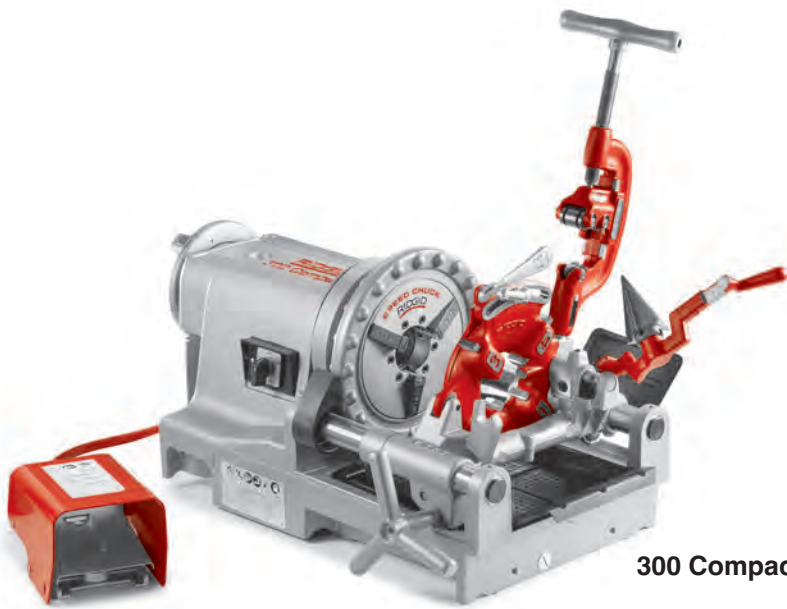


300 Compact/1233



300 Compact



1233

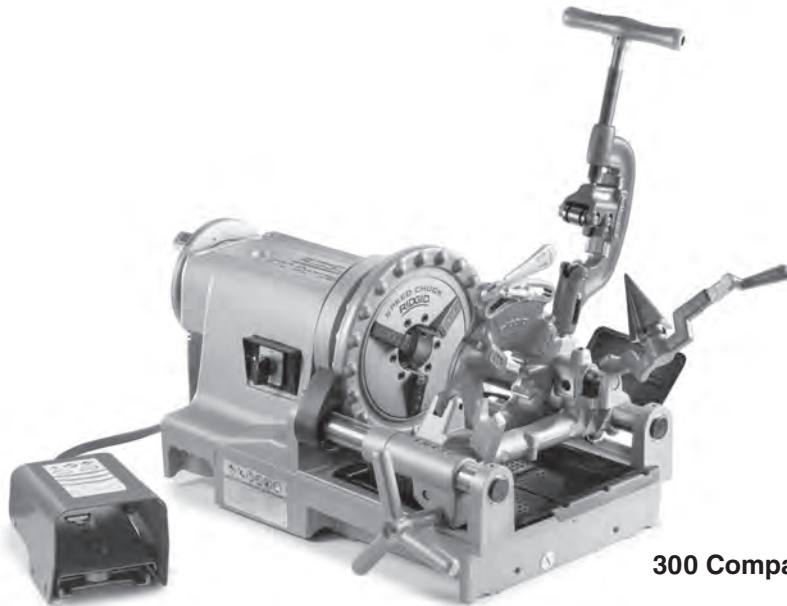
Table of Contents

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

*Original Instructions - English

Threading Machines

300 Compact/1233



300 Compact



1233

⚠ WARNING!

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

300 Compact/1233 Threading Machines

Record Serial Number below and retain product serial number which is located on nameplate.

Serial
No.

--

Safety Symbols

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

 This symbol indicates the risk of electrical shock.

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

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

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

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

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

General Power Tool Safety Warnings*

WARNING

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

SAVE ALL WARNINGS AND INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE!

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

Work Area Safety

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

Electrical Safety

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

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

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

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

Personal Safety

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

Power Tool Use and Care

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

Service

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

Specific Safety Information

WARNING

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

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

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

Keep this manual with machine for use by the operator.

Safety Instructions for Transportable Threading Machines

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

If you have any question concerning this RIDGID® product:

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

Description, Specifications And Standard Equipment

Description

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

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

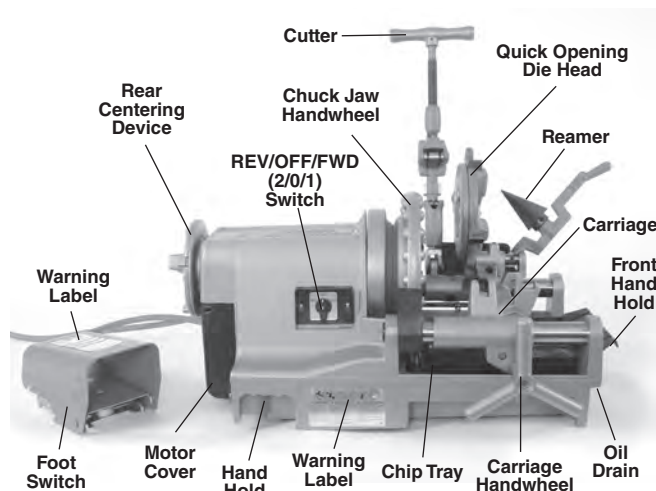


Figure 1 – 300 Compact Threading Machine

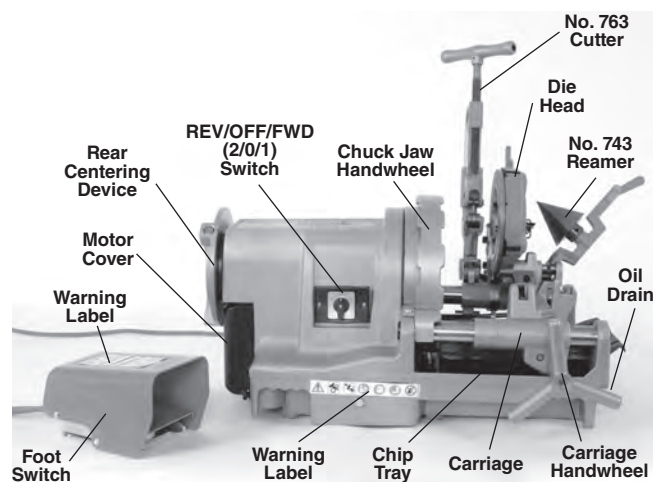


Figure 2 – 1233 Threading Machine

Specifications

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

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

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

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

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

Standard Equipment

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

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

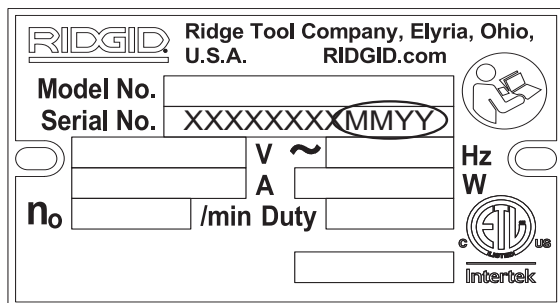


Figure 3 – Machine Serial Number

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

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

Machine Assembly

WARNING



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

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

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

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

Mounting on Stands

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

Mounting on Bench

The machines can be mounted on a level, stable bench. To mount the unit on a bench, use four 1/4" - 20 UNC bolts in holes provided at each corner of the machine base. Base hole spacing is 12.25" x 18" (311 mm x 457 mm). Tighten securely.

Mounting on Pipe Legs

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

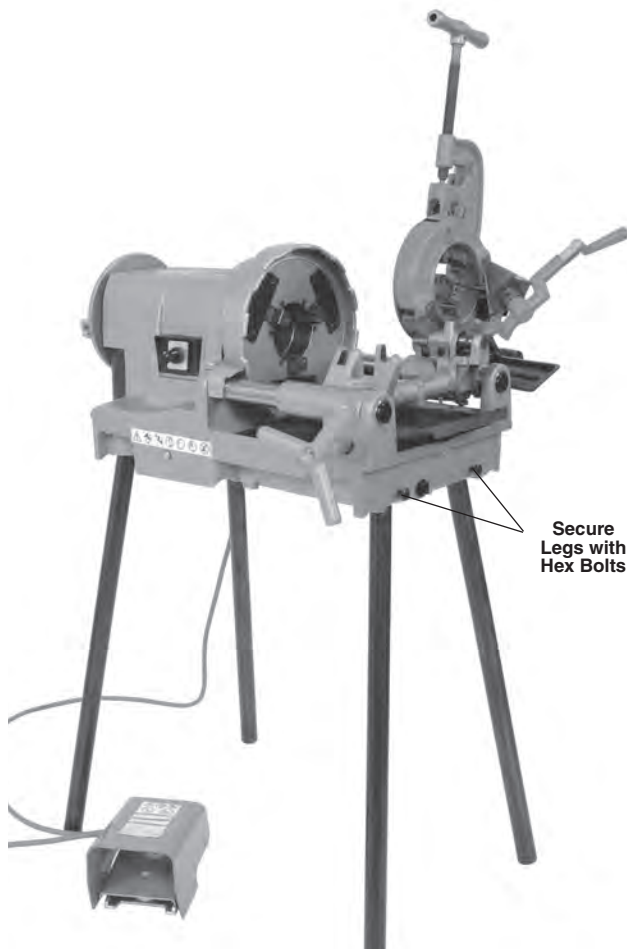


Figure 4 – Threading Machine Mounted On Pipe Legs

Pre-Operation Inspection

⚠ WARNING



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

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

If any problems are found, do not use the threading machine until the problems have been repaired.

4. Inspect and maintain any other equipment being used per its instructions to make sure it is functioning properly.

Machine and Work Area Set-Up

⚠ WARNING



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

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

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

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

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

7. Swing the cutter, reamer and die head away up away from the operator. Make sure they are stable and will not fall in the work area.
8. If pipe will extend past the chip tray in the front of the machine or more than 2' (0.6 m) out of the rear of the machine, use pipe stands to support the pipe and prevent the pipe and threading machine from tipping or falling. Place the pipe stands in line with machine chucks, approximately $\frac{1}{3}$ of distance from end of the pipe to the machine. Longer pipe may need more than one pipe stand. Only use pipe stands designed for this purpose. Improper pipe supports or supporting the pipe by hand can cause tipping or entanglement injuries.
9. Restrict access or set-up guards or barricades to create a minimum of 3' (1 m) clearance around the threading machine and pipe. This helps prevent non-operators from contacting the machine or pipe and reduces the risk of tipping or entanglement.
10. Position the foot switch as shown in *Figure 21* to allow a proper operating position.
11. Check the level of RIDGID Thread Cutting Oil. Remove the chip tray and oil pan liner; see that the filter screen assembly is fully submerged in oil. See Oil System Maintenance. If the machine is equipped with the drip tray, make sure it properly placed to direct oil dripping off the die head into the chip tray (see *Figure 5*).
12. With the REV/OFF/FWD switch in OFF position, run the cord along a clear path. With dry hands, plug the power cord into the properly grounded outlet. Keep all connections dry and off the ground. If the power cord is not long enough use an extension cord that:
 - Is in good condition.
 - Has a three-prong plug like on the threading machine.
 - Is rated for outdoor use and contains a W or W-A in the cord designation (e.g. SOW).
 - Has sufficient wire size. For extension cords up to 50' (15.2 m) long use 14 AWG (2.5 mm²) or heavier. For extension cords 50'-100' (15.2 m - 30.5 m) long use 12 AWG (2.5 mm²) or heavier.
13. Check the threading machine for proper operation. With hands clear:
 - Move the REV/OFF/FWD switch to the FWD position. Press and release the foot switch. Chuck should rotate counter-clockwise when viewed from

the carriage end (see *Figure 23*.) Repeat for REV position – chuck should rotate clockwise. If the threading machine does not rotate in the correct direction, or the foot switch does not control the machine operation, do not use the machine until it has been repaired.

- Depress and hold the foot switch. Inspect the moving parts for misalignment, binding, odd noises or any other unusual conditions. Remove foot from the foot switch. If any unusual conditions are found, do not use the machine until it has been repaired
- Place die head in the use position. Depress and hold the foot switch. Check for oil flow through the die head. Remove foot from the foot switch. The oil flow can be adjusted with the control valve on carriage (*Figure 5*). Clockwise rotation decreases flow and counterclockwise increases flow. Do not adjust while the machine is running.

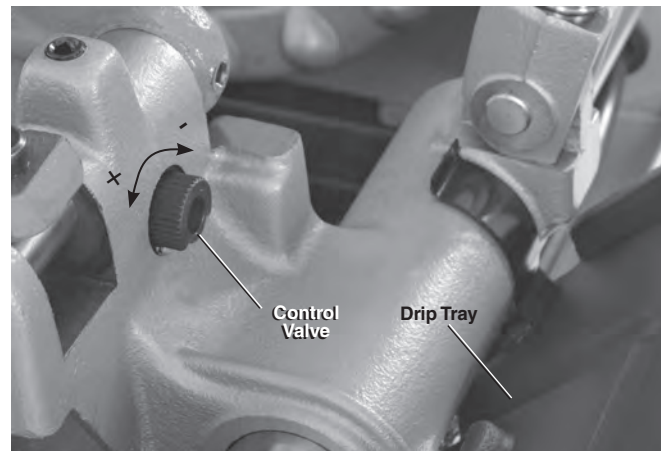


Figure 5 – Adjusting Oil Flow

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

Die Head Set-Up and Use

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

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

Die heads using Mono or Bolt dies require a dedicated

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

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

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

Removing/Installing Die Head

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

Quick-Opening Die Heads

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

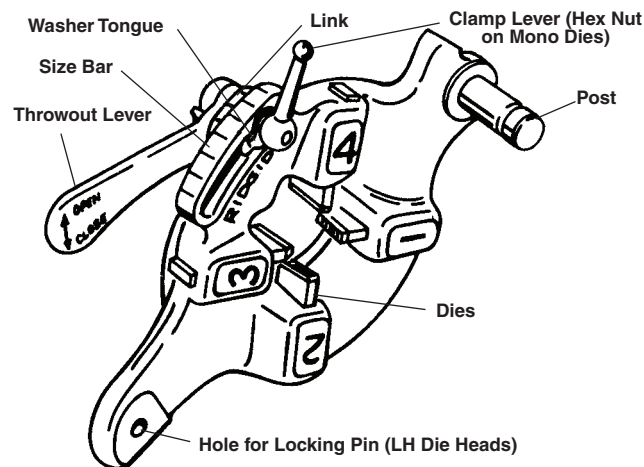


Figure 6 – Quick-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

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

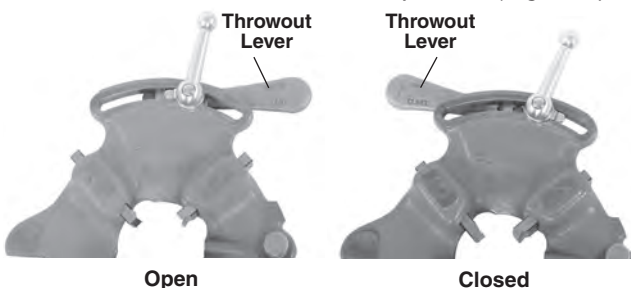


Figure 7 – Open/Closed Lever Position

3. Loosen clamp lever (Hex nut on Mono die heads) approximately three turns.

4. Lift tongue of washer out of slot in size bar. Move washer to end of slot (Figure 8).

5. Remove dies from the die head.

6. Insert appropriate dies into the die head, numbered edge up until the indicator line is flush with the edge

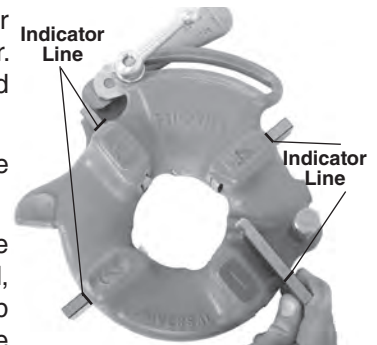


Figure 8 – Inserting Dies

- of the die head (see Figure 8). Numbers on the dies must correspond with those on the die head slots. Always change dies as sets – do not mix dies from different sets.

7. Move link index mark to align with desired size mark on size bar. Adjust die insertion as needed to allow movement. Washer tongue should be in slot to left.

8. Tighten clamp lever (Hex nut on Mono die heads).

Adjusting Thread Size

1. Install the die head per the Threading Machine instructions and move the die head into threading position.

2. Loosen clamp lever (Hex nut on Mono die heads).

3. Start with link index mark aligned with desired size mark on size bar. On Mono and Bolt die heads, set link mark at line in size bar. For bolt threads with Universal die head, set all bolt dies at BOLT line on size bar (Figure 9).

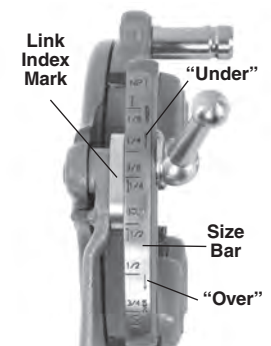


Figure 9 – Adjusting Thread Size

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

5. Tighten clamp lever.

Opening the Die Head at the End of the Thread

At the end of the thread:

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

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

Self-Opening Die Heads

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

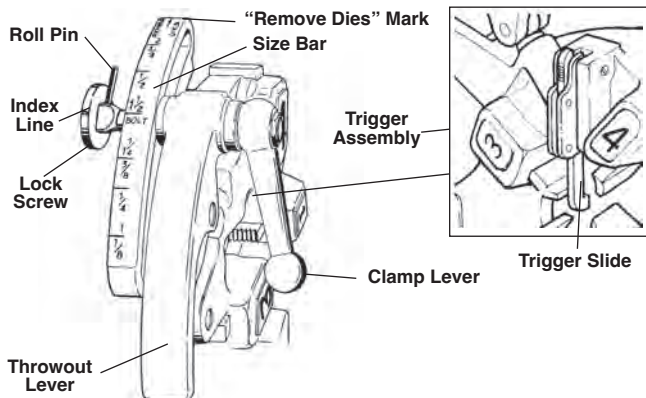


Figure 10 – Universal Self-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

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

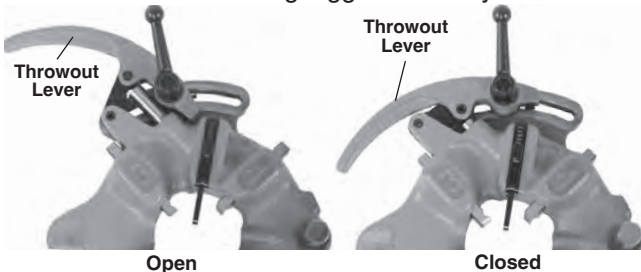


Figure 11 – Open/Closed Position

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

7. Move size bar so index line on lock screw is aligned with desired size mark. Adjust die insertion as needed to allow movement.

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

9. Tighten the clamp lever.

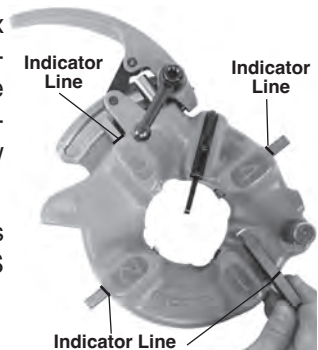


Figure 12 – Inserting Dies

Adjusting Thread Size

1. Install the die head per the Threading Machine Instructions and move the die head into threading position.
2. Loosen clamp lever.
3. Position size bar so index line on lock screw is aligned with desired size on size bar.

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

5. Tighten clamp lever.

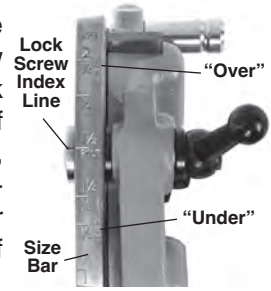


Figure 13 – Adjusting Thread Size

Trigger Slide Adjustment

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

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

For

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

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

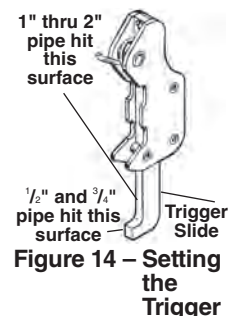


Figure 14 – Setting the Trigger

Opening the Die Head at the End of the Thread

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

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

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

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

Receding Self-Opening Die Heads

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

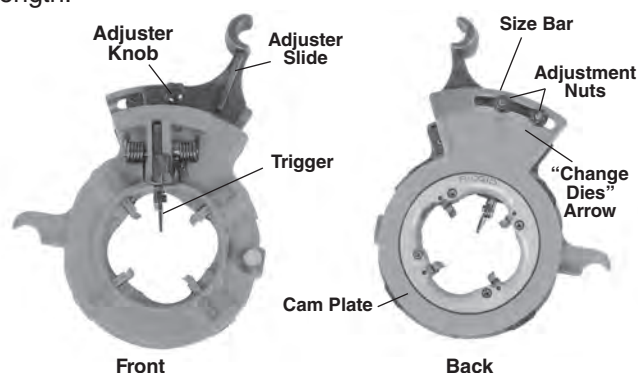


Figure 15 – Receding Self-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

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

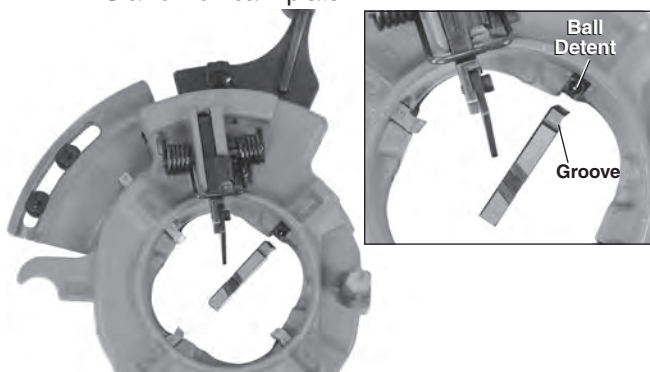


Figure 16 – Inserting Dies

3. Remove dies from die head.

Insert appropriate dies into the die head, numbered edge up. Numbers on the dies must correspond with

those on the die head slots (see Figure 16). The die slots have a ball detent that engages with the groove on dies when properly installed. Always change dies as sets – do not mix dies from different sets.

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

Adjusting Thread Size

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

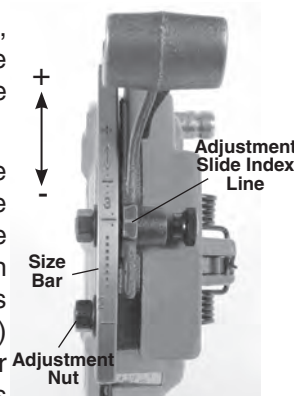


Figure 17 – Adjusting Thread Size

4. Tighten the adjustment nut.

Adjusting Thread Length

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

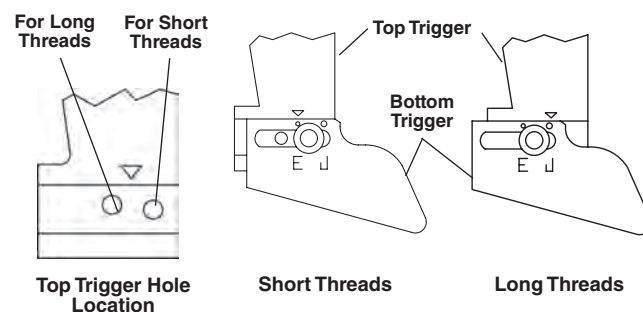


Figure 18 – Adjusting Thread Length

Preparing the Die Head to Thread

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

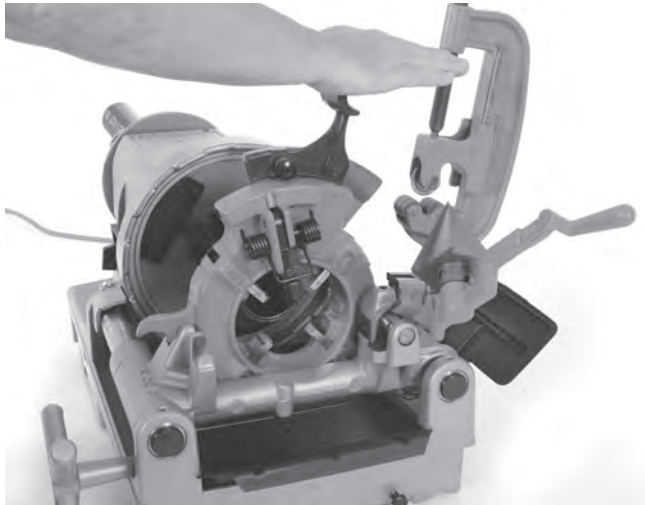


Figure 19 – Closing the Receding Die Head

Opening the Die Head at the End of the Thread

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

Operating Instructions

⚠ WARNING



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

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

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

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

arm or other body parts with enough force to crush or break bones or cause striking or other injuries.

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

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

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

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

2. Insert pipe shorter than 2' (0,6 m) from the front of the machine. Insert longer pipes through either end so that the longer section extends out beyond the rear of the Threading Machine. Confirm that pipe stands are properly placed.
3. If needed, mark the pipe. Place pipe so that the area to be cut or end to be reamed or threaded is approximately 4" (100 mm) from the front of the chuck. If closer, the carriage may strike the machine during the threading and damage the machine.
4. Turn the rear centering device counterclockwise (viewed from rear of machine) to close down onto pipe. Make sure that the pipe is centered in the inserts. This improves pipe support and gives better results.

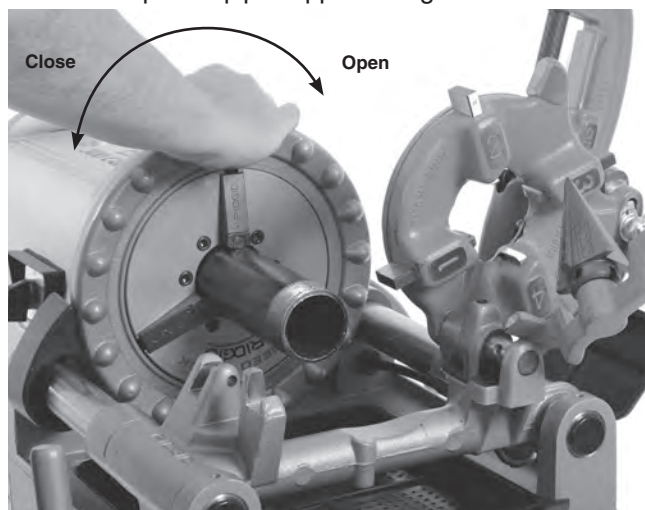


Figure 20 – Chucking Pipe

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

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

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



Figure 21 – Operating Position

Cutting

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

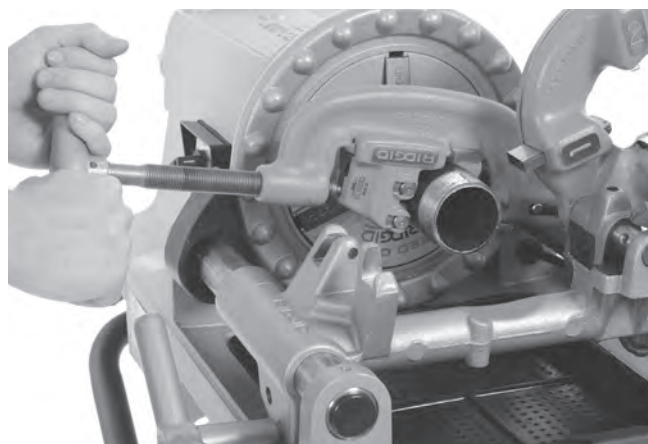


Figure 22 – Cutting Pipe with Cutter

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

Reaming

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

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

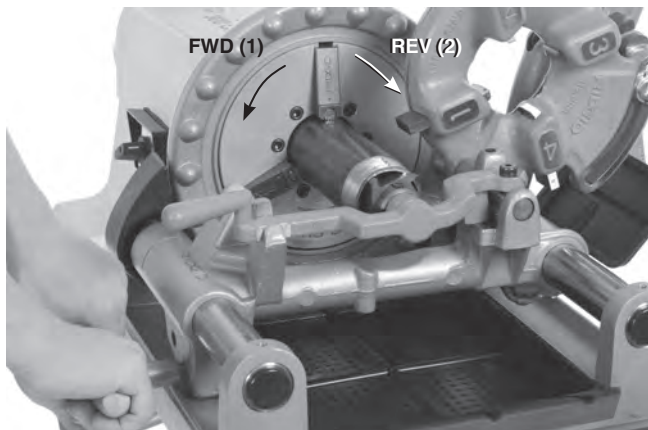


Figure 23 – Reaming Pipe with Reamer, Machine Rotation

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

Threading Pipe

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

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

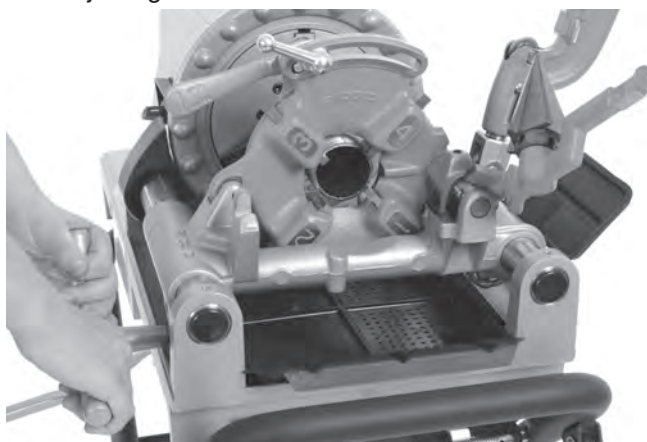


Figure 24 – Threading Pipe (811-A Quick Opening Die Head shown)

2. Close the die head.
3. Move the REV/OFF/FWD switch to the FWD position.
4. With both hands, grasp the carriage handwheel.

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

Threading Bar Stock/Bolt Threading

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

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

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

Left Hand Threading

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

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

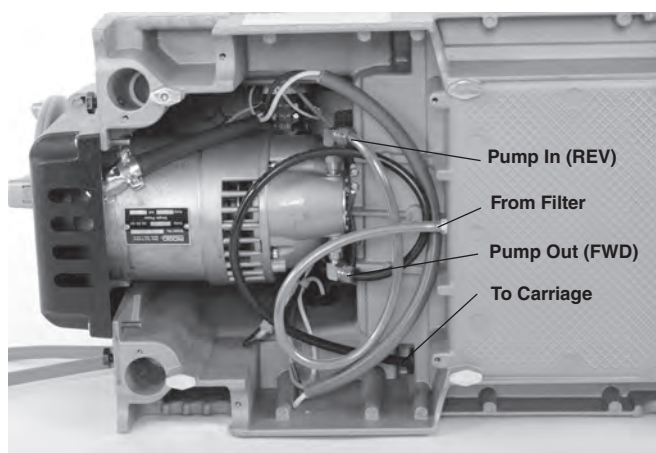


Figure 25A – Oil Pump Connections for Left Hand Threading (Switch in REV)

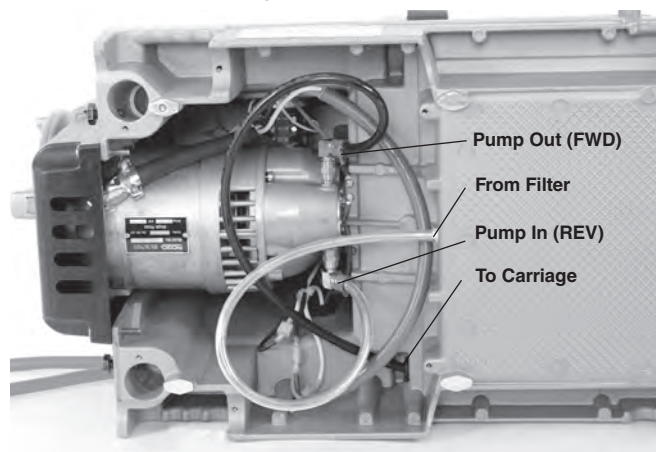


Figure 25B – Oil Pump Connections for Right Hand Threading (Switch in FWD)

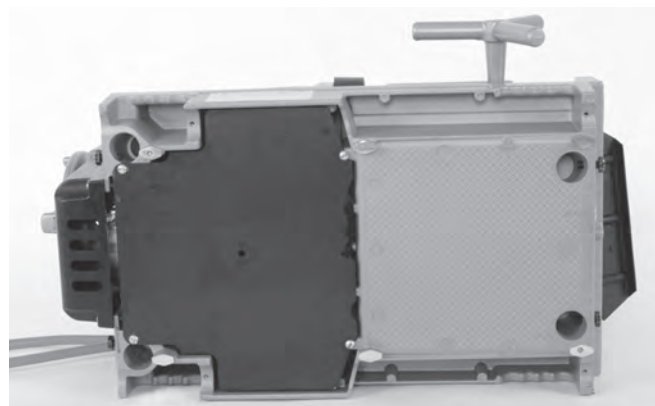


Figure 25C – Cover in Place

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

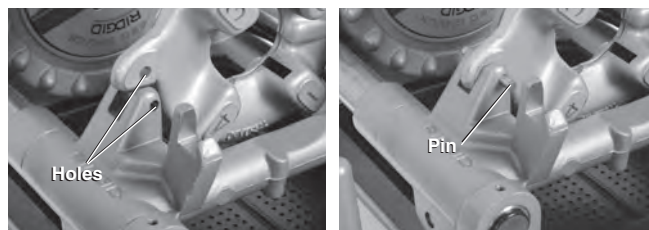


Figure 26 – Retaining LH Die Head in Place

Removing Pipe from the Machine

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

Inspecting Threads

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

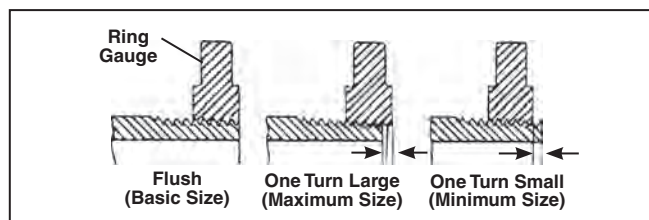


Figure 27 – Checking Thread Size

- If a ring gauge is not available to inspect thread size, it is possible to use a new clean fitting representative of those used on the job to gauge thread size. For 2" and under NPT threads, the threads should be cut to obtain 4 to 5 turns to hand tight engagement with the fitting and for BSPT it should be 3 turns. For 2½" to 3" NPT threads the hand tight engagement should be 5.5 to 6 threads, and for BSPT it should be 4 threads.
4. See "Adjusting Thread Size" under "Die Head Set-Up and Use" heading to adjust thread size.
 5. Test the piping system in accordance with local codes and normal practice.

Preparing Machine for Transport

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



Figure 28 – Machine prepared for Transport

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

Maintenance Instructions

⚠ WARNING

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

Always wear eye protection.

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

Cleaning

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

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

Lubrication

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

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

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

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

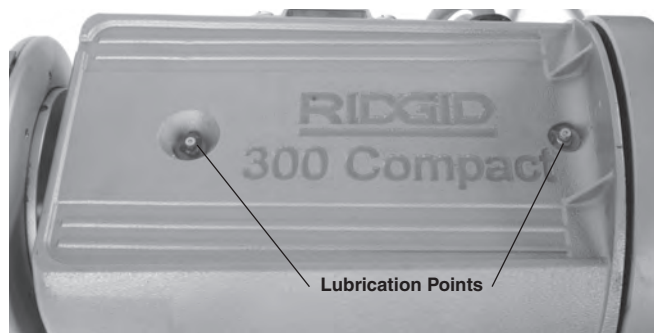


Figure 29 – Lubrication Points

Oil System Maintenance

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

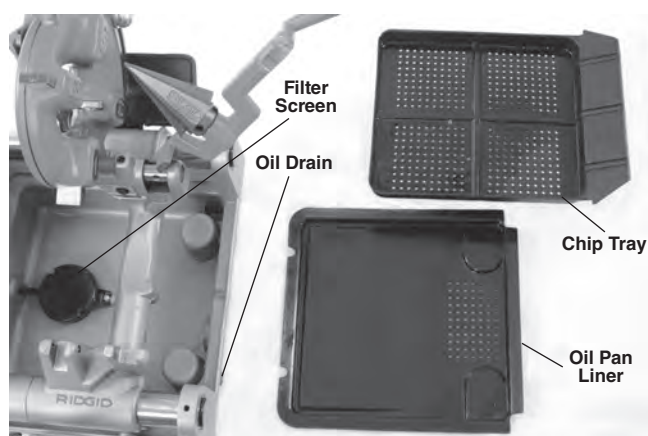


Figure 30 – Filter Screen Assembly

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

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

Replacing Cutter Wheel

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

Replacing Jaw Inserts

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

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

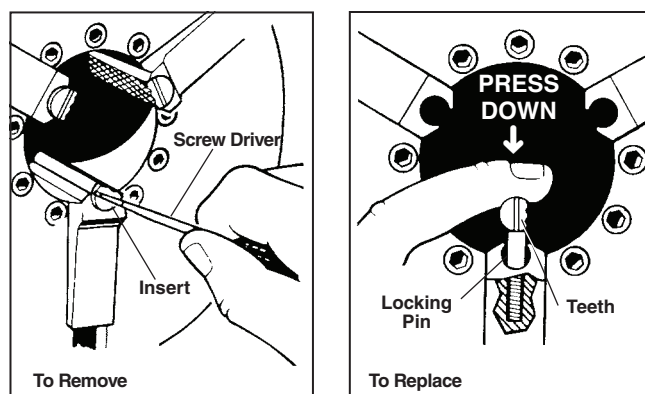


Figure 31 – Replacing Jaw Inserts

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

Replacing Carbon Brushes

Check motor brushes every 6 months. Replace when worn to less than $\frac{1}{2}$ ".

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

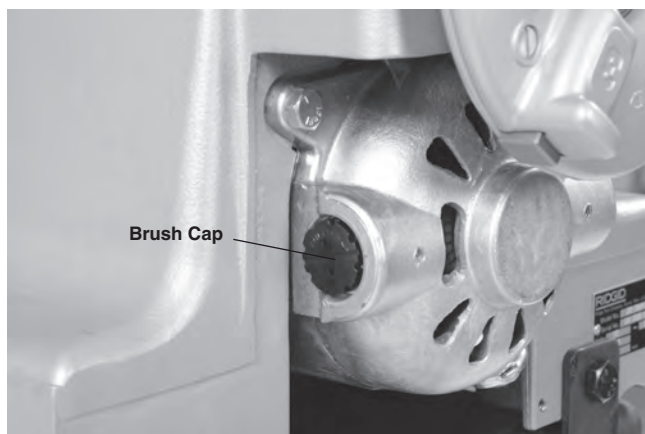


Figure 32 – Removing Motor Cover/Changing Brushes

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

Optional Equipment

⚠ WARNING

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

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

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

Thread Cutting Oil Information

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

Machine Storage

⚠ WARNING The Threading Machines must be kept 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 to find your local RIDGID contact point.
- Contact Ridge Tool Technical Service Department at ProToolsTechService@Emerson.com, or in the U.S. and Canada call 844-789-8665.

Disposal

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



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

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

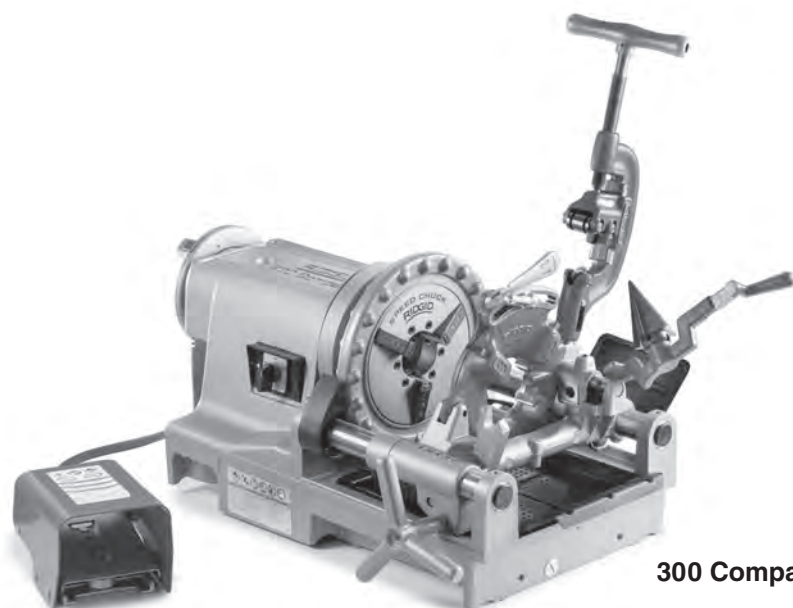
Troubleshooting

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



Fileteuses

300 Compact et 1233



300 Compact



1233

AVERTISSEMENT

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

Fileteuses 300 Compact et 1233

Enregistrez ici le numéro de série indiqué sur la plaque signalétique de l'appareil pour future référence.

N° de
série.

Table des matières

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

*Traduction de la notice originale

Symboles de sécurité

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



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

⚠ DANGER

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

⚠ AVERTISSEMENT

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

⚠ ATTENTION

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

AVIS IMPORTANT

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



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



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



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



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



Ce symbole signale un risque de choc électrique.



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



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



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



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



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

Consignes générales de sécurité*

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

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

Sécurité du chantier

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

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

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

Sécurité électrique

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

Sécurité individuelle

- **Soyez attentif, restez concentré et faites preuve de bon sens lors de l'utilisation de ce type d'appareil. Ne jamais utiliser ce matériel lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, de l'alcool ou de médicaments.** Lors de l'utilisation d'un appareil électrique, un instant d'inattention risque d'entraîner de graves lésions corporelles.
- **Prévoyez les équipements de protection individuelle appropriés. Portez systématiquement une protection oculaire.** Selon le cas, le port d'un masque à poussière, de chaussures de sécurité antidérapantes, du casque ou d'une protection auriculaire peut aider à limiter les risques de lésion corporelle.

- **Evitez les risques de démarrage accidentel de l'appareil. Assurez-vous que son interrupteur marche/arrêt se trouve en position « arrêt » avant Fileteuses 300 Compact et 1233 de le brancher, d'y installer un bloc-piles ou de le manipuler.** Porter un appareil électrique avec son doigt sur la gâchette, ou bien brancher un appareil électrique lorsque son interrupteur est en position « marche », serait une invitation aux accidents.
- **Retirez toute clé ou dispositif de réglage éventuel avant de mettre l'appareil en marche. Maintenez une bonne assiette et un bon équilibre à tout moment.** Une clé ou tout autre dispositif de réglage engagé sur un élément mécanique pourrait provoquer un accident.
- **Ne vous mettez pas en porte-à-faux. Maintenez une bonne assiette et un bon équilibre à tout moment.** Cela assurera un meilleur contrôle de l'appareil en cas d'imprévu.
- **Habillez-vous de manière appropriée. Ne portez pas de vêtements trop amples ou de bijoux. Eloignez vos cheveux et vos vêtements des mécanismes lorsque l'appareil fonctionne.** Les vêtements amples, les bijoux et les cheveux longs risquent d'être entraînés par les mécanismes en rotation.
- **Lorsque l'appareil est pourvu d'un système de récupération de poussière, s'assurer que le système est correctement connecté et utilisé.** Les systèmes de récupération de poussière peuvent limiter les risques associés à l'inhalation des poussières.
- **Ne laissez pas votre familiarité avec un appareil se développer en complaisance vis-à-vis des règles de sécurité applicables.** La moindre inattention peut occasionner un accident grave en un clin d'oeil.

Utilisation et entretien de l'appareil

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

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

- **Assurer l'entretien approprié de l'appareil. S'assurer de l'absence d'éléments grippés ou endommagés, voire toute autre anomalie susceptible de nuire au bon fonctionnement et à la sécurité de l'appareil. Ne pas utiliser d'appareil 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.
- **Assurer la parfaite propreté de toutes surfaces manipulables.** Lorsqu'ils sont encrassés, les leviers et autres points de prise en main peuvent nuire à la sécurité d'utilisation de l'appareil en cas d'imprévu.
- **Utiliser l'appareil, ses accessoires et ses outils de coupe selon les consignes ci-présentes, tout en tenant compte des conditions de travail et d'exécution envisagées.** Toute déviation de l'emploi prévu pour cet appareil électrique augmenterait les risques d'accident grave.

Service après-vente

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

Consignes de sécurité spécifiques

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

CONSERVEZ CES CONSIGNES !

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

Sécurité des fileteuses portables

- **Nettoyez les sols de la zone de travail.** Les sols glissants sont une invitation aux accidents.

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

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

En cas de questions concernant ce produit RIDGID® veuillez :

- Consulter le distributeur RIDGID le plus proche ;
- Visiter le site RIDGID.com afin de localiser le représentant RIDGID le plus proche ;
- Consulter les services techniques Ridge Tool par mail adressé à ProToolsTechService@Emerson.com, voire, à partir des Etats-Unis ou du Canada, en composant le 844-789-8665.

Description, fiche technique et équipements de base

Description

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

Équipées des accessoires appropriés, les fileteuses RIDGID® 300 Compact et 1233 peuvent servir au filetage ou rainurage des tuyaux, raccords et manchons de 2 1/2" à 4" de diamètre.

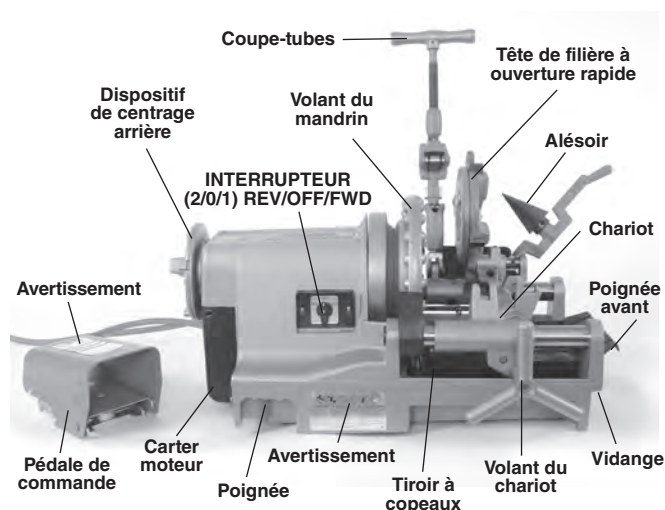


Figure 1 – Fileteuse 300 Compact

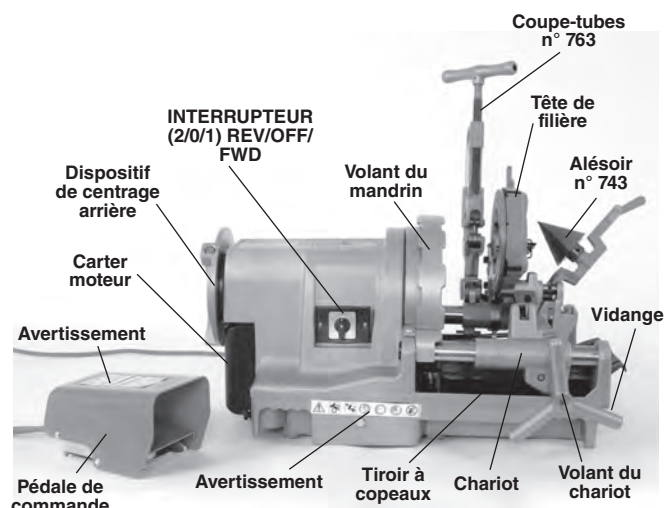


Figure 2 – Fileteuse 1233

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

Montage de la machine

⚠ AVERTISSEMENT



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

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

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

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

Montage sur support

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

Montage sur établi

Ces appareils peuvent être montés sur établi stable et de niveau. Montez la fileteuse sur un établi à l'aide de quatre boulons UNC de 1/4" – 20 passés par les orifices prévus à chaque coin de l'embase de la machine. Le gabarit des orifices d'embase est de 12,25" x 18" (311 x 457 mm). Serrez à fond.

Montage sur jambages tubulaires

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

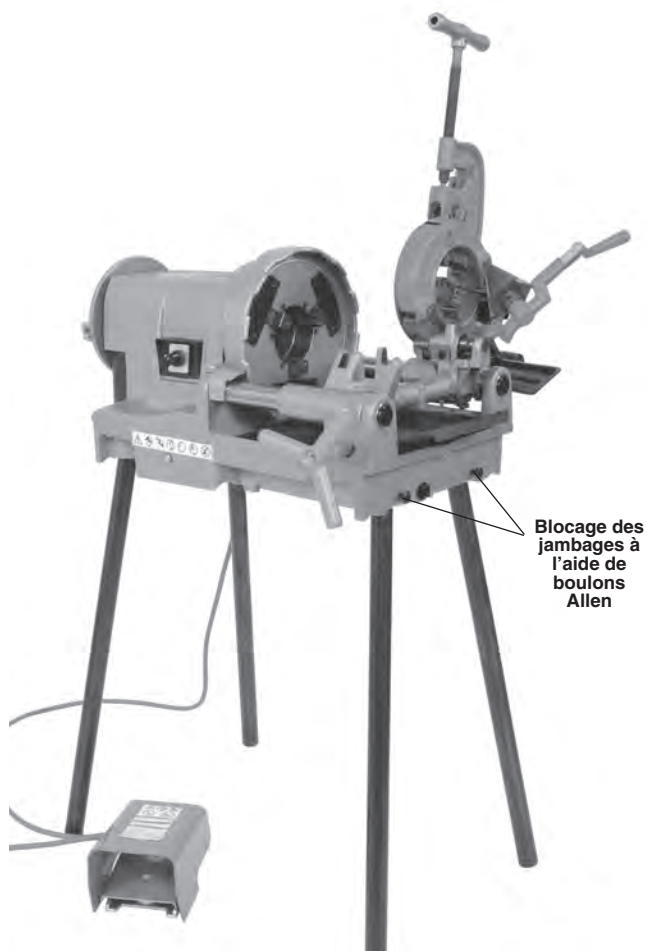


Figure 4 – Fileteuse montée sur jambages tubulaires

Inspection préalable

⚠ AVERTISSEMENT



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

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

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

3. Examinez les points suivants :

- L'état du cordon d'alimentation de la machine et de sa fiche pour signes de détérioration ou de modification.
- L'assemblage, intégralité et bon entretien de la machine.
- La présence d'éléments brisés, usés, manquants, désalignés, grippés ou autrement endommagés.
- La présence et le fonctionnement de la pédale de commande. Vérifiez que la pédale de commande est branchée, en bon état, et que son mouvement est fluide (sans points durs).
- La présence et la lisibilité des étiquettes de sécurité (*Figures 1 et 2*).
- L'état des filières, du galet de coupe et des tranchants de l'alésoir. Les outils de coupe émoussés ou endommagés surchargent la machine, produisent de piètres 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.

fonctionnement. La pédale de commande assure un meilleur contrôle de la machine en l'arrêtant automatiquement dès que vous la lâchez.

1. Examinez les lieux pour :

- Un éclairage suffisant.
- La présence de liquides, émanations ou poussières inflammables. Le cas échéant, n'intervenez pas avant d'avoir identifié, neutralisé ou éliminé leur source, et que la zone ait été entièrement ventilée. Ces fileteuses ne sont pas blindées et risquent de produire des étincelles.
- Un endroit dégagé, de niveau, stable et sec pour l'ensemble du matériel et l'opérateur.
- Une bonne ventilation. Ne pas utiliser de manière prolongée dans des lieux exigus et renfermés.
- La présence d'une prise de courant avec terre appropriée et de tension adaptée. Se reporter à la fiche signalétique de la machine pour la tension d'alimentation nécessaire. Toute prise de courant à trois orifices ou prise avec disjoncteur différentiel n'est pas obligatoirement reliée à la terre. En cas de doute, faites contrôler la prise par un électricien.

2. Inspectez le tuyau à fileter ainsi que les raccords associés. Sélectionnez le matériel approprié en vous reportant aux caractéristiques techniques. Ne filetez que des longueurs rectilignes. Ne pas tenter de fileter des tuyaux avec raccords ou autres accessoires déjà montés. Cela augmenterait les risques d'enchevêtrement.

3. Transportez le matériel jusqu'au lieu d'intervention. Reportez-vous au chapitre *Préparation de la machine au transport* pour les consignes applicables.

4. Vérifiez que l'ensemble du matériel utilisé a été correctement inspecté et assemblé.

5. Assurez-vous que l'interrupteur REV/OFF/FWD se trouve en position « OFF ».

6. Vérifiez que la tête de filière est équipée des filières appropriées. Au besoin, installez et/ou réglez les filières selon les indications du chapitre *Préparation et utilisation de la tête de filière*.

7. Relevez le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière pour les écarter du poste de travail. Assurez-vous que ces trois éléments sont stables et ne risqueront pas de retomber.

8 Si le tuyau doit dépasser le tiroir à copeau à l'avant de la machine ou saillir de plus de 2 pieds (60 cm) à l'arrière, prévoyez des porte-tubes pour le soutenir et éviter le renversement ou la chute de l'ensemble. Alignez les porte-tubes avec le mandrin de la

Préparation de la machine et des lieux

⚠ AVERTISSEMENT



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

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

Ne jamais utiliser de fileteuse qui n'est pas équipée d'une pédale de commande en bon état de

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

9. Limitez l'accès au chantier ou prévoyez des barrières ou barricades créant un périmètre de sécurité d'au moins 3 pieds (1 m) autour de la fileteuse et du tuyau. Cela aidera à éviter l'incursion d'autrui et les risques qu'ils pourraient courir en cas de contact ou d'enchevêtrement avec la machine ou le tuyau.
10. Placez la pédale de commande comme indiqué à la *Figure 21* afin d'assurer la position de travail appropriée.
11. Vérifiez le niveau d'huile de coupe RIDGID. Retirez le tiroir à copeaux et l'insert du carter d'huile pour vous assurer que le tamis d'huile est entièrement submergé. Reportez-vous au chapitre *Entretien du système de lubrification*. Si la machine est équipée d'un égouttoir, assurez-vous qu'il est positionné de manière à diriger l'huile qui retombe de la tête de filière vers le tiroir à copeaux (*Figure 5*).
12. Avec l'interrupteur REV/OFF/FWD en position « OFF », acheminez le cordon d'alimentation le long d'un passage dégagé. Avec les mains sèches, branchez le cordon dans une prise avec terre appropriée. Gardez toutes connexions électriques au sec et surélevées. Si le cordon d'alimentation n'est pas suffisamment long pour atteindre la prise de courant désignée, prévoyez une rallonge électrique:
 - En bon état,
 - Equipée d'une fiche à trois barrettes comme celle du cordon d'alimentation de la fileteuse,
 - Homologuée pour utilisation à l'extérieur et contenant les caractères « W » ou « W-A » dans sa désignation (i.e., « SOW »),
 - De section suffisante. Les rallonges d'une longueur maximale de 50 pieds (15,20 m) doivent avoir des fils conducteurs d'au moins 14 AWG (2,5 mm²), et celles de 50 à 100 pieds (15,20 à 30,5 m), des fils conducteurs d'au moins 12 AWG (2,5 mm²).
13. Vérifiez le bon fonctionnement de la fileteuse. Tout en gardant vos mains à l'écart des mécanismes :
 - Mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position « FWD », puis appuyez momentanément sur la pédale de commande. Le mandrin devrait alors se mettre à tourner en sens antihoraire (vu depuis le chariot). Répétez l'opération avec l'interrupteur

en position « REV » pour vérifier que le mandrin tourne cette fois-ci en sens horaire. Si la fileteuse ne tourne pas dans le sens prévu ou que la pédale de commande ne fonctionne pas normalement, il sera nécessaire de faire réviser la machine avant toute utilisation future.

- Appuyez sur la pédale de commande et tenez-la appuyée le temps nécessaire pour tenter de déceler d'éventuelles anomalies telles que le désalignement ou grippage de ses mécanismes, des bruits anormaux ou toute autre condition inhabituelle, puis levez le pied. Toute anomalie éventuelle devra être corrigée avant d'utiliser la machine à nouveau.
- Rabattez la tête de filière, puis appuyez sur la pédale de commande et tenez-la appuyée le temps nécessaire pour évaluer le débit d'huile à travers la tête de filière avant de lever le pied. Le débit d'huile se règle à l'aide de la molette située sur le chariot (*Figure 5*). Tournez la molette en sens horaire pour diminuer le débit, et en sens antihoraire pour l'augmenter. Ne jamais modifier le débit d'huile en cours d'opération.

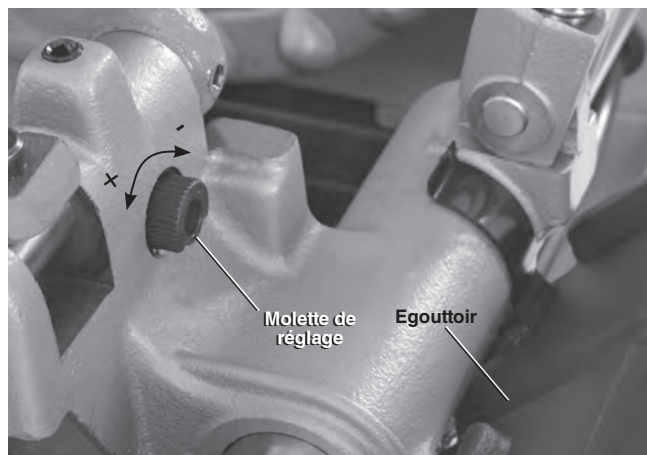


Figure 5 – Réglage du débit d'huile

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

Préparation et utilisation des têtes de filière

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

Les têtes de filière pour tuyaux équipées de filières universelles nécessitent un jeu de filières dédié à chacune des sections ou sections multiples de tuyau suivantes : ($\frac{1}{8}$ "), ($\frac{1}{4}$ " et $\frac{3}{8}$ "), ($\frac{1}{2}$ " et $\frac{3}{4}$ "), (1" à 2"). Les filières NPT et NPSM sont réservées aux têtes de filières NPT, tandis que les filières BSPT et BSPP doivent être montées sur des têtes de filière BSPT. La barre graduée de la machine affiche les repères pour chaque type de tête.

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

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

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

Retrait et montage des têtes de filière

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

Têtes de filière à ouverture rapide

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

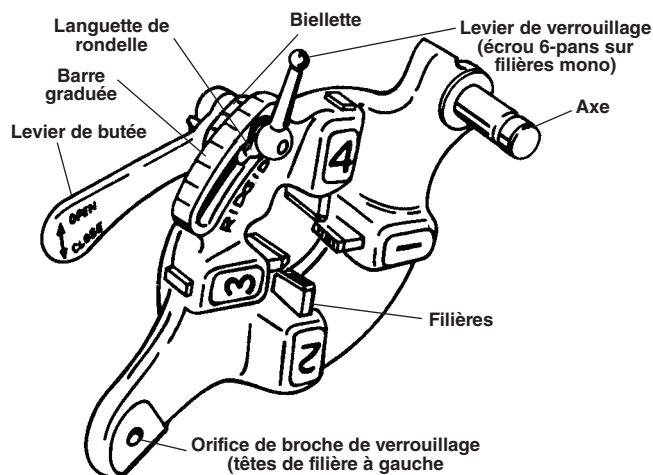


Figure 6 – Tête de filière à ouverture rapide

Insertion et remplacement des filières

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

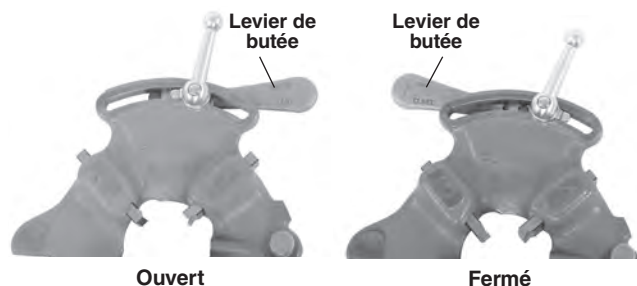


Figure 7 – Levier ouvert/fermé

3. Desserrez le levier de butée (ou l'écrou 6-pans des têtes de filière Mono) d'environ trois tours.

4. Dégagez la languette de la rondelle de la barre graduée, puis amenez la rondelle jusqu'en fin de course (Figure 8).

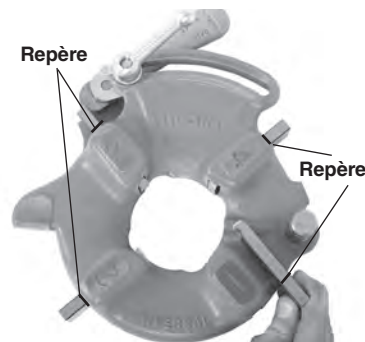


Figure 8 – Insertion des filières

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

Réglage du pas de filetage

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

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

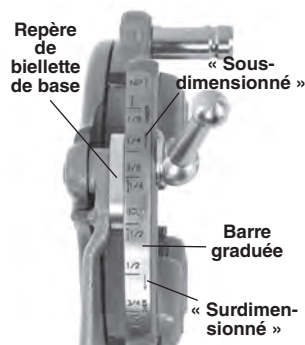


Figure 9 – Réglage du pas de filetage

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

5. Serrez le levier de verrouillage.

Ouverture de la tête de filière en fin de filetage

En fin de filetage :

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

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

Têtes de filière à ouverture automatique

Les têtes de filière type 815A s'ouvrent automatiquement. Pour les tuyaux de 1/2" à 2" de diamètre, une gâchette peut servir à ouvrir la tête lorsque le filetage du tuyau est terminé. Pour les tuyaux, les barres et les filetages droits de 1/8" à 3/8" de diamètre, ainsi que pour les autres diamètres si voulu, la tête de filière s'ouvre manuellement en fin de filetage.

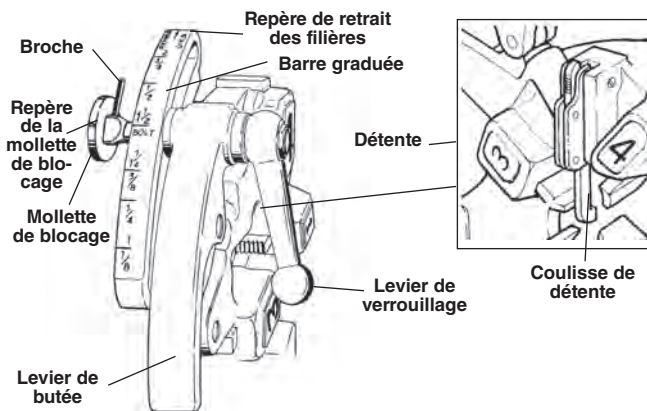


Figure 10 – Tête de filière à ouverture automatique universelle

Insertion et changement de filières

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

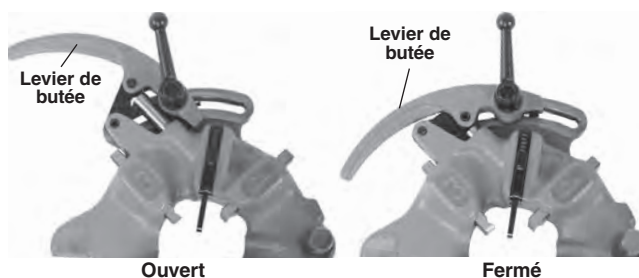


Figure 11 – Levier ouvert et fermé

3. Desserrez le levier de verrouillage d'environ six tours.
4. Tirez sur la mollette de blocage suffisamment pour l'extraire de la barre graduée et permettre à la broche de passer. Positionnez la barre graduée de manière à aligner le repère de la mollette sur le repère de retrait des filières.
5. Retirez les filières de la tête de filières.

6. Insérez les filières appropriées (chiffre en haut) en les enfonçant jusqu'à ce que leur repère arrive à fleur du rebord de la tête (Figure 12). Les chiffres des filières doivent correspondre à ceux des logements correspondants de la tête de filière. Remplacez systématiquement le jeu

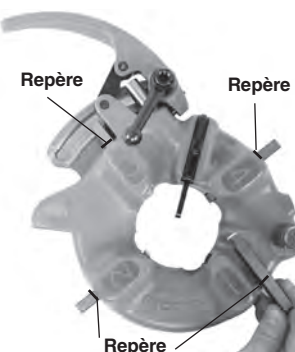


Figure 12 – Insertion des filières

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

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

Réglage du filetage

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

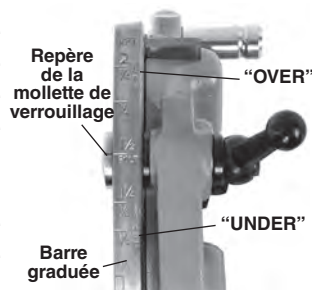


Figure 13 – Réglage du filetage

Réglage de la coulisse de détente

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

- $\frac{1}{2}$ et $\frac{3}{4}$ po – L'extrémité du tuyau doit toucher le talon de la coulisse de détente.
- 1 à 2 po – L'extrémité du tuyau doit toucher le bras de la coulisse de détente.

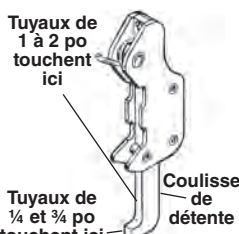


Figure 14 – Réglage de la détente

La tête de filière doit être ouverte manuellement pour :

- Les tuyaux de $\frac{1}{8}$, $\frac{1}{4}$ et $\frac{3}{4}$ po
- Les filetages plus longs ou plus courts
- Le filetage des boulons

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

Ouverture de la tête de filière en fin de filetage

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

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

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

Ouvrez le levier de butée pour désengager les filières.

Têtes de filière rétractables à ouverture automatique

Les têtes de filière rétractables à ouverture automatique types 728 et 928 sont utilisées sur la fileteuse 1233 pour les tuyaux de $2\frac{1}{2}$ " et 3" de diamètre. Une détente sert à ouvrir la tête de filière à la fin d'une longueur prédéterminée de filetage.

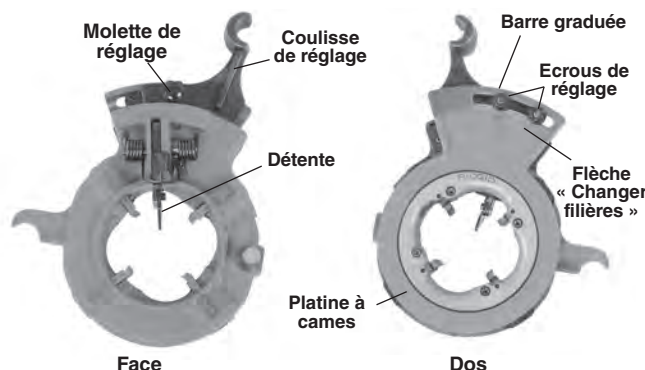


Figure 15 – Tête de filière rétractable à ouverture automatique

Insertion et remplacement des filières

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

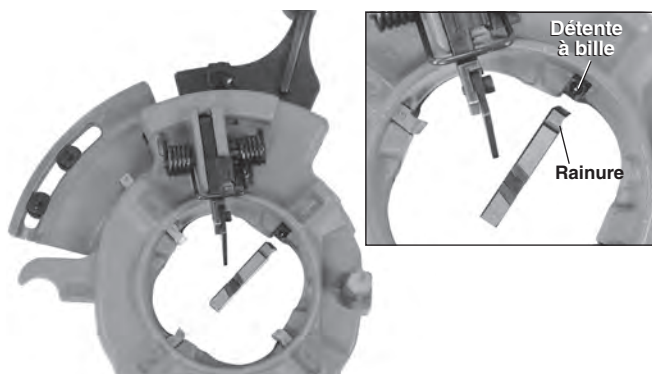


Figure 16 – Insertion des filières

3. Retirez les filières de la tête de filière.

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

4. Ramenez la molette de réglage et tournez la platine à cames jusqu'au repère de diamètre voulu.
5. Engagez la molette de réglage dans l'encoche correspondante.

Réglage du pas de filetage

1. Desserrez l'écrou de réglage pour le diamètre de tuyau voulu.
2. Lors de l'installation de nouvelles filières, commencez par aligner le repère de la coulisse de réglage sur le repère dimensionnel de la barre graduée.
3. Si le filetage a besoin de réglage, amenez ce repère légèrement en direction du « + » de la barre graduée pour obtenir un pas plus large (moins de tours d'engagement du raccord) ou en direction du « - » de la barre pour un pas plus serré (plus de tours d'engagement du raccord) comme indiqué sur la barre graduée.
4. Serrez l'écrou de réglage.

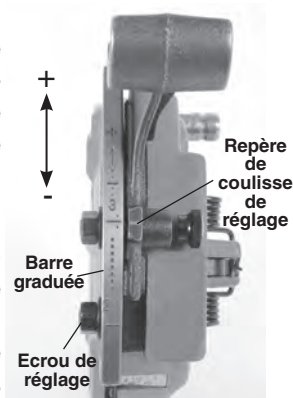


Figure 17 – Réglage du pas de filetage

Réglage de la longueur de filetage

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

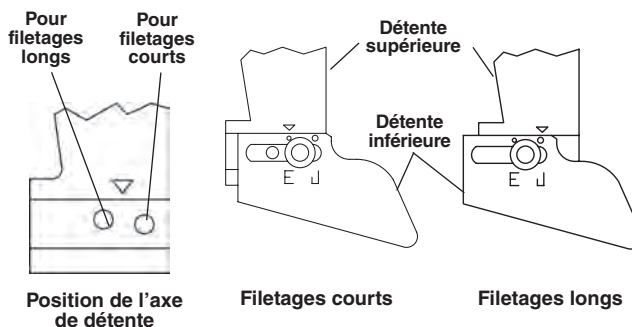


Figure 18 – Réglage de la longueur de filetage

Préparation au filetage de la tête de filière

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

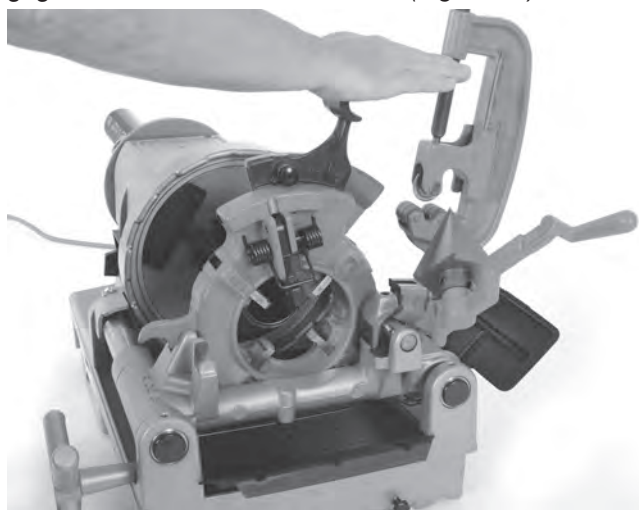


Figure 19 – Fermeture de la tête de filière rétractable

Ouverture de la tête de filière en fin de filetage

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

Consignes d'utilisation

⚠ AVERTISSEMENT



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

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

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

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

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

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

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

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

2. Introduisez les tuyaux de moins de 2 pieds (60 cm) de long par l'avant de la machine. Tant que les tuyaux plus longs dépassent plus de l'arrière de la fileteuse, ils peuvent être introduits d'une extrémité ou l'autre. Vérifiez le bon positionnement des porte-tubes.
3. Au besoin, marquez le tuyau. Positionnez le tuyau de manière à ce que l'extrémité à couper, aléser ou fileter se trouve à environ 4" (10 cm) en avant du mandrin. S'il est trop rapproché, le chariot risque d'heurter la machine en cours de filetage et l'endommager.
4. Tournez le dispositif de centrage arrière en sens antihoraire (vu depuis l'arrière de la machine) pour engager le tuyau. Assurez-vous que le tuyau se trouve bien centré entre les mors. Cela améliorera le soutien du tuyau, ainsi que les résultats.

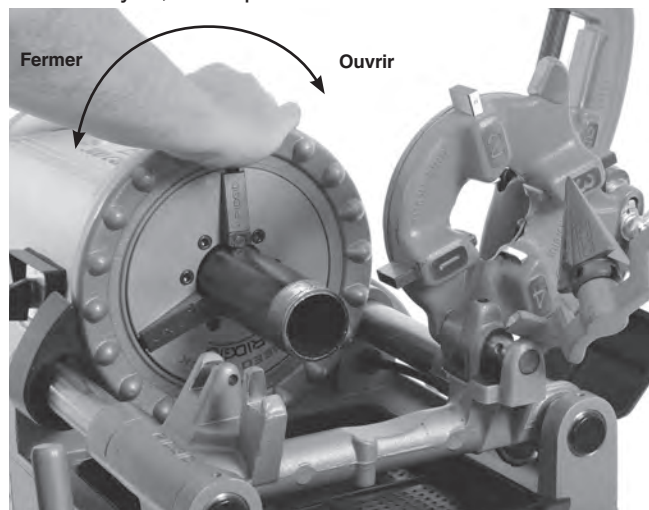


Figure 20 – Mandrinage des tuyaux

5. Tournez le volant du mandrin avant en sens antihoraire (vu depuis l'avant de la machine) afin de serrer le tuyau. Assurez-vous encore que le tuyau est bien centré entre les mors. Tournez le volant en sens antihoraire sèchement et à plusieurs reprises afin d'assurer la prise du mandrin avant sur le tuyau.
6. Assumez la position de travail indiquée à la Figure 21 afin de mieux contrôler à la fois la machine et le tuyau en cours d'opération.
 - Positionnez-vous du côté interrupteur FOR/OFF/REV de la machine, avec accès immédiat aux outils et commandes de la fileteuse.
 - Assurez-vous de pouvoir accéder à la pédale de commande. Ne pas appuyez sur la pédale de commande à ce stage.
 - Assurez-vous de pouvoir maintenir votre équilibre et de ne pas avoir à vous pencher sur la machine.



Figure 21 – Position de travail

Coupe

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

partie sectionnée du tuyau vous-même. Laissez la fileteuse et le port-tubes la soutenir.

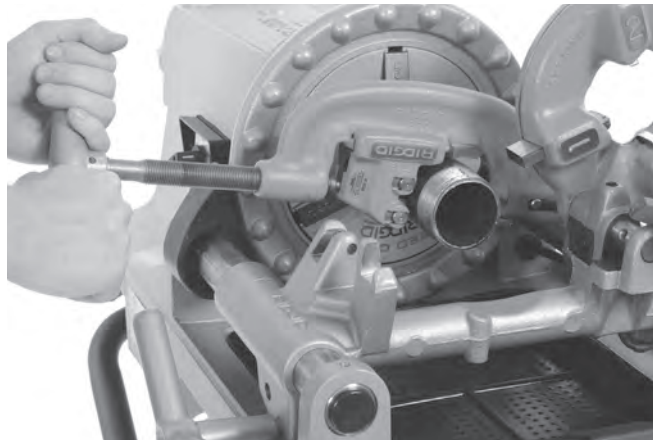


Figure 22 – Utilisation du coupe-tubes

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

Alésage

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

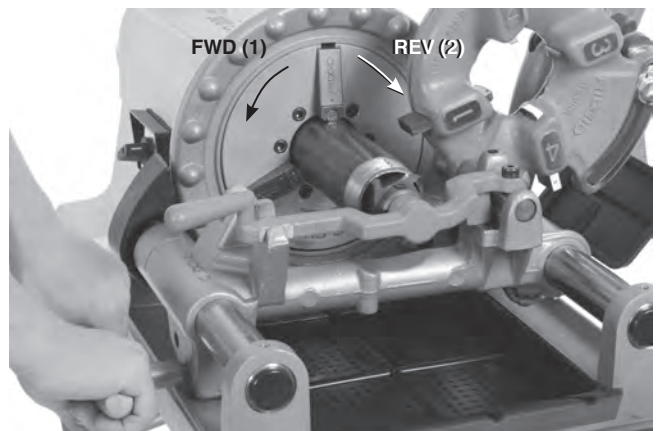


Figure 23 – Alésage du tuyau

6. Lâchez la pédale de commande.

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

Filetage des tuyaux

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

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

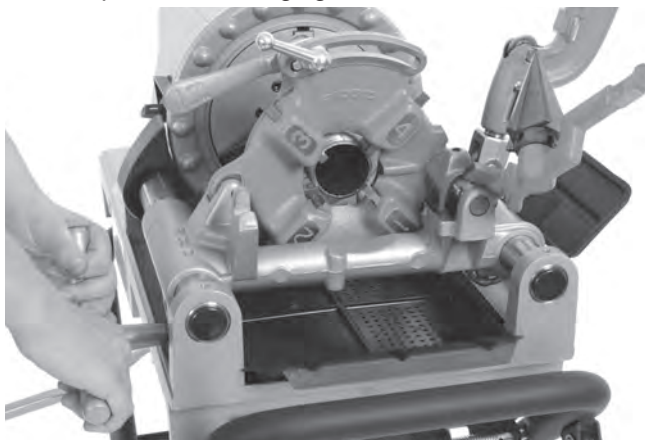


Figure 24 – Filetage des tuyaux (ici, à l'aide d'une tête de filière à ouverture rapide)

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

9. Lâchez la pédale de commande.
10. Mettez l'interrupteur REV/OFF/FWD en position OFF.
11. Tournez le volant du chariot jusqu'à ce que la tête de filière se dégage de l'extrémité du tuyau. Relevez la tête de filière et basculez-la en arrière.
12. Retirez le tuyau de la machine et examinez le filetage. Ne jamais utiliser cette machine pour le vissage ou dévissage des raccords.

Filetage des ronds et boulons

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

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

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

Filetages à gauche

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

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

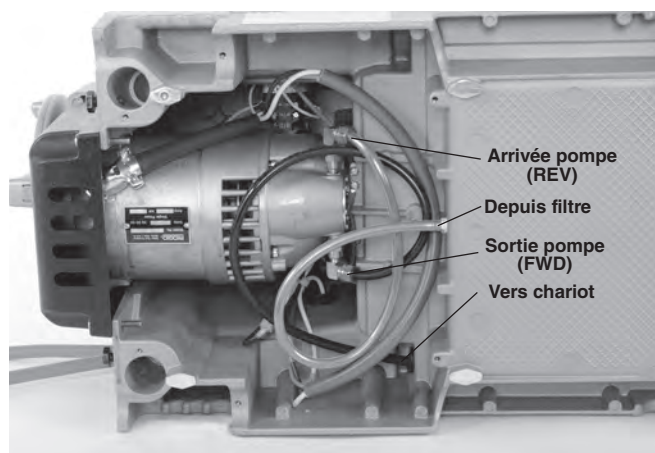


Figure 25A – Raccordement de pompe à huile pour filetages à gauche (interrupteur en position REV)

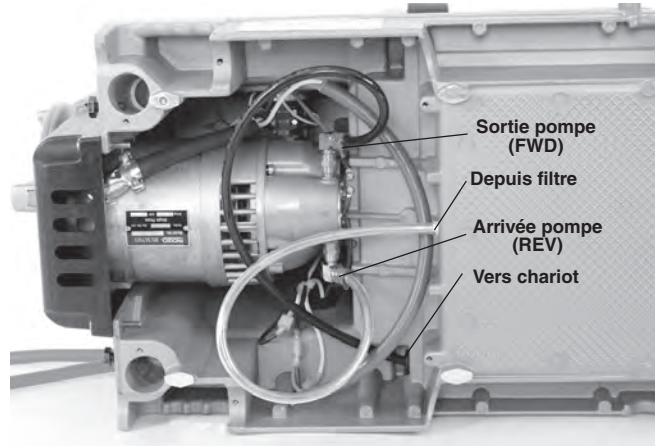


Figure 25B – Raccordement de pompe à huile pour filetages à droit (interrupteur en position FWD)

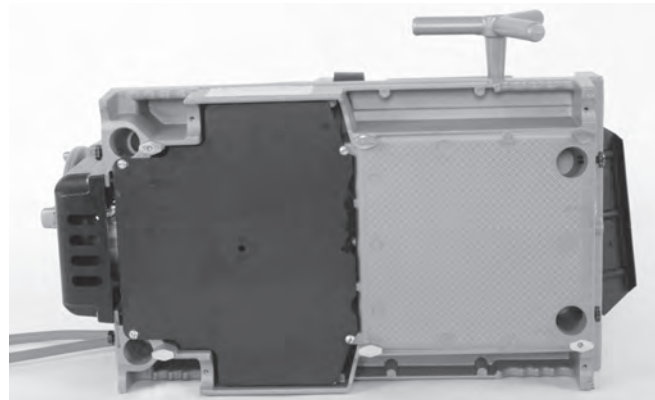


Figure 25C – Carter en place

2. Enflez une broche de $\frac{5}{16}$ " et de 2" de long à travers les orifices du support de chariot et de la tête de filière à gauche pour la retenir (Figure 26).

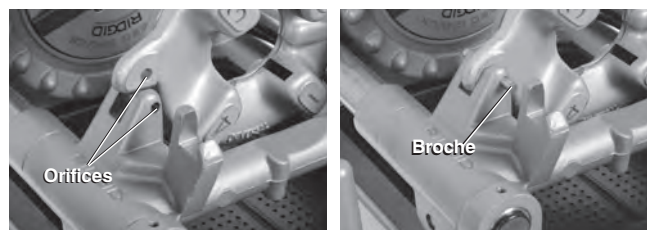


Figure 26 – Rétention de la tête de filière à gauche

Retrait du tuyau de la machine

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

Inspection des filetages

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

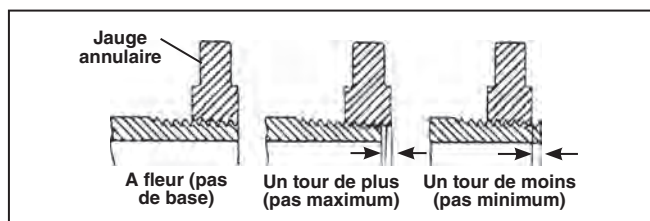


Figure 27 – Contrôle du pas de filetage

- En l'absence d'une jauge annulaire pour contrôler le pas de filetage, servez-vous éventuellement d'un raccord neuf, propre et représentatif des ceux qui seront utilisés sur chantier pour vérifier le pas. Pour les filetages NPT de 2 pouces ou moins, le filetage obtenu devrait permettre entre 4 et 5 tours de serrage à la main du raccord, et de 3 tours pour les raccords BSPT. Pour les filetages NPT de 2½ à 3 pouces, l'engagement manuel du raccord devrait être de 5,5 à 6 tours, et de 4 tours pour les raccords BSPT.
- 4. Réglez le pas de filetage selon les indications du paragraphe « Réglage du pas de filetage » du chapitre « Préparation et utilisation des têtes de filière ».
- 5. Effectuez les épreuves d'usage du réseau selon les normes en vigueur et les règles de l'art.

Préparation de la machine au transport

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



Figure 28 – Machine prête au transport

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

Consignes d'entretien

⚠ AVERTISSEMENT

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

Porter systématiquement une protection oculaire.

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

Nettoyage

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

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

Lubrification

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

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

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

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

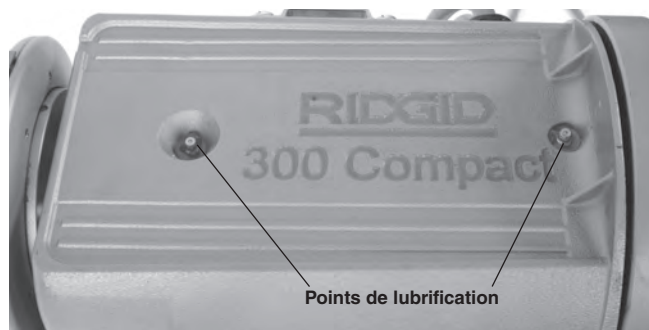


Figure 29 – Points de lubrification

Entretien du système de lubrification

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

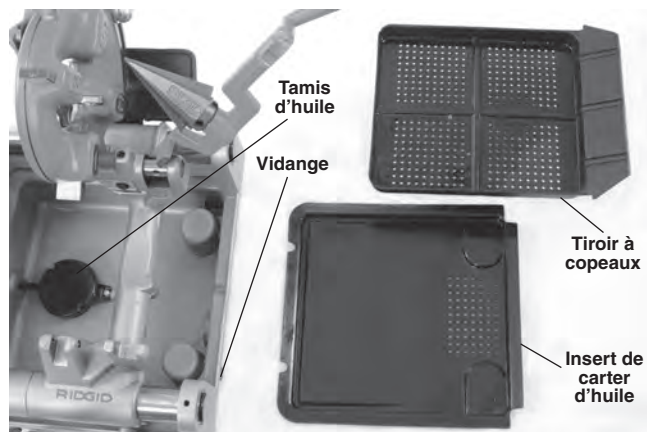


Figure 30 – Tamis et carter d'huile

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

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

Remplacement du galet de coupe

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

Remplacement des inserts de mâchoire

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

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

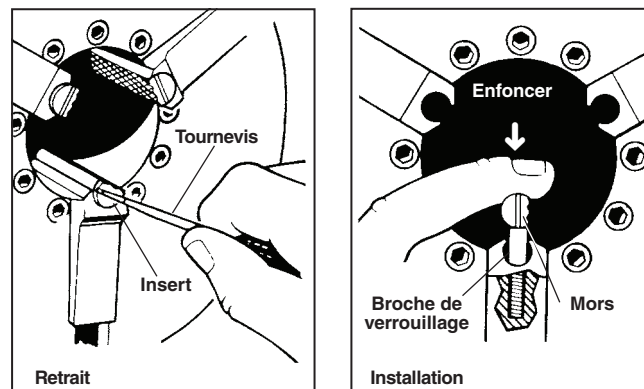


Figure 31 – Remplacement des inserts de mâchoire

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

Remplacement des balais au carbone

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

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

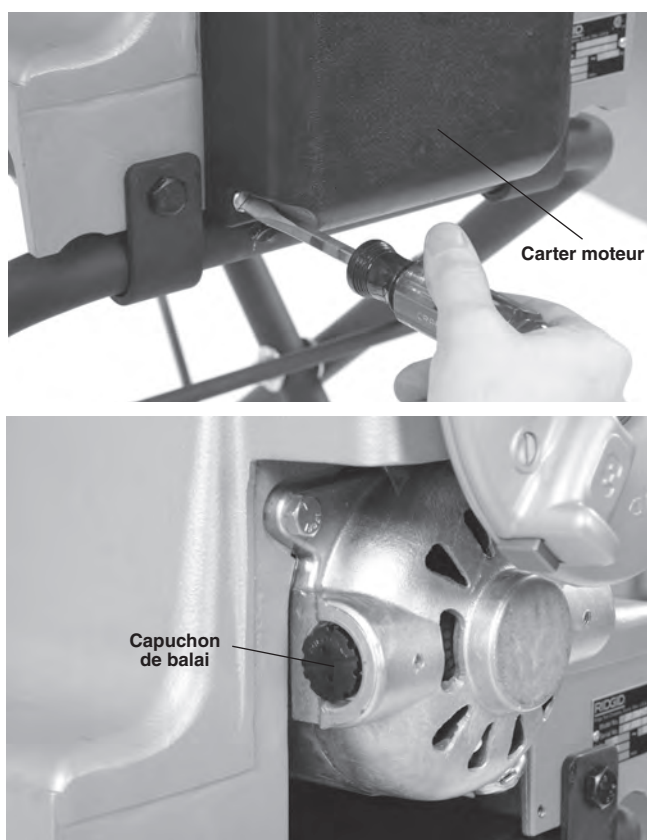


Figure 32 – Dépose du carter moteur et remplacement des balais

3. Dévissez les capuchons de balai. Retirez et examinez les balais. Remplacez-les lorsque leur épaisseur est inférieure à 1/2". Examinez le commutateur pour signes d'usure excessive. Le cas échéant, faites réviser la machine.
4. Réinstallez ou remplacez les balais. Réassemblez l'appareil. Réinstallez l'ensemble de ses carters avant de réutiliser la machine.

Accessoires

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

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

A propos des huiles de coupe

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

Remisage de la machine

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

Révisions et réparations

⚠ AVERTISSEMENT

Toute intervention mal exécutée peut rendre cette machine dangereuse.

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

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

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

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

Recyclage

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



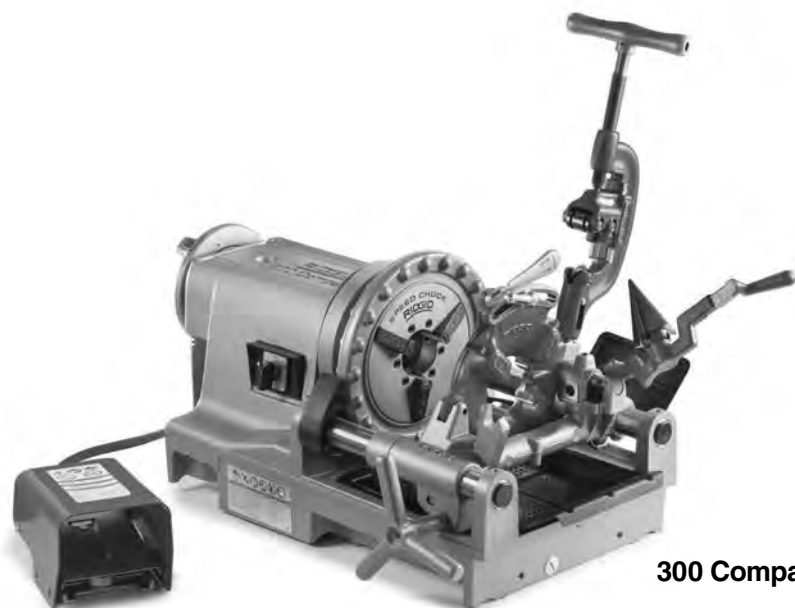
Pays de la CE : Ne pas disposer du matériel électrique dans les ordures ménagères !

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

Dépannage

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

300 Compact/1233



300 Compact



1233

WARNING!

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

300 Compact/1233 Gewindeschneidmaschinen

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

Serien-Nr.	
------------	--

Inhaltsverzeichnis

Formular zum Festhalten der Maschinenseriennummer	45
Sicherheitssymbole	47
Allgemeine Sicherheits- und Warnhinweise für Elektrowerkzeuge*	47
Sicherheit im Arbeitsbereich	47
Elektrische Sicherheit	48
Sicherheit von Personen	48
Sachgemäßer Umgang mit Elektrowerkzeugen	48
Wartung	49
Spezielle Sicherheitshinweise	49
Sicherheitsanweisungen für transportable Gewindeschneidmaschinen	49
Beschreibung, technische Daten und Standardausstattung	50
Bezeichnung	50
Standardausstattung	51
Technische Daten	51
Montage der Maschine	52
Montage auf Ständern	52
Montage auf einer Werkbank	52
Montage auf Rohrbeinen	52
Inspektion vor der Benutzung	52
Vorbereiten von Maschine und Arbeitsbereich	53
Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs	55
Ausbauen/Einsetzen des Schneidkopfs	55
Schnellöffnende Schneidköpfe	55
Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken	55
Einstellen der Gewindegröße	56
Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes	56
Selbstöffnende Schneidköpfe	56
Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken	56
Einstellen der Gewindegröße	57
Einstellung des Auslöserschiebers	57
Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes	57
Versenkte selbstöffnende Schneidköpfe	57
Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken	58
Einstellen der Gewindegröße	58
Einstellen der Gewindelänge	58
Vorbereiten des Schneidkopfs zum Gewindeschneiden	59
Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes	59
Bedienungsanleitung	59
Schneiden	60
Fräsen	61
Schneiden von Rohrgewinden	61
Schneiden von Stangengewinden/Schneiden von Bolzengewinden	62
Schneiden von Linksgewinden	62
Entfernen des Rohrs aus der Maschine	63
Überprüfung der Gewinde	63
Vorbereiten der Maschine für den Transport	63
Wartungsanweisungen	64
Reinigung	64
Schmierung	64
Wartung des Ölsystems	64
Wechseln des Schneidrads	65
Wechseln der Backeneinsätze	65
Wechseln der Kohlebürsten	65
Optionale Ausrüstung	65
Informationen über Gewindeschneidöl	66
Lagerung des Geräts	66
Wartung und Reparatur	66
Entsorgung	67
Fehlerbehebung	67
Fehlerbehebung (Fortsetzung)	68
Lebenslange Garantie	Rückseite

*Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

Sicherheitssymbole

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



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



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



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



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



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



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



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



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



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



Dieses Symbol weist auf die Gefahr von Stromschlägen hin.



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



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



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



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



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

Allgemeine Sicherheits- und Warnhinweise für Elektrowerkzeuge*

⚠ WARNUNG

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

ALLE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN ZUR SPÄTEREN EINSICHT AUFBEWAHREN!

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

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

Sicherheit im Arbeitsbereich

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

kann die Kontrolle über das Gerät verloren gehen.

Elektrische Sicherheit

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

Sicherheit von Personen

- **Seien Sie beim Betrieb eines Elektrowerkzeugs immer aufmerksam und verantwortungsbewusst. Verwenden Sie ein Elektrowerkzeug nicht unter Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten.** Durch einen kurzen Moment der Unaufmerksamkeit können Sie sich selbst oder anderen erhebliche Verletzungen zufügen.
- **Verwenden Sie immer persönliche Schutzausrüstung. Tragen Sie immer einen Augenschutz.** Das Tragen einer Schutzausrüstung, wie Staubmaske, rutschfeste Sicherheitsschuhe, Schutzhelm oder Gehörschutz, verringert das Risiko von Verletzungen und ist daher unbedingt erforderlich.
- **Verhindern Sie, dass Elektrowerkzeuge unbeabsich-**

tigt eingeschaltet werden. Vergewissern Sie sich immer, dass sich der Schalter in der Aus-Stellung befindet, bevor Sie ein Elektrowerkzeug anheben, tragen oder an die Stromquelle bzw. einen Akku anschließen. Wenn Sie beim Tragen des Gerätes den Finger am Schalter haben oder das Gerät eingeschaltet an die Stromversorgung anschließen, kann dies zu Unfällen führen.

- **Entfernen Sie sämtliche Einstellwerkzeuge oder Schraubenschlüssel, bevor Sie das Gerät einschalten.** Ein Werkzeug oder Schlüssel, der sich in einem drehenden Geräteteil befindet, kann zu Verletzungen führen.
- **Lehnen Sie sich nicht zu weit in eine Richtung. Sorgen Sie stets für ein sicheres Gleichgewicht und einen festen Stand.** Dadurch können Sie das Gerät in unerwarteten Situationen besser kontrollieren.
- **Tragen Sie geeignete Kleidung. Tragen Sie keine weiten Kleidungsstücke oder Schmuck. Halten Sie Haare und Kleidung von bewegenden Teilen fern.** Lockere Kleidung, Schmuck oder lange Haare können von bewegten Teilen erfasst werden.
- **Wenn Staubabsaug- und Staubauffangeinrichtungen montiert werden können, vergewissern Sie sich, dass diese angeschlossen sind und richtig verwendet werden.** Durch Verwendung von Staubauffangeinrichtungen können die durch Staub entstehenden Gefahren erheblich reduziert werden.
- **Lassen Sie sich durch die Tatsache, dass Sie durch häufige Benutzung mit einem Werkzeug vertraut sind, nicht dazu verleiten, nachlässig zu werden und Sicherheitsprinzipien für den Umgang mit Werkzeugen zu ignorieren.** Eine unbedachte Handlung kann innerhalb von Sekundenbruchteilen schwere Verletzungen verursachen.

Sachgemäßer Umgang mit Elektrowerkzeugen

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

lungen vornehmen, Zubehörteile wechseln oder das Werkzeug lagern. Durch solche Vorsichtsmaßnahmen wird der unbeabsichtigte Start des Elektrowerkzeugs verhindert.

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

Wartung

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

Spezielle Sicherheitshinweise

⚠ WARNUNG

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

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

BEWAHREN SIE DIESE ANLEITUNG AUF!

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

Sicherheitsanweisungen für transportable Gewindeschneidmaschinen

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

- **Benutzen Sie diese Maschine nicht, wenn der Fußschalter defekt ist oder fehlt.** Der Fußschalter 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.**

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

Falls Sie Fragen zu diesem RIDGID® Produkt haben:

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

Beschreibung, technische Daten und Standardausstattung

Bezeichnung

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

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

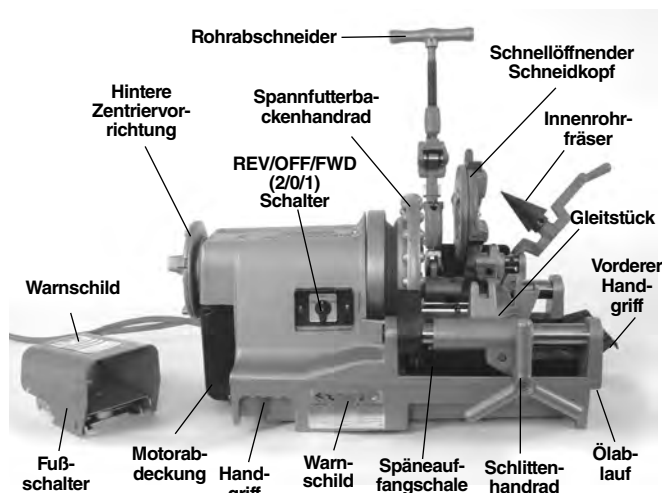


Abbildung 1 – 300 Compact Gewindeschneidmaschine

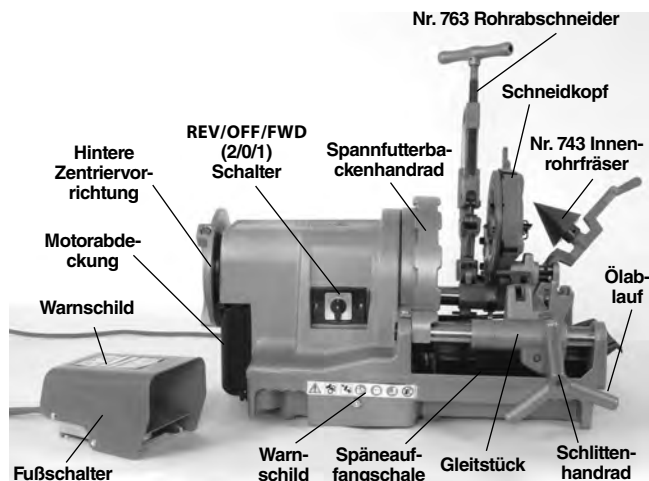


Abbildung 2 – 1233 Gewindeschneidmaschine

Technische Daten

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

Schalldruck (L_{PA})* < 84,6 dB(A), K=3
 Schallleistung (L_{WA})* < 89,6 dB(A), K=3
 * Der Schall wird nach einem standardisierten Verfahren gemäß der Norm EN 62481-1 gemessen.
 - Schallemissionen können aufgrund Ihres Standorts und der spezifischen Verwendung dieser Werkzeuge schwanken.
 - Das tägliche Schallexpositionsniveau muss für jede Anwendung bewertet werden und bei

Bedarf sind entsprechende Sicherheitsmaßnahmen zu treffen. Bei der Bewertung des Expositionsniveaus sollte die Zeit berücksichtigt werden, für die ein Werkzeug abgeschaltet ist und nicht benutzt wird. Dadurch kann sich das Expositionsniveau über die gesamte Arbeitszeit signifikant verringern.

Standardausstattung

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

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

Abbildung 3 – Maschinenseriennummer

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

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

Montage der Maschine

⚠️ WARNUNG



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

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

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

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

Montage auf Ständern

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

Montage auf einer Werkbank

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

Montage auf Rohrbeinen

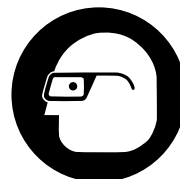
Vier gleich lange Stücke 1" (25 mm) Rohr können als Ständer für beide Maschinen verwendet werden. Rohrstücke von 33" (0,84 m) Länge bringen die Maschinenführung auf einer Höhe von ca. 36" (0,91 m). Stecken Sie die Rohrstücke ganz in die Aufnahmen an den Ecken auf der Unterseite des Sockels. Sichern Sie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



Abbildung 4 – Gewindeschneidmaschine auf Rohrstücke montiert

Inspektion vor der Benutzung

⚠️ WARNUNG



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

1. Vergewissern Sie sich, dass die Gewindeschneidmaschine vom Netz getrennt ist und dass der REV/OFF/FWD-Schalter sich in der Position OFF befindet.
2. Beseitigen Sie sämtliches Öl, Fett und Schmutz von der Gewindeschneidmaschine, einschließlich Handgriffen

und Bedienelementen. Dies erleichtert die Inspektion und hilft, zu vermeiden, dass Maschine oder Bedienelemente Ihnen aus den Händen gleiten. Reinigen und warten Sie die Maschine entsprechend den Wartungsanweisungen.

3. Überprüfen Sie die Gewindeschneidmaschinen hinsichtlich folgender Punkte:

- Überprüfen Sie Kabel und Stecker auf Schäden oder Veränderungen.
- Korrekte Montage, Wartung und Vollständigkeit.
- Gebrochene, verschlissene, fehlende, falsch eingestellte oder klemmende Teile oder sonstige Schäden.
- Vorhandensein und Funktion des Fußschalters. Vergewissern Sie sich, dass der Fußschalter angebracht ist, dass er sich in einwandfreiem Zustand befindet, dass er sich gleichmäßig betätigen lässt und nicht klemmt.
- Vorhandensein und Lesbarkeit der Warnaufkleber (Abbildungen 1 & 2).
- Zustand von Schneidbacken, Schneidrad und Innenrohrfräuserschneidkanten. Stumpfe oder schadhafte Schneidwerkzeuge erhöhen den erforderlichen Kraftaufwand, produzieren schlechte Resultate und erhöhen die Verletzungsgefahr.
- Umstände, die einen sicheren und normalen Betrieb verhindern könnten.

Wenn Probleme festgestellt werden, benutzen Sie die Gewindeschneidmaschine erst, wenn die Probleme behoben sind.

4. Kontrollieren und warten Sie alle anderen verwendeten Ausrüstungsteile gemäß der jeweiligen Anleitung, um sicherzustellen, dass sie in funktionsfähigen Zustand sind.

Vorbereiten von Maschine und Arbeitsbereich

⚠ WARNUNG



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

Sichern Sie die Maschine auf einem stabilen Ständer oder einer Werkbank. Stützen Sie das Rohr ausreichend ab. So wird die Gefahr, dass das Rohr

herunterfällt oder dass die Maschine kippt und schwere Verletzungen verursacht, reduziert.

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

1. Überprüfen Sie den Arbeitsbereich auf:

- Ausreichende Beleuchtung.
- Entflammare Flüssigkeiten, Dämpfe oder Stäube, die sich entzünden können. Sind diese vorhanden, arbeiten Sie erst in diesem Bereich, wenn die Ursache identifiziert, beseitigt oder behoben wurde und wenn der Bereich ausreichend gelüftet ist. Die Gewindeschneidmaschine ist nicht explosionsgeschützt und kann Funkenbildung verursachen.
- Freien, ebenen, stabilen und trockenen Arbeitsplatz für das Gerät und den Bediener.
- Gute Belüftung. Nicht über längere Zeit in kleinen, beengten Bereichen benutzen.
- Korrekt geerdete Steckdose mit korrekter Spannung. Die erforderliche Spannung finden Sie auf dem Typenschild der Maschine. Eine Steckdose mit drei Stiften oder Fehlerstromschutzschalter ist unter Umständen nicht korrekt geerdet. Lassen Sie im Zweifelsfall die Steckdose von einem autorisierten Elektriker überprüfen.

2. Überprüfen Sie das Rohr, in das ein Gewinde geschnitten werden soll, sowie die dazugehörigen Fittings. Bestimmen Sie die für die Aufgabe geeigneten Geräte. Siehe technische Daten. Schneiden Sie Gewinde ausschließlich in gerades Material. Schneiden Sie keine Gewinde in Rohre mit Fittings oder anderen daran angebrachten Gegenständen. Dies erhöht das Risiko des Verfangens.

3. Transportieren Sie die Ausrüstung in den Arbeitsbereich. Informationen siehe *Vorbereiten der Maschine für den Transport*.

4. Vergewissern Sie sich, dass die zu benutzenden Geräte sachgemäß überprüft und montiert wurden.

5. Vergewissern Sie sich, dass der Schalter REV/OFF/FWD auf OFF steht.

6. Überprüfen Sie, ob die korrekten Schneidbacken sich im Schneidkopf befinden und korrekt eingestellt sind. Bauen Sie bei Bedarf die Schneidbacken in den Schneidkopf ein und/oder justieren Sie sie. Einzelheiten siehe Abschnitt *Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs*.

7. Schwenken Sie Rohrabschneider, Innenrohrfräser und Schneidkopf immer vom Bediener weg. Vergewissern

Sie sich, dass sie stabil sind und nicht in den Arbeitsbereich fallen.

8. Wenn das Rohr über die Späneauffangschale vorne an der Maschine oder mehr als 2' (0,6 m) hinten über die Maschine herausragt, benutzen Sie Rohrständer, um das Rohr abzustützen und zu verhindern, dass Rohr und Gewindeschneidmaschine kippen oder fallen. Platzieren Sie die Rohrständer in der Flucht des Spannfutters, in ca. 1/3 des Abstandes vom Rohrende zur Maschine. Bei längerem Rohr ist eventuell mehr als ein Rohrständer erforderlich. Verwenden Sie nur Rohrständer, die für diesen Zweck vorgesehen sind. Bei Verwendung ungeeigneter Rohrstützen oder bei Abstützen des Rohrs von Hand kann die Maschine umkippen oder es kann zu Verletzungen durch Verfangen kommen.
9. Beschränken Sie den Zugang oder stellen Sie Sperren auf, um einen Abstand von mindestens 3' (1 m) zu Gewindeschneidmaschine und Rohr zu schaffen. Dies hilft, zu vermeiden, dass Unbeteiligte die Maschine oder das Rohr berühren und das Risiko des Umkippens oder Verfangens wird reduziert.
10. Positionieren Sie den Fußschalter, wie in *Abbildung 21* gezeigt, um eine korrekte Betriebsposition zu erreichen.
11. Überprüfen Sie den Pegel des RIDGID Gewindeschneidöls. Entfernen Sie die Späneauffangschale und den Ölwanneneinsatz; achten Sie darauf, dass die Filtersiebbaugruppe vollständig in Öl eingetaucht ist. *Siehe Wartung des Ölsystems.* Wenn die Maschine mit einer Tropfschale ausgestattet ist, achten Sie darauf, dass sie korrekt platziert ist, sodass das vom Schneidkopf tropfende Öl in die Späneauffangschale geleitet wird (*siehe Abbildung 5*).
12. Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FWD auf OFF und sorgen Sie für eine übersichtliche Führung des Netzkabels. Schließen Sie mit trockenen Händen das Netzkabel an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose an. Sorgen Sie dafür, dass sämtliche Anschlüsse trocken bleiben und sich nicht auf dem Boden befinden. Falls das Netzkabel nicht lang genug ist, verwenden Sie ein Verlängerungskabel, das:
 - In einwandfreiem Zustand ist.
 - Den passenden Anschluss zum Stecker der Gewindeschneidmaschine hat.
 - Für die Benutzung im Freien zugelassen ist und in der Kabelbezeichnung die Buchstaben W oder W-A enthält (z.B. SOW).
 - Einen ausreichenden Querschnitt hat. Verwenden Sie für Verlängerungskabel bis 50' (15,2 m) Länge 14 AWG (2,5 mm²) oder größer. Verwenden Sie für Verlängerungskabel von 50'-100' (15,2 m - 30,5 m)

Länge 12 AWG (2,5 mm²) oder größer.

13. Überprüfen Sie die Gewindeschneidmaschine auf korrekte Funktion. Mit freien Händen:
 - Stellen Sie den Schalter REV/OFF/FWD auf FWD. Betätigen Sie den Fußschalter und lassen Sie ihn wieder los. Das Spannfutter sollte, vom Schlittenende aus gesehen, gegen den Uhrzeigersinn rotieren (*siehe Abbildung 23.*) Wiederholen Sie dies für die Position REV – das Spannfutter sollte im Uhrzeigersinn rotieren. Wenn die Gewindeschneidmaschine nicht in der korrekten Richtung rotiert oder der Maschinenbetrieb sich nicht mit dem Fußschalter steuern lässt, benutzen Sie die Maschine erst, nachdem das Problem behoben ist.
 - Betätigen Sie den Fußschalter und lassen Sie ihn gedrückt. Überprüfen Sie die bewegenden Teile auf falsche Ausrichtung, Klemmen, ungewöhnliche Geräusche oder andere ungewöhnliche Bedingungen. Nehmen Sie den Fuß vom Fußschalter. Wenn etwas Ungewöhnliches festgestellt wurde, benutzen Sie die Maschine erst, nachdem das Problem beseitigt wurde.
 - Bewegen Sie den Schneidkopf in die Betriebsposition. Betätigen Sie den Fußschalter und lassen Sie ihn gedrückt. Überprüfen Sie, ob Öl durch den Schneidkopf fließt. Nehmen Sie den Fuß vom Fußschalter. Der Ölfluss kann mit dem Steuerventil am Schlitten reguliert werden (*Abbildung 5*). Bei Rotation im Uhrzeigersinn nimmt der Fluss ab, bei Rotation gegen den Uhrzeigersinn nimmt er zu. Nicht bei laufender Maschine einstellen.

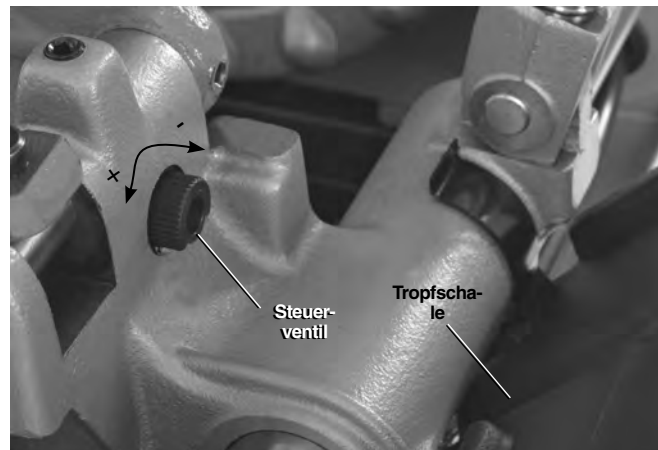


Abbildung 5 – Einstellen des Ölflusses

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

Vorbereitung und Benutzung des Schneidkopfs

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

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

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

Für Ihren Schneidkopf erhältliche Schneidbacken finden Sie im RIDGID Katalog.

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

Ausbauen/Einsetzen des Schneidkopfs

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

Schnellöffnende Schneidköpfe

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

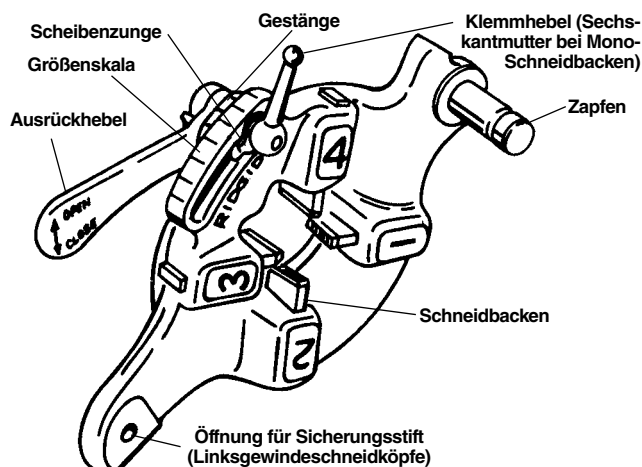


Abbildung 6 – Schnellöffnender Schneidkopf

Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken

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

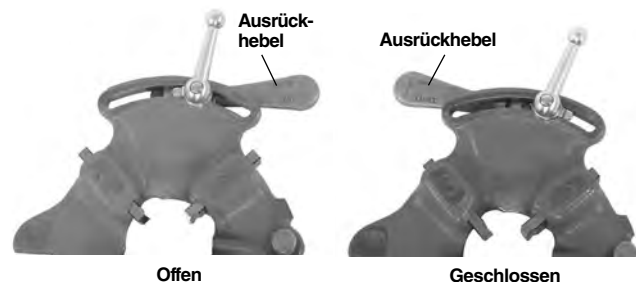


Abbildung 7 – Geöffnete/geschlossene Hebelposition

3. Den Klemmhebel (Sechskantmutter bei Mono-Schneidköpfen) etwa drei Umdrehungen lösen.
4. Heben Sie die Zunge der Scheibe aus dem Schlitz in der Größenskala. Bewegen Sie die Scheibe zum Ende des Schlitzes (Abbildung 8).

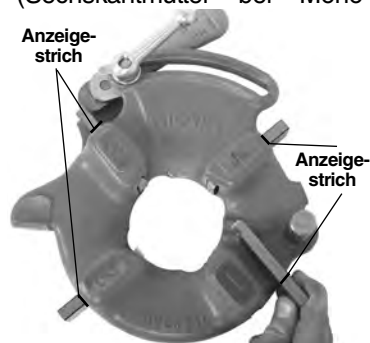


Abbildung 8 – Einsetzen der Schneidbacken

5. Entfernen Sie die Schneidbacken vom Schneidkopf.
6. Die entsprechenden Schneidbacken in den Schneidkopf einsetzen, mit der nummerierten Kante nach oben, bis der Anzeigestrich bündig mit der Kante

des Schneidkopfs ist (siehe Abbildung 8). Die Zahlen auf den Schneidbacken müssen denen an den 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 Scheibenzunge sollte sich im Schlitz links befinden.
- Klemmhebel anziehen (Sechskantmutter bei Mono-Schneidköpfen).

Einstellen der Gewindegröße

- Bauen Sie den Schneidkopf entsprechend den Anweisungen für die Gewindeschneidmaschine ein und bewegen Sie den Schneidkopf in die Gewindeschneidposition.
- Klemmhebel lösen (Sechskantmutter bei Mono-Schneidköpfen).
- Beginnen Sie mit der Gestängeindexmarkierung, die an der gewünschten Größenmarkierung auf der Größenskala ausgerichtet ist. Bei Mono- und Bolt-Schneidköpfen richten Sie die Gestängemarkierung am Strich in der Größenskala aus. Für Bolzengewinde mit Universalschneidkopf stellen Sie alle Bolzenschneidbacken auf die Linie BOLT auf der Größenskala ein (Abbildung 9).
- Wenn die Gewindegröße eingestellt werden muss, stellen Sie die Gestängeindexmarkierung etwas abseits der Markierung auf der Größenskala in Richtung OVER (Gewinde mit größerem Durchmesser, weniger Umdrehungen zum Greifen von Fittings) oder UNDER (Gewinde mit kleinerem Durchmesser, mehr Umdrehungen zum Greifen von Fittings) ein.
- Den Klemmhebel anziehen.

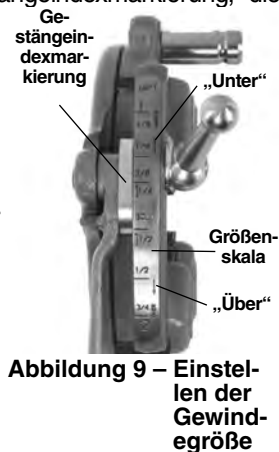


Abbildung 9 – Einstellen der Gewindegröße

Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes

Am Ende des Gewindes:

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

Berührungen der Teile.

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

Selbstöffnende Schneidköpfe

Die Schneidköpfe Modell 815A sind selbstöffnende Schneidköpfe. Für Rohrgrößen 1/2" bis 2" kann ein Auslöser benutzt werden, um den Schneidkopf zu öffnen, wenn das Gewinde fertig ist. Bei den Größen 1/8" bis 3/8", Bolzen- und geraden Gewinden, und auf Wunsch für die anderen Größen, wird der Schneidkopf manuell geöffnet, wenn das Gewinde fertig ist.

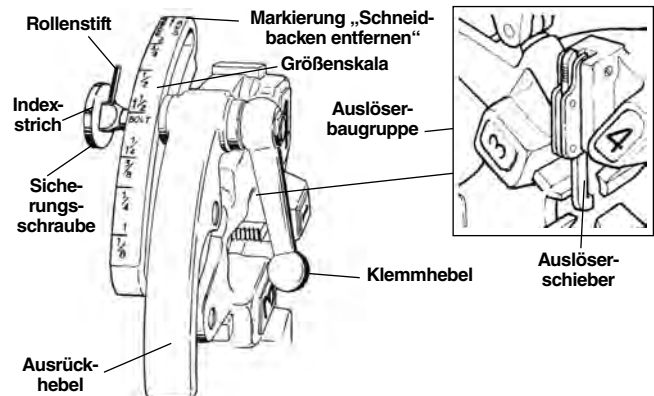


Abbildung 10 – Selbstöffnender Universalschneidkopf

Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken

- 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.

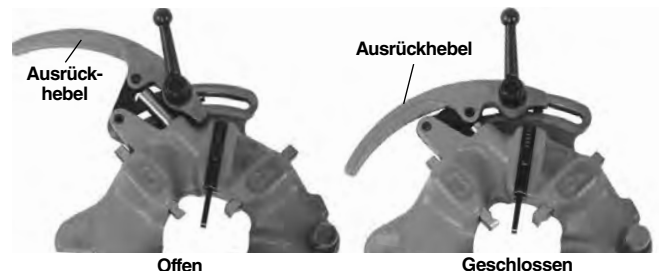


Abbildung 11 – Geöffnete/geschlossene Position

- 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 Schneidbackenmarkierung REMOVE übereinstimmt.

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

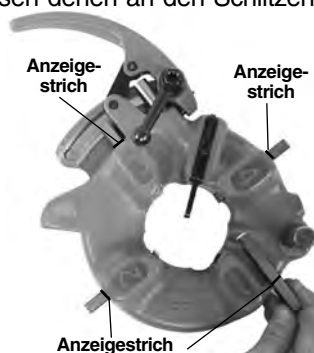


Abbildung 12 – Einsetzen der Schneidbacken

Einstellen der Gewindegröße

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

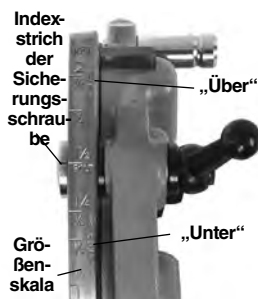


Abbildung 13 – Einstellen der Gewindegröße

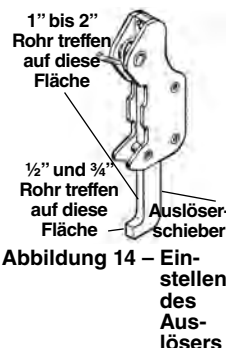
zum Greifen von Fittings) ein.

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 14).

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



Für

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

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.

Versenkte selbstöffnende Schneidköpfe

Die versenkten selbstöffnenden Schneidköpfe Modell 728 und 928 werden an der 1233 Gewindeschneidmaschine für die Rohrgrößen $2\frac{1}{2}$ " und 3" verwendet. Ein Auslöser wird benutzt, um den Schneidkopf zu öffnen, wenn das Gewinde vollständig ist, er kann verstellt werden, die Gewindelänge zu ändern.

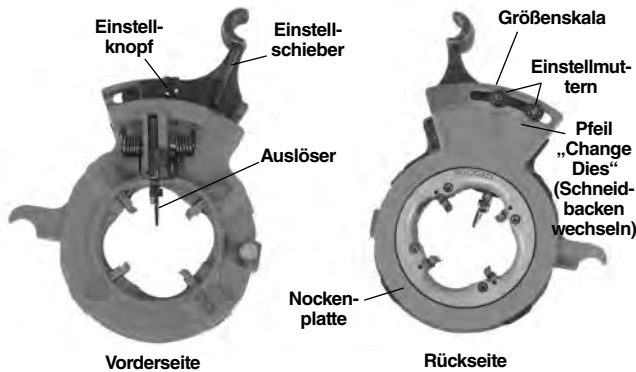


Abbildung 15 – Versenkter selbstöffnender Schneidkopf

Einsetzen/Wechseln der Schneidbacken

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

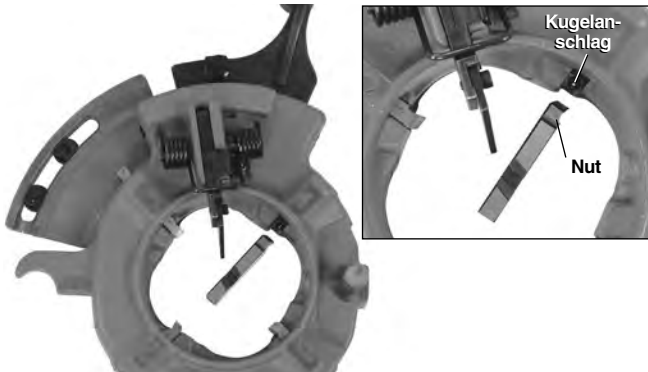


Abbildung 16 – Einsetzen der Schneidbacken

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

Einstellen der Gewindegröße

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

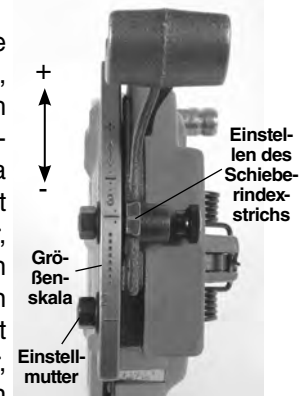


Abbildung 17 – Einstellen der Gewindegröße

4. Einstellmutter anziehen.

Einstellen der Gewindelänge

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

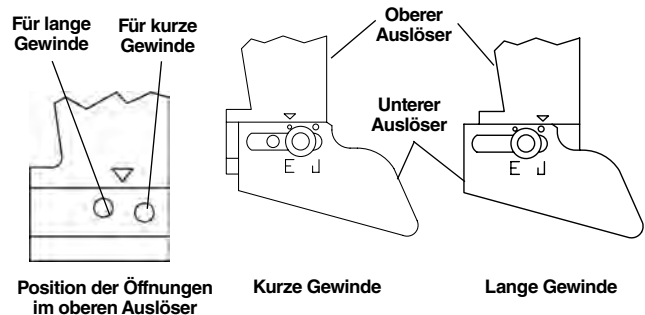


Abbildung 18 – Einstellen der Gewindelänge

Vorbereiten des Schneidkopfs zum Gewindeschneiden

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

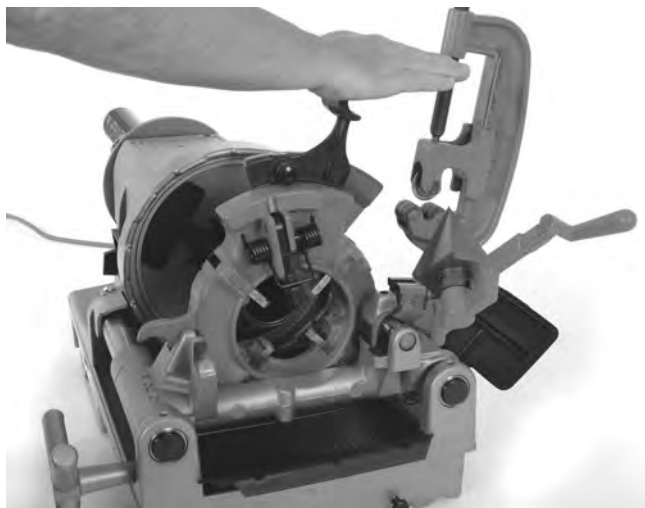


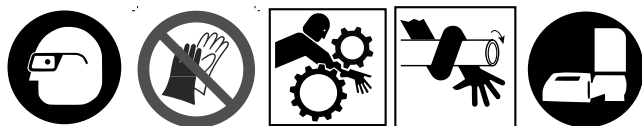
Abbildung 19 – Schließen des versenkten Schneidkopfs

Öffnen des Schneidkopfs am Ende des Gewindes

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

Bedienungsanleitung

⚠️ WARNUNG



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

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

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

Benutzen Sie eine Gewindeschneidmaschine nicht ohne einen einwandfrei funktionierenden Fußschalter. Blockieren Sie einen Fußschalter niemals in der Position ON, sodass die Gewindeschneidmaschine nicht unter Kontrolle ist. Ein Fußschalter verbessert die Kontrolle, da Sie den Motor der Maschine abschalten können, indem Sie Ihren Fuß heben. Sollten Sie sich verfangen und sollte dabei die Stromversorgung des Motors aufrechterhalten werden, werden Sie in die Maschine gezogen. Diese Maschine hat ein hohes Drehmoment und kann Kleidungsstücke so fest um Ihren Arm oder andere Körperteile wickeln, dass Knochen gequetscht oder gebrochen werden oder dass es zu Schlag- oder anderen Verletzungen kommt.

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

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

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

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

2. Setzen Sie Rohre, die kürzer als 2' (0,6 m) sind, von der Vorderseite der Maschine aus ein. Längere Rohre können durch beide Enden eingeführt werden, sodass der längere Teil nach hinten über die Gewindeschneidmaschine hinausragt. Vergewissern Sie sich, dass Rohrstützen korrekt platziert sind.
3. Markieren Sie das Rohr bei Bedarf. Platzieren Sie das Rohr so, dass der zu schneidende Bereich oder das Ende, das gefräst oder in das ein Gewinde geschnitten werden soll, ungefähr 4" (100 mm) vom vorderen Ende des Spannfutters entfernt ist. Ist dieser Abstand geringer, kann der Schlitten beim Gewindeschneiden gegen die Maschine schlagen und diese beschädigen.
4. Drehen Sie die hintere Zentriervorrichtung gegen den Uhrzeigersinn (von der Maschinenrückseite aus gesehen), um sie am Rohr zu schließen. Vergewissern Sie sich, dass das Rohr in den Einsätzen zentriert ist. Dies verbessert den Halt des Rohrs und ergibt bessere Resultate.

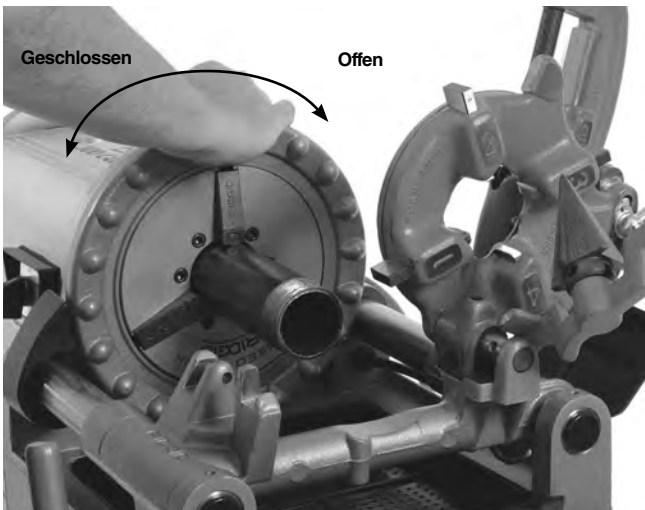


Abbildung 20 – Einspannen des Rohrs

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



Abbildung 21 – Betriebsposition

Schneiden

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

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

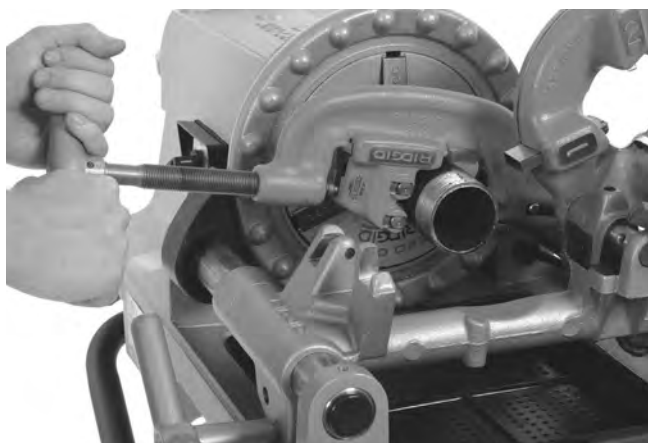


Abbildung 22 – Schneiden eines Rohrs mit dem Rohrabschneider

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

Fräsen

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

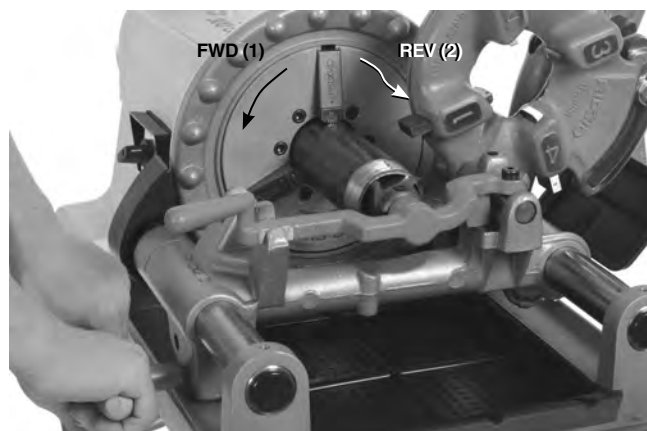


Abbildung 23 – Fräsen des Rohrs mit dem Innenrohrfräser, Maschinenrotation

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

Schneiden von Rohrgewinden

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

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



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

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

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

Schneiden von Stangengewinden/ Schneiden von Bolzengewinden

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

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

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

Schneiden von Linksgewinden

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

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

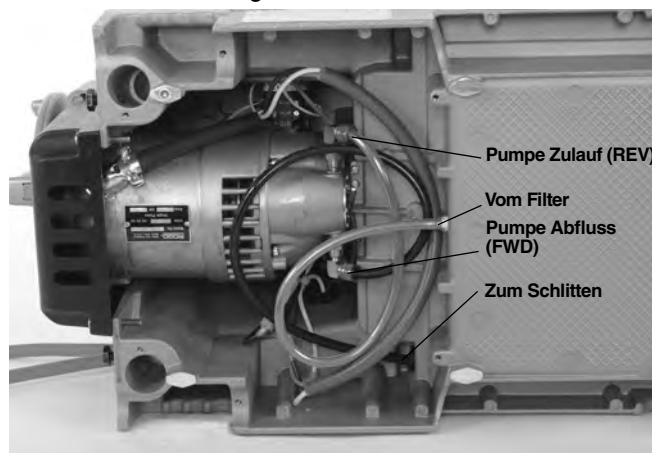


Abbildung 25A – Ölpumpenanschlüsse für das Schneiden von Linksgewinden (Schalter auf REV)

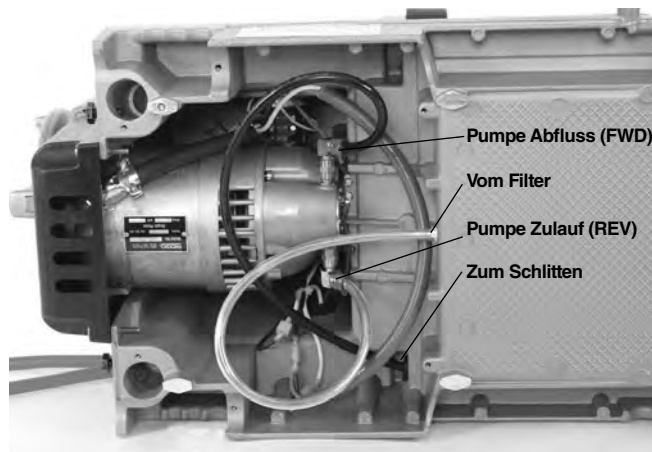


Abbildung 25B – Ölpumpenanschlüsse für das Schneiden von Rechtsgewinden (Schalter auf FWD)

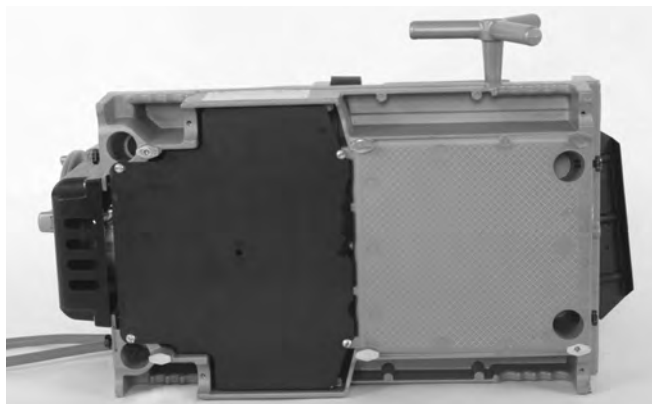


Abbildung 25C – Abdeckung angebracht

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

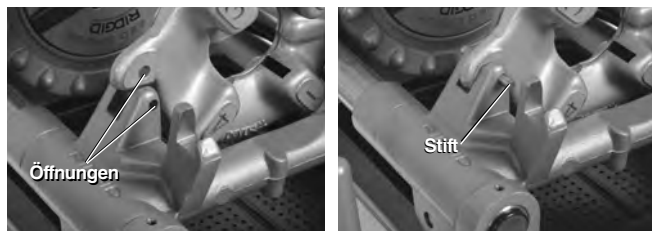


Abbildung 26 – Halten des Linksgewindeschneidkopfs

Entfernen des Rohrs aus der Maschine

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

Überprüfung der Gewinde

1. Reinigen Sie das Gewinde, nachdem Sie das Rohr aus der Maschine entfernt haben.
2. Inspizieren Sie das Gewinde visuell. Gewinde sollten gleichmäßig und vollständig sein und eine gute Form aufweisen. Wenn Probleme, wie Ausreißen des Gewindes, Wellenform, dünne Gewinde oder Unrundheit des Rohrs festgestellt werden, schließt das Gewinde möglicherweise nicht dicht. Zwecks Diagnostizierung dieser Probleme verweisen wir auf die *Fehlerbehebungstabelle*.

3. Überprüfen Sie die Größe des Gewindes.

- Am besten überprüft man die Gewindegröße mit einem Leerring. Es gibt verschiedene Arten von Leerringen und die Benutzung kann vom hier gezeigten Verfahren abweichen.
- Schrauben Sie den Leerring handfest auf das Gewinde.
- Sehen Sie sich an, wie weit das Rohrende aus dem Leerring ragt. Das Rohrende sollte mit der Seite des Rings bündig sein, plus oder minus eine Drehung. Wenn die Messung kein korrektes Gewinde ergibt, schneiden Sie das Gewinde ab, justieren Sie den Schneidkopf und schneiden Sie ein weiteres Gewinde. Die Verwendung eines Gewindes, bei dem die Messung kein korrektes Resultat ergibt, kann zu Undichtigkeit führen.

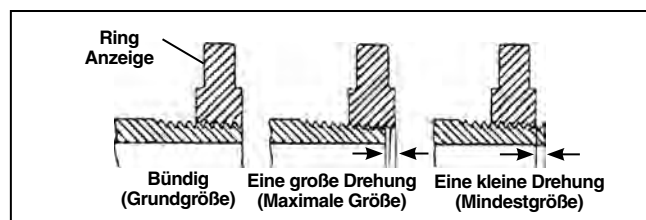


Abbildung 27 – Überprüfen der Gewindegröße

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

Vorbereiten der Maschine für den Transport

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

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



Abbildung 28 – Transportbereite Maschine

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

Wartungsanweisungen

⚠ WARNUNG

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

Tragen Sie immer einen Augenschutz.

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

Reinigung

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

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

Schmierung

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

Beseitigen Sie Schmutz von den Schmierstellen, um

eine Kontaminierung von Öl oder Fett zu vermeiden. Schmieren Sie monatlich.

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

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

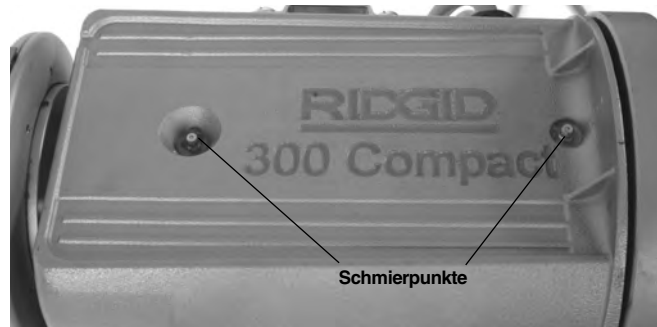


Abbildung 29 – Schmierstellen

Wartung des Ölsystems

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

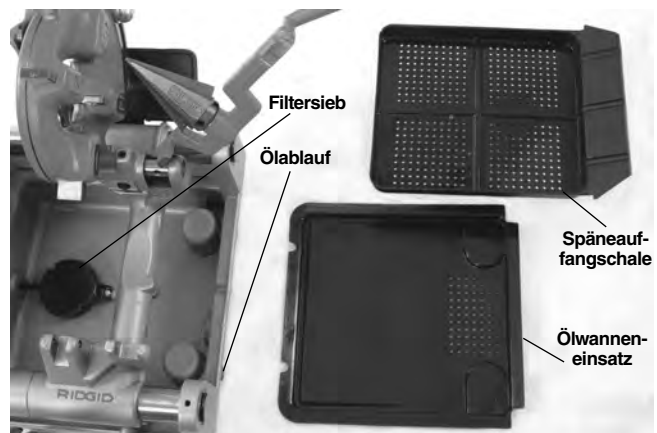


Abbildung 30 – Filtersiebbaugruppe

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

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

Wechseln des Schneidrads

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

Wechseln der Backeneinsätze

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

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

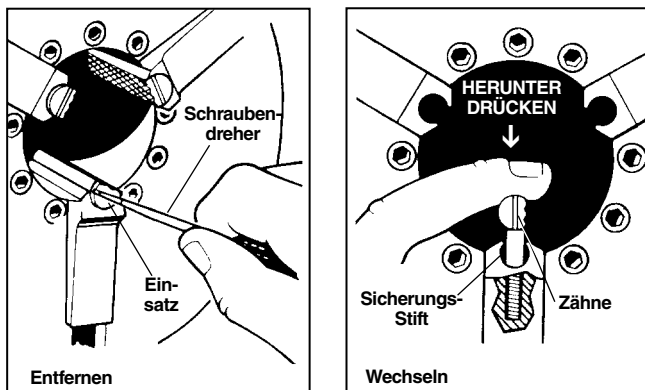


Abbildung 31 – Wechseln der Backeneinsätze

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

Wechseln der Kohlebürsten

Die Motorbürsten alle 6 Monate überprüfen. Ersetzen, wenn sie um mehr als die Hälfte verschlissen sind $\frac{1}{2}$."

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

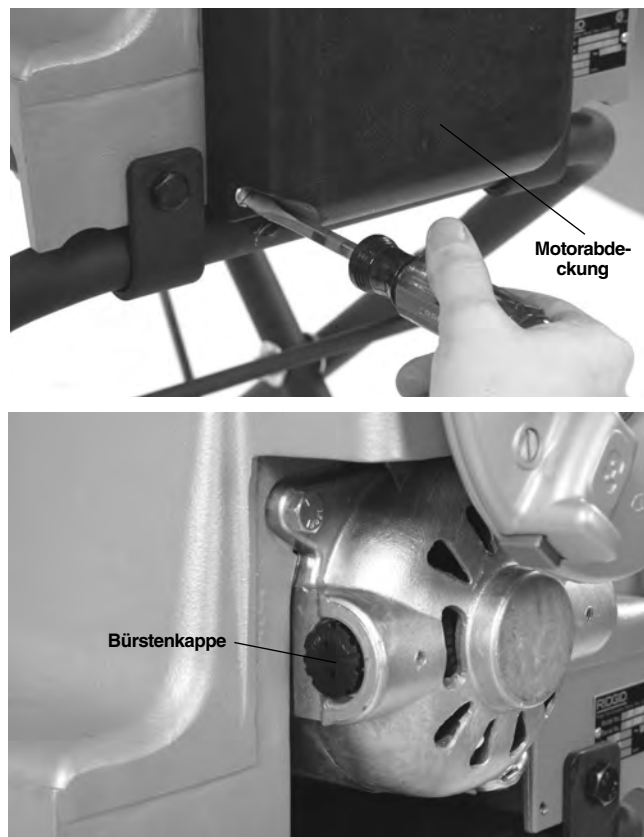


Abbildung 32 – Entfernen der Motorabdeckung/Wechseln der Bürsten

3. Lösen Sie die Bürstenkappen. Entfernen und überprüfen Sie die Bürsten. Ersetzen, wenn sie um mehr als die Hälfte verschlissen sind $\frac{1}{2}$ ". Überprüfen Sie den Kollektor auf Verschleiß. Lassen Sie bei übermäßigem Verschleiß die Maschine warten.
4. Bürsten wieder einbauen/neue Bürsten einbauen. Einheit wieder zusammenbauen. Vor dem Betrieb der Maschine alle Abdeckungen anbringen.

Optionale Ausrüstung

⚠ WARNUNG

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

Bestellnummer	Modell	Bezeichnung
97075	815A	1/8" - 2" NPT, Selbstöffnender Rechtsgewindeschneidkopf
97065	811A	1/8" - 2" NPT, Schnellöffnender Rechtsgewindeschneidkopf
97080	815A	1/8" - 2" BSPT, Selbstöffnender Rechtsgewindeschneidkopf
45322	815A	1/8" - 2" BSPT, Selbstöffnend, R EUR. RT
97070	811A	1/8" - 2" BSPT, Schnellöffnender Rechtsgewindeschneidkopf
97045	531	1/4" - 1" Bolzen, schnellöffnender Rechts-/Linksgewindeschneidkopf
97050	532	1 1/4" - 2" Bolzen, schnellöffnender Rechts-/Linksgewindeschneidkopf
67657	250	Klappständer mit Rädern
58077	250	Klappständer mit Rädern
92457	100A	Universalständer mit Beinen und Schale
92462	150A	Universalständer mit Rädern und Schale
92467	200A	Universalständer mit Rädern und Schrank
51005	819	Nippelspannfutter 1/2" - 2" NPT
68160	819	Nippelspannfutter 1/2" - 2" BSPT
Nur für 300 Compact		
84537	816	1/8" - 3/4" Halbautomatischer Schneidkopf
84532	817	1" - 2" Halbautomatischer Schneidkopf
67662	—	916 Nutgerät-Adapterhalterung
Nur für 1233		
54437	728	2 1/2" - 3" NPT, Versenkter selbstöffnender Rechtsgewindeschneidkopf
93562	928	2 1/2" - 3" BSPT, Versenkter selbstöffnender Rechtsgewindeschneidkopf
—	419	Nippelspannfutter

Eine komplette Liste der RIDGID Ausrüstung, die für die 300 Compact oder 1233 Gewindeschneidmaschine erhältlich ist, finden Sie im Ridge Tool Katalog online auf www.RIDGID.com, oder rufen Sie die Abteilung Technischer Kundendienst von Ridge Tool unter (800) 519-3456 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 www.RIDGID.com verfügbar, oder wenden Sie sich in den USA und Kanada telefonisch an die Abteilung Technischer Kundendienst von Ridge Tool, unter der Nummer (800) 519-3456, eine weitere Möglichkeit ist die Website rttechservices@emerson.com.

Lagerung des Geräts

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

Wartung und Reparatur

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

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

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

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

- Wenden Sie sich an Ihren lokalen RIDGID Händler.
- Besuchen Sie www.RIDGID.com, um einen RIDGID Kontaktpunkt in Ihrer Nähe zu finden.
- Wenden Sie sich an die Abteilung Technischer Kundendienst von Ridge Tool unter rttechservices@emerson.com oder in den USA und Kanada telefonisch unter (800) 519-3456

Entsorgung

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



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

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

Fehlerbehebung

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNG
Ausgerissene Gewinde.	Schadhafte, gesplitterte oder verschlissene Schneidbacken.	Schneidbacken wechseln.
	Falsches Schneidöl.	Nur RIDGID® Gewindeschneidöl verwenden.
	Zu wenig Schneidöl.	Öflussrate prüfen und bei Bedarf einstellen.
	Verschmutztes oder kontaminiertes Öl.	Das RIDGID® Gewindeschneidöl wechseln.
	Schneidkopf nicht korrekt am Rohr ausgerichtet.	Späne, Schmutz oder andere Fremdkörper zwischen Schneidkopf und Schlitten entfernen.
	Ungeeignetes Rohr.	Die Verwendung von schwarzem oder verzinktem Stahlrohr wird empfohlen. Rohrwand zu dünn – mindestens Schedule 40 Rohr verwenden.
Unrunde oder gequetschte Gewinde.	Schneidkopf nicht korrekt eingestellt.	Schneidkopf einstellen, um die korrekte Gewindegröße zu erreichen.
	Schlitten auf den Führungen nicht frei beweglich.	Schlittenführungen reinigen und schmieren.
Dünne Gewinde.	Schneidkopf zu klein eingestellt.	Schneidkopf einstellen, um die korrekte Gewindegröße zu erreichen.
	Rohrwanddicke zu gering.	Mindestens Schedule 40 Rohr verwenden.
	Schneidbacken in falscher Reihenfolge in den Kopf eingesetzt.	Schneidbacken an den richtigen Positionen in den Schneidkopf einsetzen.
	Schlittenvorschubgriff wird beim Gewindeschneiden gewaltsam betätigt.	Sobald die Schneidbacken begonnen haben, das Gewinde zu schneiden, darf der Schlittenvorschubgriff nicht gewaltsam betätigt werden. Schlitten automatisch vorschieben lassen.
	Schrauben der Abdeckplatte des Schneidkopfs sind locker.	Schrauben anziehen.

Fehlerbehebung (*Fortsetzung*)

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNG
Kein Schneidölfluss.	Zu wenig oder kein Schneidöl.	Ölbehälter füllen.
	Maschine für das Schneiden von Linksgewinden eingestellt.	Ölpumpenschläuche umkehren (<i>siehe Abschnitt über das Schneiden von Linksgewinden</i>).
	Ölsieb verstopft.	Sieb reinigen.
	Ölflussrate nicht korrekt eingestellt.	Ölflussrate einstellen.
	Schneidkopf nicht in Gewindeschneidposition (UNTEN).	Schneidkopf in die Gewindeschneidposition bewegen.
Maschine läuft nicht.	Motorbürsten verschlissen.	Bürsten ersetzen.
Rohr rutscht in den Backen.	Rückstände in den Backeneinsätzen.	Backeneinsätze mit Drahtbürste reinigen.
	Backeneinsätze verschlissen.	Backeneinsätze wechseln.
	Rohr nicht korrekt in den Backeneinsätzen zentriert.	Vergewissern, dass das Rohr in den Backeneinsätzen zentriert ist, Zentriervorrichtung benutzen.
	Spannfutter nicht fest am Rohr.	Das Rohr durch wiederholtes, kräftiges Drehen des Handrads gegen den Uhrzeigersinn im vorderen Spannfutter sichern.

RIDGID® 300 Compact/1233 Threading Machines**MANUFACTURER**

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

EC 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 CE

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 CE

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 ES

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

EF-OVERENSSTEMMELSESESKLÆRING

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

EG KONFORMITÄTSESKLÄRUNG

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 ΕΚ

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

EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

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

EU 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.

EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

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

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

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 СӘЙКЕСТІК МӘЛІМДЕМЕСІ

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

EG-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.

CE-SAMSVARSEKSLÆRING

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

AUTHORIZED REPRESENTATIVE

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

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Deklarujemy, że maszyny wymienione powyżej, gdy są używane zgodnie z podręcznikiem użytkownika, spełniają właściwe wymagania Dyrektyw i Standardów, wymienione poniżej.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

Declaramos que as máquinas listadas acima, quando utilizadas de acordo com o manual do operador, cumprem os requisitos relevantes das Diretivas e Normas listadas abaixo.

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE

Declarăm că mașina specificată mai jos, atunci când este utilizată în conformitate cu manualul de exploatare, îndeplinește cerințele relevante ale Directivelor și standardelor specificate mai jos.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

Мы заявляем, что инструменты, перечисленные выше, при условии использования согласно руководству по эксплуатации, отвечают соответствующим требованиям указанных ниже директив и стандартов.

ES PREHLÁSENIE O ZHODE

Vyhlasujeme, že stroje uvedené vyššie spĺňajú relevantné požiadavky smerníc a noriem uvedených nižšie, ak sa používajú podľa návodu na použitie.

IZJAVA ES O SKLADNOSTI

Izjavljamo, da zgoraj omenjeni stroji, ko se uporabljajo skladno z uporabljenim priručnikom, izpolnjujejo relevantne zahteve spodaj omenjenih direktiv in standardov.

EC DEKLARACIJA O USAGLAŠENOSTI

Izjavljujemo da gore navedeni strojevi, ako se koriste u skladu s priručnikom za korisnike, zadovoljavaju relevantne zahteve direktiva i standarda koji se navode dole.

EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi meddelar att maskinen som anges ovan uppfyller de aktuella kraven i de angivna direktiven och standarderna nedan när den används enligt bruk-sanvisningen.

AB UYGUNLUK BEYANI

Yukarıda listelenen makinelerin, kullanıcı kılavuzuna göre kullanıldığında, aşağıda listelenen Direktiflerin ve Standartların ilgili gereksinimlerini karşıladığını beyan ederiz.

EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON

Kinnitame, et eelpool loetletud masinad vastavad allpool loetletud direktiivide ja standardite asjakohastele nõuetele, kui neid kasutatakse vastavalt kasutusjuhendile.

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Mēs apliecinām, ka iepriekšminētās iekārtas, izmantojot tās saskaņā ar operatora rokasgrāmatu, atbilst attiecīgajām tālāk norādīto direktīvu un standartu prasībām.

DEARBHÚ COMHRÉIREACHTA AN CE

Fógraímid go bhfuil na hinnill sa liosta thuas i gcomhréir le riachtanais ábhartha na dTearacha agus na gCairdeán sa liosta thíos, ach iad a úsáid de réir an lámhleabhair don oibreoir.

EB ATITIKTIES DEKLARACIJA

Deklaruojame, kad pirmiau išvardytos mašinos, jei naudojamos pagal naudotojo vadovą, atitinka atitinkamus toliau išvardytą direktivų ir standartų reikalavimus.

EO ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Декларираме, че изброените по-горе машини, когато се използват в съответствие с Ръководство за оператора, отговарят на съответните изисквания на директивите и стандартите, изброени по-долу.



2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2015/863/EU
IEC 62841-1, IEC 62841-3-12



5011050
Conforms to UL 62841-3-12,
Certified to CSA C22.2#62841-1/CSA C22.2#62841-3-12



Signature:
Name: Harald Krondorfer
Qualification: V.P. Engineering
Date: 06/15/2022



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 4/23
ECN001717

© 2015, 2023 Ridge Tool Company.
RIDGID and the Emerson logo are registered trademarks of Emerson Electric Co. or its subsidiaries in the US and other countries.
Any other trademarks belong to their respective holders.

999-998-098.08
REV. C

RIDGID


EMERSON