

766 Blade Type Cutter Instructions

⚠ WARNING



Read these instructions and the warnings and instructions for all equipment and material being used before operating this tool to reduce the risk of serious personal injury.

operating this tool to reduce the risk of serious personal injury.

- Do not wear gloves, loose clothing, or jewelry when operating machine. Keep sleeves and jackets buttoned. Clothing can be caught by the pipe or tool resulting in entanglement.
- Keep hands away from rotating pipe and parts. Allow the machine to come to a complete stop before touching the pipe or tool. This reduces the risk of entanglement, crushing or striking injuries.

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 rttech-services@emerson.com, or in the U.S. and Canada call (800) 519-3456.

Description

RIDGID® Model 766 Blade Type Cutter is used with 1224 Threading Machine for square pipe cut off and preparing the ends of plastic lined pipe. Cut width is approximately 0.175" (4.4 mm).

A lockout plate is provided for the 714/914 Die Head to allow threading of 2½" to 4" lined pipe.

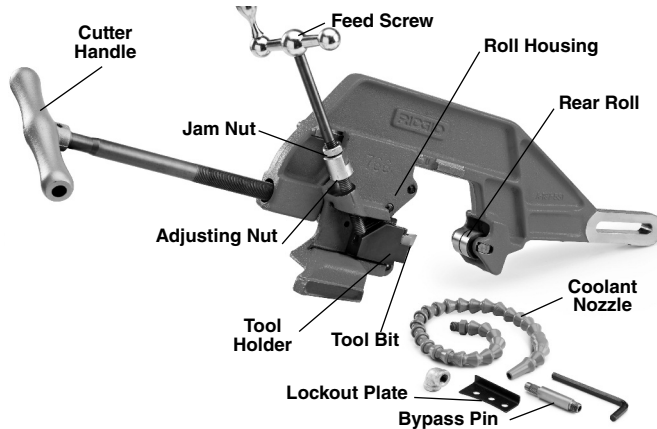


Figure 1 – Model 766 Blade Type Cutter

Inspection/Maintenance

Clean the cutter to aid inspection and improve control. Inspect the cutter before each use for proper assembly, wear, damage or other issues that could affect safe use.

Inspect the cutting edges of the tool. Dull or damaged cutting tools increase required force and increase the risk of injury. If any problems are found, do not use until corrected.

Lubricate points of relative motion with a light lubricating oil monthly or as needed.

When changing tool bit, make sure the mounting area is clean and free of debris and firmly secure the bit.

Set Up and Operation

Make sure all equipment is inspected and set up per its instructions.

Installing the Blade Type Cutter

1. Remove the groove pin that holds the 764 Wheel-Type

Cutter on threading machine and replace with 766 Blade Type Cutter (Figure 2).

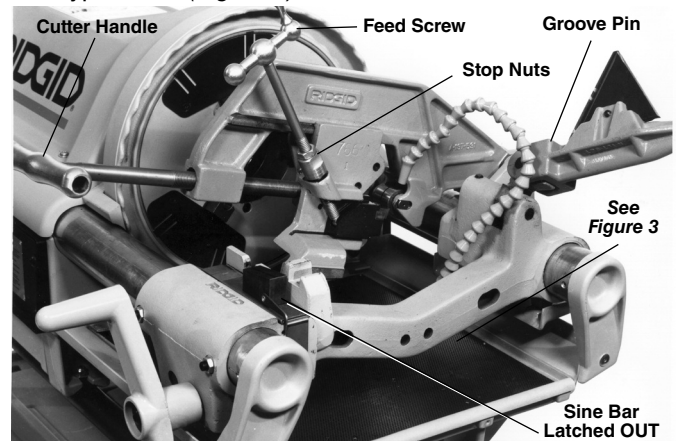


Figure 2 – No. 766 Blade Type Cutter Installed (Shown with Die Head Removed for Illustration Only)

Installing Oil Coolant Line

1. Attach the elbow to the carriage bypass pin.
2. Insert bypass pin into oil bypass hole on the underside of the carriage. Orient elbow towards carriage handle. Use hammer to securely tap pin into hole (Figure 3).

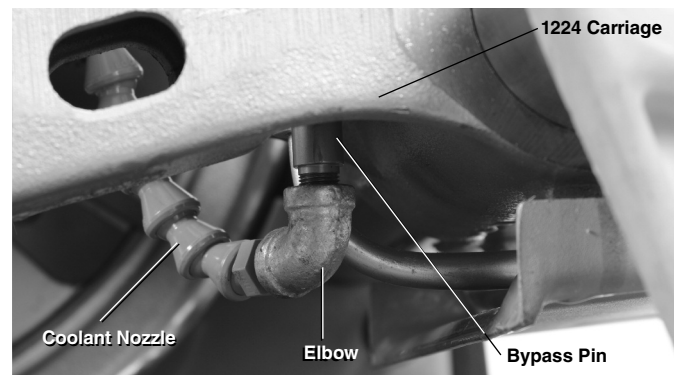


Figure 3 – Bypass Pin Installed

3. Attach coolant nozzle onto the elbow.
4. Direct the coolant nozzle towards the cutter so that oil flow covers the cutting blade. Die head must be on carriage and in UP position in order to direct oil thru coolant nozzle. Remove coolant nozzle with the blade type cutter when not in use.

Cutting Pipe

Refer to the 1224 Threading Machine Operator's Manual for information on machine set-up and operation. Cutting should be done at 36 rpm.

1. On 1224, pull sine bar out away from chuck and rotate the latch down to hook it to the carriage (Figure 2).
2. Open cutter roll housing and tool holder. Lower the cutter over the pipe and align the tool bit with the area to be cut. Only use to cut pipe – do not use to face the end of the pipe.
3. Tighten cutter handle until the rolls grip the pipe.
4. Direct oil coolant spout towards the tool bit.

To reduce oil inside the pipe, position the oil coolant nozzle to direct oil on the pipe near the rear roll (See Figure 1). The pipe will carry oil around to the tool bit. Just before tool bit breaks through the pipe wall, move oil nozzle away from the pipe.

5. Move the REV/OFF/FOR (2/0/1) switch to FOR position.
6. Depress the foot switch. Confirm oil flow is as desired.
7. Slowly turn the feed screw to advance the tool bit into the pipe until cut off.

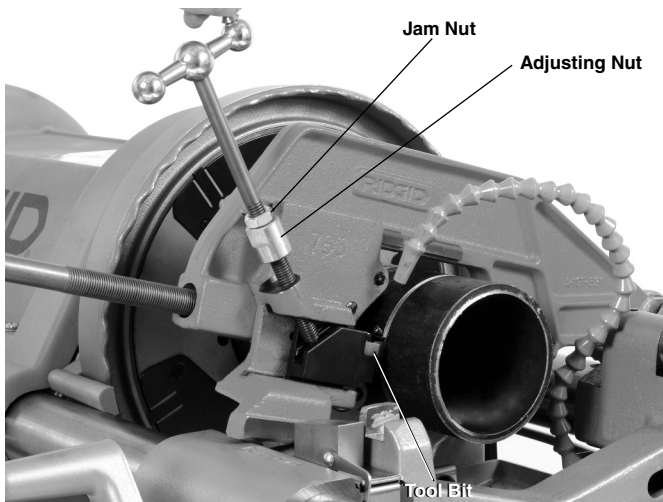


Figure 4 – Cutting with Blade Type Cutter

8. Once the operation is complete and while pipe is still rotating, retract the tool bit.
9. Remove foot from the foot switch.
10. Move the REV/OFF/FOR switch to the OFF position.
11. Turn the feed screw handle to release rolls.
12. Raise the cutter into position up away from the operator.

Preparing Plastic Lined Pipe Ends

When preparing plastic lined pipe ends, always follow the pipe/fitting system manufacturers' recommended processes. Typically the 766 cutter is used to cut through the metal outer pipe, stopping when the plastic liner is reached.

1. Locate the cut as per system manufacturer.
2. Set up and cut the pipe as per the previous section.
3. When cutting, as the tool bit just reaches the plastic liner, stop advancing the tool bit.
4. Set the adjustment nut against the roll housing and retain with the jam nut for more repeatable cut off depth. Pipe and linings may not be concentric or consistent. Pay attention during cutting.
5. With the metal pipe cut through, follow system manufacturer's instructions for removing the metal pipe from the liner.

Threading Lined Pipe with 714/914 Die Head

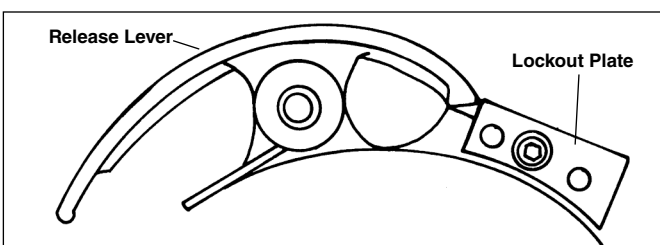


Figure 5 – Lockout Plate Installed

1. Install the lockout plate supplied with the 766 cutter onto the 714/914 diehead. This lockout plate has three holes. Install with the bolt through the middle lockout plate hole (See Figure 5).
2. Secure the die head release foot in the OUT position per the 1224 manual.

3. Cock the die head. Release lever should be positioned as shown in Figure 5. This retracts the dies so they do not damage the plastic liner while positioning the diehead to the pipe.
4. Move the carriage to position the leading edge of the dies flush with the edge of the pipe (Figure 6).

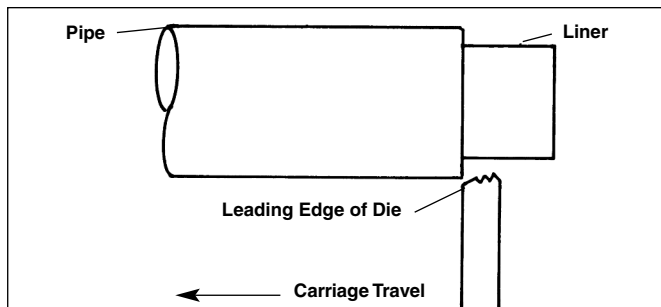


Figure 6 – Dies Flush with the Pipe

5. Push the release lever so it rests on top of the lockout plate as shown in Figure 6. This positions the dies to correctly start a thread.

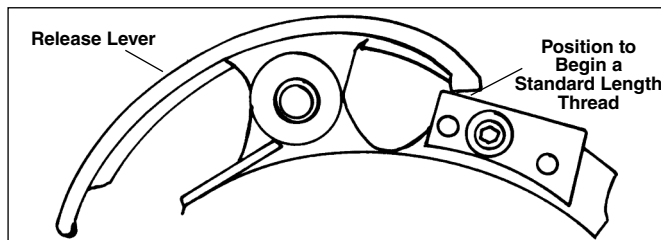


Figure 7 – Position to Start the Thread

6. Follow the 1224 instructions for threading the pipe.

Mode d'emploi du coupe-tubes à couteau n° 766

⚠ AVERTISSEMENT

Avant d'utiliser cet outil, et afin de limiter les risques d'accident grave, familiarisez-vous avec le mode d'emploi ci-présent et avec ceux de l'ensemble du matériel associé.

- **Ne jamais porter de gants, de vêtements amples ou de bijoux lors de l'utilisation de la machine.** Boutonnez vos manches et vos blousons. Les vêtements amples et les accessoires pourraient s'entortiller autour du tuyau ou de l'outil.
- **Eloignez vos mains des tuyaux et des mécanismes en rotation.** Attendez que la machine s'immobilise avant de toucher au tuyau ou manipuler la tête. Cela limitera les risques d'entortillement, d'écrasement et autres blessures.

En cas de questions visant ce produit RIDGID®, veuillez :

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

Description

Le coupe-tubes à couteau RIDGID® n° 766 utilise la fileteuse type 1224 pour la coupe et préparation d'extrémité des tuyaux

d'acier chemisés. La largeur de coupe est d'environ 0,175" (4,4 mm).

La platine de blocage fournie permet d'utiliser une tête de filière type 714 ou 914 pour le filetage des tuyaux chemisés de 2,5" à 4" de diamètre.

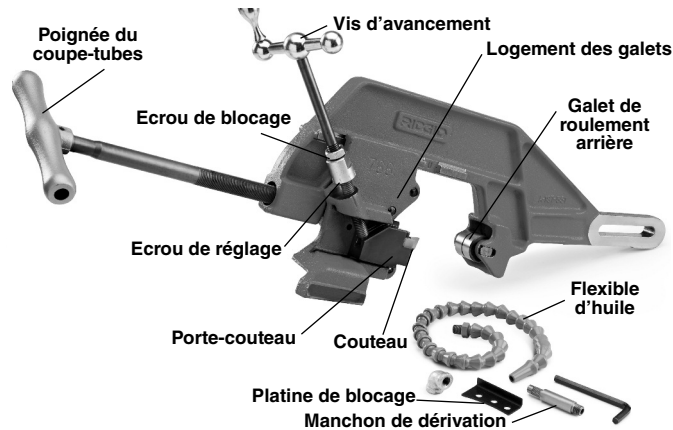


Figure 1 – Coupe-tubes à couteau type 766

Inspection et entretien de l'outil

Nettoyez le coupe-tubes afin d'en faciliter l'inspection et améliorer sa manipulation. Examinez le coupe-tubes avant chaque intervention afin d'assurer son bon assemblage et l'absence d'usure, de détérioration ou autres anomalies susceptibles de nuire à la sécurité de son fonctionnement.

Examinez le tranchant du couteau. Un couteau émoussé ou endommagé augmenterait à la fois sa résistance et les risques d'accident. Toute anomalie éventuelle devra être rectifiée avant d'utiliser l'outil.

Lubrifiez les axes de l'outil mensuellement, voire plus souvent si nécessaire, à l'aide d'une huile minérale légère.

Lors des remplacements de couteau, assurez-vous de la propreté du logement du porte-couteau avant de l'engager.

Préparation et utilisation de l'outil

Assurez-vous que l'ensemble du matériel utilisé ait été inspecté et installé selon les consignes applicables.

Montage du coupe-tubes à couteau

1. Retirez la broche de fixation du coupe-tubes à galets n° 764 afin de retirer celui-ci de la fileteuse et le remplacer par le coupe-tubes à couteau n° 766 (Figure 2).

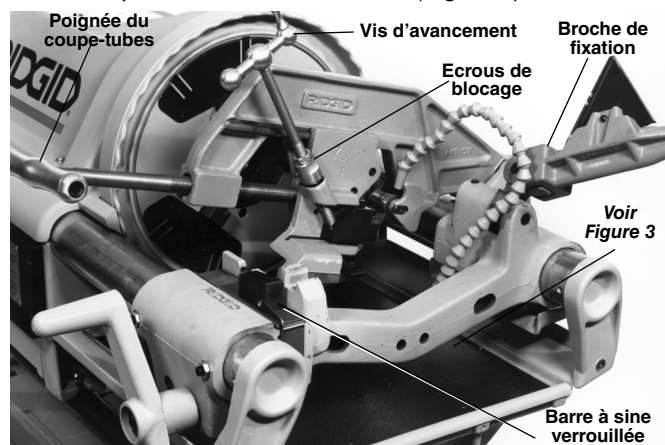


Figure 2 – Coupe-tubes à couteau n° 766 installé (avec tête de installation du flexible d'huile)

1. Montez le coude sur le manchon de dérivation du chariot.
2. Engagez le manchon de dérivation dans l'orifice de lubrification situé sous le chariot. Orientez le coude vers le volant

du chariot. Servez-vous d'un marteau pour enfoncer le manchon à fond dans l'orifice (Figure 3).

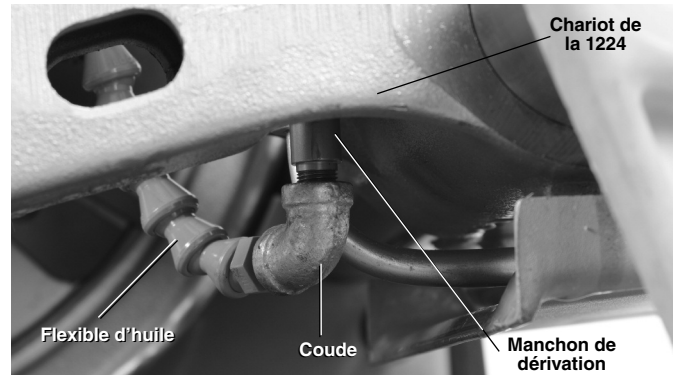


Figure 3 – Manchon de dérivation installé

3. Montez le flexible d'huile sur le coude.
4. Orientez le flexible vers le coupe-tubes de manière à ce que l'huile coule sur le couteau. La tête de filière doit être installée sur le chariot et en position relevée pour permettre à l'huile de passer par le flexible.

Démontez le flexible d'huile en même temps que le coupe-tubes à couteau lorsque ce dernier ne sert pas.

Coupe des tuyaux

Reportez-vous au manuel de la fileteuse n° 1224 pour les consignes d'installation et d'utilisation de celle-ci. L'opération de coupe doit être effectuée à 36 t/min.

1. Sur la 1224, dégagez la barre à sine du mandrin et rabattez son loquet pour la verrouiller au charriot (Figure 2).
2. Ouvrez le logement de galet et le porte-couteau du coupe-tubes. Rabattez le coupe-tubes sur le tuyau, puis alignez le couteau sur la zone de coupe du tuyau. Ce coupe-tubes ne doit servir qu'à la coupe des tuyaux, et non au surfacage de leur extrémité.
3. Serrez la poignée du coupe-tubes jusqu'à ce que ses galets retiennent le tuyau.
4. Orientez le flexible d'huile vers le couteau.

Afin de limiter l'intrusion d'huile à l'intérieur du tuyau, dirigez le flexible d'huile pour qu'il enduise le tuyau au niveau du galet de roulement arrière (Figure 1). La rotation du tuyau amènera ainsi l'huile jusqu'au couteau. Ne manquez pas d'écarter le flexible du tuyau juste avant que le couteau finisse de trancher.

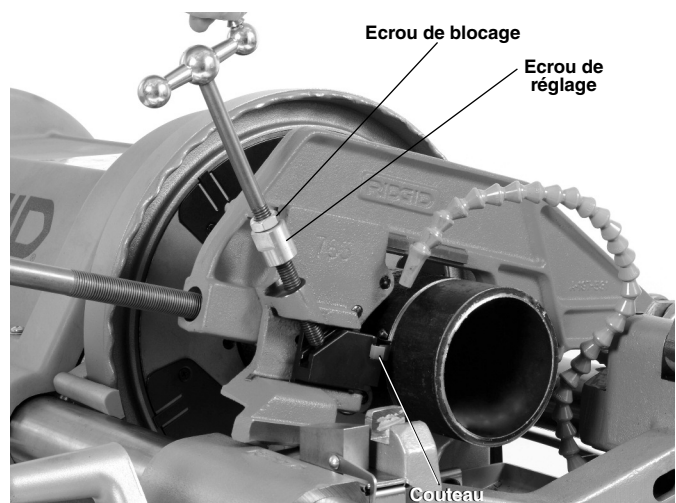


Figure 4 – Utilisation du coupe-tubes à couteau

5. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FOR (2/0/1) de la machine en position FOR.
6. Appuyez sur la pédale de commande, puis assurez-vous d'un débit d'huile approprié.
7. Tournez la vis d'avancement progressivement jusqu'à ce que le couteau finisse de sectionner le tuyau.
8. En fin d'opération, continuez de faire tourner le tuyau et rétractez le couteau.
9. Lâchez la pédale de commande.
10. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FOR en position OFF.
11. Ramenez la vis d'avancement pour libérer le tuyau des galets.
12. Relevez le coupe-tubes

Préparation des extrémités de tuyau chemisé

Préparez les extrémités des tuyaux chemisés selon les précisions du fabricant des tuyaux. Typiquement, le coupe-tubes n° 766 sert à sectionner le tuyau métallique externe jusqu'au niveau de la chemise en matière plastique.

1. Localisez la coupe selon les consignes du fabricant du système.
2. Installez et sectionnez le tuyau selon les consignes précédentes.
3. Arrêtez l'avancement du couteau dès qu'il atteint la surface de la chemise.
4. Amenez l'écrou de réglage contre le logement de galets, puis bloquez-le avec l'écrou de blocage afin de pouvoir répéter cette profondeur de coupe. A noter que les tuyaux et leurs chemises ne sont pas toujours concentriques ou réguliers. Faites attention en cours de coupe.
5. Une fois la partie métallique du tuyau sectionné, suivez les instructions du fabricant du système pour le retrait de la coupe de la chemise.

Filetage des tuyaux chemisés à l'aide des têtes de filière 714 et 914

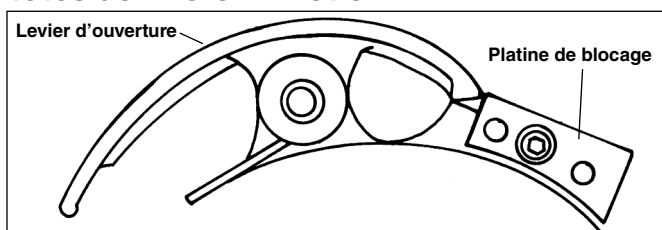


Figure 5 – Platine de blocage installée

1. Montez la platine de blocage fournie avec le coupe-tubes 766 sur la tête de filière 714 ou 914. La platine comporte trois trous. Utilisez le trou central pour la boulonner (Figure 5).
2. Ouvrez et verrouillez le talon d'ouverture de la tête de filière selon les instructions du manuel de la 1224.
3. Armez la tête de filière. Le levier d'ouverture devrait se trouver dans la position indiquée à la Figure 5. Cela assure le retrait des filières et les empêche d'endommager la chemise en matière plastique lors du positionnement de la tête de filière.
4. Déplacez le chariot afin d'amener le bord d'attaque des filières à fleur de l'extrémité du tuyau (Figure 6).

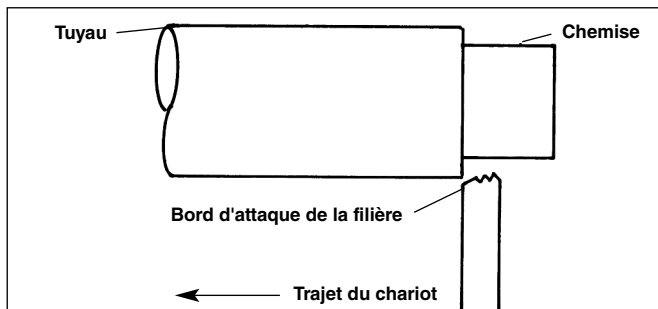


Figure 6 – Filières à fleur du tuyau

5. Rabattez le levier d'ouverture jusqu'à ce qu'il repose sur la patine de verrouillage comme indiqué à la Figure 7. Cela positionnera le filières pour la coupe du filetage.

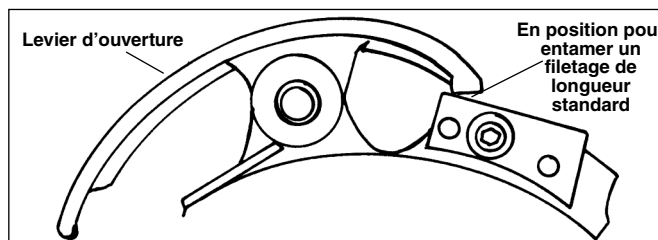


Figure 7 – Position de début de filetage

6. Suivez les consignes de la 1224 visant le filetage du tuyau.

Instrucciones del cortador tipo cuchilla 766

⚠ ¡ADVERTENCIA!



Antes de hacer funcionar esta herramienta, lea y entienda estas instrucciones y las advertencias e instrucciones para todos los equipos y materiales utilizados. Esto reduce el riesgo de lesiones personales graves.

Esto reduce el riesgo de lesiones personales graves.

- **No use guantes, ropa suelta ni joyas cuando haga funcionar la máquina.** Mantenga abrochadas las mangas y chaquetas. La ropa puede engancharse en la herramienta o el tubo, produciéndose un enmarañamiento.
- **Mantenga las manos apartadas del tubo giratorio y las piezas en rotación.** Permita que la máquina se detenga completamente antes de tocar el tubo o la herramienta. Esto reduce el riesgo de enmarañamiento y lesiones por golpes o aplastamiento.

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 encuentra el contacto RIDGID más cercano.
- Comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool en rtctechservices@emerson.com, o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al (800) 519-3456.

Descripción

El cortador tipo cuchilla Modelo 766 de RIDGID® se usa con la roscadora 1224 para cortar tubos a escuadra y preparar los extremos de tubos revestidos con plástico (por ejemplo, revestidos con PVC). El ancho del corte es de aproximadamente 0,175 pulgadas (4,4 mm).

Se proporciona una placa de cierre para el cabezal de terrajas 714 o 719, para permitir el roscado de tubos revestidos de 2 1/2" a 4".

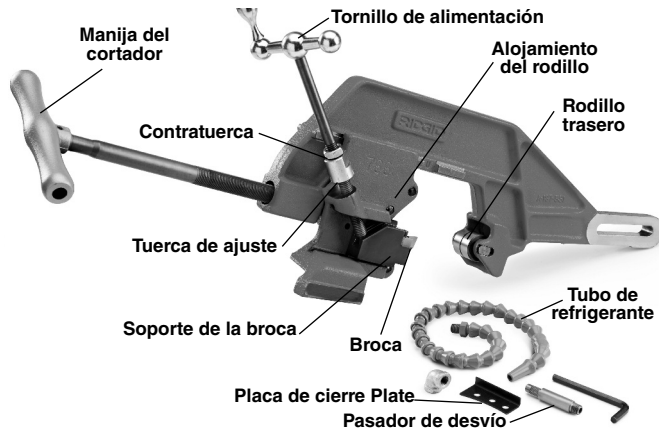


Figura 1 – Cortador tipo cuchilla Modelo 766

Inspección y mantenimiento

Limpie el cortador para facilitar su inspección y mejorar el control. Inspeccione el cortador cada vez que lo use, para asegurar que esté bien ensamblado y no tenga problemas de desgaste, daño o de otro tipo que podrían afectar la seguridad de su uso.

Inspeccione los bordes cortantes del cortador. Las herramientas cortantes embotadas o dañadas aumentan la fuerza exigida y aumentan el riesgo de lesiones. Si encuentra algún problema, no use este aparato hasta que se haya corregido la avería.

Una vez al mes o según sea necesario, lubrique los puntos de movimiento relativo con un aceite lubricante liviano.

Cuando cambie una broca, asegure que la zona de colocación esté limpia y exenta de residuos. Instale la broca para que quede bien asegurada.

Puesta en marcha y operación

Asegure que todos los equipos se hayan inspeccionado e instalado de acuerdo con sus instrucciones.

Colocación del cortador tipo cuchilla

1. Quite el pasador que fija la rueda de corte 764 a la roscadora y reemplácela con el cortador de tipo cuchilla 766 (Figura 2).

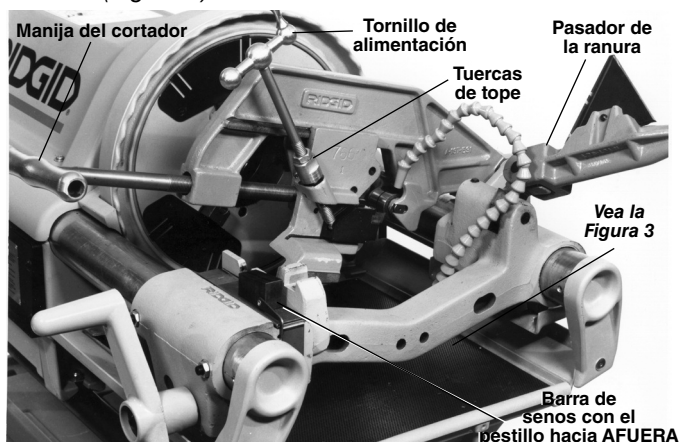


Figura 2 – Cortador tipo cuchilla Modelo 766 colocado en la roscadora (se muestra sin el cabezal de terrajas, para fines de ilustración solamente)

Colocación de la manguera refrigerante

1. Conecte el codo con el pasador de desvío del carro.
2. Introduzca el pasador de desvío en el agujero de desvío que está debajo del carro. Oriente el codo hacia la manilla del carro. Con un martillo, golpee el pasador para que quede bien metido en el agujero (Figura 3).

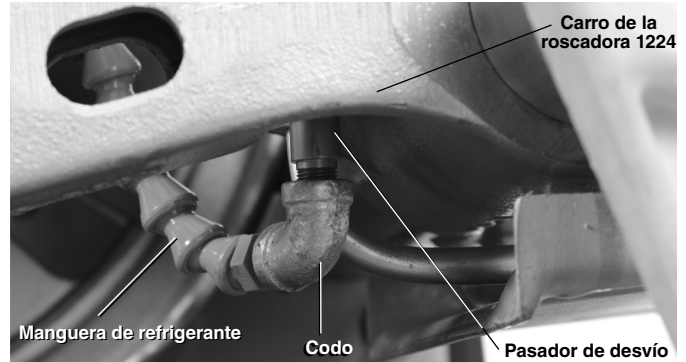


Figura 3 – Pasador de desvío colocado en su sitio

3. Conecte la manguera de refrigerante al codo.
4. Dirija la boquilla de la manguera de refrigerante hacia el cortador, de manera que el flujo de aceite cubra la cuchilla del cortador. El cabezal de terrajas debe estar montado en el carro y en la posición ARRIBA, para dirigir el aceite a través de la boquilla de la manguera de refrigerante. Quite la manguera de refrigerante y el cortador tipo cuchilla cuando no los esté usando.

Corte de tubos

Consulte el Manual del operario de la roscadora 1224 para averiguar cómo se instala y cómo funciona. Debe hacer los cortes a 36 rpm.

1. En la roscadora 1224, jale la barra de senos para alejarla del mandril y baje el pestillo para que encaje en el carro (Figura 2).
2. Abra el alojamiento del rodillo del cortador y el soporte de la broca. Baje el cortador para acercarlo al tubo. Alinee la broca con el lugar donde debe cortar. Use este aparato solamente para cortar tubos. No lo use para alisar el extremo de un tubo.
3. Apriete la manija del cortador hasta que los rodillos agarren el tubo.
4. Dirija la boquilla de la manguera de refrigerante hacia la broca.

Para reducir el flujo de aceite hacia el interior del tubo, coloque la boquilla de la manguera para que el aceite fluya sobre el tubo cerca del rodillo trasero (Figura 1). El tubo arrastra el aceite hacia la broca. Justo antes de que la broca atraviese la pared del tubo, aleje la boquilla del tubo.

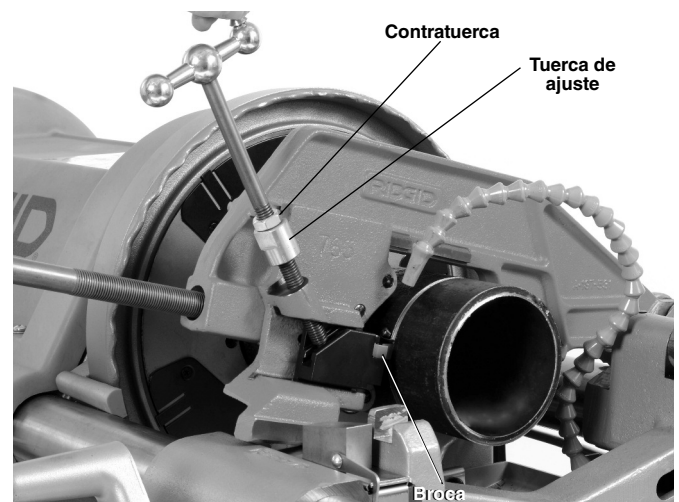


Figura 4 – Corte de un tubo con el cortador tipo cuchilla

5. Coloque el conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE (2/0/1) en la posición AVANCE (FOR).
6. Presione el interruptor de pie. Confirme que el aceite esté fluyendo en la forma deseada.
7. Lentamente haga girar el tornillo de alimentación para acercar la broca al tubo, hasta que lo corte.
8. Cuando haya completado el corte y mientras aun esté girando el tubo, retraiga la broca.
9. Quite el pie del interruptor.
10. Mueva el conmutador RETROCESO/APAGADO/AVANCE a la posición APAGADO (OFF).
11. Gire la manija del tornillo de alimentación para liberar los rodillos.
12. Levante el cortador hacia arriba y aléjelo del operario.

Preparación de extremos de tubos revestidos con plástico

Cuando prepare los extremos de tubos revestidos, siempre siga los procedimientos recomendados por los fabricantes de tubos y acoplamientos. El cortador 766 típicamente se usa para atravesar la parte metálica externa del tubo y se detiene cuando alcanza el revestimiento de plástico.

1. Ubique el lugar del corte según indican las instrucciones del fabricante del sistema.
2. Instale el tubo y córtelo de acuerdo con las instrucciones indicadas más arriba.
3. Cuando efectúe el corte, deje de avanzar la broca en el momento que la broca alcance el revestimiento de plástico.
4. Coloque la tuerca de ajuste contra el alojamiento del rodillo y mantenga el ajuste con la contratuerca, para lograr una profundidad de corte más reproducible. Es posible que los tubos y sus revestimientos no sean uniformes ni concéntricos. Preste atención mientras haga el corte.
5. Una vez cortado el tubo metálico, siga las instrucciones del fabricante del sistema para separar el tubo metálico del revestimiento.

Roscado de tubos revestidos, mediante el cabezal de terrajas 714 o 914

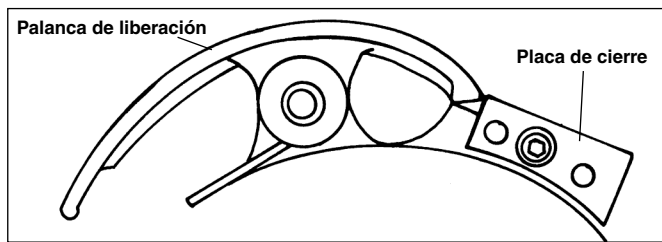


Figura 5 – Colocación de la placa de cierre

1. Instale la placa de cierre suministrada con el cortador 766 sobre el cabezal de terrajas 714 o 914. Esta placa de cierre tiene tres agujeros. Haga la instalación de manera que el perno atraviese el agujero del medio en la placa de cierre (vea la Figura 5).
2. Fije el talón de apertura del cabezal de terrajas en la posición AFUERA (OUT), según el manual de la roscadora 1224.
3. Prepare el cabezal de terrajas. La palanca de liberación debe estar en la posición que se muestra en la Figura 5. Esto retrae las terrajas para que no dañen el revestimiento de plástico cuando se acerque el cabezal de terrajas al tubo.
4. Mueva el carro para que el borde cortante de las terrajas esté al ras con el extremo del tubo (Figura 6).

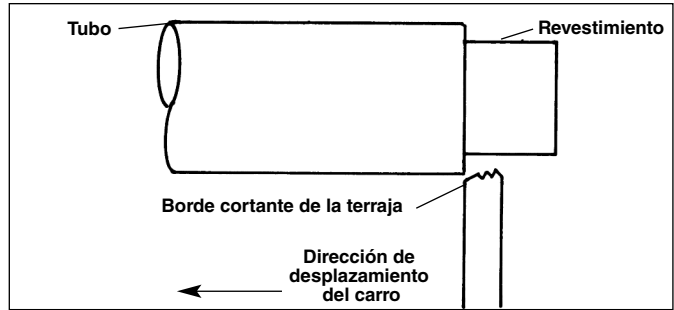


Figura 6 – Terrajas al ras con el extremo del tubo

5. Empuje la palanca de liberación hasta que descansa sobre la parte superior de la placa de cierre, como se muestra en la Figura 6. Esto sirve para colocar las terrajas en la posición correcta para iniciar el roscado.

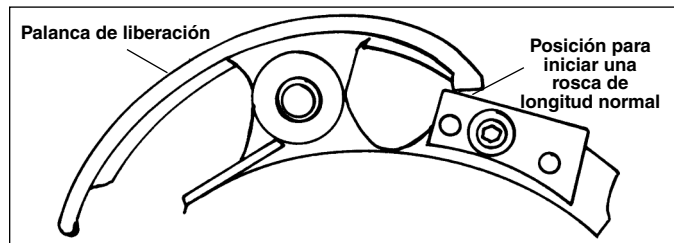


Figura 7 – Posición para iniciar la rosca

6. Siga las instrucciones del manual de la roscadora 1224 para roscar el tubo.

