici tekerlek körelir veya kırılırsa kesici tekerlek pimini çerçeve dışına itirin 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).



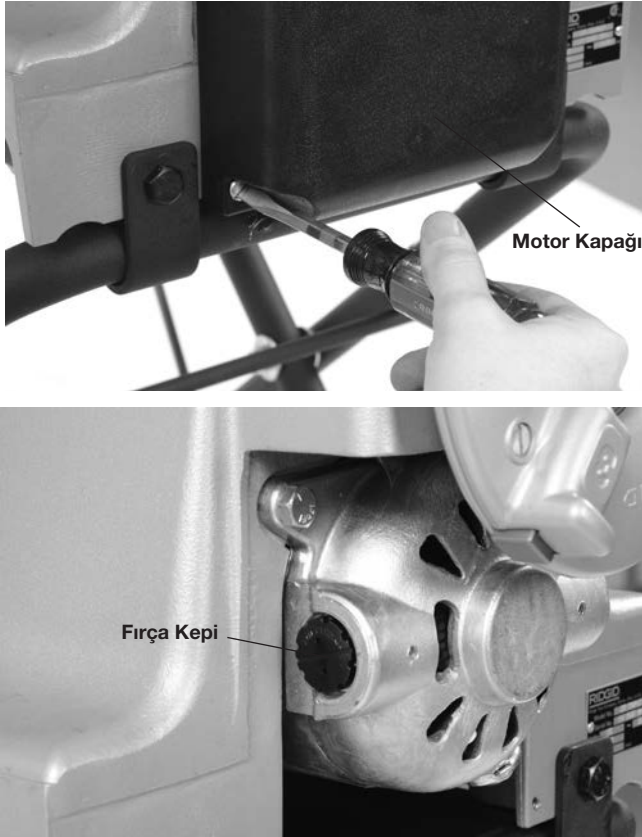
Şekil 31 – Kesici Çene Eklerinin Değiştirilmesi

3. Eki tornavidayla aşağıya doğru sıkıca bastırın, dişleri yukarı bakacak şekilde çevirin.

Karbon Fırçaların Değiştirilmesi

Motor fırçalarını her 6 ayda bir kontrol edin. 1/2" 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. 1/2" altına aşındıklarında değiştirin. Komütatörü aşınma açısından kontrol edin. Aşırı derecede aşınmışa 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 Dış Açma Makineleri ile kullanım için özel tasarlanan ve önerilen ekipmanları kullanın Dış Açma Makineleri.

Katalog No.	Model No.	Açıklama
97075	815A	1/8" - 2" NPT, Otomatik Açılır, Sağ Pafta Kafası
97065	811A	1/8" - 2" NPT, Hızlı Açılır, Sağ Pafta Kafası
97080	815A	1/8" - 2" BSPT, Otomatik Açılır, Sağ Pafta Kafası
45322	815A	1/8" - 2" BSPT, Otomatik Açılır, Sağ EUR. RT
97070	811A	1/8" - 2" BSPT, Hızlı Açılır, Sağ Pafta Kafası
97045	531	1/4" - 1" Cıvata, Hızlı Açılır, Sağ/Sol Pafta Kafası
97050	532	1 1/4" - 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, 1/2" - 2" NPT
68160	819	Nipel Aynası, 1/2" - 2" BSPT
300 Compact için Sadece		
84537	816	1/8" - 3/4" Yarı -Otomatik Pafta Kafası
84532	817	1" - 2" Yarı -Otomatik Pafta Kafası
67662	—	916 Oyuk Açıcı Adaptör Braketi
Sadece 1233 için		
54437	728	2 1/2" - 3" NPT, Geri Çekilen Otomatik Açılır, Sağ Pafta Kafası
93562	928	2 1/2" - 3" BSPT, Geri Çekilen Otomatik Açılır, Sağ Pafta Kafası
—	419	Nipel Aynası

300 Compact ve 1233 Dış Açma Makineleri için kullanılabilir olan RIDGID ekipmanları için www.RIDGID.com adresinde çevrimiçi olan Ridge Alet Kataloğuna bakın veya ABD ve Kanada'da Ridge Aletleri Teknik Servis Departmanını (800) 519-3456 numaralı telefondan arayın.

Dış Kesme Yağı Bilgisi

Dış 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 Dış Kesme Yağları hakkındaki özel bilgileri kap ve SDS'de mevcuttur. SDS, www.RIDGID.com adresinden veya ABD ve Kanada'da (800) 519-3456 numaralı telefondan veya rttechservices@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 aşına 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 güvenli 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 www.RIDGID.com adresini ziyaret ederek RIDGID temas noktanızı öğrenin.
- RIDGE TOOL Teknik Servis Departmanı ile rtctechservices@emerson.com adresinden veya ABD ve Kanada'da (800) 519-3456 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!

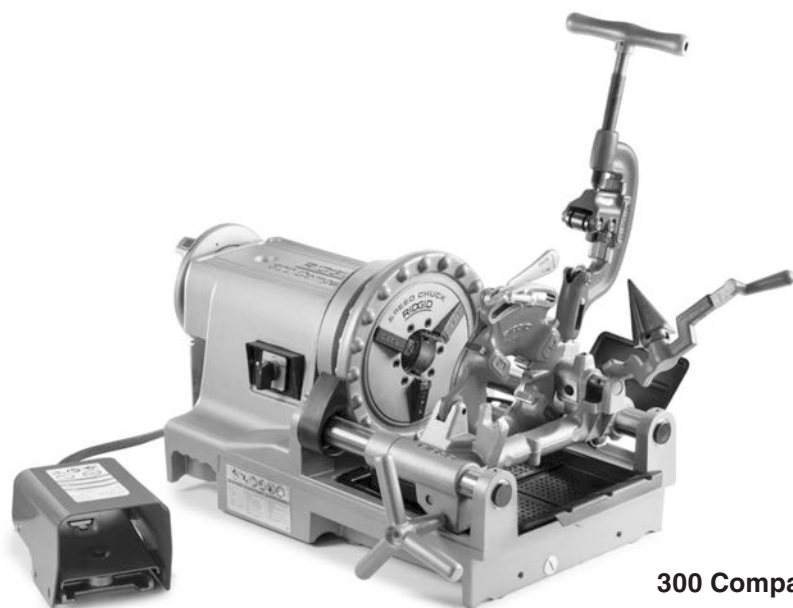
Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlar için Avrupa Yönergesi 2012/19/EU ve yerel mevzuata uygulanmasına göre, kullanılamayacak durumdaki elektrikli cihazlar ayrı olarak toplanmalı ve çevreye zarar vermeyecek şekilde elden çıkarılmalıdır.

Sorun Giderme

PROBLEM	OLASI NEDENLER	ÇÖZÜM
Aşınmış dişler.	Hasarlı, soyulmuş veya aşınmış paftalar. Hatalı kesme yağı. Yetersiz kesme yağı. Kirli veya kontamine yağ. Pafta kafası boruyla doğru hizalanmamış. Uygun olmayan boru. Pafta kafası doğru ayarlanmamış. Taşıyıcı raylar üzerinde serbestçe hareket etmiyor.	Paftaları değiştirin. Sadece RIDGID® Diş Kesme Yağı kullanın. Yağ akış hızını kontrol edin ve gerekirse ayarlayın. RIDGID® Diş Kesme Yağını değiştirin. Pafta kafası ve taşıyıcı arasındaki talaş, kir veya diğer yabancı maddeleri temizleyin. Siyah veya galvanize çelik boru kullanılması önerilir. Boru duvarı çok kalın – tarife 40 veya daha ağır boru kullanın. Pafta kafasını doğru diş verecek şekilde ayarlayın. Taşıyıcı raylarını temizleyin ve yağlayın.
Oval veya ezilmiş dişler.	Pafta kafası boyutunun altında. Boru duvarı kalınlığı çok ince.	Pafta kafasını doğru diş verecek şekilde ayarlayın. Tarife 40 veya daha ağır boru kullanın.
İnce dişler.	Paftalar kafaya yanlış sırayla takılmış. Diş açma sırasında taşıyıcı besleme koluna güç uygulanması. Pafta kafası ön plaka vidaları gevşek.	Paftaları kafaya doğru sırayla takın. Paftalar diş açmaya başladığında taşıyıcı besleme koluna güç uygulamayın. Taşıyıcının otomatik beslemesini sağlayın. Vidaları sıkın.
Kesici yağı akışı yok.	Kesici yağı düşük veya hiç yok. Sol Tarafta Diş Açma için makine ayarı. Yağ Süzgeci Tıkalı. Yağ akış hızı doğru ayarlanmamış. Pafta kafası diş açma konumunda (AŞAĞI) değil.	Yağ haznesini doldurun. Yağ pompası hortumlarını saklayın (<i>bkz. bölüm Sol Tarafta Diş Açma</i>). Süzgeci Temizleyin. Yağ akış hızını ayarlayın. Pafta kafasını diş açma konumuna hareket ettirin.
Makine çalışmayacaktır.	Motor fırçaları aşınmış.	Fırçaları değiştirin.
Boru dişlerde kayıyor.	Çene ekleri kir dolu. Çene ekleri aşınmış. Boru, çene eklerine doğru şekilde ortalanmamış. Mandren boruya iyice sıkılmamış.	Çene eklerini tel fırçayla temizleyin. Çene eklerini değiştirin. Borunun çene eklerinde ortalandığından emin olun, arka ortalama aygıtı kullanın. Boruyu ön mandrene sabitlemek için el çarkıyla saatin tersi yönde tekrar tekrar ve güçlü şekilde döndürün.

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	89
Знаки безопасности	91
Основные предупреждения по безопасному использованию электроинструмента	91
Безопасность в рабочей зоне	92
Электробезопасность	92
Личная безопасность	92
Использование электроинструмента и уход за ним	93
Техническое обслуживание	93
Информация по технике безопасности при работе с данным инструментом	93
Правила техники безопасности при работе с переносными резьбонарезными станками	93
Описание, технические характеристики и стандартные принадлежности	94
Описание	94
Технические характеристики	95
Стандартные принадлежности	96
Сборка и установка	96
Установка на подставках	96
Установка на верстаке	96
Установка на трубных стойках	96
Предэксплуатационный осмотр	97
Подготовка машины и рабочей зоны	98
Подготовка к работе и эксплуатация резьбонарезной головки	99
Снятие/установка резьбонарезной головки	100
Быстрооткрывающиеся резьбонарезные головки	100
Вставка/замена гребенок	100
Настройка размера резьбы	100
Открытие резьбонарезной головки на конце резьбы	101
Самооткрывающиеся резьбонарезные головки	101
Вставка/замена гребенок	101
Настройка размера резьбы	102
Регулировка рычага защелки	102
Открытие резьбонарезной головки на конце резьбы	102
Отводимые самооткрывающиеся резьбонарезные головки	102
Вставка/замена гребенок	102
Настройка размера резьбы	103
Настройка длины резьбы	103
Подготовка резьбонарезной головки к нарезанию резьбы	103
Открытие резьбонарезной головки на конце резьбы	103
Руководство по эксплуатации	104
Резка	105
Зенкование отверстий	105
Нарезание резьбы на трубе	106
Нарезание резьбы на прутковой заготовке/болте	106
Нарезание левой резьбы	107
Демонтаж трубы со станка	107
Проверка резьб	107
Подготовка станка к транспортировке	108
Инструкция по техническому обслуживанию	108
Чистка	108
Смазка	109
Техническое обслуживание системы смазки	109
Замена режущего ролика	109
Замена вставных губок	109
Замена угольных щеток	110
Дополнительные принадлежности	110
Информация о масле для резьбонарезки	110
Хранение станка	111
Обслуживание и ремонт	111
Утилизация	111
Поиск и устранение неисправностей	112
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 и спользованию 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).

* 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.

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.
- **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 пылесосителем 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 были 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. Дождитесь 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 www.RIDGID.com и найдите контактный телефон местного дистрибьютора RIDGID.
- Обратитесь в Отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по адресу электронной почты rttechservices@emerson.com, в США и Канаде можно также позвонить по номеру (800) 519-3456.

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.

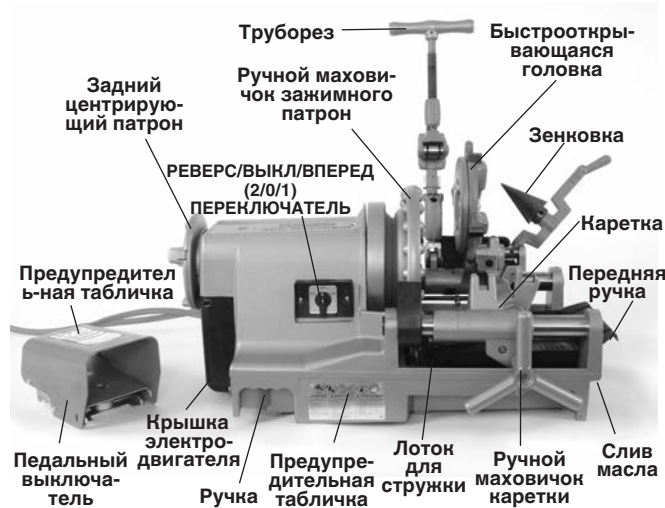


Рис. 1 – Резьбонарезной станок модели 300 Compact



Рис. 2 – Резьбонарезной станок модели 1233

Технические характеристики

Параметр	Резьбонарезной станок модели 300 Compact		Резьбонарезной станок модели 1233
Размеры труб (типоразмеры тру)	$\frac{1}{8}$ - 2 дюйма (3 - 50 мм)		$\frac{1}{8}$ - 3 дюйма (3 - 80 мм)
Размеры болта (фактический диаметр заготовки)	$\frac{1}{4}$ - 2 дюйма (6 - 50 мм)		$\frac{3}{8}$ - 2 дюйма (9,5 - 50 мм)
Левая резьба	Да (только устройства с переключателем обратного хода РЕВЕРС)		Нет
Номинальная мощность электродвигателя (л.с.)	$\frac{1}{2}$ л.с. (0,37 кВт)		$\frac{1}{2}$ л.с. (0,37 кВт)
Тип электродвигателя	Универсальный электродвигатель, однофазный		Универсальный электродвигатель, однофазный
Информация об электродвигателе	36 об/мин 115 В, 50/60 Гц, 12 А 230 В, 50/60 Гц, 8 А 1700 Вт	52 об/мин 115 В, 50/60 Гц, 18 А 2100 Вт	115 В, 50/60 Гц, 15 А 230 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 $\frac{1}{8}$ " - 2" с плавающей оправкой		Самоцентрирующийся труборез модели $\frac{1}{4}$ " - 3"
Зенковка	Зенковка модели 344, $\frac{1}{8}$ " - 2"		Зенковка модели 743, $\frac{1}{4}$ " - 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)

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 выпуска (06 = июнь, 14 = 2014 год).



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.

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 $\frac{1}{4}$ " - 20 UNC в отверстия, расположенные в каждом углу основания станка. Расстояние между отверстиями в основании составляет 12.25" x 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.

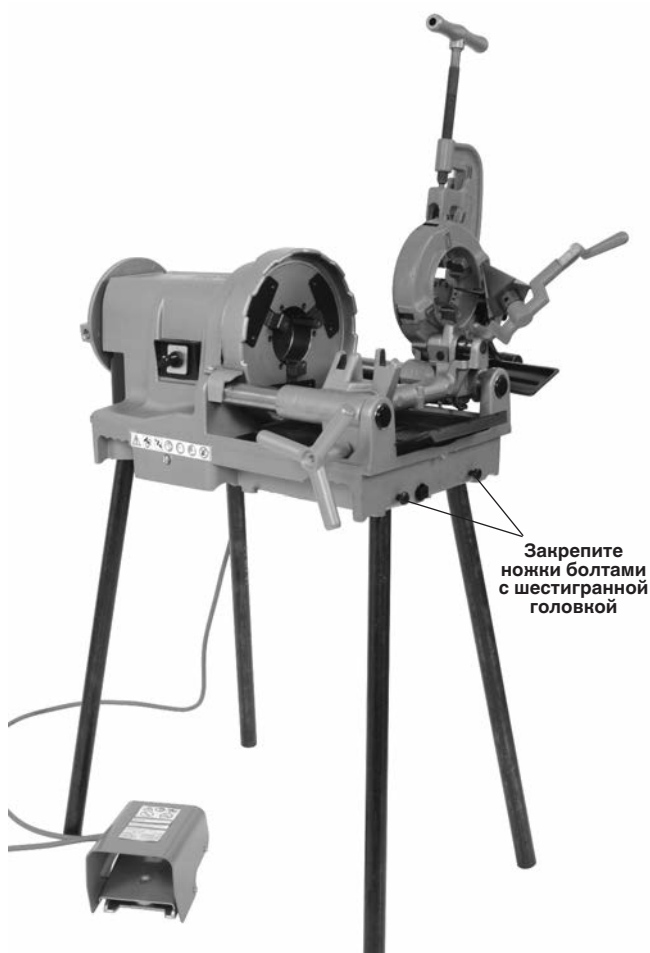


Рис. 4 – Установка резьбонарезного станка на трубные стойки

Предэксплуатационный осмотр

⚠ ВНИМАНИЕ



Перед каждым использованием следует проверить резьбонарезной станок и устранить малейшие неисправности, чтобы снизить риск серьезной травмы в результате поражения электротоком, заземления 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 вилок.
 - Правильность сборки, техническое состояние и комплектацию.
 - Отсутствие поломанных, изношенных, потертых, 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 трубoreз, 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 $\frac{1}{3}$ 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 переключателя 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 мм²) или выше. Для удлинителей длиной 50'-100' (15,2 м - 30,5 м) используйте провода калибра 12 AWG (2,5 мм²) 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.

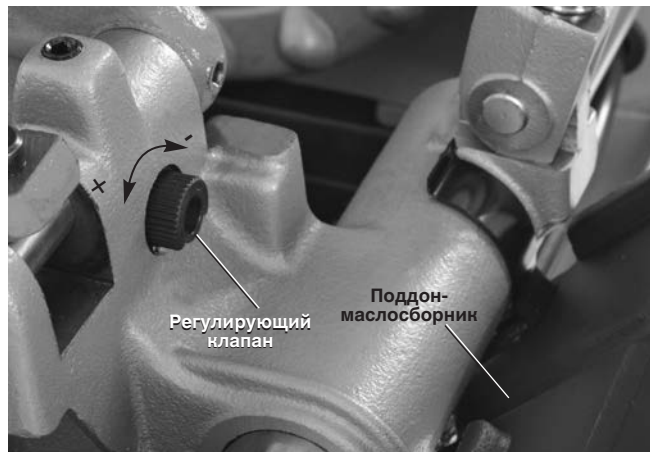


Рис. 5 – Регулировка потока масла

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: ($\frac{1}{8}$ "), ($\frac{1}{4}$ " и $\frac{3}{8}$ "), ($\frac{1}{2}$ " и $\frac{3}{4}$ ") и (от 1" до 2"). Гребенки NPT/NPSM предназначены для использования в резьбонарезных головках NPT, а гребенки BSPT/BSPP – для использования 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 относится модель 811A и головка для болтов 531/532. Быстрооткрывающиеся резьбонарезные головки открываются и закрываются вручную в соответствии с заданной длиной резьбы.

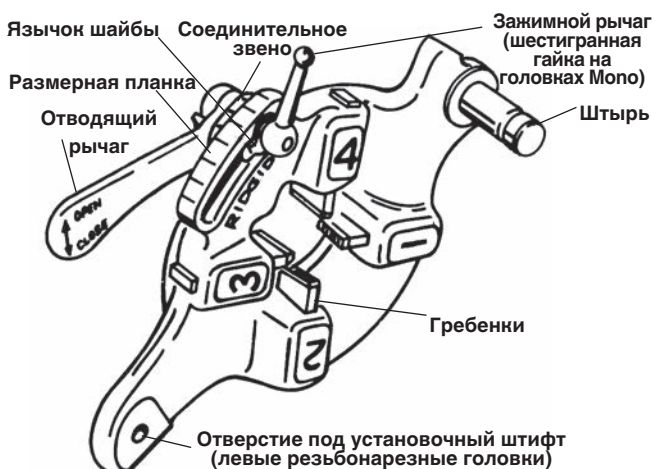


Рис. 6 – Быстрооткрывающаяся резьбонарезная головка

Вставка/замена гребенок

1. Установите резьбонарезную головку номерами обозначения вверх.
2. Переместите отводящий рычаг в положение ОТКРЫТ (Рис. 7).

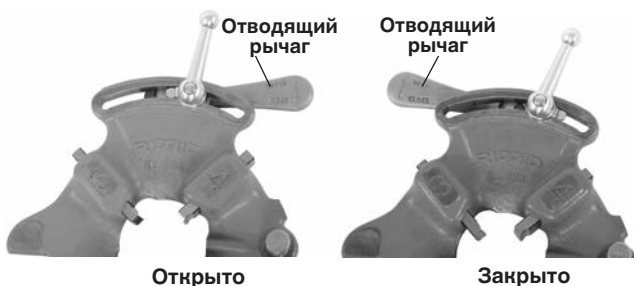


Рис. 7 – Рычаг в открытом/закрытом положении

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).



Рис. 8 – Вставка резьбонарезных гребенок

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.
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 головки установите все гребенки для болтов по риску BOLT (БОЛТ) на размерной планке (Рис. 9).



Рис. 9 – Настройка размера резьбы

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.

Открытие резьбонарезной головки на конце резьбы

Конец резьбы:

- Трубные резьбы – торец трубы с нарезанной резьбой расположен вровень с торцом резьбонарезной гребенки 1.
- Резьбы для болтов – нарежьте 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 815А являются самооткрывающимися. Для труб диаметром от 1/2" до 2" можно использовать защелку для открывания резьбонарезной головки, когда резьба нарезана. При нарезании резьбы на болтах, прямой цилиндрической резьбы, на трубах диаметром от 1/8" до 3/8" и, если требуется, на трубах другого диаметра, резьбонарезная головка открывается вручную, когда резьба нарезана.

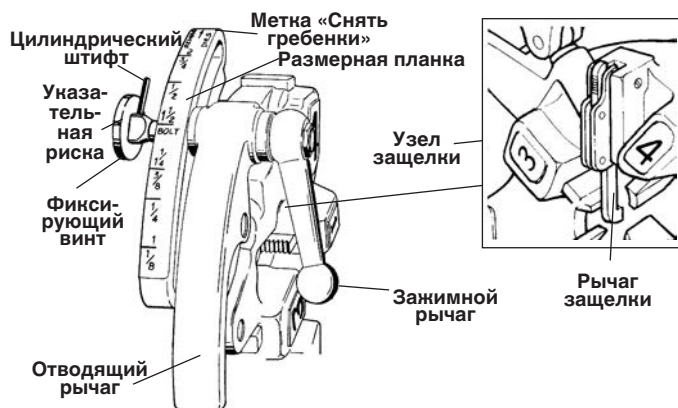


Рис. 10 – Универсальная самооткрывающаяся резьбонарезная головка

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.

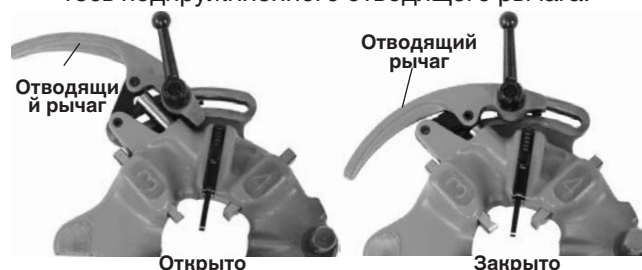


Рис. 11 – Открытое/закрытое положение

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.



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).
5. Затяните зажимной рычаг.

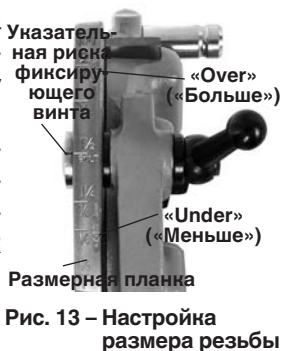


Рис. 13 – Настройка размера резьбы

Регулировка рычага защелки

Установите рычаг защелки в соответствии с диаметром трубы, на которой будет нарезана резьба (см. Рис. 14).

- $\frac{1}{2}$ " и $\frac{3}{4}$ " – торец трубы должен касаться основания рычага защелки.
- 1" - 2" – торец трубы должен касаться ножки рычага защелки.

Для

- Труб диаметром $\frac{1}{8}$ ", $\frac{1}{4}$ " и $\frac{3}{8}$ "
- 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.

Открытие резьбонарезной головки на конце резьбы

Если используется защелка, она коснется торца трубы, вызывая автоматическое открытие 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 $2\frac{1}{2}$ " и 3". Для открывания резьбонарезной головки после нарезания резьбы используется защелка, которая регулируется в зависимости от длины резьбы.

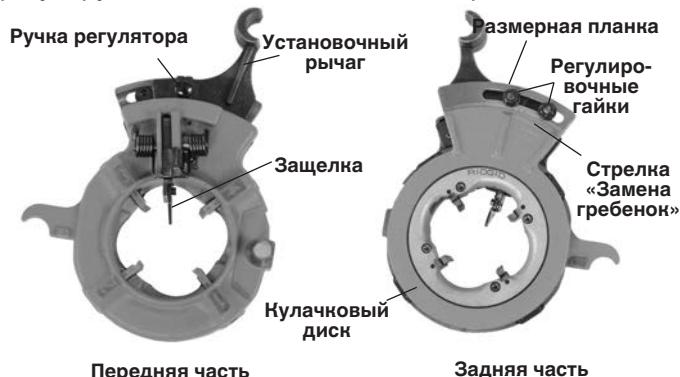


Рис. 15 – Отводимая самооткрывающаяся резьбонарезная головка

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.

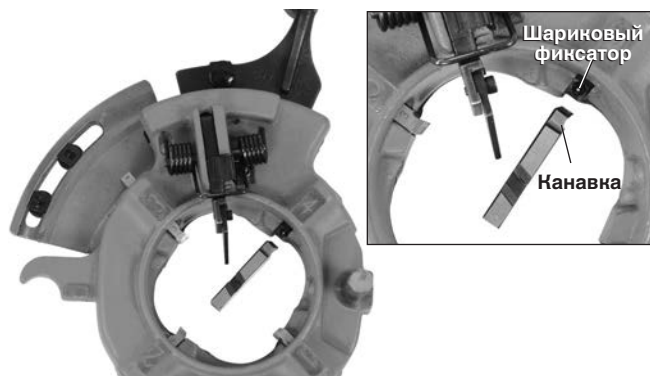


Рис. 16 – Вставка резьбонарезных гребенок

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.
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.

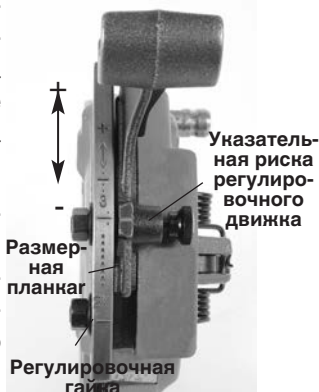


Рис. 17 – Настройка размера резьбы

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).

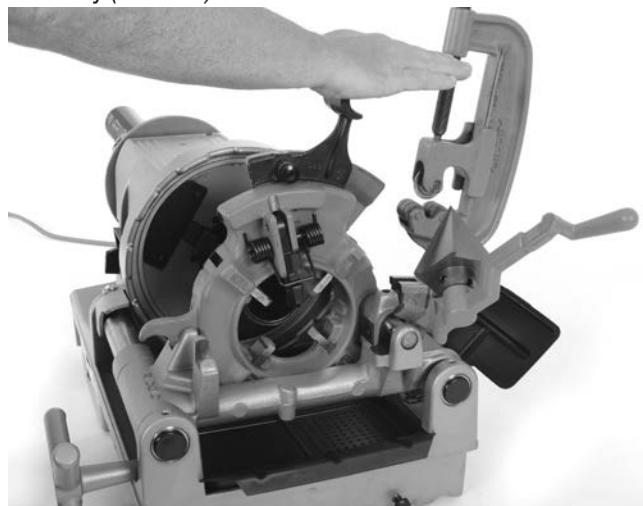


Рис. 19 – Закрывание отводимой резьбонарезной головки

Открытие резьбонарезной головки на конце резьбы

Защелка резьбонарезной головки коснется торца трубы, что вызовет автоматическое открытие 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 повернуть 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.

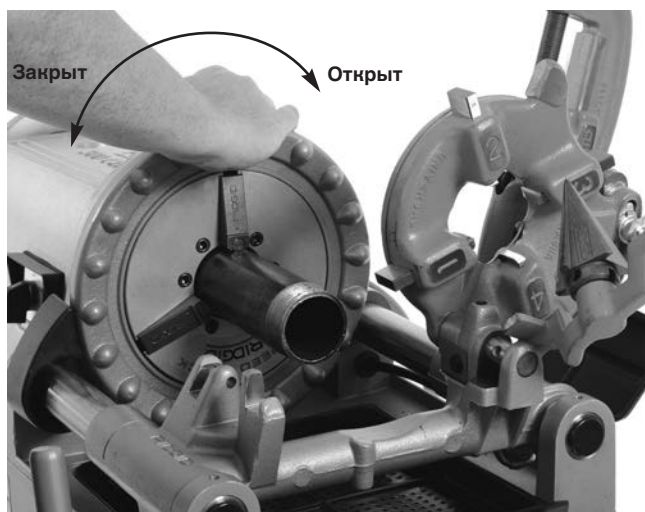


Рис. 20 – Зажим трубы в патроне

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 маховика 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.

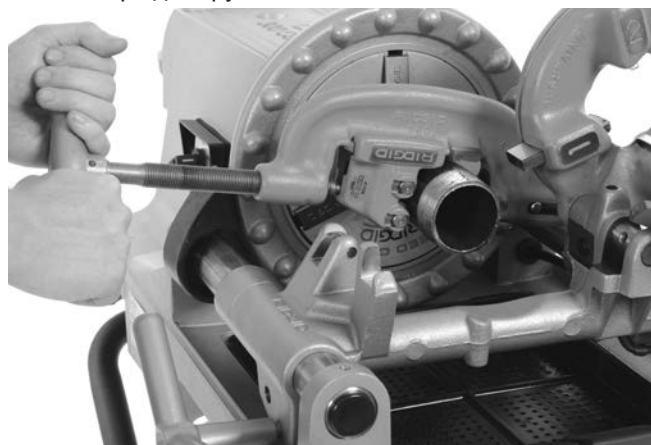


Рис. 22 – Резка трубы с помощью трубореза

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 маховик каретки.
4. Нажмите педальный выключатель.
5. Вращайте ручной маховик каретки, чтобы придвинуть зенковку к торцу трубы. Вращайте маховик с некоторым усилием, чтобы подать зенковку внутрь трубы и снять заусенцы как требуется.

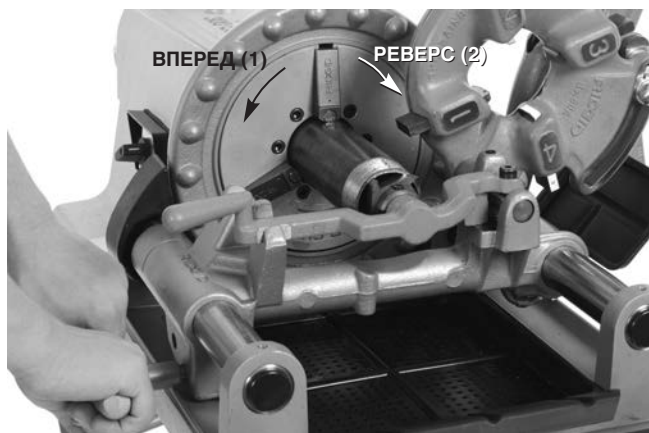


Рис. 23 – Зенкование трубы с помощью зенковки, вращение станка

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.

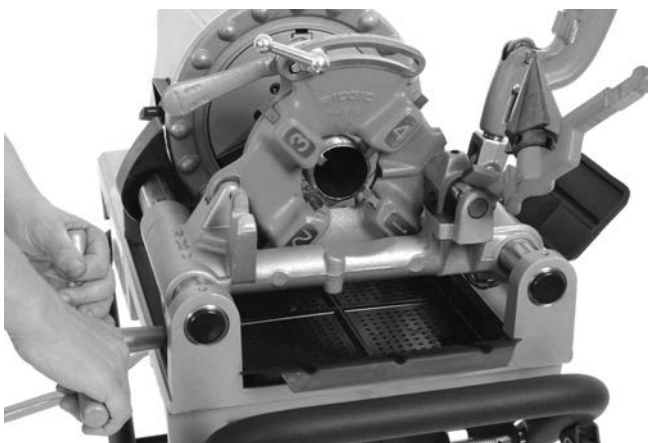


Рис. 24 – Нарезание резьбы на трубе (показана быстрооткрывающаяся резьбонарезная головка модели 811-А)

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 прхутковой 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.

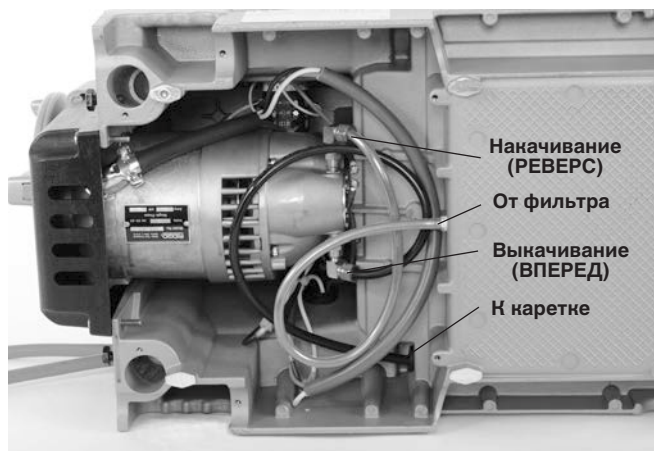


Рис. 25А – Подключения масляного насоса для нарезания левой резьбы (переключатель в положении РЕВЕРС)



Рис. 25В – Подключения масляного насоса для нарезания правой резьбы (переключатель в положении ВПЕРЕД)

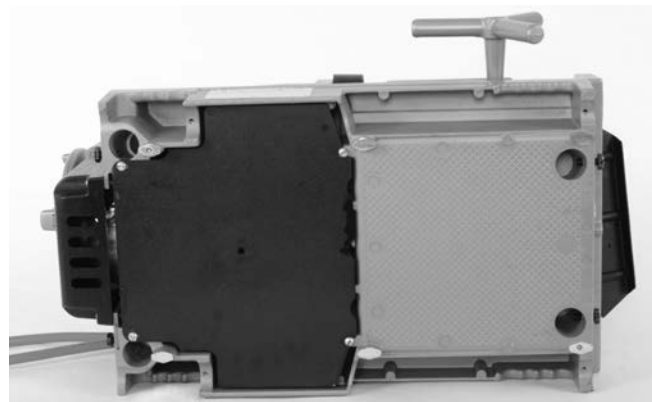


Рис. 25С – Крышка установлена на место

2. Вставьте штифт диаметром $\frac{5}{16}$ " 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 наворачивайте 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.

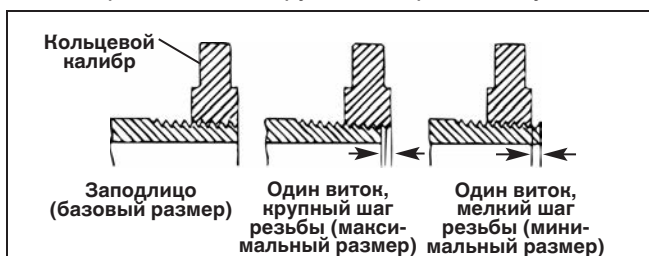


Рис. 27 – Проверка размера резьбы

- 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 2 1/2" 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 накали 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.

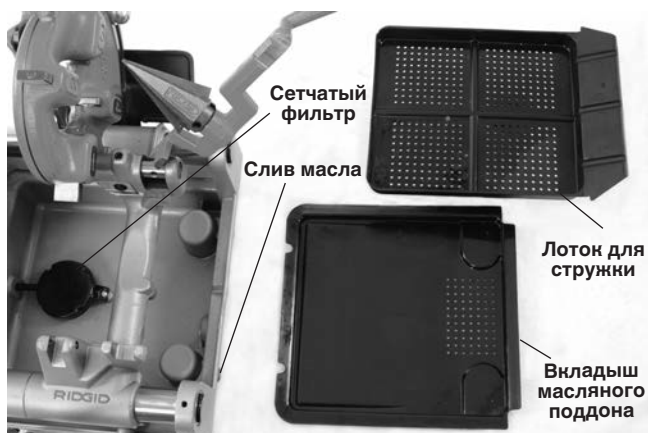


Рис. 30 – Сетчатый фильтр в сборе

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 должен 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).

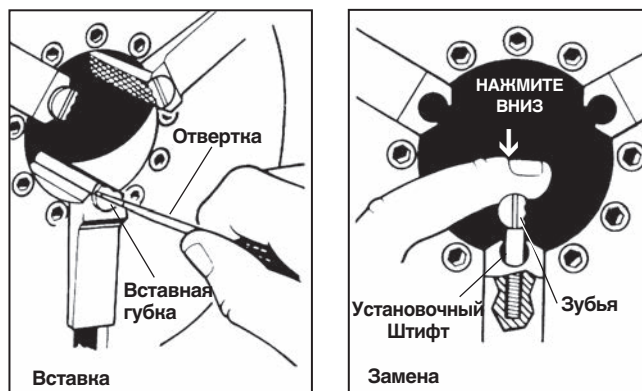


Рис. 31 – Замена вставных губок

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 1/2".

1. Отключите станок от источника электропитания.
2. Отверните два винта крышки электродвигателя и снимите крышку на задней стороне станка.

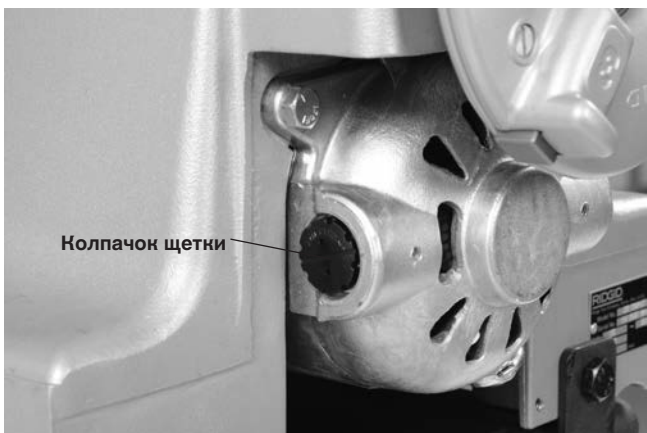


Рис. 32 – Снятие крышки электродвигателя/замена щеток

3. Отверните колпачки щеток. Снимите и осмотрите щетки. Замените щетки, если они изношены до высоты менее 1/2". 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	1/8" - 2" NPT, самооткрывающаяся, правая резьбонарезная головка
97065	811A	1/8" - 2" NPT, быстрооткрывающаяся, правая резьбонарезная головка
97080	815A	1/8" - 2" BSPT, самооткрывающаяся, правая резьбонарезная головка
45322	815A	1/8" - 2" BSPT, самооткрывающаяся, правая, европ. RT
97070	811A	1/8" - 2" BSPT, быстрооткрывающаяся, правая резьбонарезная головка
97045	531	1/4" - 1" для болтов, быстрооткрывающаяся, правая/левая резьбонарезная головка
97050	532	1 1/4" - 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», 1/2" - 2" NPT
68160	819	Патрон для изготовления «бочат», 1/2" - 2" BSPT
Только для модели 300 Compact		
84537	816	1/8" - 3/4" полуавтоматическая резьбонарезная головка
84532	817	1" - 2" полуавтоматическая резьбонарезная головка
67662	—	Желобоканатчик модели 916, кронштейн переходника
Только для модели 1233		
54437	728	2 1/2" - 3" NPT, отводимая самооткрывающаяся, правая резьбонарезная головка
93562	928	2 1/2" - 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 www.RIDGID.com, из США и Канады можно также позвонить в отдел технического обслуживания Ridge Tool по телефону (800) 519-3456.

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 www.RIDGID.com или предоставляется при обращении в Отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по телефону (800) 519-3456 в США и Канаде или по адресу rttechservices@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 www.RIDGID.com и найдите контактный телефон местного дистрибьютора RIDGID.
- Обратитесь в Отдел технического обслуживания компании Ridge Tool по электронной почте по адресу rttechservices@emerson.com, в США и Канаде можно также позвонить по номеру (800) 519-3456.

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.
		Рекомендуется использовать трубы из черной или оцинкованной стали.
	Неправильный выбор трубы.	Слишком малая толщина стенки трубы – используйте трубы сортамента 40 или более толстостенные трубы.
Овальные или смятые витки резьбы.	Резьбонарезная головка неправильно отрегулирована.	Отрегулируйте резьбонарезную головку под резьбу надлежащего размера.
	Невозможность беспрепятственного перемещения каретки по направляющим.	Очистите и смажьте направляющие каретки.
Тонкие нитки 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.
	Неправильный порядок вставки гребенок в резьбонарезную головку.	Установите гребенки в надлежащее положение в резьбонарезной головке.
Отсутствие потока масла для резьбонарезки.	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.
	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)

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.

Manufacturer:

RIDGE TOOL COMPANY
400 Clark Street
Elyria, Ohio 44035-6001
U.S.A.

Authorized Representative:

RIDGE TOOL EUROPE N.V. (RIDGID)
Schurhovenveld 4820
3800 Sint-Truiden
Belgium

CE Conformity

This instrument complies with the European Council Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/EC using the following standards: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Conformité CE

Cet instrument est conforme à la Directive du Conseil européen relative à la compatibilité électromagnétique 2004/108/CE sur la base des normes suivantes : EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Conformidad CE

Este instrumento cumple con la Directiva de Compatibilidad Electromagnética 2004/108/CE del Consejo Europeo mediante las siguientes normas: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

CE Uygunluğu

Bu cihaz, aşağıdaki standartları kullanan Avrupa Konseyi Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi 2004/108/EC ile uyumludur: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Соответствие требованиям Евросоюза (CE)

Настоящий прибор соответствует требованиям по электромагнитной совместимости 2004/108/EC Директивы Европейского Союза с применением следующих стандартов: EN 61326-1:2006, EN 61326-2-1:2006.

Ridge Tool Europe NV (RIDGID)

Schurhovenveld 4820

3800 Sint-Truiden

Belgium

Tel.: +32 (0)11 598 600

E-mail: ridgid.eu@emerson.com

www.RIDGID.eu