



Threading Machine Manual

1224 Threading Machine



RIDGID.com/qr/tm1224



- Français – 21
- Deutsch – 45

Table of Contents

Recording Form For Machine Serial Number1
Safety Symbols2
General Power Tool Safety Warnings	
Work Area Safety2
Electrical Safety2
Personal Safety3
Tool Use And Care3
Service4
Specific Safety Information	
Threading Machine Safety Warnings4
Description, Specifications And Standard Equipment	
Description4
Specifications5
Standard Equipment5
Machine Assembly	
Mounting on Stands6
Mounting on Bench6
Pre-Operation Inspection6
Machine and Work Area Set-Up6
Die Head Set-Up and Use	
Removing/Installing Die Head7
Quick-Opening Die Heads8
Inserting/Changing the Dies8
Adjusting Thread Size8
Opening the Die Head at the End of the Thread8
Self-Opening Die Heads8
Inserting/Changing the Dies9
Adjusting Thread Size9
Trigger Slide Adjustment9
Opening the Die Head at the End of the Thread9
714/914 Receding Self-Opening Die Heads10
Inserting/Changing the Dies10
Adjusting Thread Size10
Adjusting for Tapered or Straight PipeThread11
Preparing the Die Head to Thread11
Opening the Die Head at the End of the Thread12
Operating Instructions	
Changing Operating Speeds13
Carriage Handwheel Adjustment13
Cutting with No. 764 Cutter13
Reaming with No. 744 Reamer14
Threading Pipe14
Threading Bar Stock/Bolt Threading15
Left Hand Threading15
Beveling Pipe15
Removing Pipe from the Machine15
Inspecting Threads16
Preparing Machine for Transport16
Maintenance Instructions	
Cleaning16
Top Cover/Removal/Installation16
Lubrication17
Oil System Maintenance17
Replacing No. 764 Cutter Wheel18
Replacing Jaw Inserts18
V-Belt Tension/Replacement18
Optional Equipment19
Thread Cutting Oil Information19
Machine Storage19
Service And Repair19
Disposal19
Troubleshooting20
EU Declaration	Inside Back Cover
Lifetime Warranty	Back Cover

*Original Instructions - English

Threading Machine

1224



⚠ 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.

1224 Threading Machine

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

* The text used in the General Power Tool Safety Warnings section of this manual is verbatim, as required, from the applicable EN 62841-1 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.

- **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 bystanders away while operating a power tool.** 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-

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 electric 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 electric 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 a 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 the 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 was designed.
- Do not use the 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 remove 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 power 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.
- 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. Use of the power tool for operations different from those intended could result in a hazardous situation.
- 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.

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 this tool.

Read these precautions carefully before using the 1224 Threading Machine to reduce the risk of electrical shock or other serious injury.

SAVE ALL WARNINGS AND INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE!

Keep this manual with machine for use by the operator.

Threading Machine Safety Warnings

- **Keep floor dry and free of slippery materials such as oil.** Slippery floors invite accidents.
- **Restrict access or barricade the area from bystanders when the workpiece extends beyond the machine to provide a minimum of one meter (three feet) clearance from the workpiece.** Restricting access or barricading the work area around the workpiece 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 the machine 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 the machine to a bench or stand. Support long heavy pipe with pipe supports.** This practice will prevent the machine from tipping.
- **While operating the machine, stand on the side where the operator control switch is 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 risk of entanglement in rotating parts.

- **Do not use this machine to install or remove (make or break) fitting.** This practice could lead to trapping, entanglement and loss of control.
- **Do not operate the machine without all covers properly installed.** 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 emergency shutoff in case of entanglement.
- **One person must control the work process, machine operation and foot switch.** Only the operator should be in the work area when the machine is running. This helps reduce the risk of injury.
- **Never reach into the machine front chuck or rear centering head.** This will reduce the risk of entanglement.
- **Read and understand these instructions and the instructions and warnings for all equipment and materials being used before operating this tool to reduce the risk of serious personal injury.**

If you have any question concerning this RIDGID® product:

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

Description, Specifications And Standard Equipment

Description

The RIDGID® Model 1224 Threading Machine is an electric motor-driven machine that centers and chucks 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 is provided to flood the work with thread cutting oil during the threading operation.

With proper optional equipment, the 1224 Threading Machine can be used to thread larger pipe, short or close nipples or for roll grooving. The 1224 machine can also be used to cut standard grooves on pipes and to cut or strip the saran and plastic lined pipes.

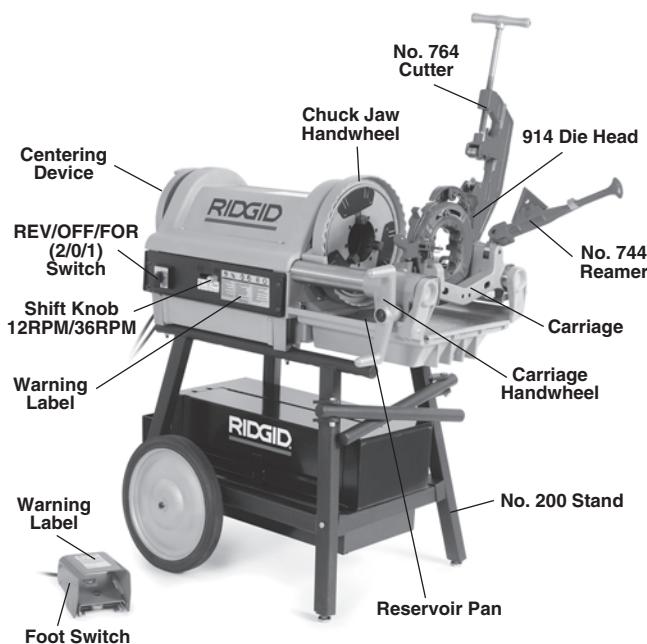


Figure 1 – 1224 Threading Machine

Specifications

Threading Capacity	Pipe $\frac{1}{4}$ " to 4" (6 to 100 mm)
	Bolt $\frac{1}{4}$ " to 2" (6 to 50 mm)
LH Threads	With proper Die Heads
Motor:	
Type	Induction Type, Single Phase (contact RIDGID for three phase options available)
Power.....	1 $\frac{1}{2}$ HP (1.12 kW)
Volts.....	110-120 V, 50/60 Hz; 220/240 V, 50 Hz; Other Voltages Available (See RIDGID Catalog)
Operating Speed.....	12/36 RPM
Controls.....	Rotary Type REV/OFF/FOR (2/0/1) Switch and ON/OFF Foot switch
Front Chuck	Hammer-Type with Replaceable Rocker-Action Jaw Inserts
Rear Centering Device.....	Cam Action
Die Heads	See RIDGID Catalog for Available Die Heads
Cutter	Model 764, $\frac{1}{4}$ " - 4", Full-Floating, Self-Centering Cutter
Reamer	Model 744, $\frac{1}{4}$ " - 4" Blade-Type
Oil System.....	5 qt (4.7 l) Self-Priming, Gerotor- Type, Automatic-Reversing, Constant Flow

Weight 509 lb (231 kg)

Sound Pressure (L_{PA})* 79 dB(A), K=3

Sound Power (L_{WA})* 87 dB(A), K=1.5

* Sound measurements are measured in accordance with a standardized test per Standard EN 62481-1.

- Sound emissions may vary due to your location and specific use of these tools.

- Daily exposure levels for sound need to be evaluated for each application and appropriate safety measures taken when needed. Evaluation of exposure levels should consider the time a tool is switched off and not in use. This may significantly reduce the exposure level over the total working period.

Standard Equipment

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

The Threading Machine serial number plate is located on the end of the base. The last 4 digits indicate the month and year of the manufacture. (12 = month, 14 = year).

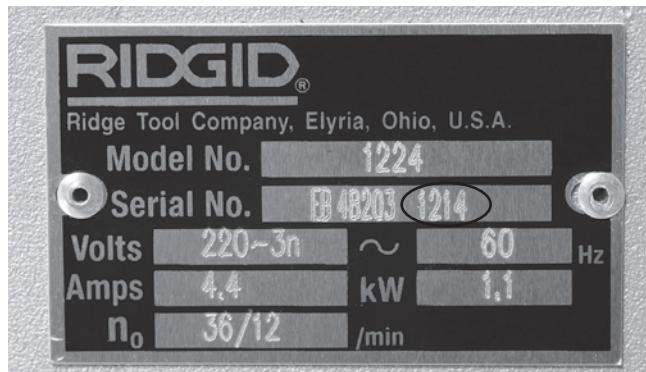


Figure 2 – Machine Serial Number

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/FOR switch should be OFF and machine unplugged before assembly.

Use proper lifting techniques. The RIDGID 1224 Threading Machine weighs 509 lbs. (231 kg).

Mounting on Stands

The Threading Machine 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 machine can be mounted on a level, stable bench. To mount the unit on a bench, use four $\frac{3}{8}$ " bolts in holes provided at each corner of the machine base. Base hole spacing is 19.88" \times 15.5" (505 mm \times 394 mm). Tighten securely.

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 and other causes, and to help prevent threading machine damage.

1. Make sure that the threading machine is unplugged and the REV/OFF/FOR 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 machine 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 (*Figure 1*).
- 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 Machine 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/FOR 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 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 18* to allow a proper operating position.
11. Check the level of RIDGID Thread Cutting Oil. Remove the draw tray assembly and insert assembly; see that the filter screen assembly is fully submerged in oil. See *Oil System Maintenance*.
12. With the REV/OFF/FOR 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.
 - 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/FOR switch to the FOR position. Press and release the foot switch. Chuck should rotate counter-clockwise when viewed from the carriage end (see *Figure 22*.) 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. If needed, see “*Oil System Maintenance*” section.
14. Move the REV/OFF/FOR switch to the OFF position, and with dry hands unplug the machine.

Die Head Set-Up and Use

The 1224 Threading Machine can be used with a variety of RIDGID Die Heads to cut pipe and bolt threads. See the *RIDGID catalog* for available die heads.

Die Heads require one set of dies for each of the following pipe size ranges: ($\frac{1}{4}$ " and $\frac{3}{8}"), ($\frac{1}{2}$ " and $\frac{3}{4}"), (1" through 2"), and (2 $\frac{1}{2}$ " through 4"). 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 Bolt dies require a dedicated set of dies for each specific thread size.

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 Models 713/913 and 541/542 Bolt. Quick opening die heads are manually opened and closed for user specified thread length.

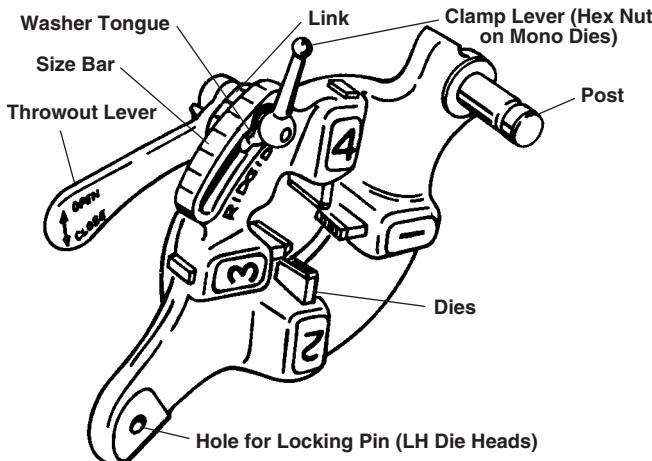


Figure 3 – Quick-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

1. Place the die head with numbers facing up.
2. Move throwout lever to OPEN position (Figure 4).

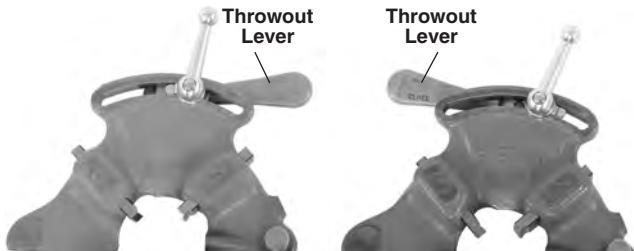


Figure 4 – Open/Closed Lever Position

3. Loosen clamp lever approximately three turns.
4. Lift tongue of washer out of slot in size bar. Move washer to end of slot (Figure 5).
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 5). Numbers

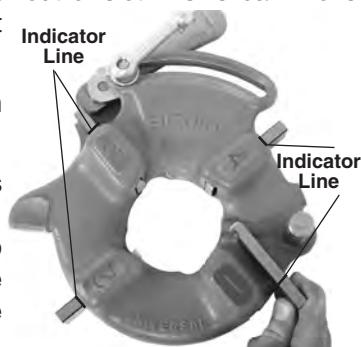


Figure 5 – Inserting Dies

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 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.

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. 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 6).
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.

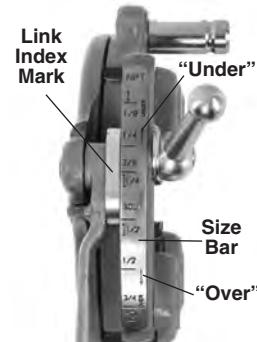


Figure 6 – Adjusting Thread Size

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

Self-Opening Die Heads include Model 711 NPT RH and 911 BSPT RH 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.

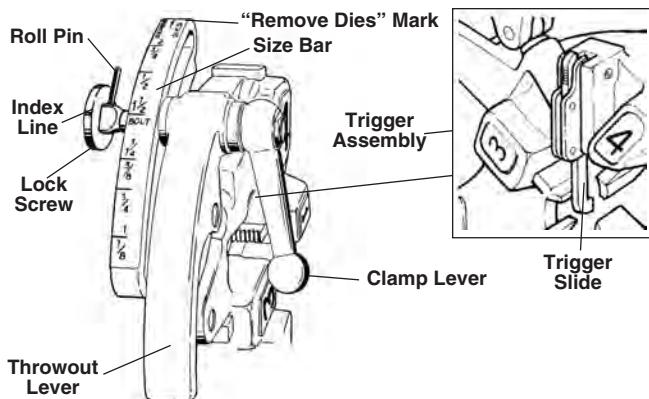


Figure 7 – Universal Self-Opening Die Head

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.

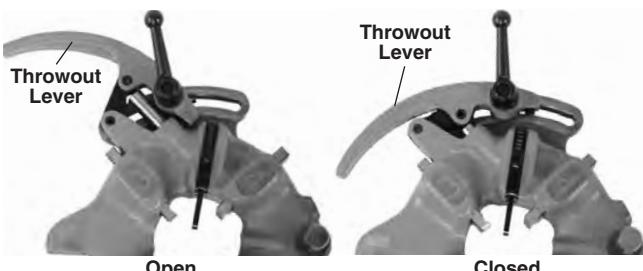


Figure 8 – Open/Closed Position

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 9). 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.

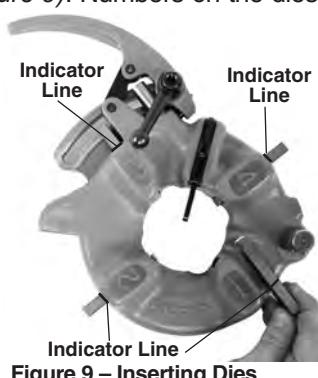


Figure 9 – Inserting Dies

8. Make sure roll pin points toward REMOVE DIES mark.

9. Tighten the clamp lever.

Adjusting Thread Size

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

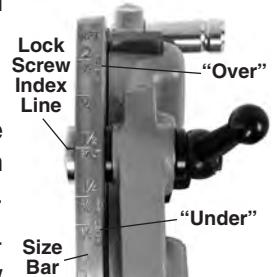


Figure 10 – Adjusting Thread Size

Trigger Slide Adjustment

Position the Trigger Slide for the size of pipe being threaded (see Figure 11).

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

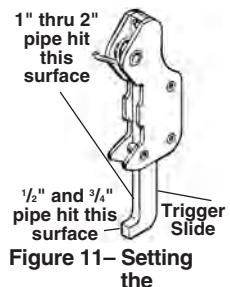


Figure 11 – Setting the Trigger

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.

714/914 Receding Self-Opening Die Heads

The Model 714 (NPT/NPSM) and 914 (BSPT/BSPP) receding self-opening die heads are used on 1224 threading machine for 2½" to 4" pipe sizes. These die heads can be adjusted to cut either tapered or straight pipe threads.

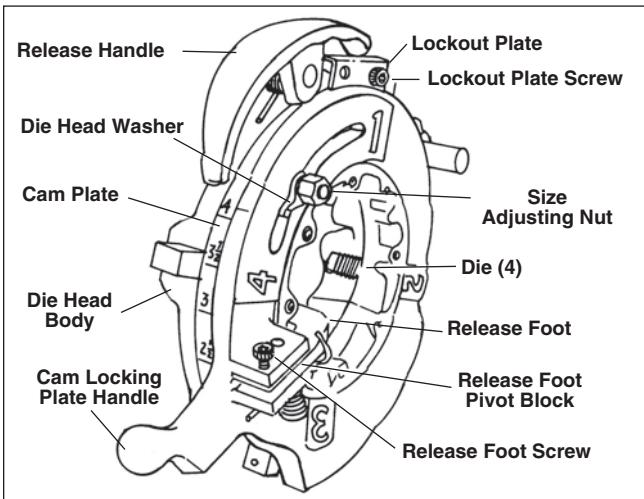


Figure 12 – Receding Self-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

1. Place the die head with numbers facing up.
2. Make sure the release foot is released/Die head is open by pulling the release foot away from the die head. Stay clear of spring loaded moving parts while releasing.
3. Loosen the adjusting nut and lift die head washer foot out of the slot.

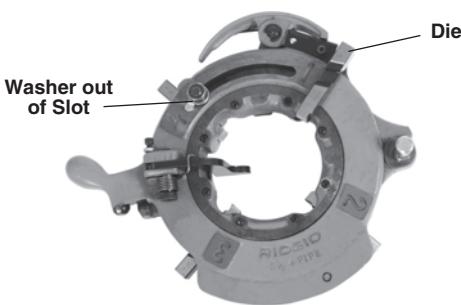


Figure 13 – Inserting Dies

4. Rotate cam toward larger pipe sizes until adjusting screw reaches end of slot.
5. Remove dies from die head.

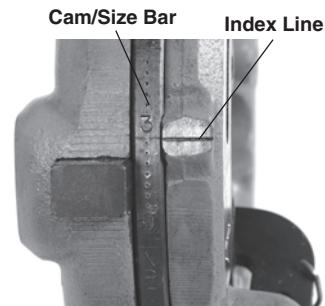
Insert appropriate dies into the die head, numbered edge up. Numbers on the dies must correspond with those on the die head slots (see *Figure 13*). Dies include a pocket that engages a ball detent in the

die head when properly installed. Always change dies as sets – do not mix dies from different sets.

6. Rotate cam to size setting desired.
7. Washer tongue should be in slot to left. Tighten adjusting nut.

Adjusting Thread Size

1. Install the die head per the Threading Machine Instructions and move the die head into threading position.
2. Loosen the adjusting nut.
3. Position index line with desired size mark on cam/size bar.
4. If thread size needs to be adjusted, set the index line slightly off the mark on the cam/size bar toward larger sizes (larger thread diameter, less turns of fitting engagement) or toward smaller sizes (smaller thread diameter, more turns of fitting engagement) as shown on the cam/size bar.



5. Tighten the adjustment nut.

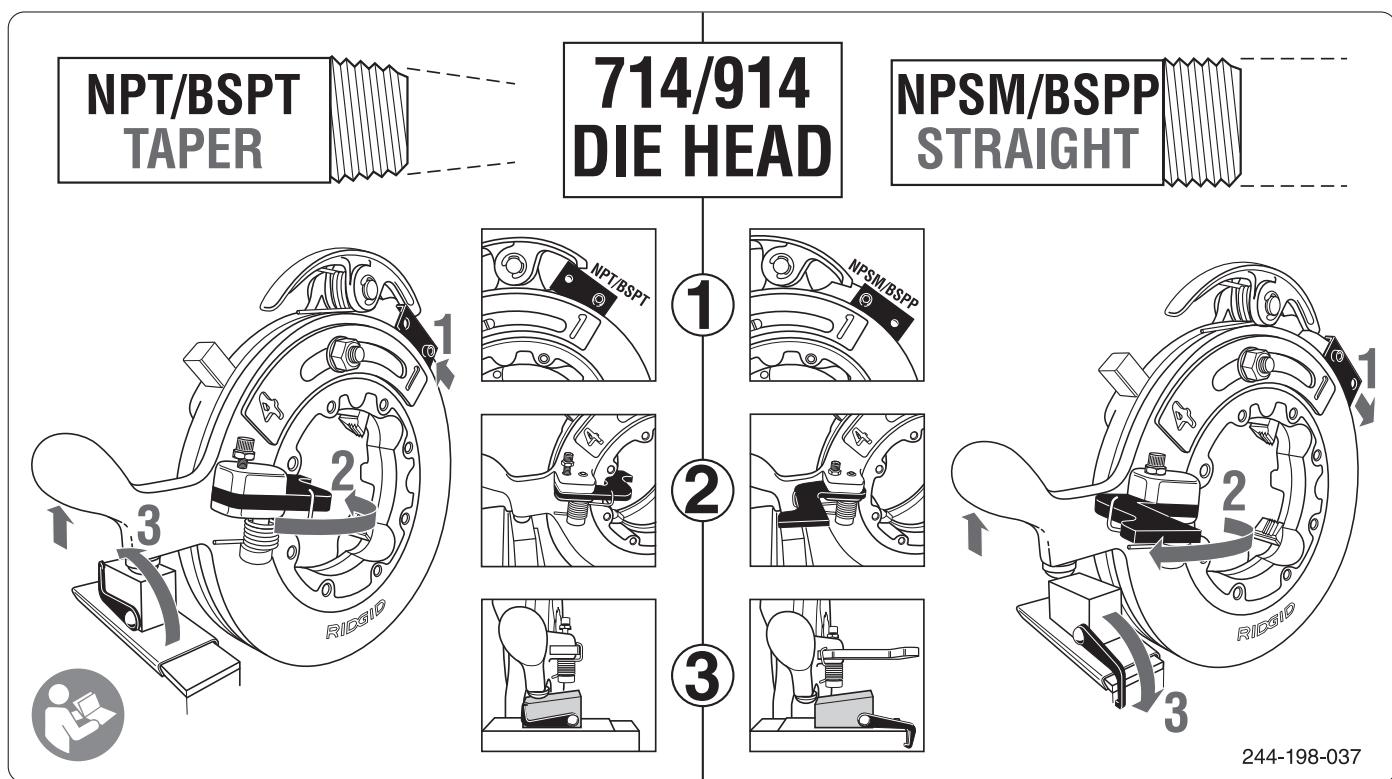


Figure 15 – Adjusting for Tapered or Straight Pipe Threads

Adjusting for Tapered or Straight Pipe Threads

- For tapered threads (NPT or BSPT depending on die head), referencing *Figure 15*, adjustments are “IN”.
 - (1) Position the lockout plate **in** toward the release handle. Secure the lock out plate with the screw through the hole marked “NPT/BSPT”.
 - (2) Move the release foot **in** towards the pipe.
 - (3) Unhook the latch and allow sine bar to move **in** toward the die head. Rotate the latch next to the sine bar to protect it.
- For straight threads (NPSM or BSPP depending on die head), referencing *Figure 15*, the adjustments are “OUT”.
 - (1) Position the lockout plate **out** away from the release handle. Secure the lock out plate with the screw through the hole marked “NPSM/BSPP”.
 - (2) Move the release foot **out** away from the pipe and tighten release foot screw to retain in place.
 - (3) Pull the sine bar **out** away from the die head and rotate the latch down to hook it to the carriage. There is a hole in the end of the carriage for the latch to engage in.

Preparing the Die Head to Thread

Lower the die head down into the threading position.

Firmly push up on the cam locking plate handle to cock/close the die head (*Figure 16*).

- When adjusted for tapered threads, the release foot will latch in toward the pipe, and the spherical surface on the cam locking plate will rest on the sine bar.
- When adjusted for straight threads, the release handle will engage the notch in the cam lock plate. The die head will not touch the sine bar.

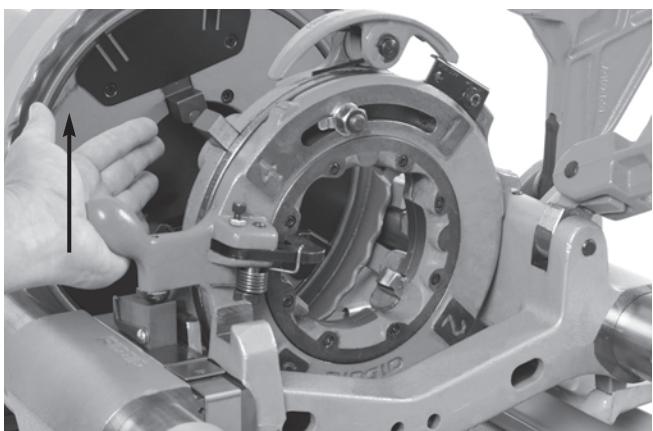


Figure 16 – Closing the Receding Die Head

Opening the Die Head at the End of the Thread

- Tapered threads: at the end of the thread the spherical surface on the cam locking plate will move off of the sine bar, opening the die head.
- Straight threads: thread the desired length and open the die head manually by depressing the release handle – watch closely for any interference between parts.

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 6" (150 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 clockwise (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.
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.

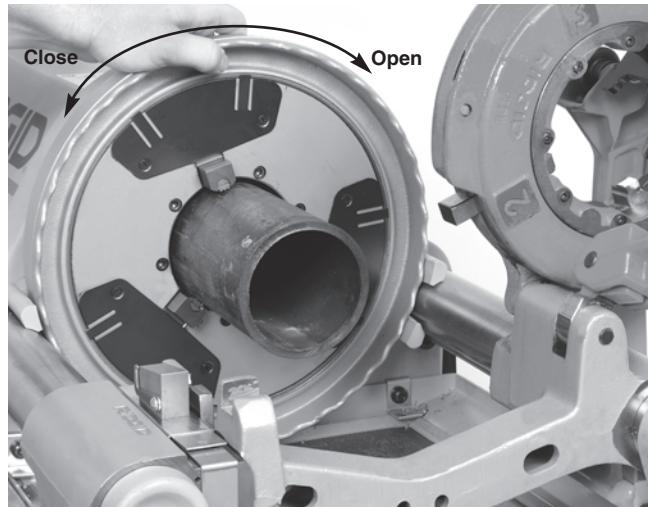


Figure 17 – Chucking Pipe



Figure 18 – Operating Position

6. Assume a proper operating position to help maintain control of the machine and pipe (See *Figure 18*).
 - Stand on the REV/OFF/FOR 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. In case of emergency, you must be able to release the foot switch.
 - Be sure that you have good balance and do not have to overreach.

Changing Operating Speeds

The 1224 has two operating speeds – 12 and 36 rpm. 36 rpm can be used for cutting and reaming pipe up to 4" and threading pipe threads up to 2". 12 rpm should be used to thread 2½" and larger pipe threads or other high torque applications such as stainless steel, high hardness material, etc. If 1224 ever stalls while operating at 36 rpm, immediately release foot switch and change speed to 12 rpm.

Do not change operating speed while cutting, reaming

or threading. Any load on machine could prevent shifting of gears. To change operating speed:

1. Move the REV/OFF/FOR switch to the FOR position.
2. Depress and release the foot switch to start the chuck rotating.
3. While the chuck is rotating (but the foot switch is released) move the shift knob.

These steps match those on the speed selector decal (*Figure 19*).

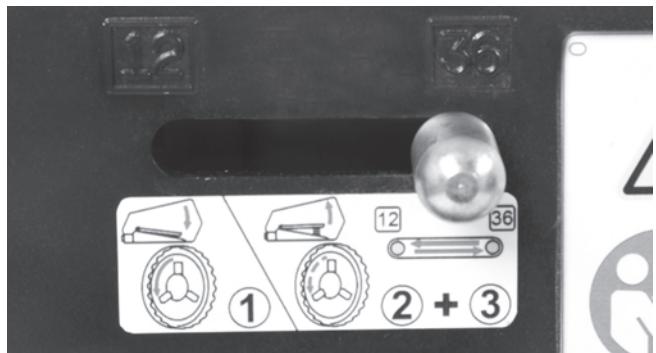


Figure 19 – Shift Knob/Decal

Carriage Handwheel Adjustment

The 1224 carriage handwheel position can be adjusted for better leverage.

1. Pull handwheel out from carriage.
2. Rotate the handwheel ¼ turn. The handle will automatically reengage in new position.



Figure 20 – Carriage Handwheel Adjustment

Cutting with No. 764 Cutter

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/FOR switch to the FOR position.
4. With both hands, grasp the pipe cutter feed handle (*Figure 21*).
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.

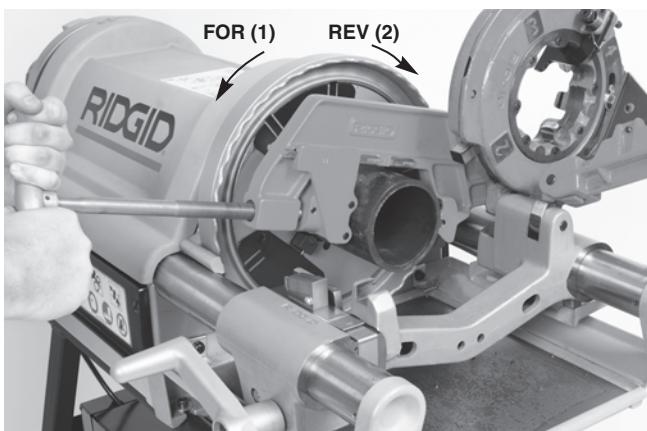


Figure 21 – Cutting Pipe with 764 Cutter/Machine Rotation

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

Reaming with No. 744 Reamer

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/FOR switch to the FOR 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 22 – Reaming Pipe with Reamer

6. Remove foot from the foot switch.
7. Move the REV/OFF/FOR 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.
2. Close the die head.
3. Choose the correct operating speed for the application.
4. Move the REV/OFF/FOR switch to the FOR position.
5. With both hands, grasp the carriage handwheel.
6. Depress the foot switch.
7. Confirm cutting oil flow through the die head.
8. Turn carriage handwheel to move the die head to the end of the pipe. 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.

When using the 714/914 die head to make a tapered thread, once the release foot actuates the receding mechanism, if the die head is moved away from the pipe, you will cut an oversized thread.

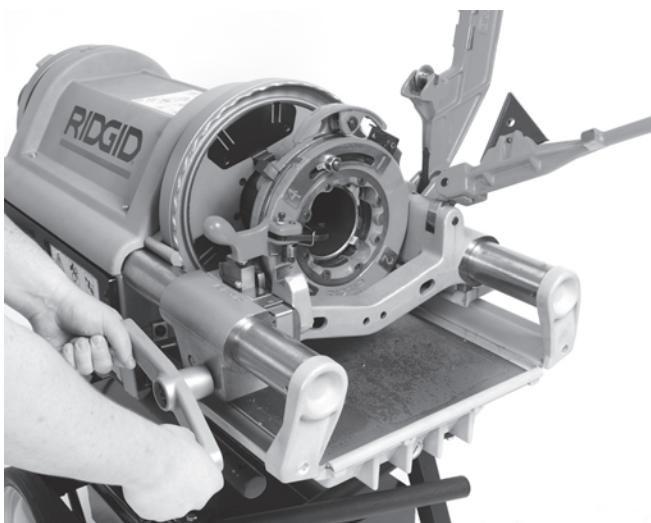


Figure 23 – Threading Pipe (714 Die Head Shown)

9. 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 (if the die head does not open automatically). Do not run machine in Reverse (REV) with dies engaged.
10. Remove foot from the foot switch.
11. Move the REV/OFF/FOR switch to the OFF position.
12. 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.
13. 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/FOR switch in the OFF position.
2. Open the chuck and move the carriage and work-piece 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. To cut left hand threads, left hand die heads and dies are required. Latch the die head in place (*Figure 24*). Run machine in Reverse (REV) while threading.

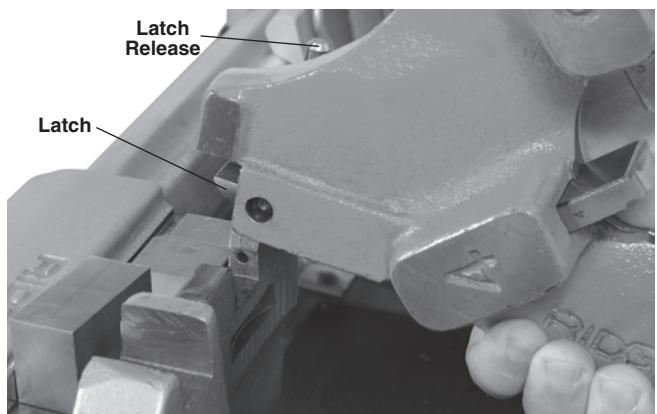


Figure 24 – Latch on LH Die Head

Beveling Pipe

1. Install the beveling dies as per “*Inserting/Changing the Dies*” procedure.

Bevel cutting die (marked “2”) must go into the number 2 die head slot. Guide dies are not marked and are used in the 1, 3 and 4 die head slots. Refer to the respective die head instructions for information on die insertion.

2. For 714 and 914 die heads, set up for NPSM/BSPP straight threads.
3. Follow the Threading Machine instructions for threading pipe.

Move the die head into threading position and close the die head. Move the carriage to bring the dies in contact with the pipe and apply slight force to form the desired bevel. In some cases, the size may need to be adjusted slightly (OVER or UNDER) so that the guide dies ride on the pipe outside diameter.

Removing Pipe from the Machine

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

Inspecting Threads

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

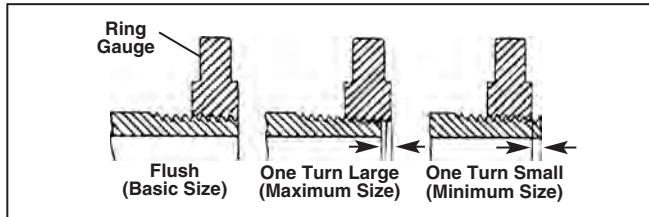


Figure 25 – Checking Thread Size

- 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 4" NPT threads the hand tight engagement should be 5.5 to 7 threads, and for BSPT it should be 4 threads.
4. Adjust the threads according to appropriate section of "Adjusting Thread Size" under "Die Head Set-Up and Use" heading.
 5. Test the system in accordance with local codes and normal practice.

Preparing Machine for Transport

1. Make sure that the REV/OFF/FOR 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.
5. Use care in lifting and moving, follow stand instructions. Be aware of the machine weight.



Figure 26 – Machine prepared for Transport

Maintenance Instructions

⚠ WARNING

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

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 draw tray assembly 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.

Top Cover Removal/Installation

The top cover is retained by screws at each corner. The screws are secured to the cover to prevent loss. When removing or installing the cover, loosen or tighten the cover screws in three steps to allow the cover to move and flex. See *Figure 27* for the tightening/loosening se-

quence. Do not operate the threading machine with cover off.

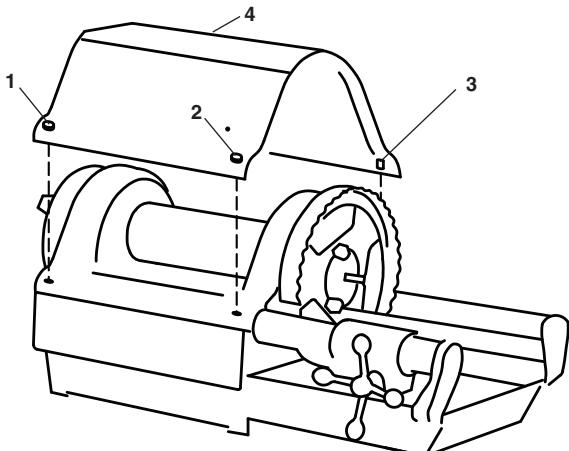


Figure 27 – Top Cover Screw Tightening/Loosening Sequence

Lubrication

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

Every 2-6 months, depending on usage, remove top cover and use grease gun to apply Lithium based EP (Extreme Pressure) grease to the shaft bearing grease fittings (*Figure 28*).

Do not operate the threading machine with cover off. Always replace cover immediately after lubricating machine.

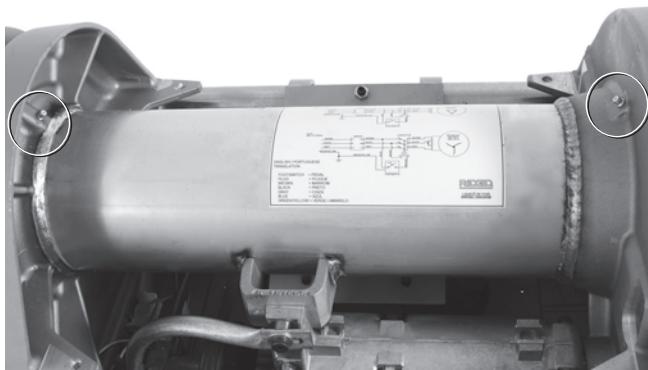


Figure 28 – Grease Fittings

Oil System Maintenance

To remove the draw tray assembly, push toward the front chuck (1) and lift (2) (see *Figure 29*).

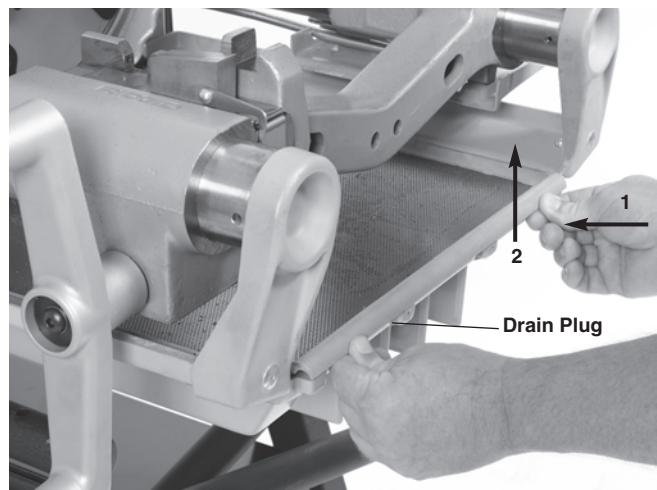


Figure 29 – Removing the Draw Tray Assembly

Keep 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.

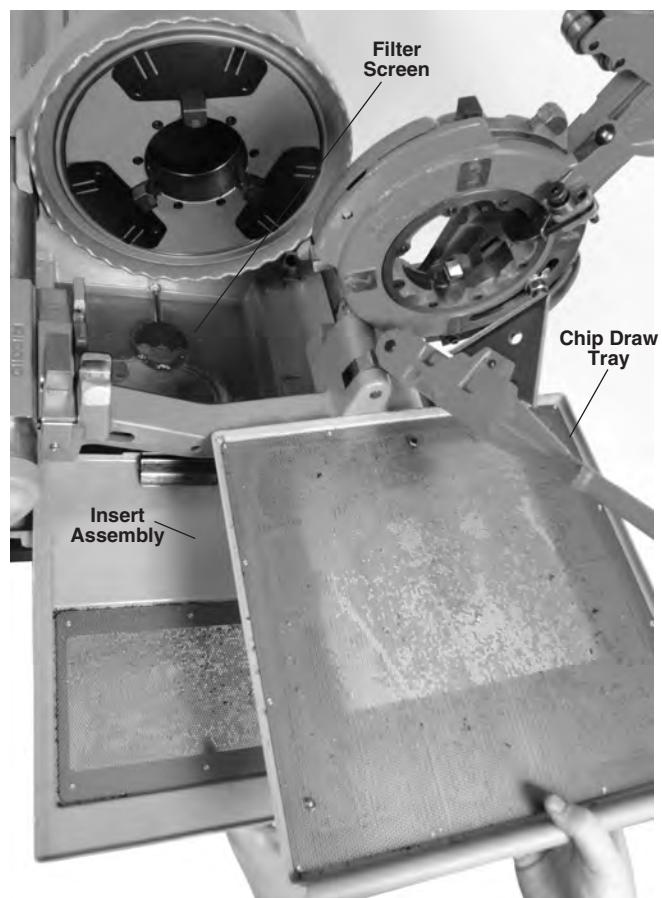


Figure 30 – Filter Screen Assembly

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. Clean build up from the bottom of the reservoir. Use RIDGID Thread Cutting Oil for high quality threads and maximum die life. Reservoir in the base will hold approximately 5 qt (4,7 l) of thread cutting oil.

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 No. 764 Cutter Wheel

If the cutter wheel becomes dull or broken, push cutter wheel pin out of frame and check for wear. If needed replace pin, and install new Cutter Wheel (see *RIDGID 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*).

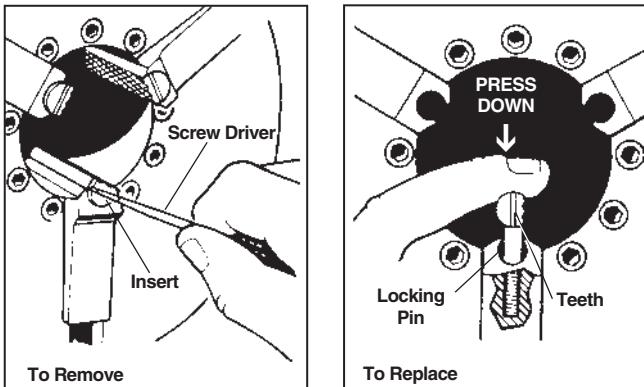


Figure 31 – Replacing Jaw Inserts

2. Place insert sideways on locking pin and press down as far as possible (*Figure 31*).
3. Hold insert down firmly, and with screwdriver, turn so teeth face up.

V-Belt Tension/Replacement

When lubricating the grease fittings, check v-belt tension. Apply moderate finger force (about 4 pounds (2 kg)) to the midpoint of the belt. Belt should deflect approximately $\frac{1}{8}$ " (3mm) (*Figure 32*).

1. Loosen setscrew and $\frac{5}{16}$ " nut that lock the motor bracket to the rail.
2. Loosen the $\frac{1}{4}$ " screw that retains the belt tensioner and pull the belt tensioner back.

3. If changing the belt, loosen the four fasteners that hold the motor to the motor bracket and slide the motor towards the pulley. Remove and replace belt. Slide motor away from pulley and secure fasteners that hold motor to bracket.
4. Push the belt tensioner forward until belt is properly tensioned. Tighten $\frac{1}{4}$ " screw.
5. Secure setscrew and $\frac{5}{16}$ " nut that lock the motor bracket to the rail.

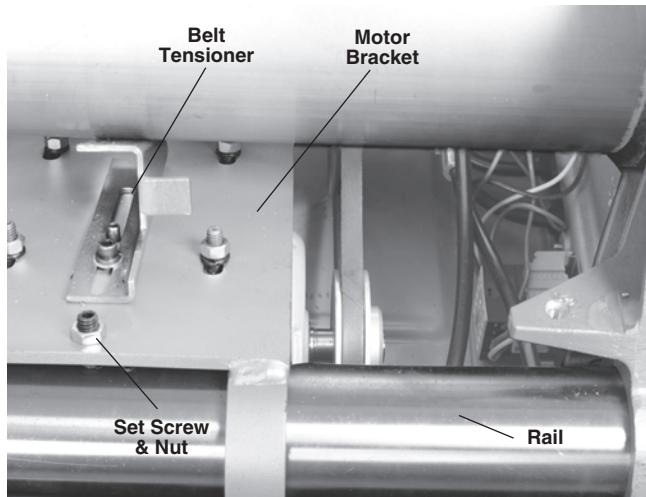


Figure 32 – Motor Bracket and Belt Tensioner

Optional Equipment

⚠ WARNING

To reduce the risk of serious injury, only use equipment specifically designed and recommended for use with the 1224 Threading Machine.

Catalog No.	Model No.	Description
26212	764	1/4" to 4" Wheel-Type Cutter
26217	744	1/4" to 4" Blade-Type Reamer
34577	—	1/4" to 4" Reamer Blade
26187	—	Jaw Insert and Roll Set for PE-Coated Pipe
Die Heads		
26132	711	Universal Self-Opening R.H., NPT
26142	713	Universal Quick-Opening L.H., NPT
26152	714	Receding Self-Opening R.H., NPT
26137	911	Universal Self-Opening R.H., BSPT
26147	913	Universal Quick-Opening L.H., BSPT
26157	914	Receding Self-Opening R.H., BSPT
26162	541	Quick-Opening Bolt L.H./R.H. (1/4" to 1" sizes)
26167	542	Quick-Opening Bolt L.H./R.H. (1 1/8" to 2" sizes)
55447	725	Cut-Grooving Die Head
57497	—	2 1/2" to 3 1/2" Grooving Die Set
57507	—	2 1/2" to 3 1/2" Grooving Bit only
57492	—	4" Grooving Die Set
57502	—	4" Grooving Bit only
55452	766	Blade Type Cutter
58712	—	Cut-Off Tool Bit (for 766)
Stands		
92457	100A	Universal Leg & Tray Stand
92462	150A	Universal Wheel & Tray Stand
92467	200A	Universal Wheel & Cabinet Stand
22563	—	Steel Cabinet
Nipple Chucks		
51005	819	Nipple Chuck 1/2" to 2" NPT
68160	819	Nipple Chuck 1/2" to 2" BSPT
34157	419	Nipple Chuck 2 1/2" NPT
34162	419	Nipple Chuck 3" NPT
34167	419	Nipple Chuck 4" NPT
34172	419	Nipple Chuck 2 1/2" BSPT
34177	419	Nipple Chuck 3" BSPT
34182	419	Nipple Chuck 4" BSPT

For a complete listing of RIDGID equipment available for the 1224 Threading Machine, see the Ridge Tool Catalog online at RIDGID.com or call Ridge Tool Technical Service Department 844-789-8665, from the U.S. and Canada.

Thread Cutting Oil Information

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

Machine Storage

⚠ WARNING The Threading Machine 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 Authorized Independent Service Center or returned to the factory. Only use RIDGID service parts.

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

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

Disposal

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



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

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

Troubleshooting

PROBLEM	POSSIBLE REASONS	SOLUTION
Torn threads.	<p>Damaged, chipped or worn out dies.</p> <p>Incorrect cutting oil.</p> <p>Insufficient cutting oil.</p> <p>Dirty or contaminated oil.</p> <p>Die head not properly aligned with pipe.</p> <p>Improper pipe.</p> <p>Die head not properly set.</p> <p>Carriage not moving freely on rails.</p>	<p>Replace dies.</p> <p>Only use RIDGID® Thread Cutting Oil.</p> <p>Fill oil reservoir.</p> <p>Replace the RIDGID® Thread Cutting Oil.</p> <p>Clean chips, dirt or other foreign material from between die head and carriage.</p> <p>Recommend using with black or galvanized steel pipe.</p> <p>Pipe wall too thin – use schedule 40 or heavier pipe.</p> <p>Adjust die head to give proper size thread.</p> <p>Clean and lubricate carriage rails.</p>
Out-of-round or crushed threads.	<p>Die head set undersize.</p> <p>Pipe wall thickness too thin.</p>	<p>Adjust die head to give proper size thread.</p> <p>Use schedule 40 or heavier pipe.</p>
Thin threads.	<p>Dies inserted into head in wrong order.</p> <p>Forcing carriage feed handle during threading.</p> <p>Die head cover plate screws are loose.</p>	<p>Put dies in proper position in die head.</p> <p>Once dies have started thread, do not force carriage feed handle. Allow carriage to self-feed.</p> <p>Tighten screws.</p>
No cutting oil flow.	<p>Low or no cutting oil.</p> <p>Oil Screen Plugged.</p> <p>Die head not in the threading (DOWN) position.</p>	<p>Fill oil reservoir.</p> <p>Clean Screen.</p> <p>Move die head to the threading position.</p>
Motor running but machine will not work.	<p>V-belt loose.</p> <p>Worn out v-belt.</p>	<p>Tighten the v-belt.</p> <p>Replace the v-belt.</p>
Pipe slips in jaws.	<p>Jaw inserts loaded with debris.</p> <p>Jaws inserts worn out.</p> <p>Pipe not properly centered in jaw inserts.</p> <p>Chuck not tight on pipe.</p>	<p>Clean jaw inserts with wire brush.</p> <p>Replace jaw inserts.</p> <p>Make sure pipe is centered in jaw inserts, use the rear centering device.</p> <p>Use repeated and forceful spins of the hammer wheel to tighten speed chuck.</p>

Fileteuses

1224



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 1224

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 de la fileteuse transportable	25
Description, caractéristiques techniques et équipements de base	
Description	26
Caractéristiques techniques	26
Équipements de base	26
Montage de la machine	
Montage sur support	27
Montage sur établi	27
Inspection préalable	27
Préparation de la machine et du chantier	28
Préparation et utilisation des têtes de filière	
Dépose et montage des têtes de filière	29
Têtes de filière à ouverture rapide	29
Installation et remplacement des filières	30
Réglage du pas de filetage	30
Ouverture de la tête de filière en fin de filetage	30
Têtes de filière à ouverture automatique	30
Installation et remplacement des filières	31
Réglage du pas de filetage	31
Réglage de la coulisse de détente	31
Ouverture de la tête de filière en fin de filetage	32
Têtes de filière rétractables à ouverture automatique	32
Installation et remplacement des filières	32
Réglage du pas de filetage	32
Réglage pour filetage conique ou droit des tuyaux	33
Préparation de la tête de filière	33
Ouverture de la tête de filière en fin de filetage	34
Consignes d'utilisation	
Changement de vitesse de rotation	35
Réglage du volant du chariot	35
Coupe à l'aide du coupe-tubes n° 764	35
Alésage à l'aide de l'alésoir n° 744	36
Filetage des tuyaux	36
Filetage des ronds et boulons	37
Filetage à gauche	37
Chanfrein des tuyaux	37
Retrait des tuyaux de la machine	38
Contrôle des filetages	38
Préparation de la machine au transport	38
Consignes d'entretien	
Nettoyage	39
Lubrification	39
Entretien du système de lubrification	39
Remplacement du galet de coupe-tube n° 764	40
Remplacement des mors	40
Remplacement et réglage de la courroie d'entraînement	40
Accessoires	41
Huile de coupe	41
Stockage de la machine	41
Révisions et réparations	41
Recyclage	42
Dépannage	43
Déclaration de conformité UE	Recto de la page de garde
Garantie à vie	Page de garde

*Traduction de la notice originale.

Symboles de sécurité

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



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



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



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



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



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



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



Ce symbole indique la nécessité du port systématique de lunettes de sécurité fermées ou avec œillères 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 butée de la pédale de commande en position MARCHE afin de limiter les risques de blessure.

Consignes générales de sécurité*



AVERTISSEMENT

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

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

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

Sécurité du chantier

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

Sécurité individuelle

- Soyez attentif, restez concentré et faites preuve de bon sens lors de l'utilisation de ce type d'appareil. Ne jamais utiliser ce matériel lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, de l'alcool ou de médicaments. Lors de l'utilisation d'un appareil électrique, un instant d'inattention risque d'entraîner de graves lésions corporelles.
- Prévoyez les équipements de protection individuelle appropriés. Portez systématiquement une protection oculaire. Selon le cas, le port d'un masque à poussière, de chaussures de sécurité antidérapantes, du casque ou d'une protection auriculaire peut aider à limiter les risques de lésion corporelle.
- Evitez les risques de démarrage accidentel de l'appareil. Assurez-vous que son interrupteur marche/arrêt se trouve en position « arrêt » avant de le brancher, d'y installer un bloc-piles ou de le

manipuler. Porter un appareil électrique avec son doigt sur la gâchette, ou bien brancher un appareil électrique lorsque son interrupteur est en position « marche », serait une invitation aux accidents.

- Retirez toute clé ou dispositif de réglage éventuel avant de mettre l'appareil en marche. Maintenez une bonne assiette et un bon équilibre à tout moment. Une clé ou tout autre dispositif de réglage engagé sur un élément mécanique pourrait provoquer un accident.
- Ne vous mettez pas en porte-à-faux. Maintenez une bonne assiette et un bon équilibre à tout moment. Cela assurera un meilleur contrôle de l'appareil en cas d'imprévu.
- Habillez-vous de manière appropriée. Ne portez pas ni des vêtements trop amples, ni de bijoux. Eloignez vos cheveux et vos vêtements des mécanismes lorsque l'appareil fonctionne. Les vêtements amples, les bijoux et les cheveux longs risquent d'être entraînés par les mécanismes en rotation.
- Lorsque l'appareil est pourvu d'un système de récupération de poussière, s'assurer que le système est correctement connecté et utilisé. Les systèmes de récupération de poussière peuvent limiter les risques associés à l'inhalation des poussières.
- Ne laissez pas votre familiarité avec un appareil se développer en complaisance vis-à-vis des règles de sécurité applicables. La moindre inattention peut occasionner un accident grave en un clin d'œil.

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 en matière. Ce type d'appareil peut devenir dangereux entre les mains d'un novice.

- Assurer l'entretien approprié de l'appareil et de ses accessoires. 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'affutage 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.
- 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.
- Assurer la parfaite propreté de toutes surfaces manipulables de l'appareil. 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.

Service après-vente

- Confiez la révision de votre appareil électrique à un réparateur qualifié utilisant exclusivement des pièces de rechange d'origine. 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 la fileteuse RIDGID 1224.

Conservez toutes consignes d'utilisation et de sécurité pour future référence !

Gardez ce manuel à portée de main de tout utilisateur éventuel.

Sécurité de la fileteuse

- Nettoyez et séchez les sols à l'intérieur de la zone de travail. Les sols glissants sont une invitation aux accidents.
- Assurez un périmètre de sécurité d'un minimum

d'un mètre autour de la zone de travail dès que l'ouvrage dépasse le gabarit de la machine. Une barrière ou barricade périphérique positionnée au-delà de l'ouvrage limitera les risques d'enchevêtrement.

- Ne jamais porter de gants. Ceux-ci pourraient s'entortiller autour du tuyau ou se prendre dans le mécanisme et provoquer de graves blessures.
- Ne jamais utiliser cette machine pour le perçage de trous, l'entraînement de treuils ou autres applications non prévues. L'application non prévue ou la modification de la machine augmenterait les risques d'accident grave.
- Arrimez la machine à un établi ou support indépendant. Soutenez les tuyaux lourds de grande longueur à l'aide de porte-tubes. Cela limitera les risques de renversement de l'ensemble.
- En cours d'opération, tenez-vous du côté où se trouve 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 la machine 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 assure l'arrêt immédiat de la machine en cas d'enchevêtrement.
- Un seul individu doit se charger à la fois du fonctionnement de la machine et de sa pédale de commande. Seul cet opérateur doit se trouver dans la zone de travail lorsque la machine tourne. Cela aidera à limiter les risques d'accident.
- Ne jamais mettre les mains dans le mandrin avant ou le mandrin de centrage de la machine. Cela augmenterait les risques d'enchevêtrement.

- Avant d'utiliser cet appareil, et afin de limiter les risques d'accident grave, familiarisez-vous avec les consignes d'utilisation et de sécurité applicables à l'ensemble du matériel et des matériaux utilisés.**

En cas de questions concernant ce produit RIDGID® veuillez :

- Consulter le distributeur RIDGID® le plus proche ;
- Visiter le site RIDGID.com pour trouver le représentant RIDGID le plus proche ;
- A partir des Etats-Unis ou du Canada, vous pouvez consulter les services techniques Ridge Tool par e-mail adressé à ProToolsTechService@Emerson.com ou en composant le 844-789-8665.

Description, fiche technique et équipements de base

Description

La fileteuse RIDGID® N° 1224 est une machine à moteur électrique qui sert au centrage, maintien et rotation des tuyaux, conduits et ronds pleins pendant leur coupe, alésage et filetage. Ses filières se montent sur une variété de têtes de filière disponibles. Son système de lubrification à débit réglable assure la dispersion d'huile de coupe appropriée lors de l'opération de filetage.

Equipée des accessoires appropriés, la fileteuse RIDGID® 1224 peut servir au filetage ou rainurage des tuyaux, raccords et manchons de grand diamètre. La 1224 peut également servir au rainurage standard des tuyaux, ainsi qu'à la coupe et dénudage des tuyaux plastifiés.

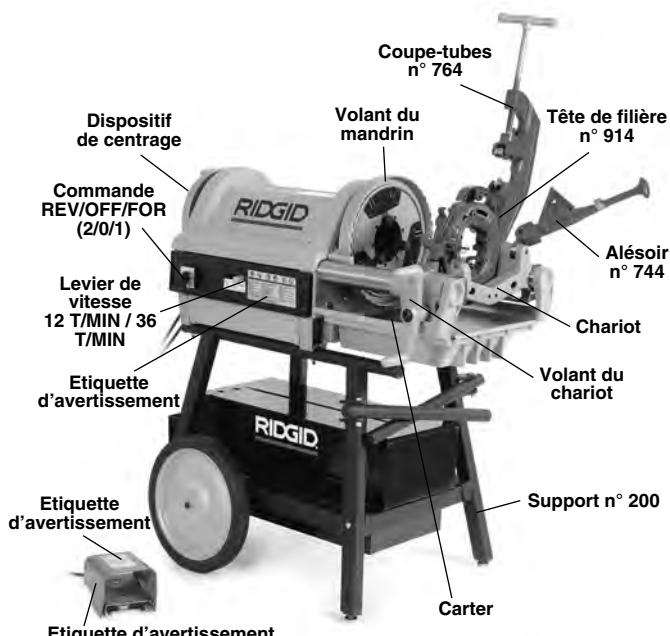


Figure 1 – Fileteuse 1224

Caractéristiques techniques

Capacité de filetage ... Tuyaux : 1/4" à 4" (6 à 100 mm)
Boulonnnerie : 1/4" à 2"
(6 à 50 mm)

Filetages à gauche....Avec têtes de filière appropriées

Moteur :

TypeA induction, monophasé
(Consulter RIDGID pour les moteurs triphasés disponibles)

Puissance1 1/2 CV (1,12 kW)

Tension
d'alimentation110-120V/50/60Hz ou
220-240V/50Hz (autres :
consulter le catalogue RIDGID)

Régime de rotation.....12 ou 36 t/min

CommandesCommande rotative
REV/OFF/FOR (2/0/1) et pédale
de commande ON/OFF

Mandrin avantType marteau avec mors à
bascule remplaçables

Dispositif de
centrage arrière.....A cames

Têtes de filièreConsulter le catalogue RIDGID
pour les têtes de filières
disponibles

Coupe-tubesCoupe-tubes flottant à centrage
automatique modèle
764 de 1/4" – 4"

AlésoirModèle 744 à lames, 1/4" – 4"

Système de
lubrificationType Gerotor de 5 qt (4,7 l) à
amorçage/inversion automatique
et débit constant

Poids509 lb (231 kg)

Pression sonore (L_{PA})* 79 dB(A), K=3

Puissance sonore (L_{LWA})* 87 dB(A), K=1.5

* La pression sonore est établie selon un test standardisé sous la norme EN 62481-1.

- Les émissions sonores peuvent varier selon la localisation et l'utilisation spécifique du matériel.

- Les niveaux d'exposition sonore doivent être évalués au quotidien en fonction de chaque application, suivis des prise des mesures de sécurité appropriées applicables. L'évaluation des niveaux d'exposition sonore doit prendre en compte les périodes d'arrêt du matériel. Cela peut significativement réduire le niveau d'exposition au cours de la période de travail globale.

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 de son embase. Les quatre derniers chiffres représente le mois et l'année de sa fabrication (12 = mois, 14 = année).



Figure 2 – Numéro de série de la machine

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

L'acier inoxydable et autres matériaux anticorrosion peuvent être contaminés en cours d'installation, de raccordement ou de façonnage. Une telle contamination pourrait entraîner la corrosion et la défaillance prématuée 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/FOR doit être en position OFF et la machine débranchée avant son montage.

Soulevez la machine de manière appropriée. La fileteuse RIDGID 1224 pèse 509 livres (231 kg).

Montage sur support

Cette fileteuse se monte sur plusieurs types de supports de fileteuse RIDGID. Reportez-vous au catalogue RIDGID

pour leurs caractéristiques, puis aux fiches techniques correspondantes pour leur emploi.

Montage sur établi

Cette machine peut aussi être montée sur un établi stable et de niveau. Montez la fileteuse sur un établi à l'aide de quatre boulons de $\frac{3}{8}$ " passés par les orifices prévus à chaque coin de l'embase de la machine. Le gabarit des orifices d'embase est de 19,88" x 15,5" (505 x 394 mm). Serrez à fond.

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, écrasement et autres blessures graves.

- Assurez-vous que la machine est débranchée et que son interrupteur REV/OFF/FOR se trouve en position OFF.
- 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.
- Examinez la fileteuse, et notamment 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 bon 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).
 - 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 le bon fonctionnement de l'ensemble et limiter les risques de choc électrique, renversement de la machine, enchevêtrement ou écrasement des membres et autres accidents.

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

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

1. Examinez les lieux pour :

- Un éclairage suffisant.
- La présence de liquides, émanations ou poussières inflammables. Le cas échéant, n'intervenez pas avant d'avoir identifié, neutralisé ou éliminé leur source, et que la zone ait été entièrement ventilée. Ces fileteuses ne sont pas blindées et risquent de produire des étincelles.
- Un endroit dégagé, de niveau, stable et sec pour l'ensemble du matériel et l'opérateur.
- Une bonne ventilation. Ne pas utiliser de manière prolongée dans des lieux exigus et renfermés.
- La présence d'une prise de courant de tension adaptée et terre appropriée. 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.

mentation nécessaire. Toute prise de courant à trois orifices ou prise avec disjoncteur différentiel n'est pas obligatoirement reliée à la terre. En cas de doute, faites contrôler la prise par un électricien.

2. Inspectez le tuyau à fileter ainsi que les raccords associés. Sélectionnez le matériel approprié en vous reportant aux caractéristiques techniques. Ne filetez que des longueurs rectilignes. Ne pas tenter de fileter des tuyaux avec raccords ou autres accessoires déjà montés. Cela augmenterait les risques d'enchevêtrement.
3. Transportez le matériel jusqu'au lieu d'intervention. Reportez-vous au chapitre *Préparation de la machine au transport* pour les consignes applicables.
4. Vérifiez que l'ensemble du matériel utilisé a été correctement inspecté et assemblé.
5. Assurez-vous que l'interrupteur REV/OFF/FOR se trouve en position « OFF ».
6. Vérifiez que la tête de filière est équipée des filières appropriées. Au besoin, installez et/ou réglez les filières selon les indications du chapitre *Préparation et utilisation de la tête de filière*.
7. Relevez le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière pour les écarter du poste de travail. Assurez-vous que ces trois éléments sont stables et ne risqueront pas de retomber.
8. Si le tuyau doit dépasser le tiroir à copeau à l'avant de la machine ou saillir de plus de 2 pieds (60 cm) à l'arrière, prévoyez des porte-tubes pour le soutenir et éviter le renversement ou la chute de l'ensemble. Alignez les porte-tubes avec le mandrin de la machine et à mi-chemin de la longueur du tuyau débordant. Le soutien des tuyaux de longueur plus importante pourra nécessiter l'emploi de plusieurs porte-tubes. Utilisez des porte-tubes spécifiquement prévus pour ce type d'application. L'emploi de porte-tubes inadaptés ou le soutien manuel du tuyau augmenterait les risques de renversement de l'ensemble et de blessures par enchevêtrement.
9. Limitez l'accès au chantier ou prévoyez des barrières ou barricades créant un périmètre de sécurité d'au moins 3 pieds (1 m) autour de la fileteuse et du tuyau. Cela aidera à éviter l'incursion d'autrui et les risques qu'ils pourraient courir en cas de contact ou d'enchevêtrement avec la machine ou le tuyau.
10. Placez la pédale de commande comme indiqué à la Figure 18 afin d'assurer la position de travail appropriée.
11. Vérifiez le niveau d'huile de coupe RIDGID. Retirez le tiroir à copeaux et l'insert du carter d'huile pour

vous assurer que le tamis d'huile est entièrement submergé. Reportez-vous au chapitre *Entretien du système de lubrification*.

12. Avec l'interrupteur REV/OFF/FOR 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.
 - 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/FOR en position « FOR », 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 ultérieure.
 - 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 relevez 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. Vérifiez le débit d'huile à travers la tête de filière. Lâchez la pédale de commande. Au besoin, reportez-vous au chapitre *Entretien du système de lubrification*.
14. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FOR en position « OFF », puis avec les mains sèches, débranchez la machine.

Préparation et utilisation des têtes de filière

La fileteuse n° 1224 peut recevoir une variété de têtes de filière RIDGID pour le filetage des tuyaux et ronds. 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 pour boulonnerie nécessitent un jeu de filières spécifique pour chaque dimension de filetage.

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 de l'orifice correspondant 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 utilisées comprennent les modèles 713 et 913, ainsi que les modèles pour boulonnerie 541 et 542. Celles-ci s'ouvrent et se ferment manuellement en fonction de longueurs de filetage pré-déterminées par l'utilisateur.

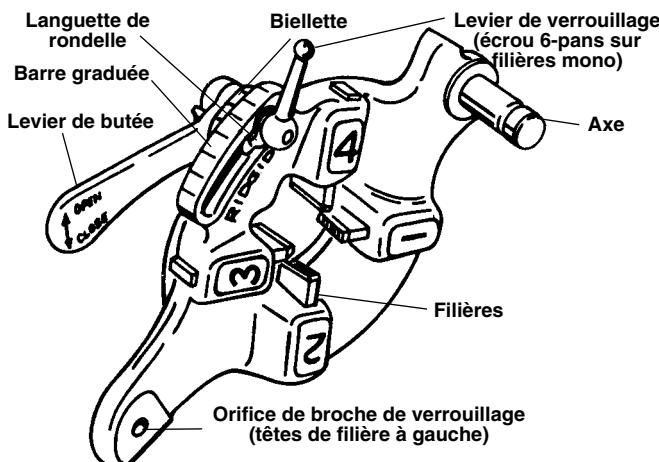


Figure 3 – Tête de filière à ouverture rapide

Insertion et remplacement des filières

1. Posez la tête de filière avec ses chiffres en haut.
2. Ouvrez le levier de butée (*Figure 4*).

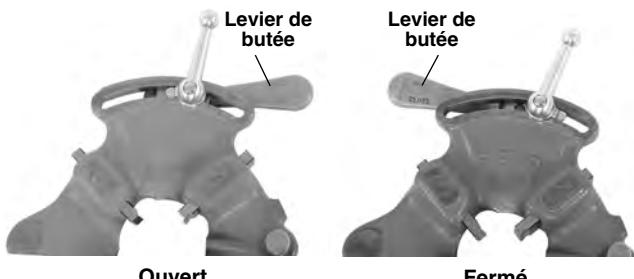
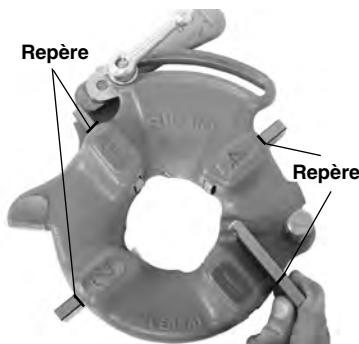


Figure 4 – Levier ouvert et fermé

3. Desserrez le levier de verrouillage d'environ trois tours.
4. Dégarez la languette de la rondelle de la barre graduée, puis amenez la rondelle jusqu'en fin de course (*Figure 5*).
5. Retirez les filières de la tête de filière.
6. Insérez les filières appropriées dans la tête **Figure 5 – Insertion des filières** de filière avec leur chiffre en haut jusqu'à ce que leur repère arrive à fleur de la tête (*Figure 5*). 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 différents jeux.
7. Alignez l'index de la biellette sur le repère approprié de la barre graduée. Réglez l'insertion des filières



selon besoin pour leur assurer un débattement suffisant. La languette de la rondelle devrait alors s'engager dans l'encoche de gauche.

8. Serrez le levier de verrouillage.

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.
3. Commencez par aligner le repère de la biellette avec le repère dimensionnel voulu de la barre graduée. Sur les têtes de filière Mono et Boulonnerie, alignez le repère de la biellette sur le repère de base de la barre graduée. Pour le filetage de boulonnerie avec une tête de filière universelle, alignez les filières de boulonnerie sur le repère « BOLT » de la barre graduée (*Figure 6*).
4. Lorsqu'il est nécessaire d'ajuster le pas de filetage, amenez le repère de base de la biellette légèrement en direction de la marque « OVER » de la barre graduée pour élargir le pas de filetage (moins de tours d'engagement), ou bien en direction de la marque « UNDER » pour le resserrer (un nombre de tours d'engagement plus important).
5. Serrez le levier de verrouillage.

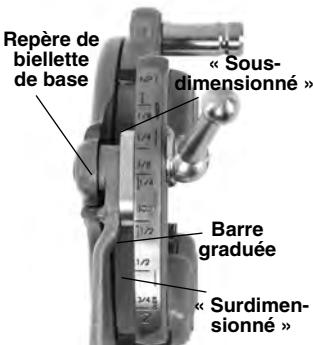


Figure 6 – Réglage du pas de filetage

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 de boulonnerie – Filetez la longueur voulue en faisant attention à une interférence éventuelle au niveau du mécanisme.

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

Têtes de filière à ouverture automatique

Les têtes de filière à ouverture automatique comprennent les têtes à pas à droite 711 NPT et 911 BSPT. Pour les tuyaux de $\frac{1}{2}$ " à 2" de diamètre, une détente sert à ouvrir la tête lorsque le filetage du tuyau est terminé. Pour la boulonnerie et les filetages droits de $\frac{1}{8}$ " à $\frac{3}{8}$ " de diamètre, ainsi que pour les autres diamètres, la tête de filière s'ouvre manuellement en fin de filetage.

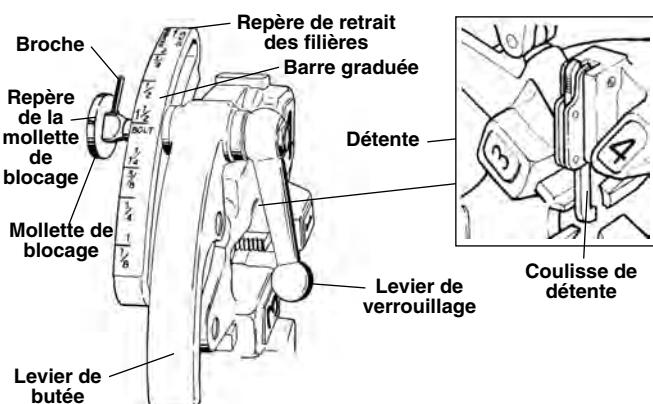


Figure 7 – Tête de filière à ouverture automatique universelle

Insertion et remplacement des filières

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

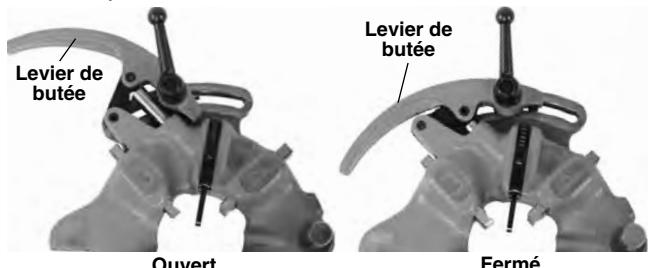


Figure 8 – Levier ouvert et fermé

3. Desserrez le levier de verrouillage d'environ six tours complets.
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 « REMOVE DIES ».
5. Retirez les filières de la tête de filière.
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 9*). Les chiffres des filières doivent correspondre à ceux des logements correspondants de la tête de filière. Remplacez systématiquement le jeu de filières au com-

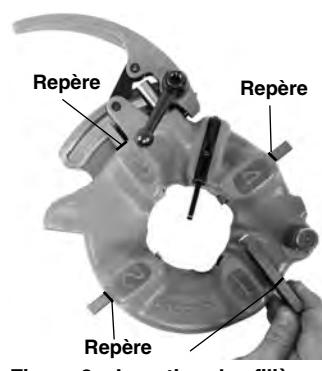


Figure 9 – Insertion des filières

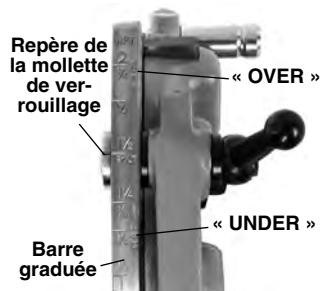
plet. Ne mélangez pas les filières issues de différents jeux.

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 « REMOVE DIES ».
9. Fermez le levier de verrouillage.

Réglage du pas de filetage

1 Montez la tête de filière selon les consignes du mode d'emploi de la fileteuse, puis mettez-la 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. Refermez le levier de verrouillage.

Réglage de la coulisse de détente

Positionnez la coulisse selon la section du tuyau à fileter (*Figure 11*).

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

Pour :

- Les tuyaux Ø ⅛", ¼" et ¾"
- Les filetages plus longs ou plus courts
- Le filetage de boulonnnerie

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

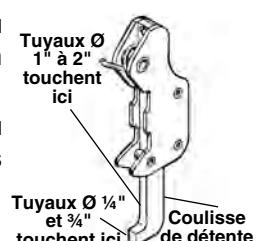


Figure 11 – Réglage de la détente

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.
- Boulonnerie 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 types 714 et 914

La fileteuse utilise les têtes de filière rétractables à ouverture automatique types 714 (NPT et NPSM) et 914 (BSPT et BSPP) pour le filetage des tuyaux de $2\frac{1}{2}$ " à 4" de diamètre. Celles-ci peuvent être réglées pour tailler des filets droits ou coniques.

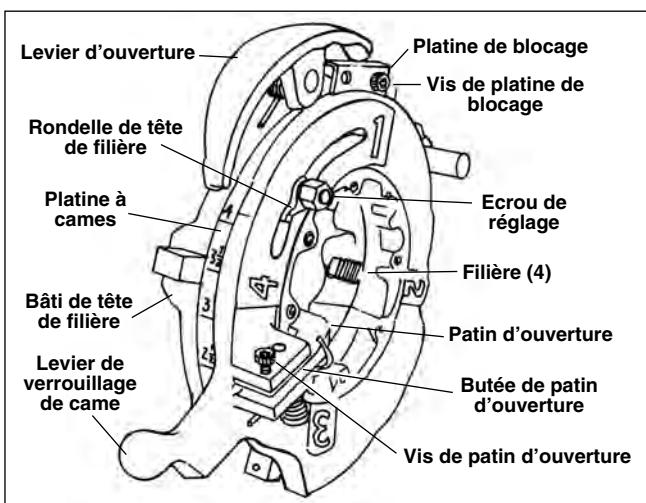


Figure 12 – Tête de filière rétractable à ouverture automatique

Insertion et remplacement des filières

1. Posez la tête de filière, chiffres en haut.
2. Vérifiez l'ouverture du patin d'ouverture et de la tête de filière en le ramenant entièrement en arrière. Evitez d'entrer en contact avec les éléments mobiles sous tension lors de l'ouverture.
3. Desserrez l'écrou de réglage, puis retirez le talon de la rondelle de tête de filière de son logement.

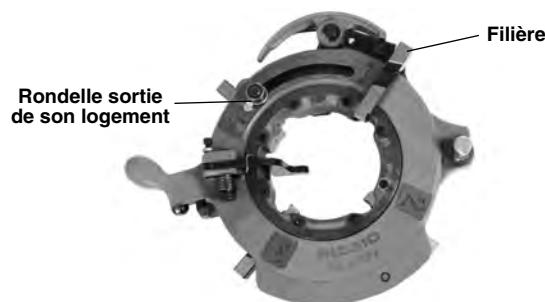


Figure 13 – Insertion des filières

4. Tournez la platine à cames vers les diamètres de tuyaux supérieurs jusqu'à ce que la vis de réglage arrive en fin du logement.
 5. 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 13). Les logements de filière sont équipés de détentives 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.
6. Tournez la platine à cames jusqu'au repère correspondant au diamètre voulu.
 7. La languette de la rondelle devrait s'être engagée dans la rainure côté gauche. Serrez l'écrou de réglage.

Réglage du pas de filetage

1. Installez la tête de filière selon les instructions de la machine à fileter, puis amenez-la en position de filetage.
2. Desserrez l'écrou de réglage.
3. Alignez le repère de la tête sur le repère dimensionnel voulu de la barre graduée de la platine à came.
4. Si le filetage a besoin de réglage, amenez ce repère légèrement en direction de la taille supérieure de la barre graduée pour obtenir un pas plus large (moins de tours d'engagement du raccord) ou en direction de la taille inférieure de la barre pour un pas plus serré (plus de tours d'engagement du raccord) comme indiqué sur la barre graduée de la platine à came.

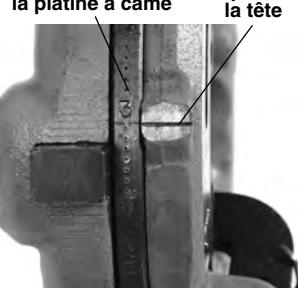


Figure 14 – Réglage du pas de filetage

5. Serrez l'écrou de réglage.

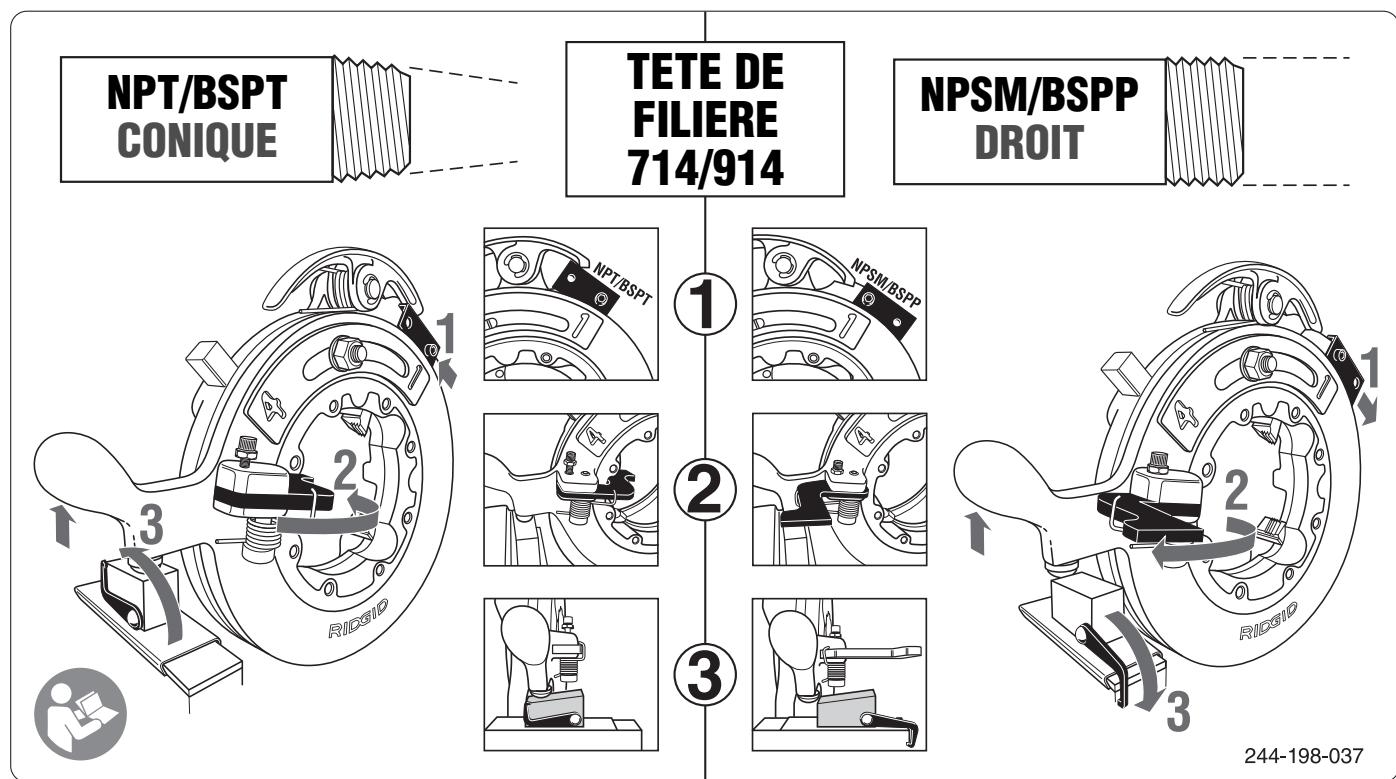


Figure 15 – Réglage pour filetage conique ou droit des tuyaux

Réglage pour filetage conique ou droit des tuyaux

1. Notez que l'ensemble des réglages de filetage conique (NPT ou BSPT, selon la tête de filière utilisée) indiqués à la *Figure 15* se font vers l'intérieur.
 - (1) Avancez la platine de blocage sous le levier d'ouverture, puis immobilisez-la en introduisant sa vis de fixation dans l'orifice « NPT/BSPT ».
 - (2) Avancez le patin d'ouverture vers le tuyau.
 - (3) Décrochez le loquet et laissez la barre à sine s'avancer vers la tête de filière. Rabattez le loquet contre la barre à sine afin de la protéger.
2. Notez que l'ensemble des réglages de filetage droit (NPSM ou BSPP, selon la tête de filière utilisée) indiqués à la *Figure 15* se font vers l'extérieur.
 - (1) Retirez la platine de blocage du levier d'ouverture, puis immobilisez-la en introduisant sa vis de fixation dans l'orifice « NPSM/BSPP ».
 - (2) Eloignez le patin d'ouverture du tuyau, puis serrez sa vis de fixation.
 - (3) Eloignez la barre à sine de la tête de filière, puis tournez son loquet vers le bas pour l'accrocher dans l'orifice qui se trouve en bout du chariot.

Préparation de la tête de filière

Rabaissez la tête de filière pour la mettre en position de filetage.

Appuyez fermement sur le levier de blocage de la platine à came pour armer et fermer la tête de filière (*Figure 16*).

- Lors des filetages coniques, le patin d'ouverture s'engagera vers le tuyau et la surface sphérique de la platine de verrouillage à came reposera sur la barre à sine.
- Lors des filetages droits, le levier d'ouverture s'engagera dans l'encoche de la platine de verrouillage à came, et la tête de filière ne touchera pas la barre à sine.

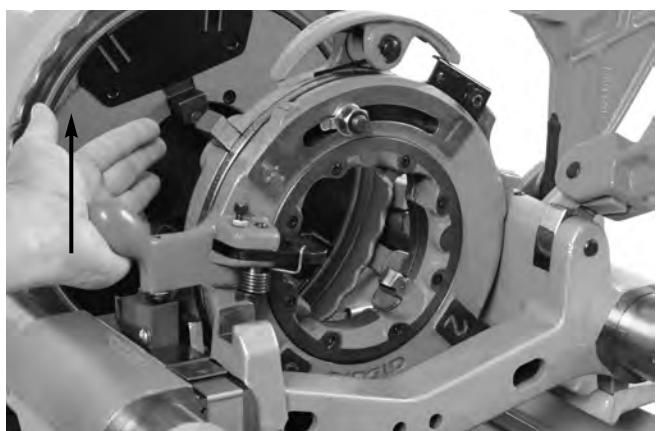


Figure 16 – Fermeture de la tête de filière rétractable

Ouverture de la tête de filière en fin de filetage

- Filetages coniques : en fin de filetage, la surface sphérique de la platine de verrouillage à came quitte la barre à sine et ouvre la tête de filière.
- Filetages droits : filetez la longueur voulue, puis ouvrez la tête de filière manuellement en appuyant sur le levier d'ouverture – faites particulièrement attention à d'éventuelles interférences mécaniques.

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 complètement.

2. Introduisez les tuyaux de moins de 2 pieds (60 cm) de long via l'avant de la machine. Tant que les tuyaux plus longs saillissent plus de l'arrière de la fileteuse que de l'avant de celle-ci, 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 6" (15 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 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.
5. Tournez le volant du mandrin avant en sens antihoraire (vu depuis l'avant de la machine) afin de serrer le tuyau. Assurez-vous encore que le tuyau est bien centré entre les mors. Tournez le volant en sens antihoraire sèchement et à plusieurs reprises afin d'assurer la prise du mandrin avant sur le tuyau.

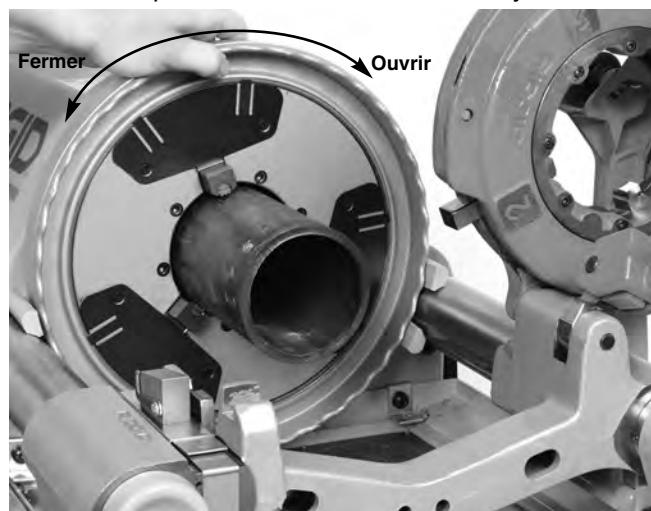


Figure 17 – Mandrinage des tuyaux



Figure 18 – Position de travail

- Assumez la position de travail indiquée à la Figure 18 afin de mieux contrôler à la fois la machine et le tuyau en cours d'opération.
- Positionnez-vous du côté interrupteur REV/OFF/FOR de la machine, avec accès immédiat aux outils et commandes de la fileteuse.
- Assurez-vous de pouvoir accéder à la pédale de commande. Ne pas appuyez sur la pédale de commande à ce stade. En cas d'urgence, vous devez pouvoir lâcher la pédale de commande.
- Assurez-vous de pouvoir maintenir votre équilibre et de ne pas avoir à vous pencher sur la machine.

Changement de vitesse de rotation

La 1224 dispose de deux régimes de rotation : 12 et 36 t/min. À 36 t/min, la machine peut servir à la coupe et alésage des tuyaux allant jusqu'à 4" de diamètre, et au rainurage des tuyaux d'un diamètre maximal de 2". À 12 t/min, elle est capable de rainurer les tuyaux de plus de 2,5" de diamètre, ainsi que ceux en acier inoxydable et autres matériaux durs. Si la 1224 devait caler en cours d'opération lorsqu'elle tourne à 36 t/min, lâchez immé-

diatement la pédale de commande, puis ramenez-la à 12 t/min.

Ne pas tenter de changer de régime de rotation en cours des opérations de coupe, d'alésage ou de filetage. La moindre résistance pourrait empêcher le changement des vitesses. Pour changer de régime de rotation :

- Mettez l'interrupteur REV/OFF/FOR en position FOR.
- Appuyez momentanément sur la pédale de commande pour lancer la rotation temporaire du mandrin.
- Tant que le mandrin tourne encore, mais après avoir lâché la pédale de commande, déplacez le levier de vitesses.

Ces trois étapes sont indiquées sur l'étiquette du levier de vitesses (Figure 19).

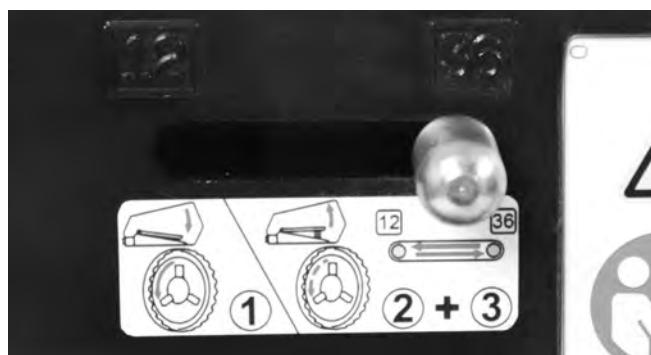


Figure 19 – Levier de vitesses et étiquette

Réglage du volant du chariot

La position du volant de chariot de la 1224 peut être modifiée afin d'améliorer sa prise en main.

- Tirez sur le volant pour l'éloigner du chariot.
- Tournez le volant d'un quart de tour. Le volant se réengagera automatiquement dans cette position.



Figure 20 – Réglage du volant du chariot

Utilisation du coupe-tubes n° 764

- 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 REV/OFF/FOR en position FOR.
4. Tenez la poignée de la vis d'avancement du coupe-tubes des deux mains (*Figure 21*).
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.

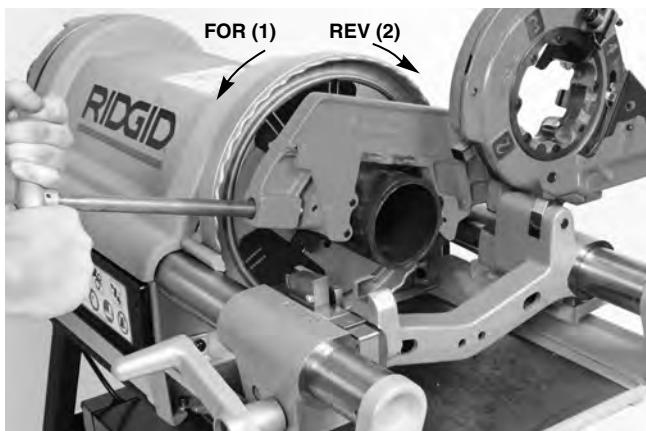


Figure 21 – Utilisation du coupe-tubes n° 764 et sens de rotation de la machine

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

Alésage des tuyaux à l'aide de l'alésoir n° 744

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/FOR en position FOR.
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'au bout du tuyau. Appuyez un peu sur le volant du chariot pour engager l'alésoir dans le tuyau jusqu'à élimination des bavures.



Figure 22 – Alésage du tuyau

6. Lâchez la pédale de commande.
7. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FOR 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.
2. Fermez la tête de filière.
3. Sélectionnez le régime de rotation approprié selon l'application envisagée.
4. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FOR en position FOR.
5. Prenez le volant du chariot des deux mains.
6. Appuyez sur la pédale de commande.
7. Assurez-vous que l'huile de coupe s'écoule à travers la tête de filière.
8. Tournez le volant du chariot pour faire avancer la tête de filière jusqu'à l'extrémité du tuyau. 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.

Lors de l'utilisation d'une tête de filière n°714 ou n° 914 pour l'obtention d'un filetage conique, si la tête de filière est retirée du tuyau après que le talon d'ouverture ait actionné le mécanisme de retrait, vous obtiendrez un filetage surdimensionné.



Figure 23 – Filetage des tuyaux (ici, à l'aide d'une tête de filière n° 714)

9. Eloignez 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 (si elle ne s'ouvre pas automatiquement). Ne jamais faire tourner la machine en marche arrière (REV) tant que les filières sont engagées.
10. Lâchez la pédale de commande.
11. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FOR en position OFF.
12. 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.
13. 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/FOR en position OFF.

2. Ouvrez le mandrin et amenez le chariot et l'ouvrage jusqu'à l'extrémité de la machine.
3. Refermez le mandrin sur le rond, puis reprenez son filetage.

Filetages à gauche

Le filetage des pas à gauche est semblable à celui utilisé pour les pas à droite. Le filetage des pas à gauche nécessite l'utilisation de filières et de têtes de filière pour pas à gauche. Engagez la tête de filière dans le loquet (Figure 24), puis faites tourner la machine en marche arrière (REV) lors du filetage.

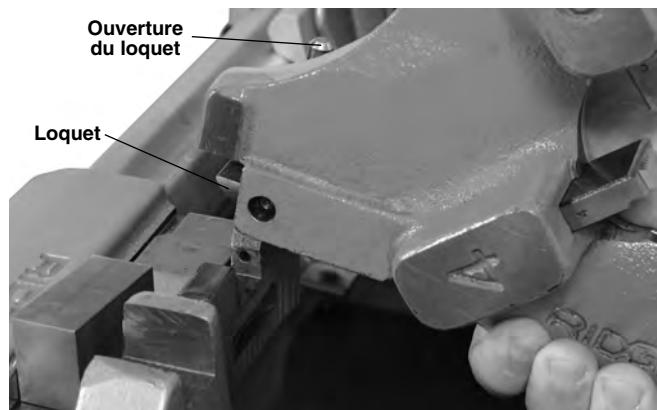


Figure 24 – Loquet de tête de filière pour pas à gauche

Chanfreinage des tuyaux

1. Installez les filières de chanfreinage selon la procédure décrite au chapitre « *Insertion et remplacement des filières* ».

La filière de coupe de chanfrein (filière n° 2) doit impérativement occuper le logement n° 2 de la tête de filière, tandis que les filières de guidage (non marquées) s'installent dans les logements 1, 3 et 4 de la tête. Reportez-vous aux instructions d'insertion des filières de la tête de filière utilisée.

2. Les têtes de filière n° 714 et n° 914 doivent être réglées pour filetages droits NPSM et BSPP.
3. Suivez les consignes visant le filetage des tuyaux de la fileteuse utilisée.

Rabattez la tête de filière en position de filetage, puis verrouillez-la. Utilisez le chariot pour amener les filières à fleur du tuyau, puis faites-le avancer un peu plus pour obtenir le chanfrein voulu. Dans certains cas, il sera nécessaire de légèrement augmenter ou diminuer l'angle de coupe afin d'assurer que les filières de guidage restent sur le périmètre du tuyau.

Retrait du tuyau

1. Avec l'interrupteur REV/OFF/FOR en position OFF et le tuyau stationnaire, appliquez plusieurs coups secs (en sens horaire) sur le volant pour libérer le tuyau du mandrin. Ouvrez le mandrin avant et le dispositif de centrage arrière. Ne jamais introduire ses mains dans le mandrin ou le dispositif de centrage.
2. Prenez le tuyau des deux mains et retirez-la de la machine. Manipulez le tuyau avec soin, car son filetage risque d'être encore brûlant et 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 pourraient 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 jauge annulaire, 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.

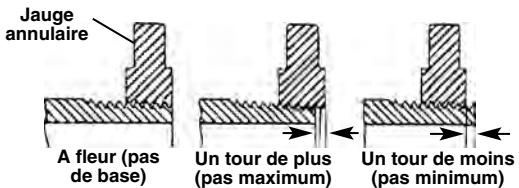


Figure 25 – Contrôle du pas de filetage

- 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 4 pouces, l'engagement manuel du raccord devrait

être de 5,5 à 7 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.

Transport de la machine : préparatifs

1. Assurez-vous que l'interrupteur REV/OFF/FOR 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 afin d'éviter les risques de chute ou renversement en cours de transport. Eliminez toutes traces d'huile et de débris du chantier.
3. Rabattez le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière en position opérationnelle.
4. Rembobinez le cordon d'alimentation et celui de la pédale de commande.
5. Soyez prudent lors du soulèvement et transport de la machine et respectez les consignes visant son support. Ne sous-estimez pas le poids de la machine.



Figure 26 – Machine prête au transport

Consignes d'entretien

AVERTISSEMENT

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

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

Nettoyage

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

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

Retrait et réinstallation du capot

Le capot de la machine est retenu par quatre vis captives. Lors du retrait ou de la réinstallation du capot, desserrez ou resserrez les vis en trois étapes afin de permettre l'ajustement progressif du capot. Se reporter à la *Figure 27* pour la séquence de serrage et retrait des vis. Ne jamais utiliser la machine à fileter en l'absence de son capot.

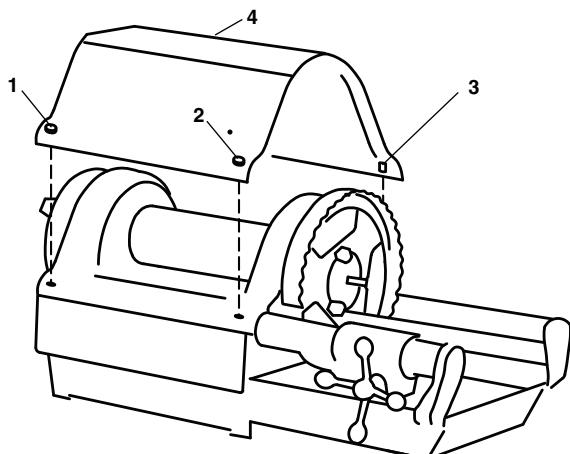


Figure 27 – Séquence de serrage et retrait des vis de fixation du capot

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.

A intervalles de 2 à 6 mois selon utilisation, retirez le capot, puis injectez de la graisse EP (extrême pression) au Lithium via les graisseurs des paliers de l'arbre (*Figure 28*).

Ne jamais utiliser la machine sans son capot. Réinstallez le capot dès la fin du graissage de la machine.



Figure 28 - Graisseurs

Entretien du système de lubrification

Pour retirer le tiroir à copeaux, (1) poussez-le vers le mandrin avant, puis (2) soulevez-le (*Figure 29*).

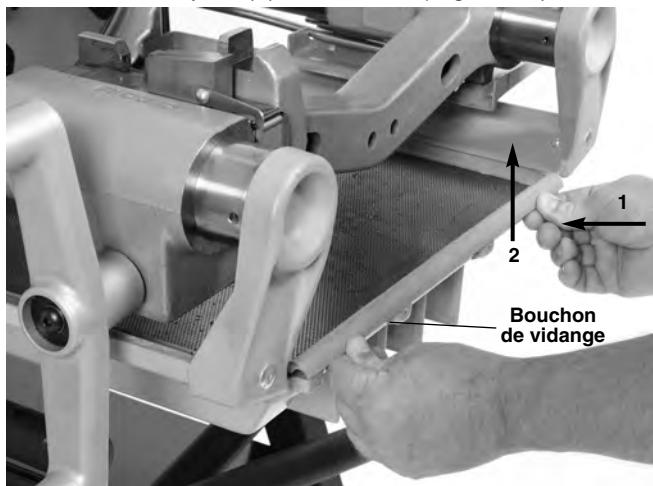


Figure 29 – Retrait du tiroir à copeaux

Nettoyez le tamis d'huile régulièrement afin d'assurer un débit d'huile suffisant. Le tamis d'huile se trouve au fond du réservoir d'huile. Desserrez la vis de fixation du tamis, puis retirez le tamis de la conduite d'huile pour le nettoyer. Ne jamais utiliser la machine sans son tamis d'huile.

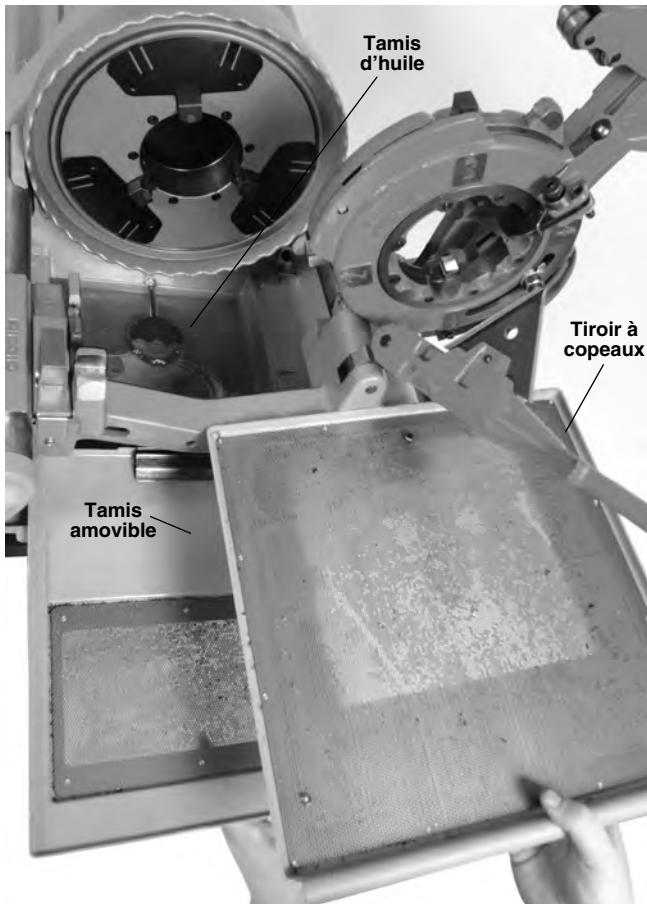


Figure 30 – Tamis d'huile

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 d'huile, puis retirez le bouchon. Nettoyez 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. Le carter d'huile contient approximativement 5 qt (4,7 l) d'huile de coupe.

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 n° 764

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*), puis lubrifiez l'axe avec une huile minérale légère.

Remplacement des mâchoires

Lorsque les mâchoires deviennent usées au point de ne plus pouvoir retenir les tuyaux, elles devront être remplacées.

- Engagez un tournevis dans l'encoche de la mâchoire et tournez-le d'un quart de tour à droite ou à gauche pour la déverrouiller et la retirer (*Figure 31*).

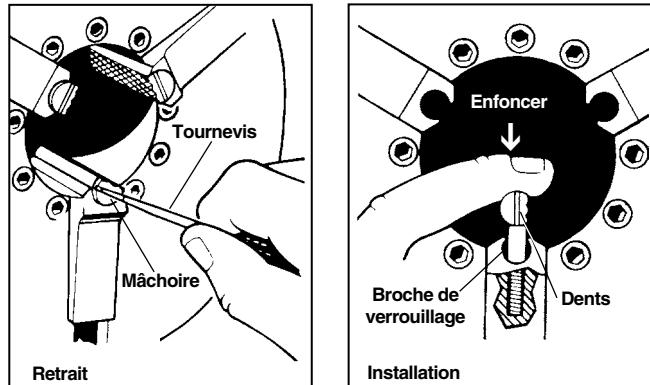


Figure 31 – Remplacement des mâchoires

- Présentez la mâchoire latéralement contre la broche de verrouillage, puis enfoncez-la à fond (*Figure 31*).
- Tenez la mâchoire en position, puis à l'aide du tournevis, tournez-la pour orienter ses dents vers le haut.

Réglage et remplacement de la courroie d'entraînement

Lors du graissage des graisseurs, vérifiez la tension de la courroie d'entraînement. Appuyez votre doigt au centre de la courroie avec une force modérée d'environ 4 livres (2 kg). La courroie devrait flétrir d'environ $\frac{1}{8}$ " (3 mm) (*Figure 32*).

- Au niveau du rail, desserrez l'écrou de blocage ($\frac{5}{16}$ "), puis la vis de retenue du support moteur.
- Desserrez la vis de retenue ($\frac{1}{4}$ ") du tendeur de courroie, puis ramenez le tendeur en arrière.
- Pour remplacer la courroie, desserrez les quatre boulons de fixation du moteur, puis glissez le moteur vers la poulie. Remplacez la courroie. Ramenez le moteur en arrière, puis resserrez ses boulons de fixation.
- Poussez sur le tendeur de courroie jusqu'à ce que la courroie soit correctement tendue. Serrez la vis ($\frac{1}{4}$ ") du tendeur.
- Serrez la vis de retenue et son écrou de blocage ($\frac{5}{16}$ ") pour arrimer le support moteur au rail.

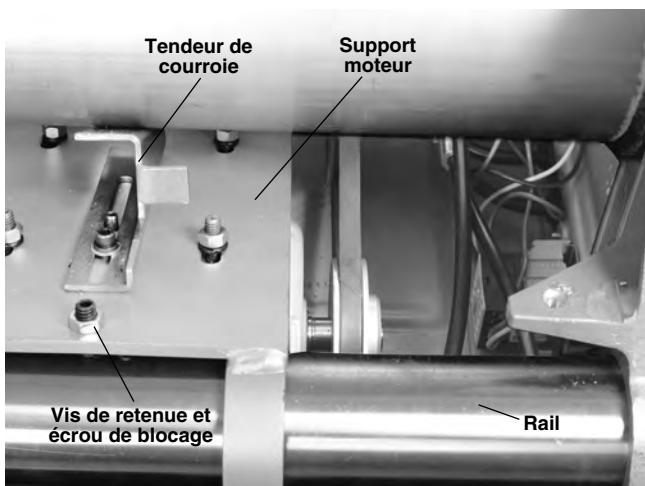


Figure 32 – Support moteur et tendeur de courroie

Accessoires

⚠ AVERTISSEMENT

Afin de limiter les risques d'accident grave, n'utilisez que les accessoires spécifiquement prévus pour les fileteuses RIDGID 1224.

Réf. catalogue	Désignation	Description
26212	764	Galet de coupe pour Ø 1/4" à 4"
26217	744	Alésoir à lame pour Ø 1/4" à 4"
34577	–	Lame d'alésoir pour Ø 1/4" à 4"
26187	–	Ens. mâchoire et rouleaux pour tuyaux polyéthylène (PE)
Têtes de filière		
26132	711	Universelle, ouverture automatique, pas à droite, NPT
26142	713	Universelle, ouverture rapide, pas à gauche, NPT
26152	714	Rétractable, ouverture automatique, pas à droite, NPT
26137	911	Universelle, ouverture automatique, pas à droite, BSPT
26147	913	Universelle, ouverture rapide, pas à gauche, BSPT
26157	914	Rétractable, ouverture automatique, pas à droite, BSPT
26162	541	Ouverture rapide, boulonnerie, pas à gauche/pas à droite
26167	542	Ouverture rapide, boulonnerie, pas à gauche/pas à droite
55447	725	Coupe et rainurage
57497	–	Jeu de filières de rainurage Ø 2 1/2" à 3 1/2"
57507	–	Mèche de rainurage Ø 2 1/2" à 3 1/2" seule
57492	–	Jeu de filières de rainurage Ø 4"
57502	–	Mèche de rainurage Ø 4" seule
55452	766	Coupe-tubes à lame
58712	–	Mèche de tronçonnage (766)
Supports		
92457	100A	Support sur pieds universel à tiroir
92462	150A	Support roulant universel à tiroir
92467	200A	Support roulant universel à armoire
22563	–	Armoire métallique
Mandrins à raccords		
51005	819	Ø 1/2" à 2" NPT
68160	819	Ø 1/2" à 2" BSPT
34157	419	Ø 2 1/2" NPT
34162	419	Ø 3" NPT
34167	419	Ø 4" NPT
34172	419	Ø 2 1/2" BSPT
34177	419	Ø 3" BSPT
34182	419	Ø 4" BSPT

Pour la liste complète des accessoires RIDGID prévus pour la fileteuse 1224, consultez le catalogue RIDGID en ligne à RIDGID.com ou les services techniques de Ridge Tool en composant le 844-789-8665 à partir des Etats-Unis ou du Canada.

Huile de coupe

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

Remisage de la machine

⚠ AVERTISSEMENT Cette fileteuse doit être rangée 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 RIDGID.com pour localiser le représentant RIDGID le plus proche.
- Consultez les services techniques de Ridge Tool par courriel adressé à ProToolsTechService@Emerson.com ou bien, à partir des Etats-Unis ou du Canada, en composant le 844-789-8665.

Recyclage

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



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

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

Dépannage

Problème	Causes possibles	Solution
Filets déchirés.	Filières endommagées, ébréchées ou émoussées. Huile de coupe inadaptée. Manque d'huile de coupe. Huile sale ou contaminée. Tête de filière non alignée avec le tuyau. Tuyau inadapté. Tête de filière mal réglée. Chariot partiellement grippé.	Remplacer les filières. Utiliser exclusivement de l'huile de coupe RIDGID. Remplir le carter d'huile. Remplacer l'huile de coupe RIDGID®. Enlever les copeaux et autres contaminants d'entre la tête de filière et le chariot. Utiliser des tuyaux d'acier noir ou galvanisés. Paroi de tuyau trop mince. Utiliser des tuyaux série 40 ou plus lourds. Régler la tête de filière pour obtenir le filetage voulu. Nettoyer et lubrifier les rails du chariot.
Filetages ovalisés ou écrasés.	Tête de filière en sous-dimension. Parois de tuyau trop minces.	Régler la tête de filière en conséquence. Utiliser du tuyau série 40 ou plus lourd.
Filetages minces.	Filières positionnées dans le mauvais ordre. Avancement trop rapide du chariot durant le filetage. Vis du carter de tête de filière dévissées.	Installer les filières dans le bon ordre. Une fois le filetage entamé, ne pas forcer le volant d'avancement du chariot. Laisser le chariot avancer tout seul. Serrer les vis.
Pas de débit d'huile de coupe.	Niveau d'huile insuffisant. Tamis d'huile bouché. Tête de filière mal assise.	Remplir le réservoir d'huile. Nettoyer le tamis d'huile. Mettre la tête de filière en position de filetage.
Le moteur tourne, mais pas la machine.	Courroie d'entraînement desserrée. Courroie d'entraînement usée.	Serrer la courroie d'entraînement. Remplacer la courroie.
Le tuyau dérape entre les mâchoires.	Mâchoire chargées de débris. Mâchoires usées. Tuyau mal centré. Mandrin desserré.	Nettoyer les mâchoires à la brosse métallique. Remplacer les inserts. Vérifier le centrage du tuyau entre les inserts de mâchoire, utiliser le dispositif de centrage arrière. Serrer le mandrin rapide par de multiples coups secs du volant.

Gewindeschneidmaschine

1224



⚠️ WARNUNG!

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

Geschwindeschneidmaschine 1224

Notieren Sie unten die Seriennummer und bewahren Sie diese auf. Sie finden die Produkt-Seriennummer auf dem Typenschild.

Serien-nr.	
------------	--

Inhaltsverzeichnis

Formular zum Festhalten der Geräteseriennummer.....	55
Sicherheitssymbole	57
Allgemeine Sicherheits- und Warnhinweise für Elektrowerkzeuge.....	57
Sicherheit im Arbeitsbereich	57
Elektrische Sicherheit	58
Sicherheit von Personen.....	58
Sachgemäßer Umgang mit Elektrowerkzeugen	58
Wartung.....	59
Spezifische Sicherheitsinstruktionen	59
Sicherheitshinweise für Gewindeschneidmaschine	59
Beschreibung, technische Daten und Standardausstattung	60
Beschreibung.....	60
Technische Daten.....	60
Standardausstattung.....	61
Montage der Maschine	61
Montage auf Ständern	61
Montage auf einer Werkbank	61
Kontrolle vor dem Betrieb	61
Vorbereiten von Gerät und Arbeitsbereich.....	62
Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs	63
Ausbauen/Einsetzen des Schneidkopfs.....	64
Schnellöffnende Schneidköpfe	64
Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken	64
Einstellen der Gewindegröße.....	64
Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes	65
Selbstöffnende Schneidköpfe	65
Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken	65
Einstellen der Gewindegröße.....	65
Einstellung des Auslöserschiebers	66
Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes	66
714/914 Versenkte selbstöffnende Schneidköpfe	66
Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken	66
Einstellen der Gewindegröße.....	67
Einstellung für konische oder gerade Rohrgewinde	68
Vorbereiten des Schneidkopfs zum Gewindeschneiden	68
Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes	69
Bedienungsanleitung	69
Ändern der Betriebsdrehzahl	70
Einstellen des Vorschub-Handrads	71
Schneiden mit Rohrabschneider Nr. 764	71
Fräsen mit dem Rohrinnenfräser Nr. 744.....	71
Schneiden von Rohrgewinden	72
Schneiden von Stangengewinden/Schneiden von Bolzengewinden.....	72
Schneiden von Linksgewinden.....	73
Rohr anfasen	73
Entfernen des Rohrs aus der Maschine	73
Überprüfung der Gewinde	73
Vorbereiten der Maschine für den Transport	74
Wartungsanweisungen	74
Reinigung.....	74
Entfernen/Anbringen der oberen Abdeckung.....	74
Schmierung.....	75
Wartung des Ölsystems	75
Wechseln des Schneidrads Nr. 764	76
Wechseln der Backeneinsätze	76
Keilriemenspannung/Keilriemenwechsel	76
Optionale Ausstattung	76
Informationen über Gewindeschneidöl	77
Lagerung der Maschine	77
Wartung und Reparatur	77
Entsorgung	77
Fehlerbehebung	78
EU-Eklärung	Innerhalb der hinteren Abdeckung
Garantie	Rückseite

* Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

Sicherheitssymbole

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

- ! Dies ist das allgemeine Gefahren-Symbol. Es weist auf mögliche Verletzungsgefahren hin. Beachten Sie alle Hinweise mit diesem Symbol, um Verletzungs- oder Lebensgefahr zu vermeiden.**
 - ! GEFAHR** GEFAHR weist auf eine gefährliche Situation hin, die ohne entsprechende Sicherheitsvorkehrungen zu Lebensgefahr oder schweren Verletzungen führt.
 - ! WARNUNG** WARNUNG weist auf eine gefährliche Situation hin, die ohne entsprechende Sicherheitsvorkehrungen zu Lebensgefahr oder schweren Verletzungen führen kann.
 - ! ACHTUNG** ACHTUNG weist auf eine gefährliche Situation hin, die ohne entsprechende Sicherheitsvorkehrungen zu kleineren bis mittelschweren Verletzungen führen kann.
 - HINWEIS** HINWEIS kennzeichnet Informationen, die sich auf den Schutz des Eigentums beziehen.
- | | |
|---|---|
|  | Dieses Symbol bedeutet, dass die Bedienungsanleitung sorgfältig durchzulesen ist, bevor das Gerät in Betrieb genommen wird. Die Bedienungsanleitung enthält wichtige Informationen für den sicheren, ordnungsgemäßen Gebrauch des Geräts. |
|  | Dieses Symbol bedeutet, dass bei der Arbeit mit diesem Gerät immer eine Schutzbrille mit Seitenschutz oder ein Augenschutz zu verwenden ist, um Augenverletzungen zu vermeiden. |
|  | Dieses Symbol weist auf die Gefahr hin, dass Finger, Hände, Kleidung und andere Objekte an oder zwischen Zahnräder oder anderen rotierenden Teile geraten und es zu Quetschungen kommt. |
|  | Dieses Symbol weist auf die Gefahr hin, dass Finger, Hände, Kleidung und andere Objekte an rotierende Wellen geraten könnten und es zu Verletzungen durch Quetschungen oder Schläge kommt. |
|  | Dieses Symbol weist auf die Gefahr von Stromschlägen hin. |
|  | Dieses Symbol weist auf das Risiko hin, dass das Gerät umkippen kann, was zu Verletzungen durch Aufprall oder Zerquetschen führen kann. |
|  | Dieses Symbol weist darauf hin, dass beim Betreiben dieser Maschine keine Handschuhe getragen werden dürfen, um die Gefahr des Verfangens zu verringern. |
|  | Dieses Symbol weist darauf hin, dass bei Benutzung einer Gewindeschneidmaschine/eines Elektroantriebs immer ein Fußschalter benutzt werden muss, um das Verletzungsrisiko zu reduzieren. |
|  | Dieses Symbol weist darauf hin, dass der Fußschalter nicht abgeklemmt werden darf, um das Verletzungsrisiko zu reduzieren. |
|  | Dieses Symbol weist darauf, dass der Fußschalter nicht blockiert werden darf (verriegelt in ON-Position), um das Verletzungsrisiko zu reduzieren. |

Allgemeine Sicherheits- und Warnhinweise für Elektrowerkzeuge*

! WARNUNG

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

ALLE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN ZUR SPÄTEREN EINSICHT AUFBEWAHREN!

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

Sicherheit im Arbeitsbereich

- Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber, und sorgen Sie für eine gute Beleuchtung.** Unaufgeräumte und unzureichend beleuchtete Arbeitsbereiche erhöhen das Unfallrisiko.
- Betreiben Sie die Elektrowerkzeuge nicht in Umgebungen mit erhöhter Explosionsgefahr, in denen sich leicht entflammbar Flüssigkeiten, Gase oder Staub befinden.** Elektrowerkzeuge erzeugen im Betrieb Funken, durch die sich Staub oder Brandgase leicht entzünden können.

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

- **Sorgen Sie bei der Benutzung von Werkzeugen dafür, dass sich keine Kinder oder sonstige Unbeteiligte in deren Nähe befinden.** Bei Ablenkungen kann die Kontrolle über das Gerät verloren gehen

Elektrische Sicherheit

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

Sicherheit von Personen

- **Seien Sie beim Betrieb eines Elektrowerkzeugs immer aufmerksam und verantwortungsbewusst.** Benutzen Sie Werkzeuge nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen. Durch einen kurzen Moment der Unaufmerksamkeit können Sie sich selbst oder anderen erhebliche Verletzungen zufügen.

- **Tragen Sie immer persönliche Schutzkleidung. Tragen Sie immer einen Augenschutz.** Das Tragen einer Schutz-ausrüstung, wie Staubmaske, rutschfeste Sicherheitsschuhe, Schutzhelm oder Gehörschutz, verringert das Risiko von Verletzungen und ist daher unbedingt erforderlich.

- **Verhindern Sie, dass Elektrowerkzeuge unbeabsichtigt eingeschaltet werden.** Vergewissern Sie sich immer, dass sich der Schalter in der Aus-Stellung befindet, bevor Sie ein Elektrowerkzeug anheben, tragen oder an die Stromquelle bzw. einen Akku anschließen. Wenn Sie beim Tragen des Gerätes den Finger am Schalter haben oder das Gerät eingeschaltet an die Stromversorgung anschließen, kann dies zu Unfällen führen.
- **Entfernen Sie sämtliche Einstellwerkzeuge oder Schraubenschlüssel, bevor Sie das Gerät einschalten.** Ein Werkzeug oder Schlüssel, der sich in einem drehenden Geräteteil befindet, kann zu Verletzungen führen.
- **Lehnen Sie sich nicht zu weit in eine Richtung.** Sorgen Sie stets für ein sicheres Gleichgewicht und einen festen Stand. Dadurch können Sie das Werkzeug in unerwarteten Situationen besser kontrollieren.
- **Tragen Sie geeignete Kleidung.** Tragen Sie keine weiten Kleidungsstücke oder Schmuck. Halten Sie Haare und Kleidung von bewegenden Teilen fern. Weite Kleidung, Schmuck oder lange Haare können von bewegten Teilen erfasst werden.
- **Wenn Staubabsaug- und Staubauffangeinrichtungen montiert werden können, vergewissern Sie sich, dass diese angeschlossen sind und richtig verwendet werden.** Durch Verwendung von Staubauffangeinrichtungen können die durch Staub entstehenden Gefahren erheblich reduziert werden.
- **Lassen Sie sich durch die Tatsache, dass Sie durch häufige Benutzung mit einem Werkzeug vertraut sind, nicht dazu verleiten, nachlässig zu werden und Sicherheitsprinzipien für den Umgang mit Werkzeugen zu ignorieren.** Eine unbedachte Handlung kann innerhalb von Sekundenbruchteilen schwere Verletzungen verursachen.

Sachgemäßer Umgang mit Elektrowerkzeugen

- **Wenden Sie bei Verwendung des Elektrowerkzeugs keine Gewalt an.** Verwenden Sie immer ein für den Einsatzbereich geeignetes Werkzeug. Dadurch können Sie Ihre Arbeit effektiver und sicherer ausführen.
- **Verwenden Sie das Elektrowerkzeug nicht, wenn es nicht über einen Schalter an- und ausgeschaltet werden kann.** Ein Elektrowerkzeug, das sich nicht über einen Schalter ein- und ausschalten lässt, stellt eine Gefahrenquelle dar und muss repariert werden.

- **Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose und/oder entfernen Sie den Akku (sofern er sich herausnehmen lässt) aus dem Elektrowerkzeug, bevor Sie Einstellungen vornehmen, Zubehörteile wechseln oder das Werkzeug lagern.** Durch solche Vorsichtsmaßnahmen wird der unbeabsichtigte Start des Elektrowerkzeugs verhindert.
- **Bewahren Sie unbenutzte Werkzeuge außerhalb der Reichweite von Kindern auf, und lassen Sie Personen, die mit dem Werkzeug nicht vertraut sind oder diese Anweisungen nicht gelesen haben, das Werkzeug nicht benutzen.** Elektrowerkzeuge sind gefährlich, wenn Sie von unerfahrenen Personen benutzt werden.
- **Elektrowerkzeuge und Zubehör warten.** Stellen Sie sicher, dass sich alle beweglichen und festen Teile in der richtigen Position befinden, keine Teile gebrochen sind oder sonstige Fehler vorliegen, um den reibungslosen Betrieb des Elektrowerkzeugs sicherzustellen. Bei Beschädigungen muss das Elektrowerkzeug vor einer erneuten Verwendung zunächst repariert werden. Viele Unfälle werden durch schlecht gewartete Elektrowerkzeuge verursacht.
- **Halten Sie Schneidwerkzeuge scharf und sauber.** Sorgfältig gepflegte Schneidwerkzeuge mit scharfen Schneidkanten verklemmen seltener und sind leichter zu führen.
- **Verwenden Sie das Elektrowerkzeug, Zubehör, Einsätze usw. entsprechend diesen Anweisungen und unter Berücksichtigung der Arbeitsbedingungen und der auszuführenden Tätigkeit.** Wenn das Elektrowerkzeug nicht vorschriftsmäßig verwendet wird, kann dies zu gefährlichen Situationen führen.
- **Halten Sie Griffe und Griffflächen trocken, sauber und frei von Ölen und Fetten.** Rutschige Griffe und Griffflächen verhindern eine sichere Handhabung und Kontrolle des Werkzeugs in unerwarteten Situationen.

Wartung

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

Spezifische Sicherheitsinstruktionen

⚠ WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise, die speziell für dieses Werkzeug gelten.

Lesen Sie vor dem Gebrauch der Gewindeschneidmaschine 1224 diese Sicherheitshinweise sorgfältig durch, um die Gefahr eines Stromschlags oder ernsthafter Verletzungen zu vermeiden.

ALLE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN ZUR SPÄTEREN EINSICHT AUFBEWAHREN!

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

Sicherheitshinweise für Gewindeschneidmaschine

- **Halten Sie den Boden trocken und frei von rutschigen Materialien wie Öl.** Rutschige Böden erhöhen die Unfallgefahr.
- **Beschränken Sie den Zugang oder sperren Sie den Bereich für Umstehende ab, wenn das Werkstück über die Maschine hinausragt, um für einen Abstand von mindestens einem Meter (drei Fuß) zum Werkstück zu sorgen.** Durch Beschränkung des Zugangs oder Absperrung des Arbeitsbereichs um das Werkstück wird das Risiko des Verfangens reduziert.
- **Tragen Sie keine Handschuhe.** Handschuhe können sich im rotierenden Rohr oder in Maschinenteilen verfangen, was zu Verletzungen führen kann.
- **Benutzen Sie die Maschine nicht für andere Zwecke, wie zum Bohren von Löchern oder zum Drehen von Winden.** Bei anderen Arten der Verwendung oder bei Veränderung dieser Maschine für andere Zwecke kann sich das Verletzungsrisiko erhöhen.
- **Sichern Sie die Maschine auf der Werkbank oder dem Ständer. Unterstützen Sie lange, schwere Rohre mit Rohrstützen.** So wird verhindert, dass die Maschine umkippt.
- **Stellen Sie sich während des Betriebs der Maschine auf die Seite, auf der sich der Bedienschalter befindet.** Wenn die Maschine von dieser Seite aus bedient wird, muss man nicht über die Maschine greifen.
- **Halten Sie die Hände vom rotierenden Rohr und rotierenden Fittings fern.** Stoppen Sie die Maschine, bevor Sie Rohrgewinde abwischen oder Fittings anschrauben. Stoppen Sie die Maschine, bevor Sie Rohrgewinde abwischen oder Fittings anschrauben. So wird das Risiko des Verfangens in rotierenden Teilen verringert.

- Benutzen Sie diese Maschine nicht, um Fittings anzubringen oder zu entfernen.** Bei derartigen Tätigkeiten könnte es zu Unfällen durch Verfangen oder zu Verlust der Kontrolle über die Maschine kommen.
- Die Maschine nicht ohne korrekt installierte Abdækungen betreiben.** Freiliegende bewegende Teile erhöhen die Gefahr des Verfangens.
- Benutzen Sie diese Maschine nicht, wenn der Fußschalter defekt ist oder fehlt.** Der Fußschalter ermöglicht eine sichere Kontrolle der Maschine, beispielsweise durch Abschalten im Falle des Verfangens.
- Eine Person muss den Arbeitsprozess, den Betrieb der Maschine und den Fußschalter kontrollieren.** Nur der Bediener sollte sich im Arbeitsbereich aufhalten, wenn die Maschine läuft. Dies trägt zur Reduzierung des Verletzungsrisikos bei.
- Greifen Sie niemals in das vordere Spannfutter der Maschine oder den hinteren Zentrierkopf.** So wird das Risiko des Verfangens reduziert.
- Lesen und verstehen Sie vor Benutzung dieses Geräts diese Anweisungen, sowie die Warnungen und Anweisungen für alle verwendeten Geräte und Materialien, um das Risiko schwerer Verletzungen zu reduzieren.**

Falls Sie Fragen zu diesem RIDGID® Produkt haben:

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

Beschreibung, technische Daten und Standardausstattung

Beschreibung

Die RIDGID® Geschwindeschneidmaschine Modell 1224 ist eine mit einem Elektromotor betriebene Maschine, in die Rohre, Leitungen und Bolzenmaterial zentriert und eingespannt und dann zum Schneiden, Fräsen und Gewindeschneiden gedreht werden. Gewindeschneidbacken werden in verschiedene erhältliche Schneidköpfe montiert. Ein integriertes Ölsystem versorgt das Werkstück während des Gewindeschneidvorgangs mit Gewindeschneidöl.

Mit geeigneter optionaler Ausrüstung kann die Geschwindeschneidmaschine 1224 zum Gewindeschneiden in größeren Rohren, für kurze oder enge Nippel, sowie zum Herstellen

von Rollnuten verwendet werden. Die Maschine 1224 kann auch verwendet werden, um Standardnuten in Rohre zu schneiden und um mit Saran und Kunststoff ausgekleidete Rohre zu schneiden oder von der Isolierung zu befreien.



Abbildung 1 – Geschwindeschneidmaschine 1224

Technische Daten

Gewindeschneid-	Rohr 1/4" bis 4" (6 bis 100 mm)
kapazität	Bolzen 1/4" bis 2" (6 bis 50 mm)
Linksgewinde	Mit geeigneten Schneidköpfen
Motor:	
Typ	Induktionstyp, einphasig (fragen Sie RIDGID nach verfügbaren dreiphasigen Optionen)
Leistung	1 1/2 PS (1,12 kW)
Spannung	110-120 V, 50/60 Hz; 220/240 V, 50 Hz; Andere Spannungswerte erhältlich (Siehe RIDGID-Katalog)
Betriebsdrehzahl	12/36 U/min.
Bedienelemente	Drehschalter REV/OFF/FOR (2/0/1) und ON/OFF Fußschalter
Vorderes Spannfutter	Kipphebelbetätigt, mit austauschbaren Hammer-Backeneinsätzen
Hintere Zentrier-	
vorrichtung	Nockenbetätigung
Schneidköpfe	Verfügbare Schneidköpfe siehe RIDGID Katalog

Messer.....	Modell 764, 1/4" - 4", doppelt gelagert, selbstzentrierend
Fräser.....	Modell 744, 1/4" - 4" Ausführung mit Klinge
Ölsystem.....	5 qt (4,7 l) Selbst ansaugende Ge- rotor-Pumpe mit automatischer Umkehrung und Konstantfluss
Gewicht.....	509 lb (231 kg)
Schalldruck (L _{PA})*	79 dB(A), K=3
Schallleistung (L _{WA})*	87 dB(A), K=1.5

* Der Schall wird nach einem standardisierten Verfahren gemäß der Norm EN 62481-1 gemessen.

- Schallemissionen können aufgrund Ihres Standorts und der spezifischen Verwendung dieser Werkzeuge schwanken.
- Das tägliche Schallpositions niveau muss für jede Anwendung bewertet werden und bei Bedarf sind entsprechende Sicherheitsmaßnahmen zu treffen. Bei der Bewertung des Expositionsniveaus sollte die Zeit berücksichtigt werden, für die ein Werkzeug abgeschaltet ist und nicht benutzt wird. Dadurch kann sich das Expositionsniveau über die gesamte Arbeitszeit signifikant verringern.

Standardausstattung

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

Das Seriennummernschild der Gewindeschneidmaschine befindet sich am Ende des Sockels. Die letzten 4 Ziffern geben Monat und Jahr der Herstellung an. (12 = Monat, 14 = Jahr)



Abbildung 2 – Geräteseriennummer

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

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

Montage der Maschine

⚠ WARNUNG



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

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

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

Wenden Sie geeignete Hebetechniken an. Die RIDGID Geschwindeschneidmaschine 1224 wiegt 509 lbs (231 kg).

Montage auf Ständern

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

Montage auf einer Werkbank

Die Maschine kann auf einer ebenen, stabilen Werkbank montiert werden. Verwenden Sie zum Montieren der Maschine auf einer Werkbank vier 3/8" Schrauben in den Öffnungen an den Ecken des Maschinensockels. Die Sockelöffnungen haben einen Abstand von 19.88" x 15.5" (505 mm x 394 mm). Die Schrauben fest anziehen.

Kontrolle vor dem Betrieb

⚠ WARNUNG



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

- Vergewissern Sie sich, dass die Gewindeschneidmaschine vom Netz getrennt ist und dass der REV/OFF/FOR-Schalter sich in der Position OFF befindet.
 - Beseitigen Sie sämtliches Öl, Fett und Schmutz von der Gewindeschneidmaschine, einschließlich Handgriffen und Bedienelementen. Dies erleichtert die Inspektion und hilft, zu vermeiden, dass Gerät oder Bedienelemente Ihnen aus den Händen gleiten. Reinigen und warten Sie die Maschine entsprechend den Wartungsanweisungen.
 - Überprüfen Sie die Gewindeschneidmaschinen hinsichtlich folgender Punkte:
 - Überprüfen Sie Kabel und Stecker auf Schäden oder Veränderungen.
 - Korrekte Montage, Wartung und Vollständigkeit.
 - Gebrochene, verschlissene, fehlende, falsch eingestellte oder klemmende Teile oder sonstige Schäden.
 - Vorhandensein und Funktion des Fußschalters. Vergewissern Sie sich, dass der Fußschalter angebracht ist, dass er sich in einwandfreiem Zustand befindet, dass er sich gleichmäßig betätigen lässt und nicht klemmt.
 - Vorhandensein und Lesbarkeit der Warnaufkleber (*Abbildung 1*).
 - Zustand von Schneidbacken, Schneidrad und Innenrohrfräzerschneidkanten. Stumpfe oder schadhafte Schneidwerkzeuge erhöhen den erforderlichen Kraftaufwand, produzieren schlechte Resultate und erhöhen die Verletzungsgefahr.
 - Umstände, die einen sicheren und normalen Betrieb verhindern könnten.
- Wenn Probleme festgestellt werden, benutzen Sie die Gewindeschneidmaschine erst, wenn die Probleme behoben sind.
- Kontrollieren und warten Sie alle anderen verwendeten Ausrüstungsteile gemäß der jeweiligen Anleitung, um sicherzustellen, dass sie in funktionsfähigen Zustand sind.

Vorbereiten von Gerät und Arbeitsbereich

⚠️ WARNUNG



Befolgen Sie bei Vorbereitung und Betrieb der Gewindeschneidmaschine und des Arbeitsbereichs diese Verfahren, um die Verletzungsgefahr durch

Stromschlag, Kippen der Maschine, Verfangen, Quetschungen und andere Ursachen zu vermeiden und um Schäden an der Maschine zu verhindern.

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

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

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

6. Überprüfen Sie, ob die korrekten Schneidbacken sich im Schneidkopf befinden und korrekt eingestellt sind. Bauen Sie bei Bedarf die Schneidbacken in den Schneidkopf ein und/oder justieren Sie sie. *Einzelheiten siehe Abschnitt Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs.*
7. Schwenken Sie Rohrabschneider, Innenrohrfräser und Schneidkopf immer vom Bediener weg. Vergewissern Sie sich, dass sie stabil sind und nicht in den Arbeitsbereich fallen.
8. Wenn das Rohr über die Späneauffangschale vorne an der Maschine oder mehr als 2' (0,6 m) hinten über die Maschine herausragt, benutzen Sie Rohrständen, um das Rohr abzustützen und zu verhindern, dass Rohr und Gewindeschneidmaschine kippen oder fallen. Platzieren Sie die Rohrstände in der Flucht des Spannfutters, in ca. $\frac{1}{3}$ des Abstandes vom Rohrende zur Maschine. Bei längerem Rohr ist eventuell mehr als ein Rohrständen erforderlich. Verwenden Sie nur Rohrstände, die für diesen Zweck vorgesehen sind. Bei Verwendung ungeeigneter Rohrstützen oder bei Abstützen des Rohrs von Hand kann die Maschine umkippen oder es kann zu Verletzungen durch Verfangen kommen.
9. Beschränken Sie den Zugang oder stellen Sie Sperren auf, um einen Abstand von mindestens 3' (1 m) zu Gewindeschneidmaschine und Rohr zu schaffen. Dies hilft, zu vermeiden, dass Unbeteiligte die Maschine oder das Rohr berühren und das Risiko des Umkippens oder Verfangens wird reduziert.
10. Positionieren Sie den Fußschalter, wie in *Abbildung 18* gezeigt, um eine korrekte Betriebsposition zu erreichen.
11. Überprüfen Sie den Pegel des RIDGID Gewindeschneidöls. Entfernen Sie die Späneauffangschale und die Einsatzbaugruppe; achten Sie darauf, dass die Filtersiebbaugruppe vollständig in Öl eingetaucht ist. *Siehe Wartung des Ölsystems*
12. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FOR auf OFF und sorgen Sie für eine übersichtliche Führung des Netzkabels. Schließen Sie mit trockenen Händen das Netzkabel an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose an. Sorgen Sie dafür, dass sämtliche Anschlüsse trocken bleiben und sich nicht auf dem Boden befinden. Falls das Netzkabel nicht lang genug ist, verwenden Sie ein Verlängerungskabel, das:
- In gutem Zustand ist.
 - Den passenden Anschluss zum Stecker der Gewindeschneidmaschine hat.
 - Für die Verwendung im Freien zugelassen ist.
 - Einen ausreichenden Querschnitt hat. Bei Verlängerungskabeln bis 50' (15,2 m) Länge verwenden Sie mindestens 14 AWG (2,5 mm²). Bei Verlängerungskabeln bis 50'-100' (15,2 m - 30,5 m) Länge verwenden Sie mindestens 12 AWG (2,5 mm²).
13. Überprüfen Sie die Gewindeschneidmaschine auf korrekte Funktion. Mit freien Händen:
- Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FOR auf FOR. Betätigen Sie den Fußschalter und lassen Sie ihn wieder los. Das Spannfutter sollte, vom Schlittenende aus gesehen, gegen den Uhrzeigersinn rotieren (*siehe Abbildung 22.*) Wiederholen Sie dies für die Position REV – das Spannfutter sollte im Uhrzeigersinn rotieren. Wenn die Gewindeschneidmaschine nicht in der korrekten Richtung rotiert oder der Maschinenbetrieb sich nicht mit dem Fußschalter steuern lässt, benutzen Sie die Maschine erst, nachdem das Problem behoben ist.
 - Betätigen Sie den Fußschalter und lassen Sie ihn gedrückt. Überprüfen Sie die bewegenden Teile auf falsche Ausrichtung, Klemmen, ungewöhnliche Geräusche oder andere ungewöhnliche Bedingungen. Nehmen Sie den Fuß vom Fußschalter. Falls ungewöhnliche Bedingungen festgestellt werden, das Gerät nicht verwenden, bevor es repariert worden ist.
 - Bewegen Sie den Schneidkopf in die Betriebsposition. Betätigen Sie den Fußschalter und lassen Sie ihn gedrückt. Überprüfen Sie, ob Öl durch den Schneidkopf fließt. Nehmen Sie den Fuß vom Fußschalter. Bei Bedarf siehe Abschnitt „Wartung des Ölsystems“.
14. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FOR auf OFF und trennen Sie die Maschine mit trockenen Händen vom Netz.

Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs

Die Geschwindeschneidmaschine 1224 kann mit verschiedenen RIDGID Schneidköpfen zum Schneiden von Gewinden in Rohre und Bolzen verwendet werden. Erhältliche Schneidköpfe finden Sie im RIDGID Katalog.

Für Schneidköpfe wird ein Satz Schneidbacken für jeden der folgenden Rohrgrößenbereiche benötigt: ($\frac{1}{4}$ " und $\frac{3}{8}"), ($\frac{1}{2}$ " und $\frac{3}{4}"), (1" bis 2"), und (2 $\frac{1}{2}$ " bis 4"). NPT/NPSM Schneidbacken müssen in NPT Schneidköpfen und BSPT/BSPP Schneidbacken in BSPT Schneidköpfen verwendet werden – Die Größenskala ist jeweils markiert.$$

Schneidköpfe mit Bolzenschneidbacken erfordern einen speziellen Schneidbackensatz für jede spezifische Gewindegröße.

Für Ihren Schneidkopf erhältliche Schneidbacken finden Sie im RIDGID Katalog.

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

Ausbauen/Einsetzen des Schneidkopfs

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

Schnellöffnende Schneidköpfe

Schnellöffnende Schneidköpfe umfassen die Modelle 713/913 und 541/542 Bolt. Schnellöffnende Schneidköpfe werden für die vom Benutzer spezifizierte Gewindelänge manuell geöffnet und geschlossen.

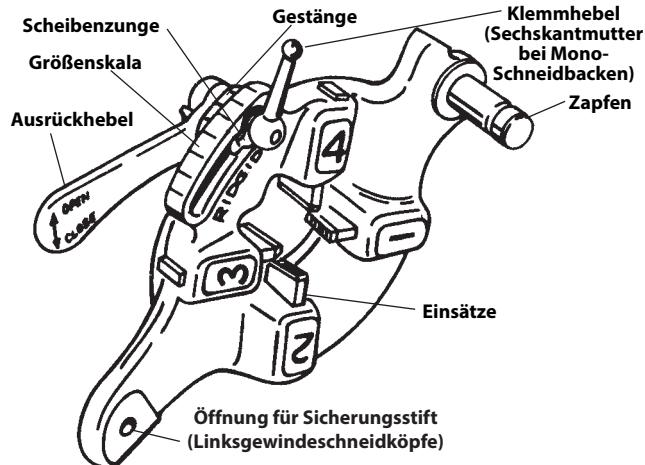


Abbildung 3 – Schnellöffnender Schneidkopf

Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken

- Setzen Sie den Schneidkopf so ein, dass die Zahlen nach oben weisen.
- Bewegen Sie den Ausrückhebel in die GEÖFFNETE Position (Abbildung 4).

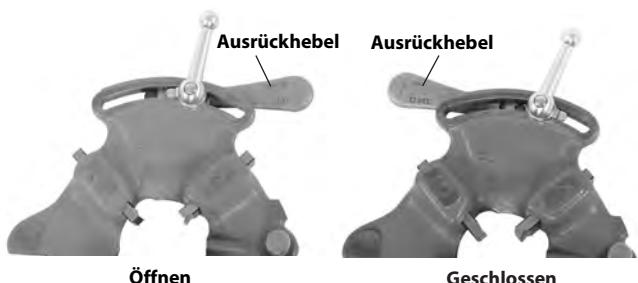


Abbildung 4 – Geöffnete/geschlossene Hebelposition

- Lösen Sie den Klemmhebel ca. drei Umdrehungen.
- Heben Sie die Zunge der Scheibe aus dem Schlitz in der Größenskala. Bewegen Sie die Scheibe zum Ende des Schlitzes (Abbildung 5).

- Entfernen Sie die Schneidbacken vom Schneidkopf.

- Die entsprechenden Schneidbacken in den Schneidkopf einsetzen, mit der nummerierten Kante nach oben, bis der Anzeigestrich bündig mit der Kante des Schneidkopfs ist (siehe Abbildung 5). Die Zahlen auf den Schneidbacken müssen denen an den Schlitten des Schneidkopfs entsprechen. Wechseln Sie Schneidbacken immer als Satz – Schneidbacken aus verschiedenen Sätzen nicht mischen.

- Die Gestängeindexmarkierung bewegen, um sie an der gewünschten Größenmarkierung auf der Größenskala auszurichten. Den Schneidbackeneinsatz nach Bedarf einstellen, sodass eine Bewegung möglich ist. Die Scheibenzungue sollte sich im Schlitz links befinden.

- Den Klemmhebel anziehen.

Einstellen der Gewindegröße

- Bauen Sie den Schneidkopf entsprechend den Anweisungen für die Geschwindeschneidmaschine ein und bewegen Sie den Schneidkopf in die Geschwindeschneidposition.

- Den Klemmhebel lösen.

- Beginnen Sie mit der Gestängeindexmarkierung, die an der gewünschten Größenmarkierung auf der Größenskala ausgerichtet ist. Bei Mono- und Bolt-Schneidköpfen richten Sie die Gestängemarkierung am Strich in der Größenskala aus. Für Bolzengewinde mit Universalschneidkopf stellen Sie alle Bolzenschneidbacken auf die Linie BOLT auf der Größenskala ein (Abbildung 6).

- Wenn die Gewindegröße eingestellt werden muss, stellen Sie die Gestängeindexmarkierung etwas abseits der Markierung auf der Größenskala in Richtung

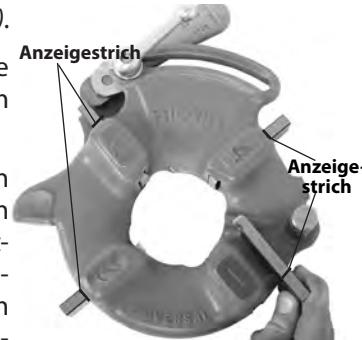


Abbildung 5 – Einsetzen der Schneidbacken

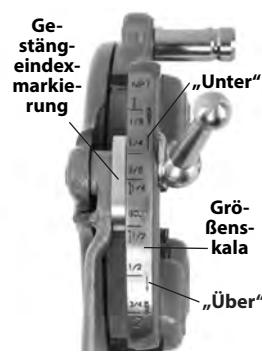


Abbildung 6 – Einstellen der Gewindegröße

OVER (Gewinde mit größerem Durchmesser, weniger Umdrehungen zum Greifen von Fittings) oder UNDER (Gewinde mit kleinerem Durchmesser, mehr Umdrehungen zum Greifen von Fittings) ein.

- Den Klemmhebel anziehen.

Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes

Am Ende des Gewindes:

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

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

Selbstöffnende Schneidköpfe

Selbstöffnende Schneidköpfe umfassen die Schneidköpfe Modell 711 NPT RH und 911 BSPT RH. Für Rohrgrößen $\frac{1}{2}$ " bis 2" kann ein Auslöser benutzt werden, um den Schneidkopf zu öffnen, wenn das Gewinde fertig ist. Bei den Größen $\frac{1}{8}$ " bis $\frac{3}{8}$ ", Bolzen- und geraden Gewinden, und auf Wunsch für die anderen Größen, wird der Schneidkopf manuell geöffnet, wenn das Gewinde fertig ist.

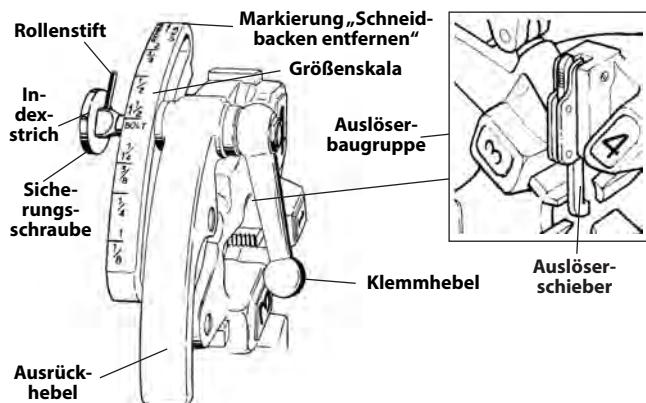


Abbildung 7 – Selbstöffnender Universalschneidkopf

Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken

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

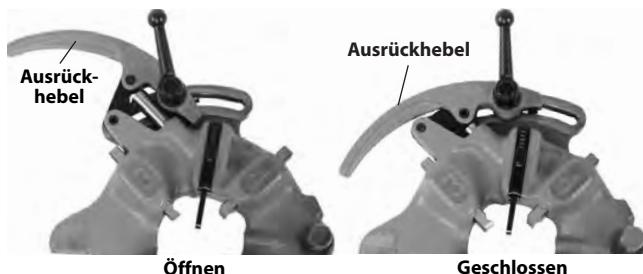


Abbildung 8 – Geöffnete/geschlossene Position

- Lösen Sie den Klemmhebel ca. sechs volle Umdrehungen.
- Ziehen Sie die Sicherungsschraube aus dem Schlitz in der Größenskala, sodass der Rollenstift den Schlitz umgeht. Positionieren Sie die Größenskala so, dass der Indexstrich auf der Sicherungsschraube mit der Markierung REMOVE DIES übereinstimmt.
- Entfernen Sie die Schneidbacken vom Schneidkopf.
- Die entsprechenden Schneidbacken in den Schneidkopf einsetzen, mit der nummerierten Kante nach oben, bis der Anzeigestrich bündig mit der Kante des Schneidkopfs ist (siehe Abbildung 9). Die Zahlen auf den Schneidbacken müssen denen an den Schlitten des Schneidkopfs entsprechen. Wechseln Sie Schneidbacken immer als Satz – Schneidbacken aus verschiedenen Sätzen nicht mischen.
- Positionieren Sie die Größenskala so, dass der Indexstrich auf der Sicherungsschraube mit der gewünschten Größenmarkierung übereinstimmt. Den Schneidbackeneinsatz nach Bedarf einstellen, sodass eine Bewegung möglich ist.
- Achten Sie darauf, dass der Rollenstift zur Markierung REMOVE DIES weist.
- Den Klemmhebel anziehen.

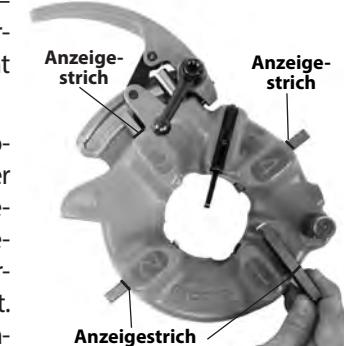


Abbildung 9 – Einsetzen der Schneidbacken

Einstellen der Gewindegroße

- Bauen Sie den Schneidkopf entsprechend den Anweisungen für die Geschwindeschneidmaschine ein und bewegen Sie den Schneidkopf in die Geschwindeschneidposition.

2. Den Klemmhebel lösen.
3. Positionieren Sie die Größenskala so, dass der Indexstrich auf der Sicherungsschraube mit der gewünschten Größenmarkierung auf der Größenskala übereinstimmt.
4. Wenn die Gewindegröße eingestellt werden muss, stellen Sie den Sicherungs-schraubenindexstrich etwas abseits der Markierung auf der Größenskala in Richtung OVER (Gewinde mit größerem Durchmesser, weniger Umdrehungen zum Greifen von Fittings) oder UNDER (Gewinde mit kleinerem Durchmesser, mehr Umdrehungen zum Greifen von Fittings) ein.

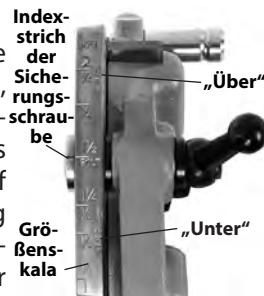


Abbildung 10 – Einstellen der Gewindegröße

5. Den Klemmhebel anziehen.

Einstellung des Auslöserschiebers

Positionieren Sie den Auslöserschieber für die Größe des Rohrs, in das ein Gewinde geschnitten werden soll (siehe Abbildung 11).

- $\frac{1}{2}$ " und $\frac{3}{4}$ " – Rohrende sollte den Fuß des Auslöserschiebers berühren.
- 1" bis 2" – Rohrende sollte den Schaft des Auslöserschiebers berühren.



Abbildung 11 – Einstellen des Auslösers

Für

- $\frac{1}{8}$ ", $\frac{1}{4}$ " und $\frac{3}{8}$ " Rohr
- Längere oder kürzere Gewinde
- Schneiden von Bolzengewinden

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

Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes

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

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

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

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

714/914 Versenkte selbstöffnende Schneidköpfe

Die versenkten selbstöffnenden Schneidköpfe Modell 714 (NPT/NPSM) und 914 (BSPT/BSPP) werden an der Geschwindeschneidmaschine 1224 für die Rohrgrößen 2½" bis 4" verwendet. Diese Schneidköpfe können zum Schneiden von konischen oder geraden Rohrgewinden eingestellt werden.

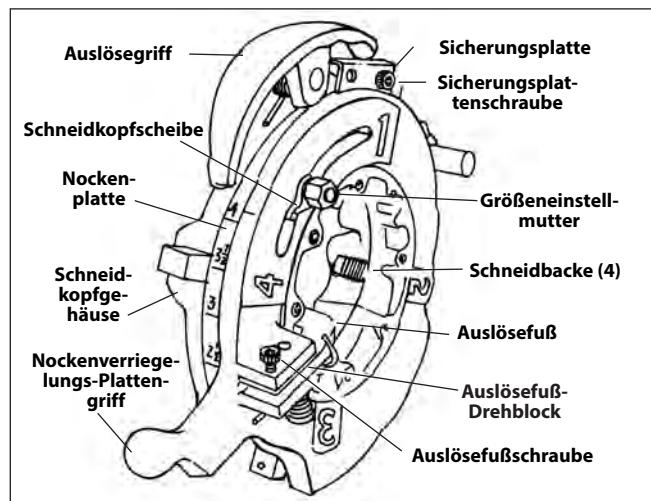


Abbildung 12 – Versenkter selbstöffnender Schneidkopf

Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken

1. Setzen Sie den Schneidkopf so ein, dass die Zahlen nach oben weisen.
2. Vergewissern Sie sich, dass der Auslösefuß gelöst und der Schneidkopf offen ist, indem Sie den Auslösefuß vom Schneidkopf weg ziehen. Halten Sie sich beim Lösen von federbelasteten bewegenden Teilen fern.

- Lösen Sie die Einstellmutter und heben Sie die Schneidkopfscheibe aus dem Schlitz.

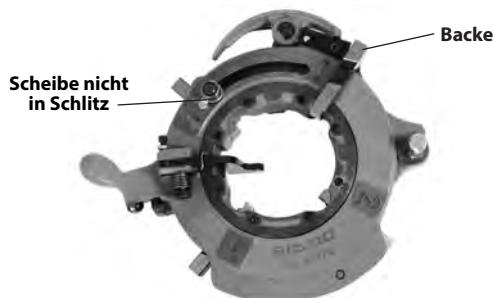


Abbildung 13 – Einsetzen der Schneidbacken

- Drehen Sie die Nocke in Richtung der größeren Rohrgrößen, bis die Einstellschraube das Ende des Schlitzes erreicht.
- Entfernen Sie die Schneidbacken vom Schneidkopf.

Setzen Sie die geeigneten Schneidbacken mit der nummerierten Kante nach oben in den Schneidkopf ein. Die Zahlen auf den Schneidbacken müssen denen an den Schlitten des Schneidkopfs entsprechen (*siehe Abbildung 13*). Schneidbacken sind mit einer Vertiefung versehen, in die bei richtiger Installation ein Kugelanschlag im Schneidkopf einrastet. Wechseln Sie Schneidbacken immer als Satz – Schneidbacken aus verschiedenen Sätzen nicht mischen.

- Drehen Sie die Nocke auf die gewünschte Größeneinstellung.
- Die Scheibenzungensollte sich im Schlitz links befinden. Einstellmutter anziehen.

Einstellen der Gewindegroße

- Bauen Sie den Schneidkopf entsprechend den Anweisungen für die Geschwindeschneidmaschine ein und bewegen Sie den Schneidkopf in die Geschwindeschneidposition.

- Einstellmutter lösen.
- Positionieren Sie den Indexstrich an der gewünschten Größenmarkierung auf der Nocken-/Größenskala.
- Wenn die Gewindegroße eingestellt werden muss, stellen Sie den Indexstrich etwas abseits der Markierung auf der Nocken-/Größenskala in Richtung größere Größen (Gewinde mit größerem Durchmesser, weniger Umdrehungen zum Greifen von Fittings) oder in Richtung kleinere Größen (Gewinde mit kleinerem Durchmesser, mehr Umdrehungen zum Greifen von Fittings) ein, wie auf der Nocken-/Größenskala gezeigt.
- Einstellmutter anziehen.



Abbildung 14 – Einstellen der Gewindegroße

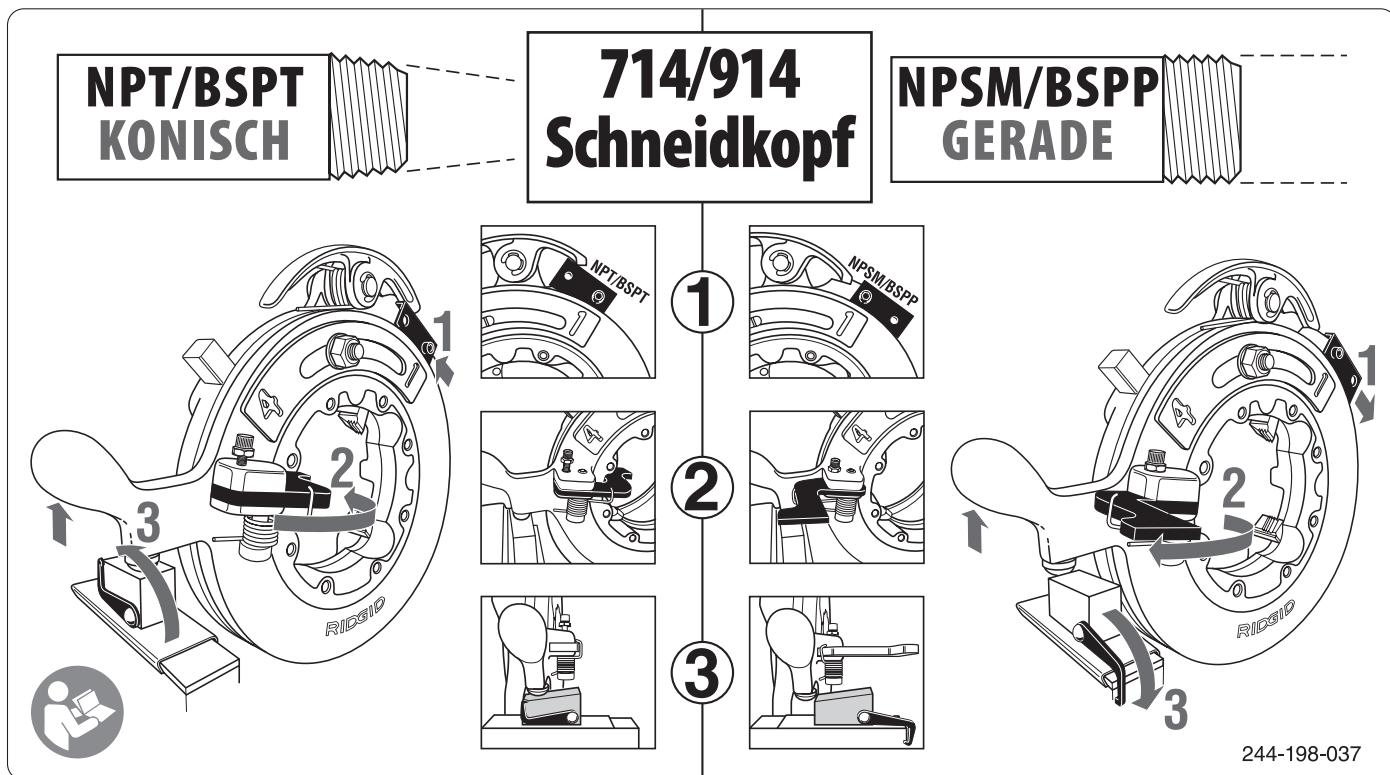


Abbildung 15 – Einstellung für konische oder gerade Rohrgewinde

Einstellung für konische oder gerade Rohrgewinde

1. Für konische Gewinde (NPT oder BSPT, je nach Schneidkopf), unter Bezugnahme auf Abbildung 15, sind die Einstellungen „IN“.
 - (1) Positionieren Sie die Sicherungsplatte **innen**, in Richtung des Auslösegriffs. Sichern Sie die Sicherungsplatte mit der Schraube in der Bohrung mit der Markierung „NPT/BSPT“.
 - (2) Bewegen Sie den Auslösefuß nach **innen** in Richtung des Rohrs.
 - (3) Lösen Sie den Riegel, sodass das Sinuslineal sich nach **innen** in Richtung Schneidkopf bewegen kann. Drehen Sie den Riegel neben das Sinuslineal, um es zu schützen.
2. Für gerade Gewinde (NPSM oder BSPP, je nach Schneidkopf), unter Bezugnahme auf Abbildung 15, sind die Einstellungen „OUT“.
 - (1) Positionieren Sie die Sicherungsplatte **außen**, weg vom Auslösegriff. Sichern Sie die Sicherungsplatte mit der Schraube in der Bohrung mit der Markierung „NPSM/BSPP“.

- (2) Bewegen Sie den Auslösefuß nach **außen**, vom Rohr weg und ziehen Sie die Auslösefußschraube an, um den Auslösefuß zu halten.
- (3) Ziehen Sie das Sinuslineal nach **außen**, weg vom Schneidkopf und drehen Sie den Riegel nach unten, um ihn in den Schlitten einzuhaken. Im Ende des Schlittens befindet sich eine Öffnung, in die der Riegel einrastet.

Vorbereiten des Schneidkopfs zum Gewindeschneiden

Senken Sie den Schneidkopf in die Gewindeschneidposition. Drücken Sie fest auf den Nockenverriegelung-Plattengriff, um den Schneidkopf zu verriegeln (Abbildung 16).

- Bei Einstellung für konische Gewinde wird der Auslösefuß in Richtung des Rohrs verriegelt und die sphärische Oberfläche der Nockenverriegelungsplatte ruht am Sinuslineal.
- Bei Einstellung für gerade Gewinde rastet der Auslösegriff in die Kerbe in der Nockenverriegelungsplatte ein. Der Schneidkopf berührt das Sinuslineal nicht.

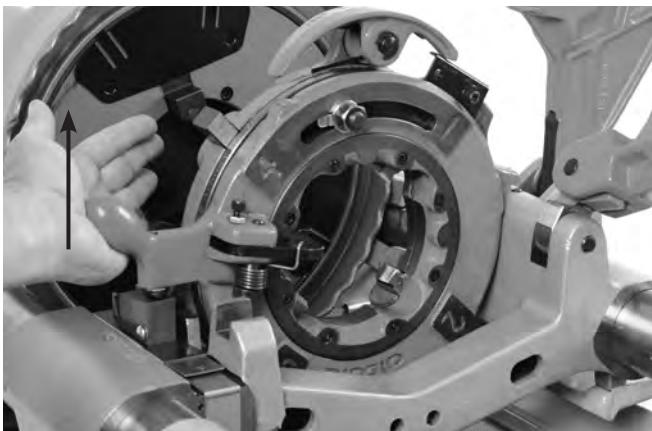


Abbildung 16 – Schließen des versenkten Schneidkopfs

Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes

- Konische Gewinde: Am Ende des Gewindes bewegt die sphärische Oberfläche der Nockenverriegelungsplatte sich vom Sinuslineal weg und öffnet den Schneidkopf.
- Gerade Gewinde: Schneiden Sie das Gewinde in der gewünschten Länge und öffnen Sie den Schneidkopf manuell durch Betätigung des Auslösegriffs – achten Sie genau auf etwaige Berührungen der Teile.

Bedienungsanleitung

⚠️ WARNUNG



Keine Handschuhe oder weite Kleidungsstücke tragen. Hemdsärmel und Jacken müssen zugeknöpft sein. Weite Kleidungsstücke können sich in rotierenden Teilen verfangen und Quetsch- und Schlagverletzungen verursachen.

Halten Sie die Hände vom rotierenden Rohr und rotierenden Teilen fern. Stoppen Sie die Maschine, bevor Sie Gewinde abwischen oder Fittings anschrauben. Nicht über die Maschine oder das Rohr greifen. Lassen Sie die Maschine vollständig zum Stillstand kommen, bevor Sie das Rohr oder das Spannfutter benutzen, um Verletzungen durch Verfangen, Quetschung oder Schläge zu vermeiden.

Benutzen Sie diese Maschine nicht zum Anziehen oder Lösen von Fittings. Es kann zu Schlag- oder Quetschverletzungen führen.

Benutzen Sie eine Geschwindeschneidmaschine nicht ohne einen einwandfrei funktionierenden Fußschalter. Blockieren Sie einen Fußschalter niemals in der Position ON, sodass die Geschwindeschneidmaschine nicht unter Kontrolle ist.

Ein Fußschalter verbessert die Kontrolle, da Sie den Motor der Maschine abschalten können, indem Sie Ihren Fuß heben. Sollten Sie sich verfangen und sollte dabei die Stromversorgung des Motors aufrechterhalten werden, werden Sie in die Maschine gezogen. Diese Maschine hat ein hohes Drehmoment und kann Kleidungsstücke so fest um Ihren Arm oder andere Körperteilewickeln, dass Knochen gequetscht oder gebrochen werden oder dass es zu Schlag- oder anderen Verletzungen kommt.

Arbeitsprozess und Fußschalter müssen von einer Person kontrolliert werden. Nicht mit mehr als einer Person betreiben. Falls sich Kleidungsstücke verfangen, muss der Bediener den Fußschalter steuern können.

Halten Sie sich an die Bedienungsanweisungen, um die Verletzungsgefahr durch Verfangen, Schläge, Quetschung oder andere Ursachen zu vermeiden.

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

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

2. Setzen Sie Rohre, die kürzer als 2' (0,6 m) sind, von der Vorderseite der Maschine aus ein. Längere Rohre können durch beide Enden eingeführt werden, sodass der längere Teil nach hinten über die Geschwindeschneidmaschine hinausragt. Vergewissern Sie sich, dass Rohrstützen korrekt platziert sind.
3. Markieren Sie das Rohr bei Bedarf. Platzieren Sie das Rohr so, dass der zu schneidende Bereich oder das Ende, das gefräst oder in das ein Gewinde geschnitten werden soll, ungefähr 6" (150 mm) vom vorderen Ende des Spannfutters entfernt ist. Ist dieser Abstand geringer, kann der Schlitten beim Geschwindeschneiden gegen die Maschine schlagen und diese beschädigen.
4. Drehen Sie die hintere Zentriervorrichtung im Uhrzeigersinn (von der Maschinenrückseite aus gesehen), um sie am Rohr zu schließen. Vergewissern Sie sich, dass das Rohr in den Einsätzen zentriert ist. Dies verbessert den Halt des Rohrs und ergibt bessere Resultate.

5. Drehen Sie das vordere Spannfutterhandrad gegen den Uhrzeigersinn (von der Maschinenvorderseite ausgesehen), um das Rohr einzuspannen. Vergewissern Sie sich, dass das Rohr in den Einsätzen zentriert ist. Das Rohr durch wiederholtes, kräftiges Drehen des Handrads gegen den Uhrzeigersinn im vorderen Spannfutter sichern.

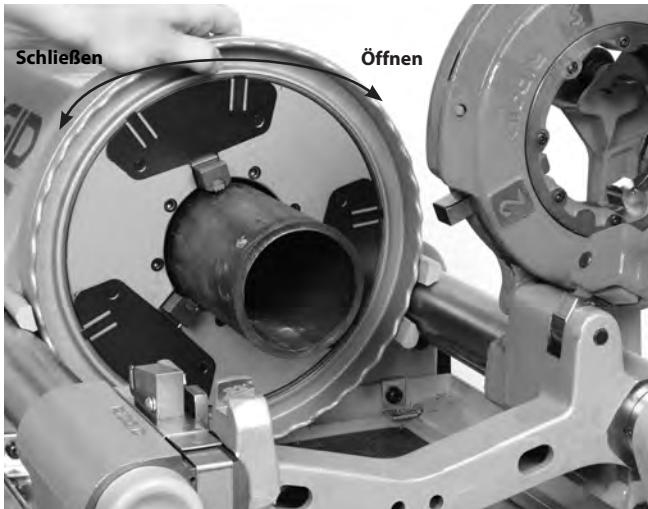


Abbildung 17 – Einspannen des Rohrs



Abbildung 18 – Betriebsposition

6. Stellen Sie sich so, dass Sie Maschine und Rohr kontrollieren können (*siehe Abbildung 18*).

- Stellen Sie sich so auf die Seite der Maschine mit dem Schalter REV/OFF/FOR, dass Sie Werkzeuge und Schalter problemlos erreichen können.
- Vergewissern Sie sich, dass Sie den Fußschalter betätigen können. Betätigen Sie den Fußschalter noch nicht. Im Notfall müssen Sie in der Lage sein, den Fußschalter loszulassen.
- Achten Sie auf gutes Gleichgewicht und vermeiden Sie es, sich weit in eine Richtung beugen zu müssen.

Ändern der Betriebsdrehzahl

Die 1224 hat zwei Betriebsdrehzahlbereiche – 12 und 36 U/min. 36 U/min können zum Schneiden und Fräsen von Rohren bis 4" und zum Schneiden von Rohrgewinden bis 2" verwendet werden. 12 U/min sollten für 2½" und größere Rohrgewinde oder andere Anwendungen mit hohem Drehmoment, wie Edelstahl, sehr harte Materialien usw. verwendet werden. Wenn die 1224 beim Betrieb mit 36 U/min zum Stillstand kommen sollte, lassen Sie sofort den Fußschalter los und wechseln Sie auf 12 U/min.

Die Betriebsdrehzahl darf nicht während des Schneidens, FräSENS oder Gewindeschneidens gewechselt werden. Jede Belastung der Maschine könnte das Wechseln der Drehzahlstufen verhindern. Zum Ändern der Betriebsdrehzahl:

1. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FOR auf FOR.
2. Treten Sie den Fußschalter und lassen Sie wieder los, sodass das Spannfutter zu rotieren beginnt.
3. Während das Spannfutter rotiert (wobei der Fußschalter aber losgelassen bleibt), bewegen Sie den Schaltknopf.

Diese Schritte entsprechen denen auf dem Drehzalauswahlauflkleber (*Abbildung 19*).

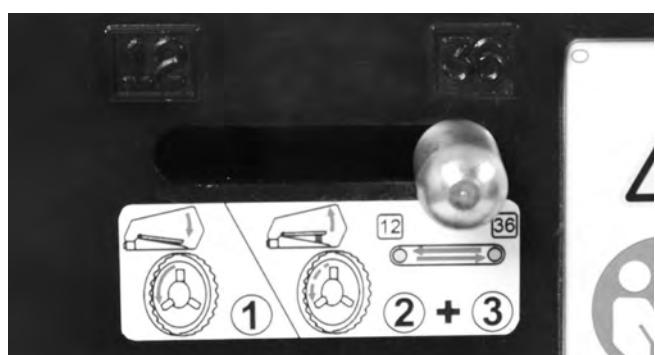


Abbildung 19 – Schaltknopf/Aufkleber

Einstellen des Vorschub-Handrads

Die Position des Vorschub-Handrades des 1224 kann eingestellt werden, um eine bessere Hebelwirkung zu erzielen.

1. Ziehen Sie das Handrad aus dem Schlitten.
2. Drehen Sie das Handrad $\frac{1}{4}$ Drehung. Das Handrad rastet automatisch in der neuen Position ein.



Abbildung 20 – Einstellen des Vorschub-Handrades

Schneiden mit Rohrabschneider Nr. 764

1. Öffnen Sie den Rohrabschneider, indem Sie die Vorschubspindel gegen den Uhrzeigersinn drehen. Senken Sie den Rohrabschneider in die Schneidposition über dem Rohr. Bewegen Sie mit dem Schlittenhandrad den Rohrabschneider über den zu schneidenden Bereich und richten Sie das Schneidrad an der Markierung auf dem Rohr aus. Durch Schneiden von mit Gewinde versehenen oder beschädigten Rohrabschnitten kann das Schneidrad beschädigt werden.
2. Drehen Sie den Griff der Vorschubspindel für den Rohrabschneider, um das Schneidrad fest in Kontakt mit dem Rohr zu bringen, sorgen Sie gleichzeitig dafür, dass das Schneidrad an der Markierung im Rohr ausgerichtet ist.
3. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FOR auf FOR.
4. Ergreifen Sie mit beiden Händen den Griff der Vorschubspindel für den Rohrabschneider. (Abbildung 21).
5. Treten Sie den Fußschalter.
6. Drehen Sie den Griff der Vorschubspindel je Umdrehung des Rohrs eine halbe Drehung, bis das Rohr geschnitten ist. Ein aggressiveres Drehen des Griffs verringert die Lebensdauer des Schneidrads und erhöht die Gratbildung am Rohr. Stützen Sie das Rohr nicht von Hand. Lassen Sie das abgeschnittene Stück durch den Schlitten der Gewindeschneidmaschine und den Rohrständler abstützen.

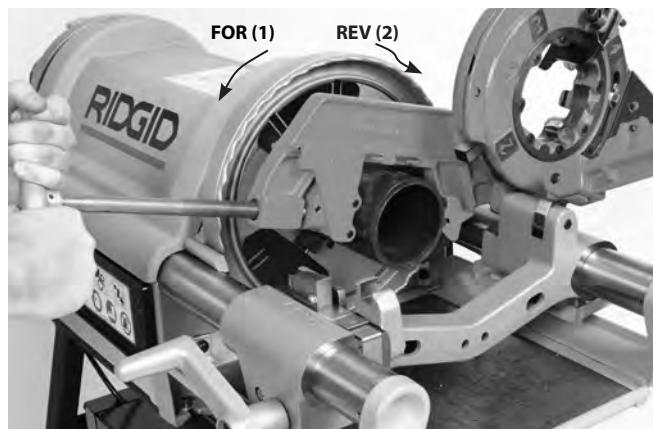


Abbildung 21 – Schneiden von Rohr mit Rohrabschneider 764/Maschinenrotation

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

Fräsen mit dem Rohrinnenfräser Nr. 744

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



Abbildung 22 – Fräsen des Rohrs mit dem Innenrohrfräser

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

Schneiden von Rohrgewinden

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

1. Senken Sie den Schneidkopf in die Gewindeschneidposition. Vergewissern Sie sich, dass die Schneidbacken für das bearbeitete Rohr geeignet und richtig eingestellt sind. Informationen über Wechsel und Einstellung von Schneidbacken finden Sie im Abschnitt „Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs“.
2. Den Schneidkopf schließen.
3. Wählen Sie die für die Anwendung geeignete Betriebsdrehzahl.
4. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FOR auf FOR.
5. Ergreifen Sie mit beiden Händen das Handrad des Schlittens.
6. Treten Sie den Fußschalter.
7. Prüfen Sie den Schneidölfloss durch den Schneidkopf.
8. Drehen Sie das Schlittenhandrad, um den Schneidkopf zum Ende des Rohrs zu bewegen. Üben Sie leichten Druck auf das Handrad aus, um den Schneidkopf an das Rohr zu bringen. Sobald der Schneidkopf beginnt, das Rohrgewinde zu schneiden, muss keine Kraft mehr auf das Schlittenhandrad ausgeübt werden.

Bei Verwendung des Schneidkopfs 714/914 zum Herstellen eines konischen Gewindes entsteht, sobald der Auslösefuß den Einziehmechanismus betätigt, wenn der Schneidkopf vom Rohr weg bewegt wird, ein Gewinde in Übergröße.



**Abbildung 23 – Schneiden von Rohrgewinden
(Schneidkopf 714 abgebildet)**

9. Halten Sie die Hände immer vom rotierenden Rohr fern. Vergewissern Sie sich, dass der Schlitten nicht gegen die Maschine schlägt. Wenn das Gewinde fertig ist, öffnen Sie den Schneidkopf (wenn der Schneidkopf sich nicht automatisch öffnet). Lassen Sie die Maschine nicht rückwärts (REV) laufen, wenn die Schneidbacken greifen.
10. Nehmen Sie den Fuß vom Fußschalter.
11. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FOR auf OFF.
12. Drehen Sie das Schlittenhandrad, um den Schneidkopf über das Ende des Rohrs hinaus zu bewegen. Heben Sie den Schneidkopf in die obere Position, vom Bediener weg.
13. Entfernen Sie das Rohr aus der Maschine und überprüfen Sie das Gewinde. Benutzen Sie die Maschine nicht, um Fittings am Gewinde anzubringen oder zu lösen.

Schneiden von Stangengewinden/Schneiden von Bolzengewinden

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

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

1. Lassen Sie am Ende der Schlittenbewegung den Schneidkopf geschlossen, nehmen Sie den Fuß vom Fußschalter und stellen Sie den Schalter REV/OFF/FOR auf OFF.

2. Öffnen Sie das Spannfutter und bewegen Sie Schlitten und Werkstück zum Ende der Maschine.
3. Spannen Sie die Stange wieder ein und setzen Sie den Gewindeschneidvorgang fort.

Schneiden von Linksgewinden

Beim Schneiden von Linksgewinden wird ähnlich verfahren wie beim Schneiden von Rechtsgewinden. Zum Schneiden von Linksgewinden werden Linksgewindschneidköpfe und -schneidbacken benötigt. Verriegeln Sie den Schneidkopf (*Abbildung 24*). Lassen Sie die Maschine beim Gewindeschneiden rückwärts (REV) laufen.

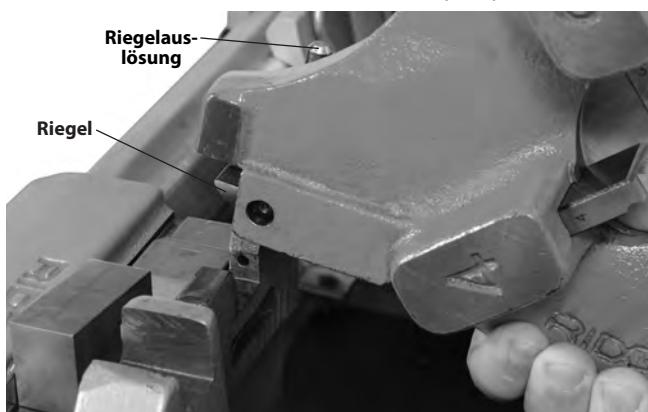


Abbildung 24 – Riegel am Linksgewinde-Schneidkopf

Rohr anfasen

1. Bauen Sie die Anfas-Schneidbacken entsprechend dem Verfahren „*Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken*“ ein.
- Die Anfas-Schneidbacke (mit der Kennzeichnung „2“) gehört in den Schneidkopschlitz Nr. 2. Führungs-schneidbacken sind nicht gekennzeichnet und werden in den Schneidkopschlitz 1, 3 und 4 verwendet. Informationen über das Einsetzen der Schneidbacken finden Sie in den Anweisungen für den jeweiligen Schneidkopf.
2. Bei Schneidköpfen 714 und 914 ist die Einstellung für gerade NPSM/BSPP Gewinde erforderlich.
3. Befolgen Sie die Anweisungen für das Schneiden von Rohrgewinden.

Bewegen Sie den Schneidkopf in die Gewindeschneidposition und schließen Sie den Schneidkopf. Bewegen Sie den Schlitten so, dass die Schneidbacken das Rohr berühren und üben Sie leichte Kraft aus, um die gewünschte Fase zu formen. In einigen Fällen muss die Größe eventuell leicht korrigiert werden (ÜBER oder UNTER), sodass die Führungsschneidbacken außen auf dem Rohr sitzen.

Entfernen des Rohrs aus der Maschine

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

Überprüfung der Gewinde

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

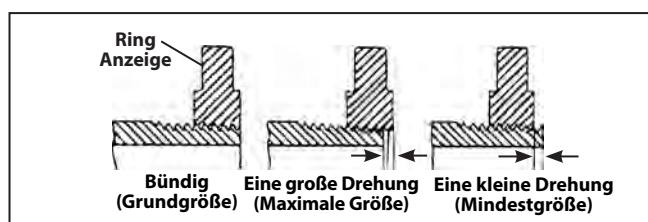


Abbildung 25 – Überprüfen der Gewindegröße

- Wenn kein Lehrring zur Überprüfung der Gewindegröße verfügbar ist, kann man zum Messen der Gewindegröße ein neues sauberes Fitting verwenden, das für die bei der gegenwärtigen Tätigkeit verwen-

deten Fittings repräsentativ ist. Bei 2" und kleineren NPT-Gewinden sollten die Gewinde so geschnitten werden, dass das Fitting nach 4 bis 5 Umdrehungen handfest sitzt, bei BSPT sollten es 3 Umdrehungen sein. Bei 2½" bis 4" NPT-Gewinden sollte handfester Sitz nach 5,5 bis 7 Gewindegängen erreicht sein, bei BSPT nach 4 Gewindegängen.

4. Stellen Sie die Gewinde gemäß dem entsprechenden Abschnitt „Einstellen der Gewindegröße“ unter der Überschrift „Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs“ ein.
5. Testen Sie das System entsprechend den örtlichen Vorschriften und den gängigen Praktiken.

Vorbereiten der Maschine für den Transport

1. Vergewissern Sie sich, dass der Schalter REV/OFF/FOR auf OFF steht und dass die Maschine vom Netz getrennt ist.
2. Beseitigen Sie Späne und andere Rückstände aus der Späneauflaufschale. Entfernen oder sichern Sie vor dem Bewegen der Maschine Ausrüstung, Material und Ständer, um ein Herunterfallen oder Umkippen zu vermeiden. Beseitigen Sie Öl und Rückstände vom Boden.
3. Bringen Sie Rohrabschneider, Innenrohrfräser und Schneidkopf in die Betriebspause.
4. Rollen Sie das Netzkabel und das Fußschalterkabel auf.
5. Vorsicht beim Heben und Transportieren, befolgen Sie die Anweisungen für den Ständer. Beachten Sie das Gewicht der Maschine.



Abbildung 26 – Transportbereite Maschine

Wartungsanweisungen

⚠ WARNUNG

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

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

Reinigung

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

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

Entfernen/Anbringen der oberen Abdeckung

Die obere Abdeckung wird durch Schrauben an den Ecken gehalten. Die Schrauben sind an der Abdeckung befestigt, um Verlust zu verhindern. Beim Entfernen oder Anbringen der Abdeckung müssen die Schrauben in drei Schritten gelöst oder angezogen werden, damit die Abdeckung sich bewegen und biegen kann. Siehe Abbildung 27. Betreiben Sie Gewindeschneidmaschine nicht, wenn die Abdeckung entfernt ist.

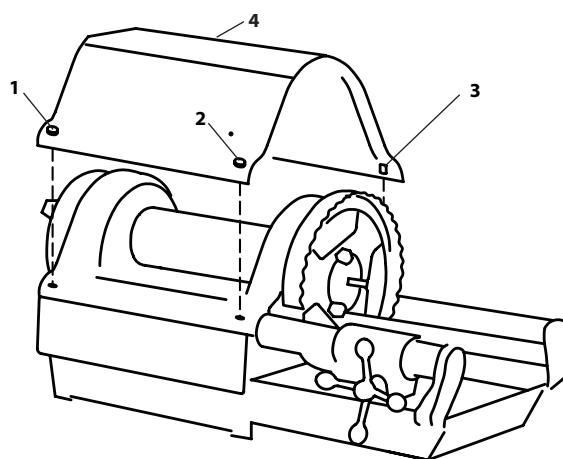


Abbildung 27 – Reihenfolge beim Anziehen/Lösen der Abdeckungsschrauben

Schmierung

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

Alle 2-6 Monate (je nach Benutzungshäufigkeit) sollte die obere Abdeckung entfernt und mit einer Fett presse EP (Extreme Pressure) Fett auf Lithiumbasis in die Wellenlagerschmiernippel gepresst werden (*Abbildung 28*).

Betreiben Sie die Geschwindeschneidmaschine nicht, wenn die Abdeckung entfernt ist. Bringen Sie die Abdeckung grundsätzlich unmittelbar nach dem Schmieren der Maschine wieder an.



Abbildung 28 – Schmiernippel

Wartung des Ölsystems

Drücken Sie die Späneauffangschale zum Entfernen in Richtung des vorderen Spannfutters (1) und heben Sie sie an (2) (*siehe Abbildung 29*).

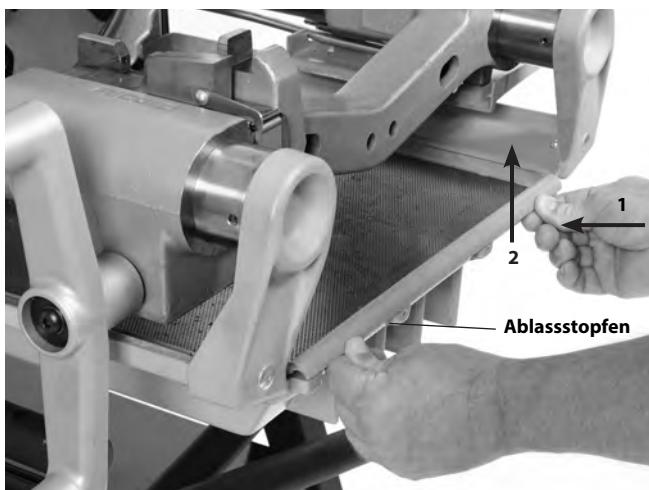


Abbildung 29 – Entfernen der Späneauffangschale

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

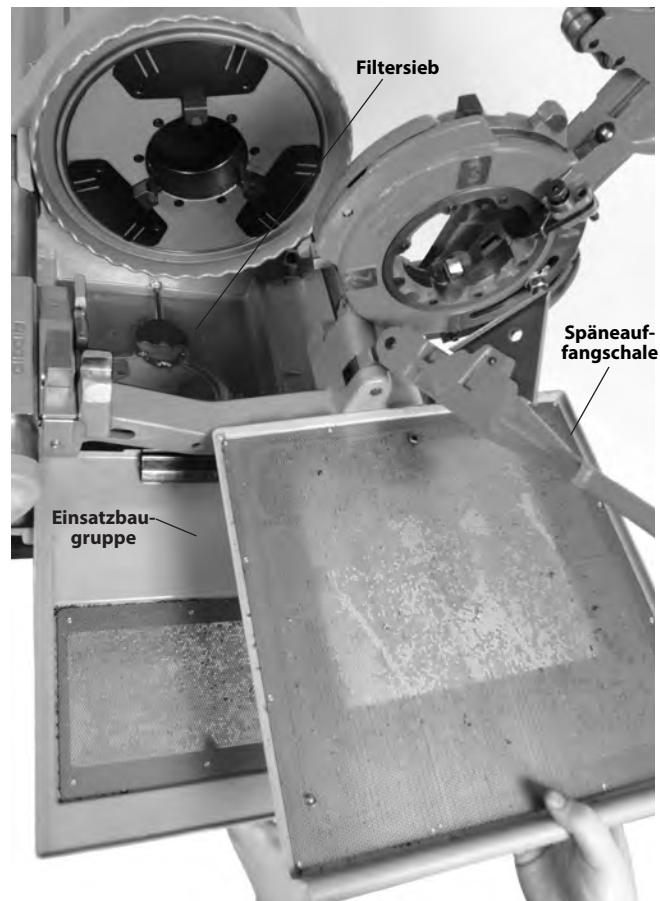


Abbildung 30 – Filtersiebbaugruppe

Wechseln Sie das Geschwindeschneidöl, wenn es verschmutzt oder kontaminiert ist. Stellen Sie zum Ablassen des Öls einen Behälter unter den Ablassstopfen am Ende des Behälters und entfernen Sie den Stopfen. Entfernen Sie Rückstände vom Boden des Behälters. Benutzen Sie RIDGID Geschwindeschneidöl für einwandfreie Gewinde und maximale Lebensdauer der Schneidbacken. Der Behälter im Sockel fasst etwa 5 qt (4,7 l) Geschwindeschneidöl.

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

Wechseln des Schneidrads Nr. 764

Wenn das Schneidrad stumpf oder gebrochen ist, drücken Sie den Schneidradstift aus dem Rahmen und überprüfen Sie ihn auf Verschleiß. Ersetzen Sie bei Bedarf den Stift und bauen Sie das neue Schneidrad ein (siehe RIDGID Katalog). Schmieren Sie den Stift mit einem leichten Schmieröl.

Wechseln der Backeneinsätze

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

- Einen Schraubendreher in den Schlitz des Einsatzes stecken und in beliebiger Richtung um 90 Grad drehen. Den Einsatz entfernen (Abbildung 31).

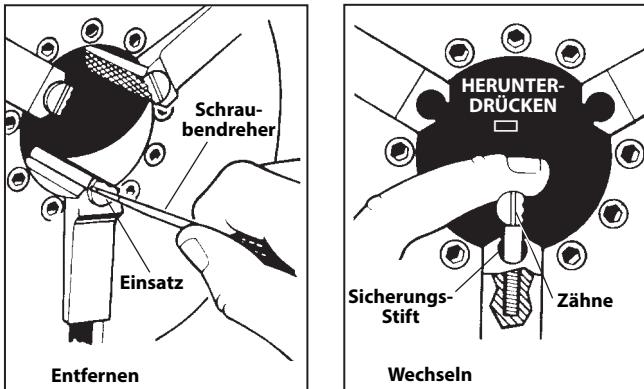


Abbildung 31 – Wechseln der Backeneinsätze

- Einsatz seitlich am Fixierstift ansetzen und so weit wie möglich herunterdrücken (Abbildung 31).
- Den Einsatz fest herunterdrücken und mit dem Schraubendreher so drehen, dass die Zähne nach oben weisen.

Keilriemenspannung/Keilriemenwechsel

Beim Schmieren der Schmiernippel die Keilriemenspannung prüfen. Mit mäßiger Kraft (etwa 4 pounds (2 kg)) mit dem Finger in die Mitte des Riemens drücken. Der Riemen sollte sich etwa $\frac{1}{8}$ " (3 mm) eindrücken lassen (Abbildung 32).

- Die Einstellschraube und die $\frac{5}{16}$ " Mutter, mit der die Motorhalterung an der Schiene gesichert ist, lösen.
- Die $\frac{1}{4}$ " Schraube, die den Riemenspanner hält, lösen und den Riemenspanner zurückziehen.
- Beim Wechseln des Riemens die vier Befestigungen lösen, mit denen der Motor an der Motorhalterung befestigt ist und den Motor in Richtung der Scheibe schieben. Den Riemen entfernen und ersetzen. Den Motor von der Scheibe wegschieben und die Befestigungen sichern, mit denen der Motor an der Halterung angebracht ist.

- Den Riemenspanner nach vorne schieben, bis der Riemen korrekt gespannt ist. Die $\frac{1}{4}$ " Schraube anziehen.
- Die Einstellschraube und die $\frac{5}{16}$ " Mutter, mit der die Motorhalterung an der Schiene gesichert ist, anziehen.

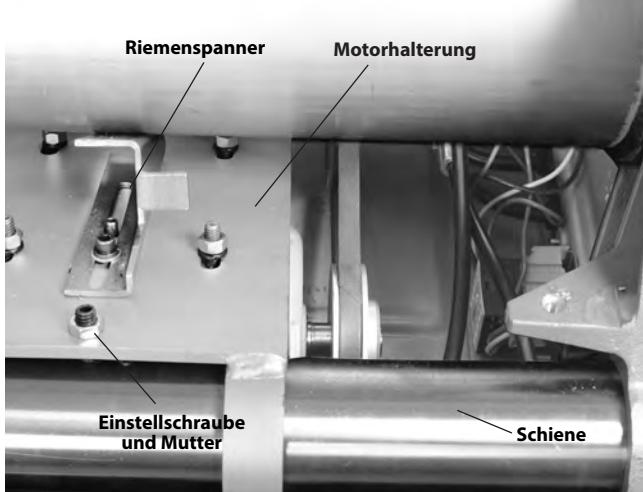


Abbildung 32 – Motorhalterung und Riemenspanner

Optionale Ausstattung

⚠ WARNUNG

Um die Gefahr schwerer Verletzungen zu mindern, verwenden Sie ausschließlich Ausrüstung, die speziell für die Verwendung mit der Geschwindeschneidmaschine 1224 empfohlen wird.

Best.-Nr.	Modell-Nr.	Beschreibung
26212	764	$\frac{1}{4}$ " bis 4" Rohrabschneider mit Schneidrad
26217	744	$\frac{1}{4}$ " bis 4" Fräser mit Klinge
34577	–	$\frac{1}{4}$ " bis 4" Fräserklinge
26187	–	Backeneinsatz und Rollensatz für PE-beschichtetes Rohr
Schneidköpfe		
26132	711	Universal selbstöffnend, Rechtsgewinde NPT
26142	713	Universal schnellöffnend, Linksgewinde NPT
26152	714	Versenk selbstöffnend, Rechtsgewinde, NPT
26137	911	Universal selbstöffnend, Rechtsgewinde, BSPT
26147	913	Universal schnellöffnend, Linksgewinde, BSPT
26157	914	Versenk selbstöffnend, Rechtsgewinde, BSPT
26162	541	Schnellöffnend, für Bolzenlinksgewinde/rechtsgewinde (Größen $\frac{1}{4}$ " bis 1")
26167	542	Schnellöffnend, für Bolzenlinksgewinde/rechtsgewinde (Größen $1\frac{1}{8}$ " bis 2")
55447	725	Schneid-/Rollnut-Schneidkopf
57497	–	$2\frac{1}{2}$ " bis $3\frac{1}{2}$ " Rollnut-Schneidbackensatz
57507	–	$2\frac{1}{2}$ " bis $3\frac{1}{2}$ " nur Rollnut-Einsatz
57492	–	4" Rollnut-Schneidbackensatz
57502	–	4" nur Rollnut-Einsatz
55452	766	Messer-Gewindeschneider
58712	–	Schneidwerkzeugeinsatz (für 766)

Best.-Nr.	Modell-Nr.	Beschreibung
Untergestelle		
92457	100A	Universalständer mit Beinen und Schale
92462	150A	Universalständer mit Rädern und Schale
92467	200A	Universalständer mit Rädern und Schrank
22563	–	Stahl-Werkzeugkasten
Nippelspannfutter		
51005	819	Nippelspannfutter ½" bis 2" NPT
68160	819	Nippelspannfutter ½" bis 2" BSPT
34157	419	Nippelspannfutter 2½" bis 2" NPT
34162	419	Nippelspannfutter 3" NPT
34167	419	Nippelspannfutter 4" NPT
34172	419	Nippelspannfutter 2½" BSPT
34177	419	Nippelspannfutter 3" BSPT
34182	419	Nippelspannfutter 4" BSPT

Eine komplette Liste der RIDGID Ausrüstung, die für die Gewindeschneidmaschine 1224 erhältlich ist, finden Sie im Ridge Tool Katalog online auf RIDGID.eu, oder rufen Sie die Abteilung Technischer Kundendienst von Ridge Tool unter 844-789-8665 in den USA und Kanada an.

Informationen über Gewindeschneidöl

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

Lagerung der Maschine

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

Wartung und Reparatur

⚠️ WARENUNG

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

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

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

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

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

Entsorgung

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



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

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

Fehlerbehebung

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNG
Ausgerissene Gewinde.	<p>Schadhafte, gesplitterte oder verschlissene Schneidbacken.</p> <p>Falsches Schneidöl.</p> <p>Zu wenig Schneidöl.</p> <p>Verschmutztes oder kontaminiertes Öl.</p> <p>Schneidkopf nicht korrekt am Rohr ausgerichtet.</p> <p>Ungeeignetes Rohr.</p> <p>Schneidkopf nicht korrekt eingestellt.</p> <p>Schlitten auf den Führungen nicht frei beweglich.</p>	<p>Schneidbacken wechseln.</p> <p>Nur RIDGID® Gewindeschneidöl verwenden.</p> <p>Ölbehälter füllen.</p> <p>Das RIDGID® Gewindeschneidöl wechseln.</p> <p>Späne, Schmutz oder andere Fremdkörper zwischen Schneidkopf und Schlitten entfernen.</p> <p>Die Verwendung von schwarzem oder verzinktem Stahlrohr wird empfohlen.</p> <p>Rohrwand zu dünn – mindestens Schedule 40 Rohr verwenden.</p> <p>Schneidkopf einstellen, um die korrekte Gewindegröße zu erreichen.</p> <p>Schlittenführungen reinigen und schmieren.</p>
Unrunde oder gequetschte Gewinde.	<p>Schneidkopf zu klein eingestellt.</p> <p>Rohrwanddicke zu gering.</p>	<p>Schneidkopf einstellen, um die korrekte Gewindegröße zu erreichen.</p> <p>Mindestens Schedule 40 Rohr verwenden.</p>
Dünne Gewinde.	<p>Schneidbacken in falscher Reihenfolge in den Kopf eingesetzt.</p> <p>Schlittenvorschubgriff wird beim Gewindeschneiden gewaltsam betätigt.</p> <p>Schrauben der Abdeckplatte des Schneidkopfs sind locker.</p>	<p>Schneidbacken an den richtigen Positionen in den Schneidkopf einsetzen.</p> <p>Sobald die Schneidbacken begonnen haben, das Gewinde zu schneiden, darf der Schlittenvorschubgriff nicht gewaltsam betätigt werden. Schlitten automatisch vorschieben lassen.</p> <p>Schrauben anziehen.</p>
Kein Schneidölfuss.	<p>Zu wenig oder kein Schneidöl.</p> <p>Ölsieb verstopft.</p> <p>Schneidkopf nicht in Gewindeschneidposition (UNTEN).</p>	<p>Ölbehälter füllen.</p> <p>Sieb reinigen.</p> <p>Schneidkopf in die Gewindeschneidposition bewegen.</p>
Motor läuft, Maschine funktioniert jedoch nicht.	<p>Keilriemen lose.</p> <p>Verschlissener Keilriemen.</p>	<p>Keilriemen spannen.</p> <p>Keilriemen wechseln.</p>
Rohr rutscht in den Backen.	<p>Rückstände in den Backeneinsätzen.</p> <p>Backeneinsätze verschlissen.</p> <p>Rohr nicht korrekt in den Backeneinsätzen zentriert.</p> <p>Spannfutter nicht fest am Rohr.</p>	<p>Backeneinsätze mit Drahtbürste reinigen.</p> <p>Backeneinsätze wechseln.</p> <p>Vergewissern, dass das Rohr in den Backeneinsätzen zentriert ist, hintere Zentriervorrichtung benutzen.</p> <p>Wiederholt kräftig am Rad drehen, um das Spannfutter anzuziehen.</p>

RIDGID® 1224 Threading Machine

MANUFACTURER
RIDGE TOOL COMPANY
 400 Clark Street
 Elyria, Ohio 44035-6001
 U.S.A.
 RTCRegulatory.Compliance@Emerson.com

AUTHORIZED REPRESENTATIVE
 Ridge Tool Europe NV
 Ondernemerslaan 5428
 3800 Sint-Truiden, Belgium
 europeproductcompliance@emerson.com
 +40 374132035

EU DECLARATION OF CONFORMITY

We declare that the machines listed above, when used in accordance with the operator's manual, meet the relevant requirements of the Directives and Standards listed below.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Nous déclarons que lorsqu'elles sont utilisées selon leur mode d'emploi, les machines indiquées ci-dessus répondent aux exigences applicables des directives et normes ci-après.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA UE

Declaramos que las máquinas listadas más arriba, cuando se usan conforme al manual del operario, cumplen con los requisitos pertinentes de las directrices y normas listadas a continuación.

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ UE

Prohlašujeme, že výše uvedené nástroje a zařízení splňují při použití v souladu s jejich návodem k obsluze příslušné požadavky níže uvedených směrnic a nařízení.

EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi erklærer, at de ovenfor anførte maskiner, ved brug i overensstemmelse med brugervejledningen, opfylder de relevante krav i de nedenfor anførte direktiver og standarder.

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären, dass die oben aufgeführten Maschinen, wenn sie entsprechend der Bedienungsanleitung verwendet werden, die einschlägigen Anforderungen der folgenden Richtlinien und Normen erfüllen.

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ EU

Δηλώνουμε ότι τα μηχανήματα που αναφέρονται παραπάνω, όταν χρησιμοποιούνται σύμφωνα με το εγχειρίδιο χειρισμού, πληρούν τις σχετικές απαιτήσεις των παρακάτω Οδηγιών και Προτύπων.

EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Vakuutamme, että edellä luetellut koneet täyttävät käytööhjekirjan mukaisesti käytettynä seuraavien direktiivien ja standardien vaatimukset.

EZ IZJAVA O SUKLADNOSTI

Izjavljujemo da su gore navedeni strojevi, kada se koriste u skladu s priručnikom za korisnike, sukladni s relevantnim zahtjevima dolje navedenih direktiva i standarda.

EU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Kijelentjük, hogy a fent felsorolt gépek - amennyiben a kezelési útmutatónak megfelelően használják őket - megfelelnek az alább felsorolt Irányelvek és Szabványok követelményeinek.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ EU

Dichiariamo che le macchine elencate in alto, se utilizzate in conformità con il manuale dell'operatore, soddisfano i relativi requisiti delle Direttive e degli Standard specificati di seguito.

EO СЕЙКЕСТИК МӘЛІМДЕМЕСІ

Біз жоғарыда көрсетілген құрылғылардың пайдалануышы нұсқаулығына сәйкес пайдаланылған жағдайда теменде көрсетілген Директивалар мен Стандарттардың тиісті талаптарына жауап беретінін мәлімдейміз.

EU-CONFORMITEITSVERKLARING

Hierbij verklaren wij dat de hierboven vermelde machines, mits gebruikt in overeenstemming met de handleiding, voldoen aan de relevante eisen van de hieronder vermelde richtlijnen en normen.

EU-SAMSVARSERKLÆRING

Vi erklærer at maskinene oppført over oppfyller de relevante kravene i direktiver og standarder oppført under dersom de brukes i henhold til bruksvisningen.



2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU

EN 62841-1-3-12, EN 55014-1/-2, EN 61000-3-2/-3-3



5010236
 Conforms to ANSI/UL STD. 62841-1
 Certified to CSA 22.2 #62841-1



Signature:

Name: Harald Krondorfer
 Qualification: V.P. Engineering
 Date: 3/01/2024



FULL LIFETIME WARRANTY (garantie légale étendue à la durée de vie du produit,
voir conditions de garantie / legal warranty extended to the product lifecycle,
see warranty conditions)

**For Warranty Information for your World Region
visit RIDGID.com**

RIDGE TOOL EUROPE N.V.

Ondernemerslaan 5428
3800 Sint-Truiden
Belgium
Tel.: + 32 (0)11 598 620
RIDGID.com

Printed 5/24
ECN002706

©2005, 2024 Ridge Tool Company
RIDGID and the Emerson logo are registered trademarks of Emerson Electric Co. or its subsidiaries in the US and other countries.
Any other trademarks belong to their respective holders.

940-713-030.08
REV. I

RIDGID

The Emerson logo consists of a stylized, upward-spiraling graphic element followed by the word "EMERSON" in a bold, sans-serif font. A small trademark symbol (TM) is located at the end of the "ON" in "EMERSON".