

1215 Threading Machine

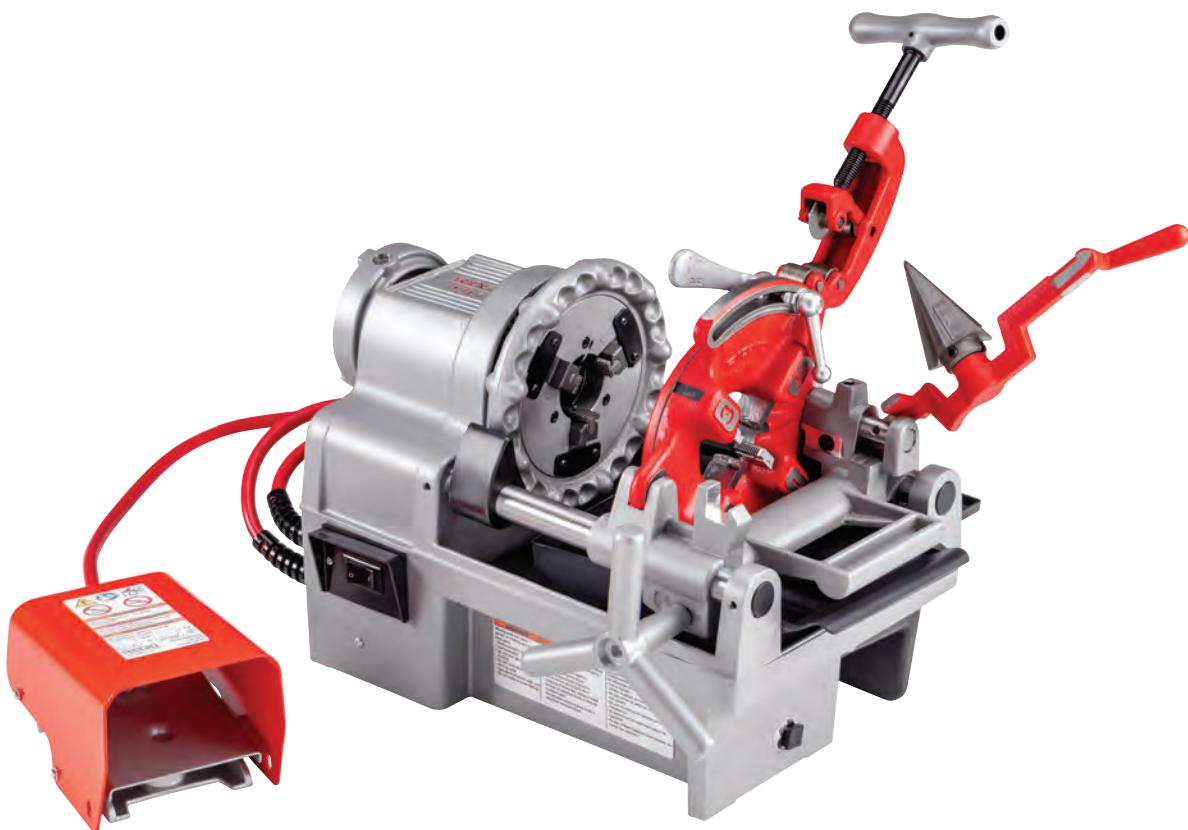


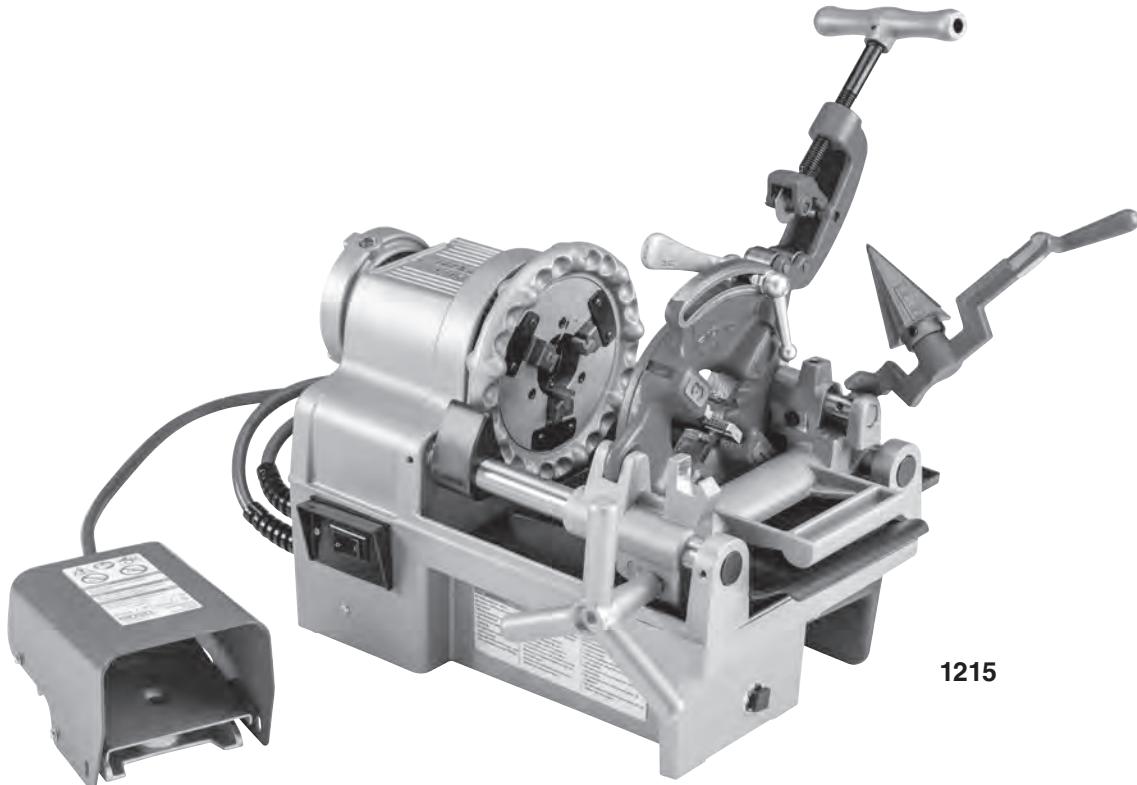
Table of Contents

Recording Form for Machine Serial Number.....	1
Safety Symbols.....	2
General Power Tool Safety Warnings*.....	2
Work Area Safety.....	2
Electrical Safety.....	2
Personal Safety	3
Power Tool Use and Care	3
Service	4
Specific Safety Information	4
Threading Machine Safety Warnings.....	4
RIDGID Contact Information	4
Description.....	4
Specifications	5
Standard Equipment.....	5
Machine Assembly.....	6
Mounting on Stands	6
Mounting on Bench	6
Pre-Operation Inspection.....	6
Machine and Work Area Set-Up	6
Die Head Set-Up and Use.....	8
Removing/Installing Die Head	8
Quick-Opening Die Heads.....	8
Operating Instructions	9
Cutting with No. 732 Cutter.....	10
Reaming with No. 344 Reamer.....	10
Threading Pipe	11
Threading Bar Stock / Bolt Threading.....	11
Removing Pipe from the Machine	11
Inspecting Threads	12
Preparing Machine for Transport	12
Machine Storage	12
Maintenance Instructions	13
Cleaning	13
Lubrication.....	13
Oil System Maintenance.....	13
Replacing No. 732 Cutter Wheel.....	13
Replacing Jaw Inserts	13
Replacing Carbon Brushes	14
Troubleshooting	14
Service and Repair.....	15
Optional Equipment	15
Thread Cutting Oil Information.....	16
Disposal.....	16
EC Declaration	Inside Back Cover
Lifetime Warranty.....	Back Cover

*Original Instructions - English

Threading Machine Manual

1215 Threading Machine



⚠ 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.

1215 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 1215 Threading Machine to reduce the risk of electrical shock or other serious injury.

SAVE ALL WARNINGS AND INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE!

Keep this manual with machine for use by the operator.

Threading Machine Safety Warnings

- **Keep floor dry and free of slippery materials such as oil.** Slippery floors invite accidents.
- **Restrict access or barricade the area 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 the machine from 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.

- **Do not operate the machine without all covers properly installed.** Exposing moving parts increases the probability of entanglement.
- **Do not use this machine if the foot switch is broken or missing.** The foot switch provides safe control of the machine, such as emergency shutoff in case of entanglement.
- **One person must control the work process, machine operation and foot switch.** Only the operator should be in the work area when the machine is running. This helps reduce the risk of injury.
- **Never reach into the machine front chuck or rear centering head.** This will reduce the risk of entanglement.
- **Read and understand these instructions and the instructions and warnings for all equipment and materials being used before operating this tool to reduce the risk of serious personal injury.**

RIDGID Contact Information

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

The RIDGID® Model 1215 Threading Machine is an electric-motor driven machine that centers and chucks pipe, conduit and bolt stock and rotates it while cutting, reaming and threading operations are performed.

Threading dies are mounted in a variety of available die heads. An integral oiling system is provided to flood the work with thread cutting oil during the threading operation.

With proper optional equipment, the 1215 Threading Machine can be used to thread short or close nipples.

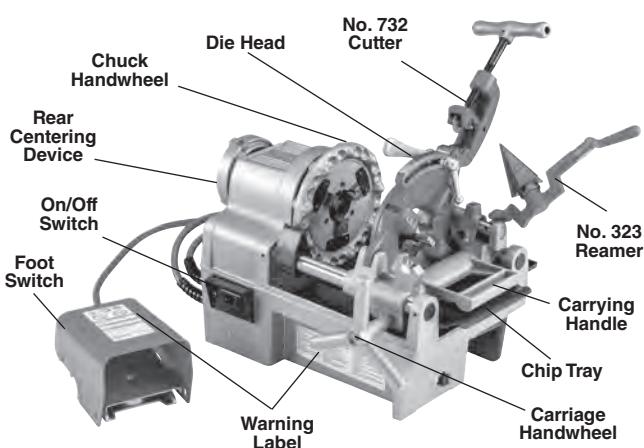


Figure 1A – 1215 Threading Machine (Front)

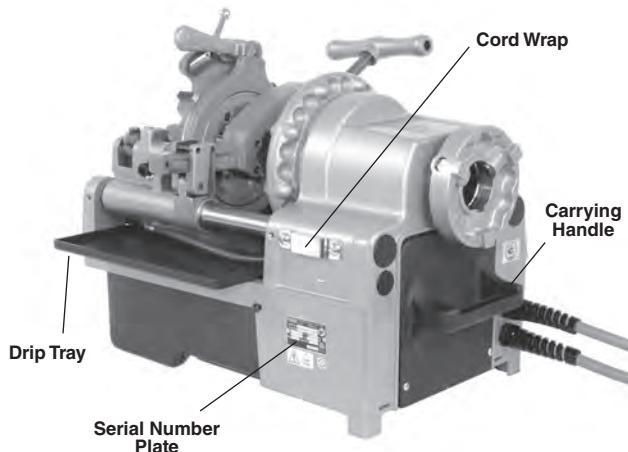


Figure 1B – 1215 Threading Machine (Back)

Specifications

Threading Capacity	Pipe 1/4" to 1 1/2" (6 to 37 mm) Bolt 5/16" to 1" (8 to 25 mm) Right Hand Threads Only
Motor:	
Type.....	Universal, Single Phase
Power	1/2 HP (0.37 kW)
Volts.....	120 V, 50/60 Hz
No Load Speed No	44 RPM
Controls.....	Rocker Type ON/OFF (I/O) Switch and ON/OFF Foot switch
Front Chuck.....	Hammer-Type with Replaceable Rocker-Action Jaw Inserts
Rear Centering Device ...	Cam Action

Die Heads	See RIDGID Catalog for Available Die Heads
Cutter	Model 732, Roll Type Cut-Off, Self-Centering Cutter
Reamer	Model 344, Five Fluted Type
Oil System	1.5 qt (1.4 l) Reservoir Capacity, Self-Priming, Gerotor Pump, Adjustable Flow Rate
Dimensions	23" x 17.5" x 18" (584mm x 444mm x 457mm) (With Tools In Operating Position and Cutter Fully Closed)
Weight	80 lbs. (36 kg)

Sound Power
(L_{WA})* 82.1 dB(A)

* Sound measurements are obtained in accordance with CSA Z107.2-1973 and OSHA 1926.52

- 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 accessories supplied with specific machine catalog numbers.

The RIDGID Model 1215 Threading Machine serial number plate is located opposite the switch plate below the foot switch cord wrap. The last 4 digits indicate the month and year of the manufacture. (mm = month, yy = year).

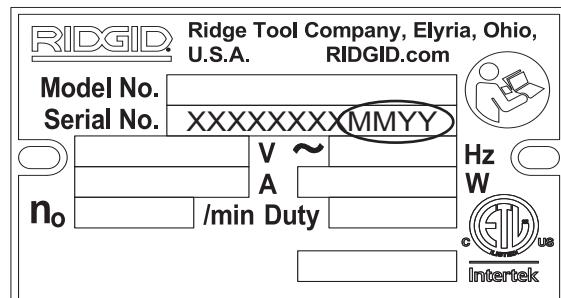


Figure 2 – Machine Serial Number

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

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

Machine Assembly

⚠ WARNING



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

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

ON/OFF (I/O) switch should be OFF (O) and machine unplugged before assembly.

Mounting on Stands

The 1215 Threading Machine can be mounted on RIDGID 1203 Leg Stand. Refer to the Stand Instruction Sheet for mounting instructions.

Mounting on Bench

The 1215 Threading Machine can be mounted on a level, stable bench. To mount the unit on a bench, use three 3/8" bolts in holes provided on the machine base. See *Figure 3* for hole spacing.

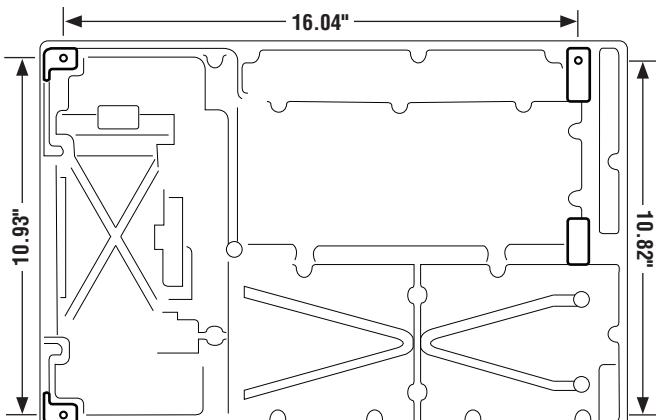


Figure 3 – Hole spacing for mounting the 1215

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

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

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

Machine and Work Area Set-Up

⚠ WARNING



Set up the 1215 Threading Machine and 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 machine damage.

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

Do not use the 1215 Threading Machine without a properly operating foot switch. A foot switch pro-

vides 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 and confirm that the 1215 Threading Machine is correct tool 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 ON/OFF (I/O) switch is in the OFF (O) position.
6. Check that the correct dies are in the die head and are properly set. If needed, install and/or adjust the dies in the die head. See *Die Head Set-Up and Use* section for details.
7. Swing the cutter, reamer and die head up away from the operator. Make sure they are stable and will not fall in the work area.
8. If pipe will extend past the chip tray in the front of the machine or more than 2' (0.6 m) out of the rear of the machine, use pipe stands to support the pipe and prevent the pipe and threading machine from tipping or falling. Place the pipe stands in line with machine chucks, approximately 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 10* to allow a proper operating position.
11. Check the level of RIDGID Thread Cutting Oil. Remove the oil pan liner and chip tray; see that the filter screen assembly is fully submerged in oil. See *Oil System Maintenance*. Make sure the drip tray is properly placed to direct oil dripping off the die head into the base assembly
12. With the ON/OFF (I/O) switch in OFF (O) 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 (4.0 mm²) or heavier.
13. Check the threading machine for proper operation. With hands clear:
 - Move the ON/OFF (I/O) switch to the ON (I) position. Press and release the foot switch. Chuck should rotate counter-clockwise when viewed from the carriage end (see *Figure 14*). 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 4*). Clockwise rotation decreases flow and counterclockwise increases flow. Do not adjust while the machine is running. If needed, see "*Maintenance Instructions*" section for oil system maintenance.

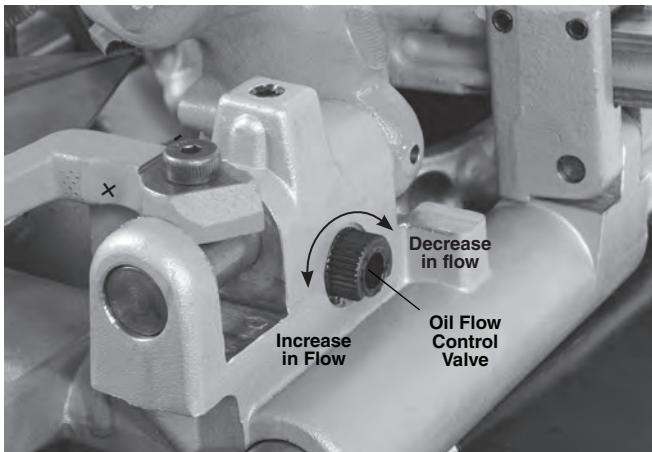


Figure 4 – Adjusting Oil Flow

14. Move the ON/OFF (I/O) switch to the OFF (O) position, and with dry hands unplug the machine.

Die Head Set-Up and Use

The 1215 Threading Machine can be used with a variety of RIDGID Die Heads to cut pipe and bolt threads. Information is included here for Quick-Opening Die Heads. See the *RIDGID catalog* for other available die heads.

Die Heads require one set of dies for each of the following pipe size ranges: (1/4" and 3/8"), (1/2" and 3/4") and (1" through 2"). NPT/NPSM dies must be used in NPT Die Heads and BSPT/BSPP dies must be used 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.

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. See Figure 5.

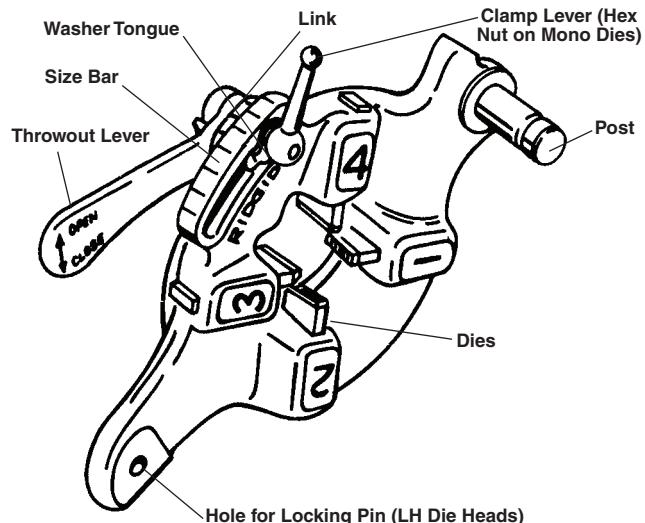


Figure 5 – Quick-Opening Die Head

Inserting/Changing the Dies

1. Place the die head with numbers facing up.
2. Move throwout lever to OPEN position (Figure 6).

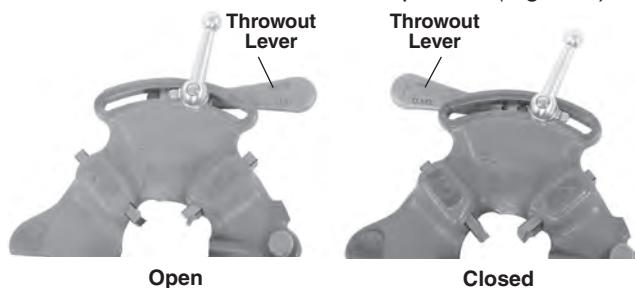


Figure 6 – Open/Closed Lever Position

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 5).
5. Remove dies from the die head.
6. Insert appropriate dies into the die head, numbered edge up until the indicator line is flush with the edge of the die head (see Figure 7). 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

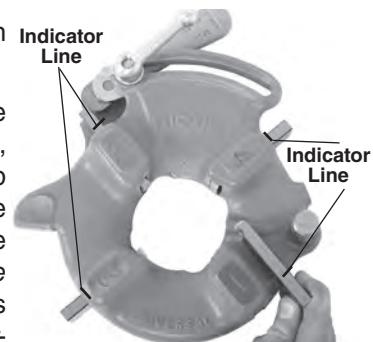


Figure 7 – Inserting Dies

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 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 8).
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.

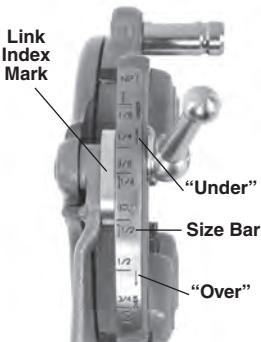


Figure 8 – Adjusting Thread Size

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.

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.
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 jaws. Use repeated and forceful counterclockwise spins of the handwheel to secure the pipe in front chuck (Figure 9).

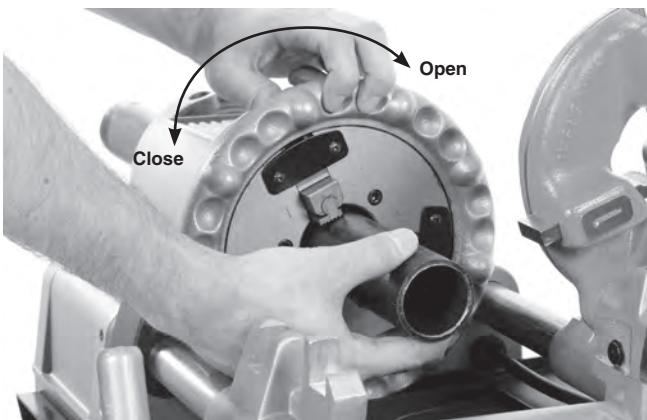


Figure 9 – Chucking Pipe

6. Assume a proper operating position to help maintain control of the machine and pipe (See *Figure 10*).
 - Stand on the ON/OFF (I/O) 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 10 – Operating Position

Cutting with the No. 732 Cutter

1. Open cutter by turning the feed screw counterclockwise. Lower the cutter into cutting position over the pipe. Use the carriage handwheel to move the cutter over the area to be cut, and align the cutter wheel with the mark on the pipe. Cutting threaded or damaged sections of pipe can damage the cutter wheel.
2. Tighten the cutter feed screw handle to bring the cutter wheel firmly in contact with the pipe while keeping the cutter wheel aligned with the mark on the pipe.
3. Move the ON/OFF (I/O) switch to the ON (I) position.
4. With both hands, grasp the pipe cutter feed screw handle (*Figure 11*).
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.

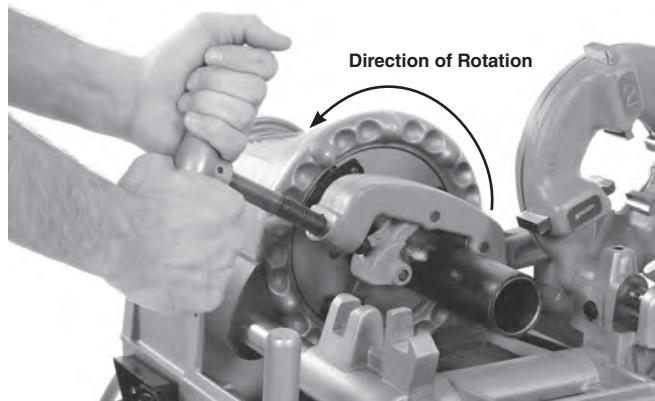


Figure 11 – Cutting with 732 Cutter

7. Remove foot from the foot switch.
8. Move the ON/OFF (I/O) switch to the OFF (O) position.
9. Raise cutter into position up away from operator.

Reaming with No. 344 Reamer

1. Move the reamer into reaming position. Make sure that it is securely positioned to prevent it from moving during use.
2. Move the ON/OFF (I/O) switch to the ON (I) position.
3. With both hands, grasp the carriage handwheel. See *Figure 12*.
4. Depress the foot switch.

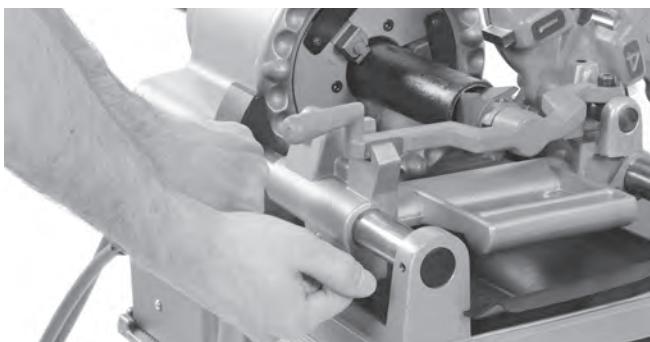


Figure 12 – Reaming with 344 Reamer

5. Turn carriage handwheel to move the reamer to the end of pipe. Apply slight pressure to the handwheel to feed the reamer into pipe to remove the burr as desired.
6. Remove foot from the foot switch.
7. Move the ON/OFF (I/O) switch to the OFF (O) position.
8. Move the reamer up away from the operator.

Threading Pipe

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

1. Lower the die head into the threading position. Confirm that the dies are correct for the pipe being threaded and properly set. See the “Die Head Set-Up and Use” section for information on changing and adjusting dies.
2. Close the die head.
3. Move the ON/OFF (I/O) switch to the ON (I) position.
4. With both hands, grasp the carriage handwheel. See *Figure 13*.
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. 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.
9. Remove foot from the foot switch.
10. Move the ON/OFF (I/O) switch to the OFF (O) 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.

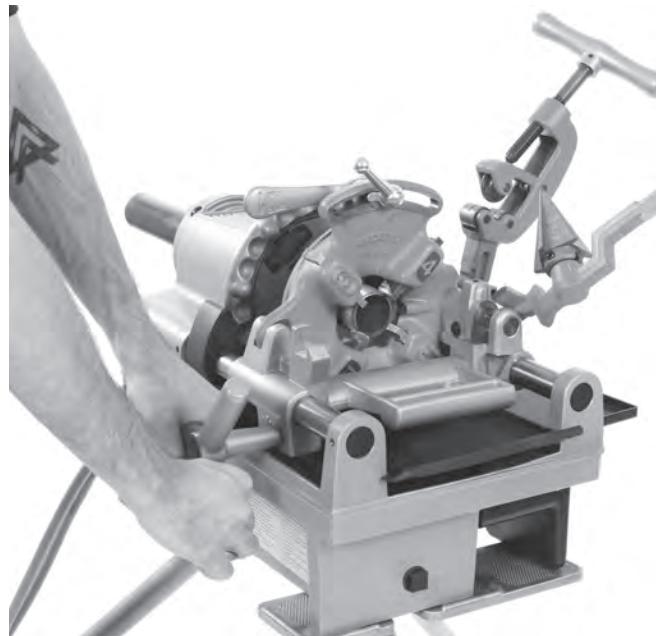


Figure 13 – Threading Pipe

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 ON/OFF (I/O) switch to the OFF (O) 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.

Removing Pipe from the Machine

1. With the ON/OFF (I/O) switch in the OFF (O) 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.

- 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

- After removing the pipe from the machine, clean the thread.
- 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.
- 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.

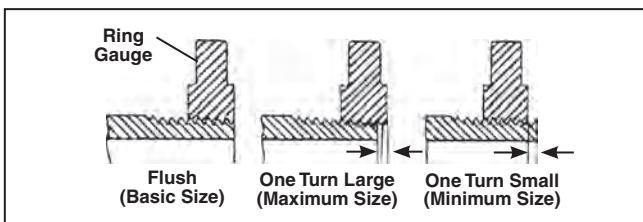


Figure 14 – Checking Thread Size

- 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.
- Adjust the threads according to appropriate section of "Adjusting Thread Size" under "Die Head Set-Up and Use" heading.
 - Test the piping system in accordance with local codes and normal practice.

Preparing Machine for Transport

- Make sure that the ON/OFF (I/O) switch is in the OFF (O) position and the cord is unplugged from the outlet.

- 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.
- Place the cutter, reamer and die head in the operating position.
- Coil up the power cord and foot switch cord and hook in the cord wrap. *Figure 15.*
- If needed, remove the machine from the stand. Use proper lifting techniques, be aware of the machine weight. Machine is equipped with handles at front and rear. Use care in lifting and moving.

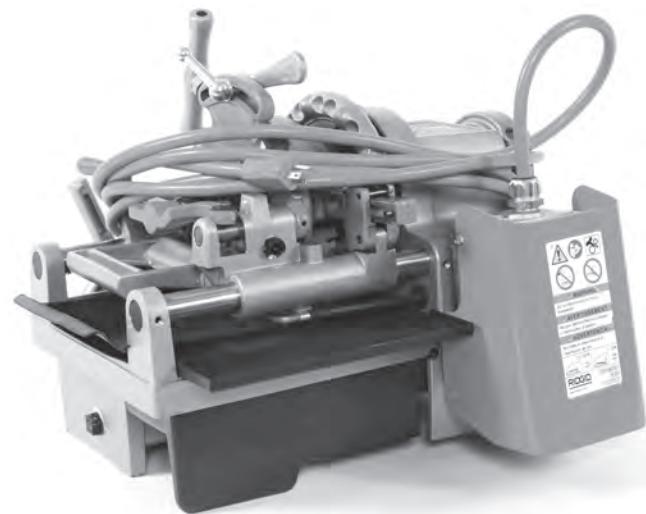


Figure 15 – Machine prepared for Transport

Machine Storage

WARNING The 1215 Threading Machine must be kept indoors or well covered in rainy weather. Store the machine in a locked area that is out of reach of children and people unfamiliar with the machine. This machine can cause serious injury in the hands of untrained users.

Maintenance Instructions

WARNING

Make sure that the ON/OFF (I/O) switch is in the OFF (O) position and the machine is unplugged before performing any maintenance or making any adjustments.

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

Cleaning

After each use, empty the threading chips from the 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, 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 oil (Figure 16). Fill the lubrication points with lubricating oil. Press the ball in the lubrication point to allow the oil to reach bearings.

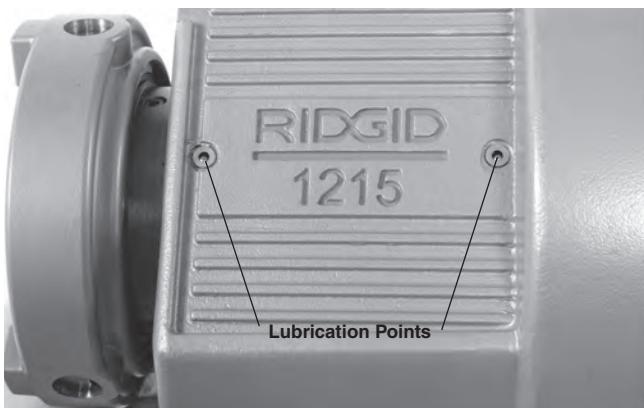


Figure 16 – Lubrication Points

Oil System Maintenance

Keep oil filter screen clean for sufficient oil flow. Oil filter screen is located in the bottom of oil reservoir. Loosen the screw that secures filter to base, remove filter from oil line and clean (Figure 17). Do not operate machine with oil filter screen removed.

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. Oil reservoir will hold approximately 1.5 qt (1.4 l) of thread cutting oil.

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

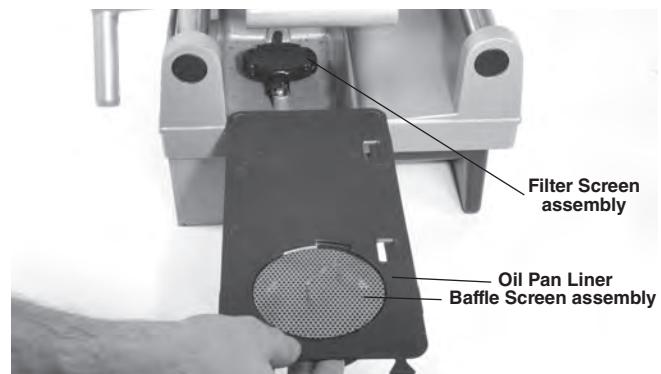


Figure 17 – Filter Screen Assembly

Replacing No. 732 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 punch into spring detent slot of jaw and push down (Figure 18). Continue to push down and slowly slide insert out of chuck jaw holder.
2. Place new insert into chuck jaw holder and with finger, depress spring and plunger. Slowly move insert past spring and plunger until insert fully sits in chuck jaw holder.



Figure 18 – Replacing Jaw Inserts

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 three motor cover screws (screws are

retained – do not back all the way out) and remove motor cover.

3. Loosen the four screws to open the end cover (screws are retained – do not back all the way out).
4. Using a pair of pliers, pull the motor brushes straight out. Detach the connector. (See *Figure 19*.)
5. Inspect the commutator for wear. If excessively worn, have tool serviced.
6. Depress the brush into the holder and insert into the motor housing. Inspect to make sure insulator sheets are properly positioned between brush holder and housing. Attach the connector.
7. Reassemble unit. Install all covers before operating machine.

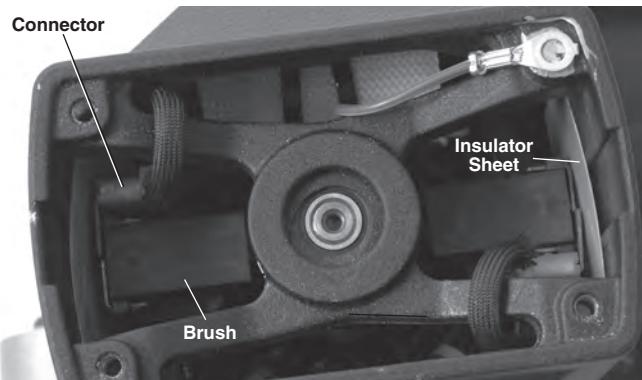


Figure 19 – Brush Placement - Motor Cover Removed

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.	Fill oil reservoir.
	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.
Out-of-round or Crushed Threads.	Carriage not moving freely on rails.	Clean and lubricate carriage rails.
	Die head set undersize.	Adjust die head to give proper size thread.
Thin Threads.	Pipe wall thickness too thin.	Use schedule 40 or heavier pipe.
	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.
No cutting oil flow.	Die head cover plate screws are loose.	Tighten screws.
	Low or no cutting oil.	Fill oil reservoir.
	Oil Filter Screen Plugged.	Clean Screen.
	Die head not in the threading (DOWN) position.	Move die head to the threading position.

Troubleshooting (*continuation*)

PROBLEM	POSSIBLE REASONS	SOLUTION
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 spins of the chuck handwheel to tighten front chuck.

Service And Repair**⚠ WARNING**

Improper service or repair can make the 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 a RIDGID Authorized Independent Service Center. Use only RIDGID Authorized service parts.

For information on your nearest RIDGID Authorized Independent Service Center or any service or repair questions, see Contact Information section in this manual.

Optional Equipment**⚠ WARNING**

To reduce the risk of serious injury, only use equipment specifically designed and recommended for use with the 1215 Threading Machine.

Catalog No.	Model No.	Description
58657	732	Cutter Assembly
34612	344	1/8"-2" Reamer
97075	815A	1/8" - 2" NPT, Self-Opening, RH Die Head
97065	811A	1/8" - 2" NPT, Quick-Opening, RH Die Head
84537	816	1/8" - 3/4" Semi-Automatic Die Head
84532	817	1" - 2" Semi-Automatic 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
58307	-	Jaw Insert Set
58302	-	Jaw Insert Set (Optional for SS and Plastic Coated Pipe)
61187	1203	Tripod Stand

For a complete listing of RIDGID equipment available for the 1215 Threading Machine, see the *Ridge Tool Catalog* online at RIDGID.com or see Contact Information.

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.

Disposal

Parts of the 1215 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.

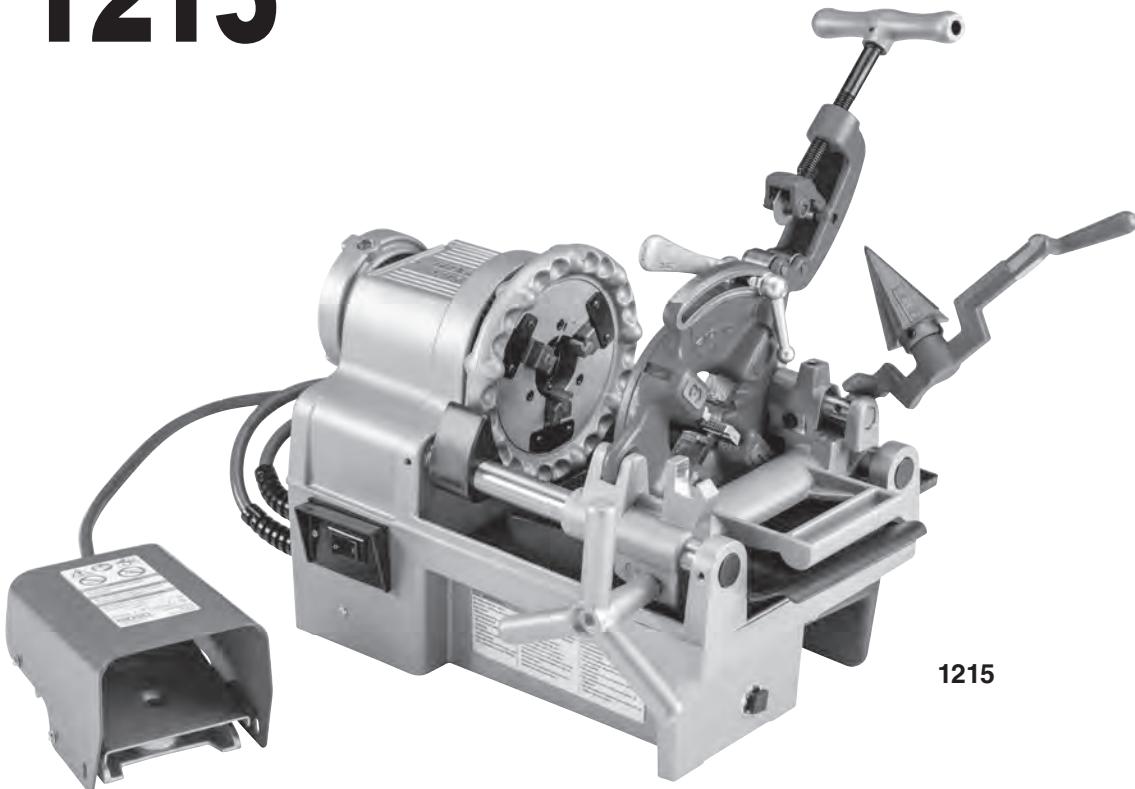


For EC Countries: Do not dispose of electrical equipment with household waste!

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.

Les fileteuses électriques

Fileteuses électrique n° 1215



AVERTISSEMENT !

Familiarisez-vous avec ce mode d'emploi avant d'utiliser l'appareil. Tout manque de compréhension ou d'adhésion aux consignes ci-après augmenterait les risques de choc électrique, d'incendie et/ou de grave blessure corporelle.

Fileteuse électrique n° 1215

Inscrivez ci-dessous et conservez le numéro de série de l'appareil indiqué sur sa plaque signalétique.

No de série	
-------------	--

Table des matières

Fiche d'enregistrement du numéro de série de l'appareil	17
Symboles de sécurité.....	19
Consignes générales visant la sécurité des appareils électriques*	19
Sécurité des lieux.....	19
Sécurité électrique.....	20
Sécurité individuelle	20
Utilisation et entretien des appareils électriques	20
Service après-vente	21
Consignes de sécurité spécifiques.....	21
Sécurité de la fileteuse électrique	21
Coordonnées RIDGID.....	22
Description	22
Caractéristiques techniques.....	22
Equipements de base.....	23
Assemblage de l'appareil.....	23
Montage sur trépied	23
Montage sur établi.....	23
Inspection préalable	24
Préparation de l'appareil et des lieux	24
Préparation et utilisation des têtes de filière	26
Retrait et installation des têtes de filière	26
Têtes de filière à ouverture rapide	26
Mode d'emploi	27
Utilisation du coupe-tubes n° 732.....	28
Utilisation de l'alésoir n° 344	29
Filetage des tuyaux	29
Filetage des barres à boulon	30
Retrait des tuyaux de l'appareil	30
Inspection des filetages	30
Transport de l'appareil	30
Remisage.....	31
Entretien	31
Nettoyage	31
Lubrification de l'appareil.....	31
Système de lubrification des tuyaux	31
Remplacement du galet de coupe du coupe-tubes n° 732	32
Remplacement des mâchoires	32
Remplacement des balais au carbone	32
Dépannage.....	33
Révisions et réparations	34
Accessoires	34
Huile de coupe	34
Recyclage	34
Déclaration CE	Verso de page de garde
Garantie à vie	Page de garde

*Texte d'origine en anglais

Symboles de sécurité

Les symboles et mots clé de sécurité indiqués dans ce manuel et affichés sur l'appareil servent à souligner d'importantes consignes de sécurité. Ce qui suit permettra de mieux comprendre la signification de tels mots clés et symboles.



Ce symbole sert d'avertissement aux dangers physiques potentiels. Le respect des consignes qui le suivent limitera les risques d'accident, dont certains pourraient être mortels.



DANGER Le terme « DANGER » signale une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou de graves blessures corporelles.



AVERTISSEMENT Le terme « AVERTISSEMENT » signale une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou de graves blessures corporelles.



PRUDENCE Le terme « PRUDENCE » indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait occasionner des blessures minimales ou modérées.

AVIS IMPORTANT

Le terme « AVIS IMPORTANT » précède des informations concernant la protection des biens.



Ce symbole indique la nécessité de se familiariser avec le mode d'emploi avant d'utiliser le matériel. Le mode d'emploi renferme d'importantes consignes visant la sécurité et le fonctionnement du matériel.



Ce symbole indique la nécessité de porter des lunettes de sécurité à visières ou étanches et un casque anti-bruit lors de l'utilisation de ce matériel afin de limiter les risques de blessure.



Ce symbole indique un risque d'écrasement des mains, doigts et autres membres par les engrenages en rotation.



Ce symbole indique un risque accru d'écrasement ou de traumatisme en cas d'accrochage par et/ou d'enveloppement des doigts, des jambes des vêtements et autres objets autour des arbres en rotation.



Ce symbole indique un risque de choc électrique.



Ce symbole signale le risque de renversement du matériel et des matériaux et les blessures qu'ils pourraient occasionner.



Ce symbole déconseille le port de gants en cours d'opération afin d'éviter leur embobinage dans le mécanisme.



Ce symbole indique la nécessité d'utiliser une pédale de commande lors de l'utilisation d'une fileteuse ou d'un système d'entraînement 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 le blocage de la pédale de commande afin de limiter les risques de blessure.

Consignes de sécurité générales visant les appareils électriques*

AVERTISSEMENT

Familiarisez-vous avec l'ensemble des consignes de sécurité, les instructions, les illustrations et les caractéristiques techniques visant cet appareil électrique. Le non-respect de l'ensemble des consignes ci-dessous augmenterait 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 avertissements s'applique à la fois aux appareils sur secteur et aux appareils à piles.

Sécurité des lieux

- Assurez la propreté et le bon éclairage des lieux. Les endroits encombrés ou sombres invitent les accidents.
- Ne pas utiliser d'appareils électriques dans les milieux volatiles tels qu'en présence de liquides, gaz ou poussières inflammables. Les appareils électriques produisent des étincelles susceptibles d'enflammer les poussières ou gaz présents.

* Lorsqu'exigé, la nomenclature utilisée dans la rubrique *Consignes générales de sécurité des appareils électriques* du manuel ci-présent et tiré textuellement de la norme UL/CSA/EN 62841-1 applicable. Cette rubrique couvre la sécurité générale de nombreux types d'appareil électrique différents. La totalité des précautions énoncées ne s'applique pas nécessairement à tous les appareils couverts, et certaines d'entre-elles ne s'appliquent pas à l'appareil ci-présent.

- Eloignez les enfants et les curieux lors de l'utilisation d'un appareil électrique. Les distractions risquent de vous faire perdre le contrôle de l'appareil.

Sécurité électrique

- La fiche de l'appareil électrique doit correspondre à la prise de courant utilisée. Ne jamais tenter de modifier la fiche de manière quelconque. Ne pas utiliser d'adaptateur sur un appareil équipé d'une fiche de terre. Les fiches et prises non-modifiées et adaptées les unes aux autres limiteront les risques de choc électrique.
- Evitez tout contact avec des surfaces reliées à la terre ou à la masse telles que tuyauteries, radiateurs, cuisinières ou réfrigérateurs. Tout contact du corps avec la terre ou une masse augmente les risques de choc électrique.
- Ne pas exposer les appareils électriques à l'eau ou aux intempéries. La pénétration d'eau à l'intérieur d'un appareil électrique augmentera les risques de choc électrique.
- Ne pas maltraiter le cordon d'alimentation. Ne jamais utiliser le cordon d'alimentation de l'appareil pour le transporter, le tirer ou le débrancher. Eloignez le cordon des sources de chaleur, de l'huile, des bords tranchants et des mécanismes en marche. Les cordons d'alimentation endommagés 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. Cela 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 antidéra-

pantes, du casque ou d'une protection auriculaire peut aider à limiter les risques de lésion corporelle.

- Evitez les démarrages accidentels. Assurez-vous que son interrupteur est éteint avant de brancher l'appareil, y introduire un bloc-piles, le soulever ou le transporter. Porter un appareil électrique avec son doigt sur l'interrupteur, voire le brancher lorsque son interrupteur est en position « Marche » est une invitation aux accidents.
- Retirez toute clé ou dispositif de réglage éventuel avant de mettre l'appareil en marche. 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 ni accessoires, ni bijoux. Eloignez vos cheveux, vos vêtements et vos gants des mécanismes lorsque l'appareil fonctionne. Les foulards, les bijoux et les cheveux longs risquent d'être entraînés par les mécanismes en rotation.
- Vérifiez le bon raccordement et fonctionnement des aspirateurs de poussière éventuels. De tels aspirateurs peuvent limiter les risques associés à la dispersion des poussières.
- Ne permettez pas la familiarité issue d'une utilisation fréquente de l'appareil vous rendre complaisant au point d'ignorer les principes de sécurité applicables. La moindre inattention peut engendrer de graves blessures corporelles dans une fraction de seconde.

Utilisation et entretien des appareils électriques

- Ne forcez pas 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.
- N'utilisez pas 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.
- Débranchez l'appareil ou retirez son bloc-piles (si ce dernier est amovible) avant tout réglage, remplacement d'outils ou stockage. De telles mesures préventives aideront à limiter les risques de démarrage accidentel de l'appareil.

- Rangez les appareils électriques non utilisés hors de la portée des enfants. L'utilisation de cet appareil doit être exclusivement réservé à du personnel ayant reçu une formation adéquate. Tout appareil électrique peut devenir dangereux entre les mains d'un novice.
- Assurez l'entretien régulier des appareils électriques et de leurs accessoires. Assurez-vous 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. Faites réparer tout appareil endommagé avant de le réutiliser. De nombreux accidents sont le résultat d'appareils mal entretenus.
- Assurez l'affutage et la propreté des outils de coupe. Des outils de coupe correctement entretenus et affutés sont moins susceptibles de se gripper et sont plus faciles à contrôler.
- Nettoyez systématiquement les poignées et autres surfaces de prise-en-main de l'appareil. Des poignées ou autres surfaces glissantes peuvent compromettre la sécurité d'utilisation de l'appareil en cas d'imprévu.
- Utilisez l'appareil, ses accessoires et ses outils selon les consignes ci-présentes, tout en tenant compte des conditions de travail existantes et de la nature des travaux envisagés. Toute utilisation de l'appareil à des fins autres que celles prévues pourrait créer une situation dangereuse.

Service après-vente

- Confiez la révision de l'appareil à un réparateur qualifié pouvant justifier l'emploi de pièces de rechange d'origine. Cela assurera la sécurité opérationnelle de l'appareil.

Consignes de sécurité spécifiques

▲ AVERTISSEMENT

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

Lisez-les soigneusement avant d'utiliser la rainureuse électrique n° 1215 afin de limiter les risques de choc électrique et de graves blessures corporelles.

CONSERVEZ L'ENSEMBLE DE CES CONSIGNES ET AVERTISSEMENTS POUR FUTURE RÉFÉRENCE !

Gardez ce manuel à portée de main de l'opérateur.

Consignes de sécurité visant les fileteuses électriques

- Assurez-vous que les sols sont propres et dépourvus de matières visqueuses (huile, etc.). Les sols glissants invitent les accidents.
- Lorsque la pièce à fileter déborde de l'appareil, limitez l'accès au chantier ou barricadez-le de manière à créer un minimum d'un mètre d'espace autour de la pièce. Le fait de limiter l'accès au chantier ou de le barricader limitera les risques d'enchevêtrement.
- **Ne portez pas de gants.** Les gants risquent de s'entortiller autour du tuyau ou du mécanisme en rotation et occasionner des blessures corporelles.
- **Ne pas utiliser l'appareil à d'autres fins que celles prévues, tel que le perçage ou l'entraînement d'un treuil.** L'utilisation ou modification de l'appareil pour d'autres applications augmenterait les risques de grave blessure corporelle.
- **Arrimez l'appareil à un établi ou un support. Soulevez les tuyaux de grande longueur ou pesants à l'aide de porte-tubes.** Cela évitera le renversement de l'appareil.
- **Lors de l'utilisation de l'appareil, tenez-vous du côté où se trouve ses commandes.** Ainsi, il ne sera pas nécessaire de vous pencher sur l'appareil.
- **Eloignez vos mains des tuyaux ou raccords en cours de filetage.** Arrêtez l'appareil avant d'essuyer les filets du tuyau ou d'y monter un raccord. Attendez l'arrêt complet de l'appareil avant de toucher le tuyau. Cela limitera les risques d'entortillement autour des éléments en rotation.
- **Ne vous servez pas de cet appareil pour installer ou retirer des raccords.** Ceux-là ne font pas partie des utilisations prévues. Ce faire pourrait occasionner le renversement de l'appareil, ainsi que l'enchevêtrement de l'opérateur ou sa perte de contrôle.
- **N'utilisez pas cet appareil sans que l'ensemble de ses carters soient correctement installés.** Toute exposition à son mécanisme rotatif augmenterait la probabilité d'enchevêtrement.
- **N'utilisez pas cet appareil si sa pédale de commande est endommagée ou absente.** La pédale de commande assure la sécurité opérationnelle de l'appareil, notamment en cas de besoin de son arrêt d'urgence lors d'un enchevêtrement.
- **Un seul individu doit se charger à la fois de contrôler le travail en cours, du fonctionnement de l'appareil et de la pédale de commande.** Seul

l'opérateur doit se trouver sur les lieux pendant que l'appareil tourne. Cela aidera à limiter les risques de blessure.

- Ne jamais introduire sa main dans le mandrin avant ou la tête de centrage arrière de l'appareil.** Cela limitera les risques d'enchevêtrement.
- Avant d'utiliser cet appareil, familiarisez-vous avec l'ensemble des consignes d'utilisation et sécurité ci-présentes, ainsi qu'avec celles concernant l'ensemble du matériel et des matériaux utilisés, afin de limiter les risques de grave blessure corporelle.**

Coordonnées RIDGID

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

- Consultez le concessionnaire RIDGID® le plus proche.
- Visitez le site RIDGID.com pour localiser le représentant RIDGID le plus proche.
- Consultez les services techniques de Ridge Tool à protoolstechservice@emerson.com, ou bien, à partir des Etats-Unis ou du Canada, en composant le 844-789-8665.

Description

La fileteuse électrique RIDGID® n° 1215 est un appareil qui utilise un moteur électrique pour centrer et mandriner les tuyaux, les conduits et les barres à boulon pendant leur rotation lors de leur coupe, alésage et filetage.

Des filières se montent sur une variété de têtes de filière disponibles. Un système de lubrification incorporé assure la dispersion d'huile de coupe sur les filets en cours de filetage.

Equipée des accessoires appropriés, la fileteuse électrique n° 1215 peut servir au filetage des manchons filetés.

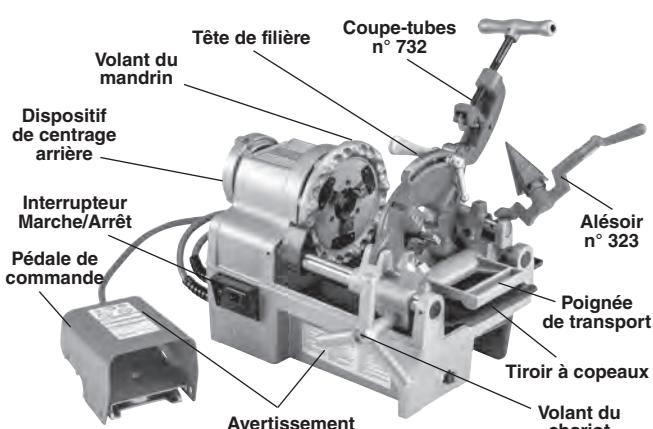


Figure 1A – Fileteuse électrique n° 1215 (vue de face)

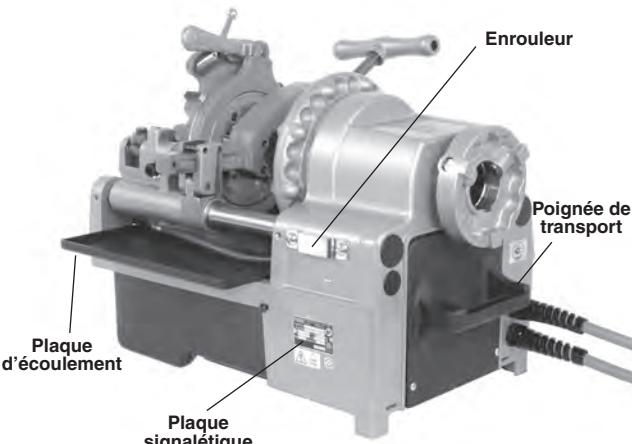


Figure 1B – Fileteuse électrique n° 1215 (vue de dos)

Caractéristiques techniques

Capacité de filetage Tuyaux Ø 1/4" à 1 1/2" (6 à 37 mm) Boulonnerie Ø 5/16" à 1" (8 à 25 mm) Filetages à droite uniquement

Moteur :

Type Universel, monophasé

Puissance 1/2 CV (0,37 kW)

Tension nominale 120 V, 50/60 Hz

Régime de rotation

(à vide) 44 t/min.

Commandes Interrupteur Marche/Arrêt à bascule (I/O) et pédale de commande

Mandrin avant Type à marteau avec mâchoires à bascule remplaçables

Dispositif de centrage

arrière A cames

Têtes de filière Se reporter au catalogue RIDGID pour les têtes de filière disponibles

Coupe-tubes N° 732, à galets et centrage automatique

Alésoir N° 344, type à 4 cannelures

Système de lubrification

des têtes Capacité du réservoir : 1,5 qt (1,4 l), à amorçage automatique et pompe Gerotor à débit réglable

Dimensions 23" x 17,5" x 18" (584 x 444 x 457 mm) avec outils en position et coupe-tubes replié

Poids 80 lbs. (36 kg)

Puissance sonore(L_{WA})^{*} 82,1 dB(A)

- * Les valeurs sonores sont établies selon la norme CSA Z107.2-1973 et OSHA 1926.52.
- Les émissions sonores peuvent varier selon la localisation et l'utilisation particulière des appareils.
- Les taux d'exposition sonore quotidienne doivent être évalués pour chaque application et les mesures de protection appropriées doivent être prises quand nécessaire. L'évaluation des taux d'exposition doit tenir compte des temps d'inactivité de l'appareil en question. Cela peut réduire le taux d'exposition au cours d'une durée de travail déterminée de manière significative.

Equipements de base

Reportez-vous au catalogue RIDGID pour les détails concernant les accessoires livrés avec les appareils selon leur numéro de référence.

La plaque signalétique de la fileteuse électrique RIDGID n° 1215 se trouve face à l'interrupteur, sous l'enrouleur de la pédale de commande. Les 4 derniers chiffres du numéro de série de l'appareil indiquent le mois et l'année de sa fabrication (mm = mois / yy = année).

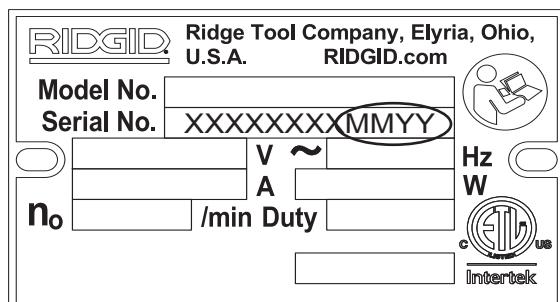


Figure 2 – Numéro de série de l'appareil

AVIS IMPORTANT Le choix des matériaux et des méthodes d'installation, de raccordement, de façonnage utilisées restent la responsabilité du bureau d'études et/ou de l'installateur. La sélection de matériaux et de méthodes inappropriés augmenterait les risques de défaillance du réseau.

L'acier inoxydable et autres matières anticorrosion risquent d'être contaminés lors de l'installation, le raccordement et la façonnage des éléments. Une telle contamination risque d'entraîner la corrosion et la défaillance prématuée du réseau. Il convient donc d'effectuer au préalable une étude approfondie des matériaux et des méthodes utilisés en fonction des conditions d'exploitation envisagées, notamment en ce qui concerne la présence de produits chimiques et la température d'exploitation du réseau.

Assemblage de l'appareil**AVERTISSEMENT**

Respectez la procédure d'assemblage suivante afin de limiter les risques d'accident en cours d'utilisation.

Cet appareil risque de se renverser et de provoquer de graves blessures corporelles s'il n'est pas suffisamment bien amarré à un support ou établi stable.

L'interrupteur Marche/Arrêt doit être en position « OFF » et le cordon d'alimentation de l'appareil débranché avant son assemblage.

Montage sur trépied

La fileteuse électrique n° 1215 peut être montée sur trépied RIDGID 1203. Reportez-vous au fichier du trépied pour les consignes de montage.

Montage sur établi

La fileteuse électrique n° 1215 peut être montée sur un établi stable et de niveau. Servez-vous de trois boulons Ø 3/8" introduits dans les trous de l'embase de l'appareil. Reportez-vous à la Figure 3 pour l'espacement des trous.

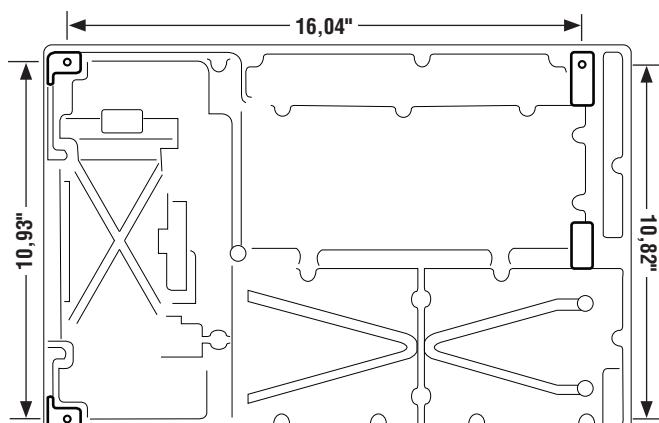


Figure 3 – Espacement des trous de montage de la 1215

Inspection préalable

AVERTISSEMENT



Avant chaque intervention, inspectez la fileteuse électrique et corrigez toute anomalie éventuelle afin de limiter les risques de choc électrique, d'écrasement ou autres causes, et d'aider à éviter la détérioration de l'appareil.

- Assurez-vous que la fileteuse électrique est débranchée et que son interrupteur Marche/Arrêt (I/O) est en position « O » (arrêt).
- Eliminez toutes traces d'huile, de graisse et de cambouis éventuelles de la fileteuse électrique, et notamment au niveau des ses poignées et commandes. Cela facilitera son inspection et aidera à éviter que l'appareil ou ses commandes s'échappe de vos mains. Nettoyez et entretenez l'appareil selon les *Consignes d'entretien* ci-après.
- Examinez la fileteuse électrique, notamment en ce qui concerne les points suivants :
 - La détérioration ou modification éventuelle des cordons d'alimentation et des fiches électriques.
 - L'assemblage, l'état d'entretien et l'intégralité de l'appareil.
 - La présence d'éléments brisés, usés, manquants, désalignés, grippés ou autrement endommagés.
 - La présence et condition de la pédale de commande. Vérifiez que la pédale de commande est raccordée, en bon état de fonctionnement, qu'elle cycle sans accros, et qu'elle ne colle pas.
 - La présence et lisibilité des avertissements apposés sur l'appareil (*Figure 1*).
 - La condition des filières, du galet de coupe et des tranchants de l'alésoir. Des outils de coupe émoussés ou endommagés augmentent la puissance nécessaire à leur utilisation, produisent de pauvres résultats et augmentent les risques de blessure.
 - Toute autre anomalie susceptible de nuire à la sécurité et au bon fonctionnement de l'appareil.
 Corrigez toute anomalie éventuelle avant d'utiliser la fileteuse électrique à nouveau.
- Examinez et entretenez tout autre matériel utilisé selon les consignes applicables afin de vous assurer de son bon fonctionnement.

Préparation de l'appareil et des lieux

AVERTISSEMENT



Préparez la fileteuse électrique n° 1215 et le chantier selon la procédure suivante afin de limiter les risques de choc électrique, de renversement de l'appareil, d'enchevêtrement, d'écrasement et autres blessures, ainsi que pour aider à éviter d'endommager l'appareil.

Arrimez l'appareil sur trépied ou établi. Soutenez les tuyaux de manière appropriée. Cela limitera les risques de chute, de renversement et de blessure corporelle grave.

Ne pas utiliser la fileteuse électrique n° 1215 sans une pédale de commande en bon état de fonctionnement. Une pédale de commande assure un meilleur contrôle de l'appareil en arrêtant le moteur dès qu'elle est lâchée.

1. Examinez les lieux pour :

- Un éclairage suffisant.
- La présence de liquides, vapeurs ou poussières combustibles. Le cas échéant, ne pas travailler dans ces locaux tant que leur source ait été identifié, éliminée ou corrigée, et que l'endroit est entièrement ventilé. Cette fileteuse électrique n'est pas blindée et risque de produire des étincelles.
- Un endroit dégagé, de niveau, stable et sec où installer l'ensemble du matériel et l'opérateur.
- Une ventilation adéquate. Ne pas utiliser l'appareil dans un petit local fermé.
- La disponibilité d'une prise de courant avec terre et de tension appropriée. Vérifiez la tension d'alimentation nécessaire sur la plaque signalétique de l'appareil. Une prise avec terre ou disjoncteur différentiel n'est pas nécessairement reliée à la terre de manière appropriée. En cas de doute, consultez un électricien.

2. Examinez le tuyau à fileter et ses raccords pour vous assurer que la fileteuse électrique n° 1215 est l'appareil approprié en vous reportant à la rubrique *Caractéristiques techniques*. N'utilisez pas cette fileteuse pour le filetage d'autre chose que les barres à boulon rectilignes. Ne pas tenter de fileter des tuyaux avec raccords ou autres accessoires. Cela augmenterait les risques d'enchevêtrement.

3. Transportez le matériel jusqu'au chantier. Reportez-vous à la rubrique *Transport de l'appareil* pour les détails.
4. Vérifiez que le matériel utilisé a été correctement inspecté et assemblé.
5. Confirmez que l'interrupteur Marche/Arrêt (I/O) est en position « arrêt » (O).
6. Assurez-vous que toutes les filières ont été montées dans la tête de filière et correctement réglées. Au besoin, installez et/ou réglez les filières de la tête de filières. Reportez-vous à la rubrique *Préparation et utilisation de l'appareil* pour les détails.
7. Relevez et éloignez le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière de l'opérateur. Assurez-vous que ces éléments sont stables et ne risquent pas de retomber sur l'opération en cours.
- 8 Si le tuyau dépasse l'extrémité de la plaque d'écoulement à l'avant de l'appareil, ou qu'il dépasse à l'arrière de l'appareil de plus de 2' (60 cm), prévoyez des porte-tubes pour le soutenir et éviter sa chute et le renversement de la fileteuse électrique. Positionnez les porte-tubes dans l'alignement des mandrins de l'appareil, et au tiers de la distance entre l'extrémité du tuyau et l'appareil. Les tuyaux de grande longueur pourront nécessiter plusieurs porte-tubes. N'utilisez que le type de porte-tube prévu pour ce genre d'opération. L'utilisation de porte-tubes inadaptés ou le soutien manuel du tuyau risquent d'entraîner le renversement de l'appareil ou l'enchevêtrement de son opérateur.
9. Limitez l'accès au chantier ou installez des barricades de manière à assurer un espace minimal de 3' (1 m) autour de la fileteuse et du tuyau. Cela aidera à empêcher les non-opérateurs d'entrer en contact avec l'appareil ou le tuyau et limitera les risques de renversement et d'enchevêtrement.
10. Positionnez la pédale de commande comme indiqué à la *Figure 10* afin de pouvoir se mettre en position de travail appropriée.
11. Vérifiez le niveau d'huile de coupe RIDGID. Retirez l'insert du carter d'huile et la plaque d'écoulement pour vous assurer que le tamis de filtration est entièrement recouvert d'huile. Reportez-vous à la rubrique *Entretien du système de lubrification des tuyaux*. Assurez-vous que la plaque d'écoulement est bien positionnée pour rediriger l'huile s'écoulant de la tête de filière vers le carter de l'appareil.
12. Avec l'interrupteur Marche/Arrêt (I/O) en position « arrêt » (O), faites courir le cordon d'alimentation le long d'un passage dégagé. Avec les mains sèches,

branchez le cordon d'alimentation sur une prise de courant avec terre appropriée. Maintenez l'ensemble des connexions au sec et surélevées. Si le cordon d'alimentation n'est pas suffisamment long, servez-vous d'une rallonge électrique:

- En bon état
- Equipée d'une fiche à trois barrettes, semblable à celle de la fileteuse électrique.
- Homologuée pour une utilisation à l'extérieur et comportant les indications « W » ou « W-A » dans sa désignation (par ex., SOW).
- De section suffisante. Les rallonges électriques d'une longueur maximale de 50' (15,2 m) doivent avoir une section minimale de 14 AWG (2,5 mm²), et celles d'une longueur allant de 50' à 100' (15,2 à 30,5 m) une section minimale de 12 AWG (4 mm²).

13. Vérifiez le bon fonctionnement de la fileteuse électrique. Avec les mains sèches :

- Mettez l'interrupteur Marche/Arrêt (I/O) en position « marche » (I). Appuyez momentanément sur la pédale de commande. Le mandrin devrait tourner en sens antihoraire vu depuis l'extrémité du chariot (*Figure 14*). Si la fileteuse ne tourne pas dans ce sens, ou que la pédale de commande ne contrôle pas la mise en marche et l'arrêt de l'appareil, n'utilisez pas l'appareil avant sa réparation.
- Appuyez longuement sur la pédale de commande. Inspectez le mécanisme pour signes de désalignement, de grippage, de bruits anormaux ou toute autre condition inhabituelle. Retirez votre pied de la pédale de commande. En cas d'anomalie, n'utilisez pas l'appareil avant sa réparation.
- Ramenez la tête de filière en position. Appuyez longuement sur la pédale de commande. Vérifiez le débit d'huile à travers la tête de filière. Retirez votre pied de la pédale de commande. Le débit d'huile peut être réglé à l'aide du robinet situé sur le chariot (*Figure 4*). Tournez le robinet en sens horaire pour diminuer le débit, et en sens antihoraire pour l'augmenter. Ne pas tenter de régler le débit d'huile avec l'appareil en marche. Reportez-vous à la rubrique *Consignes d'entretien* pour l'entretien du système de lubrification.

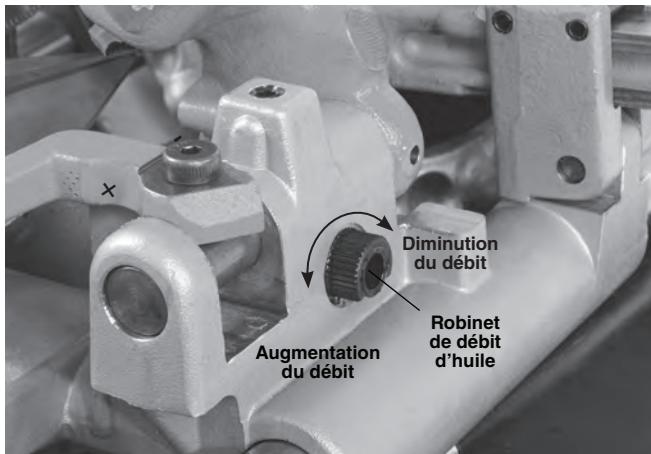


Figure 4 – Réglage du débit d'huile

14. Mettez l'interrupteur Marche/Arrêt (I/O) en position « arrêt » (O), puis, avec les mains sèches, débranchez l'appareil.

Préparation et utilisation des têtes de filière

La fileteuse électrique n° 1215 peut recevoir une variété de têtes de filière RIDGID pour le filetage des tuyaux et boulons. Les indications ci-présentes concernent l'utilisation de têtes de filière à ouverture rapide. Reportez-vous au catalogue RIDGID pour la liste de têtes de filières disponibles.

Les têtes de filière nécessitent un jeu de filières spécifique pour chacune des plages de section de tuyau suivantes : (1/4" et 3/8"), (1/2" et 3/4") et (1" à 2"). Des filières NPT/NPSM doivent être prévues pour les têtes de filière NPT, tandis que les têtes de filière BSPT utilisent obligatoirement des filières BSPT/BSPP. La barre graduée indique les diamètres de chaque.

Les têtes de filière utilisant des filières « Mono » ou « Boulon » nécessitent un jeu de filières spécifique pour chaque type de filetage.

Reportez-vous au catalogue RIDGID pour les filières disponibles par type de tête de filière.

Suite au changement ou réglage des filières, effectuez et vérifiez systématiquement un filetage témoin.

Montage et retrait des têtes de filière

Engagez ou désengagez la tige de montage de la tête de filière dans (ou du) chariot. Une fois entièrement engagée, celle-ci retiendra la tête de filière en place. Une fois installée, la tête de filière pourra être rabattue dans l'alignement du tuyau, ou bien relevée pour permettre l'utilisation du coupe-tubes ou de l'alésoir.

Têtes de filière à ouverture rapide

Les têtes de filière à ouverture rapide comprennent la tête n° 811A et la 531/532 Bolt. Les têtes de filière à ouverture rapide doivent être ouvertes et fermées manuellement à une longueur de filetage spécifiée par l'utilisateur (Figure 5).

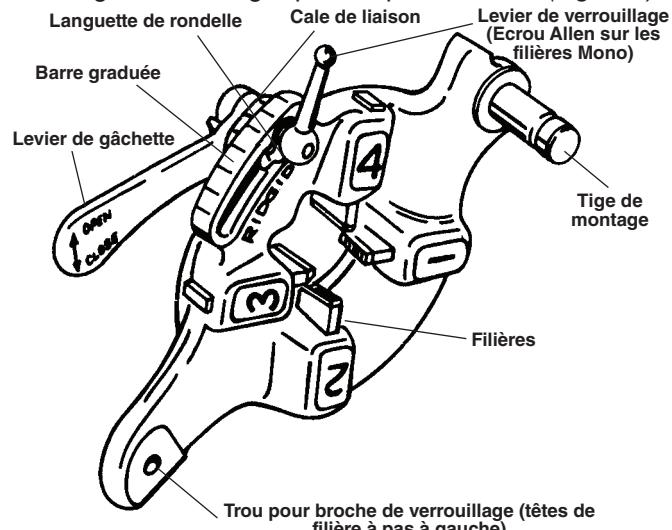


Figure 5 – Tête de filière à ouverture rapide

Insertion et changement des filières

1. Posez la tête de filière avec ses chiffres en haut.
2. Amenez le levier de gâchette à la position « ouvert » (OPEN) (Figure 6).

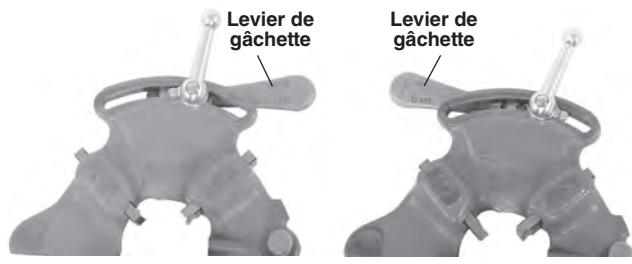


Figure 6 – Positions « Ouvert » et « Fermé » du levier de gâchette

3. Desserrez le levier de verrouillage (écrou Allen sur les têtes de filière « Mono ») d'environ trois tours.
4. Dégarez la languette de la rondelle de la barre graduée. Amenez la rondelle jusqu'au bout de la fente (Figure 5).
5. Retirez les filières de la tête de filière.
6. Introduisez les filières appropriées dans la tête de filière avec le rebord chiffré en haut, jusqu'à ce que leur repère arrive à fleur de la tête de filière (Figure 7). Les chiffres des filières doivent correspondre avec ceux des logements de la tête de filière. Changez systématiquement les filières.

quement le jeu complet de filières. Ne mélangez pas les filières venues de jeux différents.

7. Alignez le repère de la cale de liaison sur la taille voulue de la barre graduée. Ajustez la filière pour permettre son mouvement. La languette de la rondelle devrait alors se trouver dans la fente à gauche.

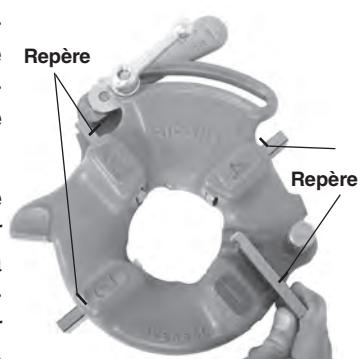


Figure 7 – Installation des filières

8. Serrez le levier de verrouillage (écrou Allen sur les têtes « Mono »).

Réglage du filetage

1. Montez la tête de filière et mettez-la en position de filetage.
2. Desserrez le levier de verrouillage (écrou Allen sur les têtes « Mono »).
3. Commencez avec le repère de la cale de liaison aligné sur le repère de taille de filetage voulu de la barre graduée. Sur les têtes de filière « Mono » et « Bolt », alignez le repère de la cale de liaison sur le repère de la barre graduée. Pour le filetage des boulons avec une tête de filière universelle, alignez l'ensemble des filières à boulon sur le repère « BOLT » de la barre graduée (Figure 8).
4. Pour ajuster le serrage des filets, amenez le repère de la cale de liaison légèrement soit en direction « OVER » (filets plus écartés, donc moins de tours d'engagement), soit en direction « UNDER » (filets plus serrés, donc plus de tours d'engagement) en partant du repère de la barre graduée.
5. Serrez le levier de verrouillage.

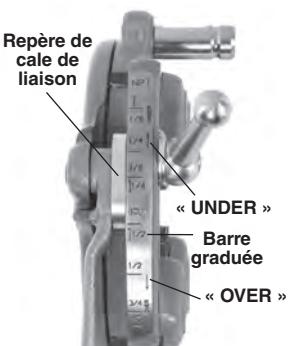


Figure 8 – Réglage du filetage

Ouverture de la tête de filière en fin de filetage

En fin de filetage :

- Filetage des tuyaux – Le tuyau fileté arrive à fleur de l'extrémité de la filière n° 1.
- Filetage des boulons – Filetage à longueur voulu – faites attention à une interférence éventuelle entre les pièces.

Amenez le levier de gâchette en position « OPEN » (ouvert) pour dégager les filières.

Mode d'emploi

AVERTISSEMENT



Ne portez pas de gants ou de vêtements mal ajustés. Boutonnez vos manches de chemise et de blouson. Les vêtements amples risquent de s'enchevêtrer dans le mécanisme et augmenter les risques d'écrasement et de traumatisme.

Eloignez vos mains du tuyau en rotation et du mécanisme de l'appareil. Arrêtez l'appareil avant d'essuyer le filetage ou visser un raccord. Ne mettez pas vos mains à l'intérieur du tuyau ou de l'appareil. Évitez les blessures par enchevêtrement, écrasement ou traumatisme en permettant à l'appareil de s'arrêter complètement avant de toucher le tuyau ou les mandrins de l'appareil.

N'utilisez pas cet appareil pour le blocage ou déblocage (serrage ou desserrage) des raccords. Cela augmenterait les risques de traumatisme et d'écrasement.

N'utilisez pas de fileteuse en l'absence d'une pédale de commande en bon état de marche. Ne jamais bloquer une pédale de commande en position appuyée de manière à lui empêcher de contrôler la fileteuse. La présence d'une pédale de commande permet de mieux contrôler l'appareil en assurant l'arrêt de son moteur dès qu'elle est lâchée. En cas d'enchevêtrement, et que le moteur continu à tourner, vous serez entraîné dans l'appareil. Le couple élevé développé par cet appareil est suffisant pour enruler un vêtement autour d'un bras avec suffisamment de force pour briser ou écraser les os, voire occasionner des traumatismes ou autre blessures.

Un seul individu doit contrôler à la fois le processus de filetage et la pédale de commande. Ne pas s'y mettre à plusieurs. En cas d'enchevêtrement, l'opérateur doit pouvoir contrôler la pédale de commande à tout moment.

Respectez le mode d'emploi suivant afin de limiter les risques d'enchevêtrement, de traumatisme, d'écrasement et autres blessures.

1. Assurez-vous de la préparation appropriée de l'appareil et du chantier et de l'absence de curieux ou autres distractions. L'opérateur doit être seul sur le chantier lorsque l'appareil tourne.

Le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière doivent être relevés et éloignés de l'opérateur, et non en position d'utilisation. Assurez-vous qu'ils sont stables et qu'ils ne risquent pas de retomber. Ouvrez les mandrins de la fileteuse complètement.

2. Introduisez les tuyaux de moins de 2' (60 cm) de long via l'avant de l'appareil. Les tuyaux de plus grande longueur peuvent être introduits de chaque bout, tant que la partie la plus longue du tuyau sort de l'arrière de la fileteuse électrique. Assurez-vous que les portetubes sont correctement positionnés.
3. Au besoin, marquez le tuyau. Positionnez le tuyau de manière à ce que la partie à sectionner ou l'extrémité devant être alésée ou filetée se trouve à environ 4" (10 cm) du mandrin. Si le tuyau se trouve plus près, le chariot risque de heurter l'appareil durant le filetage et l'endommager.
4. Tournez le dispositif de centrage arrière en sens antihoraire (vu de l'arrière de l'appareil) pour le fermer sur le tuyau. Assurez-vous que le tuyau est centré entre les inserts du dispositif. Cela permet de mieux soutenir le tuyau et produire de meilleurs résultats.
5. Tournez le volant du mandrin avant en sens antihoraire (vu de l'avant de l'appareil) pour le fermer sur le tuyau. Assurez-vous que le tuyau est centré entre les mâchoires du mandrin. Appliquez plusieurs à-coups secs au volant pour bien serrer le tuyau dans le mandrin avant (*Figure 9*).

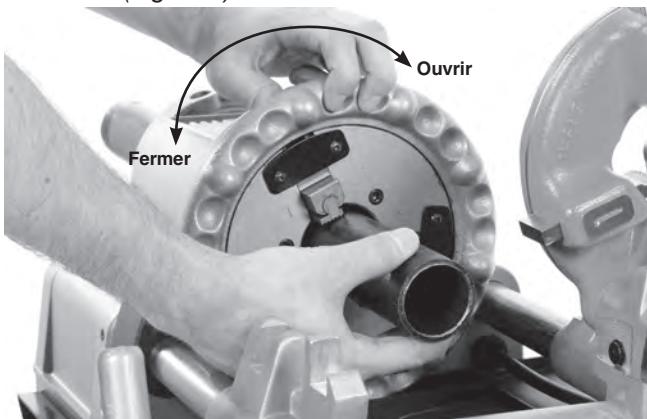


Figure 9 – Mandrinage du tuyau

6. Mettez-vous en position de travail appropriée afin de mieux contrôler l'appareil et le tuyau (*Figure 10*).
 - Tenez-vous de côté interrupteur Marche/Arrêt (I/O) de l'appareil et assurez-vous de pouvoir atteindre à la fois les outils et l'interrupteur.
 - Assurez-vous de pouvoir contrôler la pédale de commande. N'appuyez pas encore sur la pédale.
 - Assurez-vous de pouvoir maintenir votre équilibre, et de ne pas avoir à vous pencher sur l'appareil.



Figure 10 – Position de travail

Utilisation du coupe-tubes n° 732

1. Ouvrez le coupe-tubes en tournant la vis d'avancement en sens antihoraire. Rabattez le coupe-tubes jusqu'au tuyau. Servez-vous du volant du chariot pour positionner le galet de coupe à l'aplomb du repère tracé sur le tuyau. La coupe de tuyaux filetés ou endommagés risque d'endommager le galet de coupe.
2. Serrez la vis d'avancement du coupe-tubes pour amener le galet de coupe fermement en contact avec le tuyau, tout en gardant le galet de coupe aligné sur le repère du tuyau.
3. Mettez l'interrupteur Marche/Arrêt (I/O) en position marche (I).
4. Prenez la poignée de la vis d'avancement du coupe-tubes des deux mains (*Figure 11*).
5. Appuyez sur la pédale de commande.
6. Ajoutez un tour de poignée de vis d'avancement pour chaque rotation du tuyau jusqu'à ce que le tuyau soit sectionné. Une pression excessive sur le galet de coupe réduira sa longévité et augmentera l'importance des bavures de coupe laissées sur le tuyau. Ne tentez

pas de soutenir le tuyau manuellement. Laissez la coupe tomber sur le chariot de la fileteuse et sur le porte-tubes.

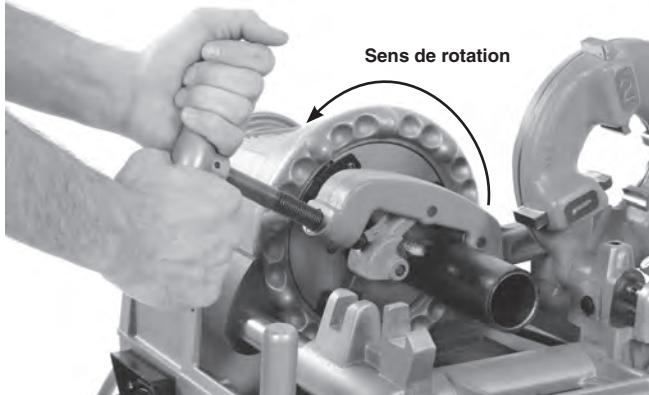


Figure 11 – Utilisation du coupe-tubes n° 732

7. Retirez votre pied de la pédale de commande.
8. Mettez l'interrupteur Marche/Arrêt (I/O) en position arrêt (O).
9. Relevez le coupe-tubes et éloignez-le de l'opérateur.

Utilisation de l'alésoir n° 344

1. Rabattez l'alésoir pour le mettre en position contre le tuyau. Assurez-vous qu'il est bien appuyé afin d'éviter son déplacement en cours d'utilisation.
2. Mettez l'interrupteur Marche/Arrêt (I/O) en position marche (I).
3. Prenez le volant du chariot des deux mains (*Figure 12*).
4. Appuyez sur la pédale de commande.

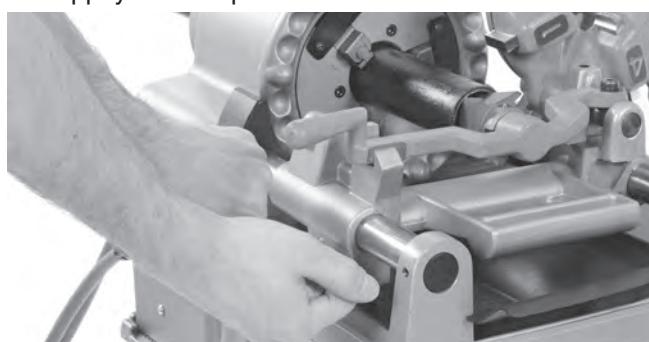


Figure 12 – Utilisation de l'alésoir n° 344

5. Tournez le volant du chariot pour faire avancer l'alésoir jusqu'au tuyau. Appuyez légèrement sur le volant pour l'engager dans le tuyau et éliminer les bavures.
6. Retirez votre pied de la pédale de commande.

7. Mettez l'interrupteur Marche/Arrêt (I/O) en position arrêt (O).
8. Relevez l'alésoir en l'éloignant de l'opérateur.

Filetage des tuyaux

Vu les différents caractéristiques de tuyau rencontrées, il convient d'effectuer un filetage témoin systématique en début d'intervention ou lors du changement de section, de formulation ou de composition de tuyau.

1. Rabattez la tête de filière pour la mettre en position de filetage. Vérifiez la compatibilité des filières avec le type de tuyau à fileter et leur installation appropriée. Reportez-vous à la rubrique *Préparation et utilisation des têtes de filière* pour les consignes de changement et de réglage des filières.
2. Fermez la tête de filière.
3. Mettez l'interrupteur Marche/Arrêt (I/O) en position marche (I).
4. Prenez le volant du chariot des deux mains (*Figure 13*).
5. Appuyez sur la pédale de commande.
6. Vérifiez le débit de l'huile de coupe à travers la tête de filière.
7. Tournez le volant du chariot pour amener la tête de filière contre l'extrémité du tuyau. Appuyez légèrement sur le volant pour engager la tête de filière sur le tuyau. Dès que la tête de filière entame le filetage du tuyau, il ne sera plus nécessaire d'appuyer sur le volant du chariot.
8. Eloignez vos mains du tuyau en rotation. Assurez-vous que le chariot n'arrive pas à buter contre l'appareil. Ouvrez la tête de filière en fin de filetage.
9. Retirez votre pied de la pédale de commande.
10. Mettez l'interrupteur Marche/Arrêt (I/O) en position arrêt (O).
11. Tournez le volant du chariot pour dégager la tête de filière du tuyau. Relevez la tête de filière en l'éloignant de l'opérateur.
12. Retirez le tuyau de l'appareil et examinez son filetage. N'utilisez pas cet appareil pour le serrage ou le desserrage des raccords.

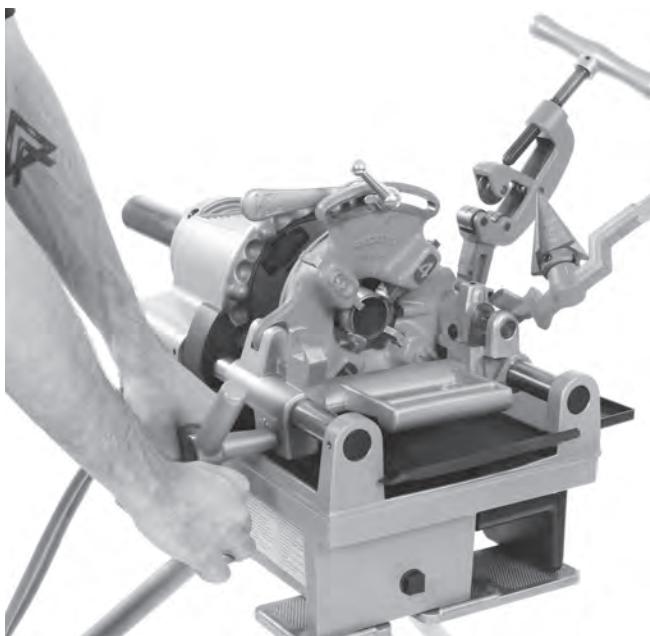


Figure 13 – Filetage des tuyaux

Filetage des barres à boulon

Le filetage des boulons est similaire au filetage des tuyaux. Le diamètre des barres ne doit jamais excéder le diamètre maximal des filets.

Le filetage des barres nécessite l'utilisation de filières et de têtes de filière appropriées. Les boulons peuvent être filetés sur la longueur voulue, mais faites attention de ne pas permettre au chariot de heurter l'appareil. Si un filetage plus long est nécessaire :

1. Lorsque le chariot arrive en fin de course, laissez la tête de filière fermée, retirez votre pied de la pédale de commande, puis mettez l'interrupteur Marche/Arrêt (I/O) en position arrêt (O).
2. Ouvrez le mandrin, puis avancer le chariot et la barre jusqu'au bout de l'appareil.
3. Mandrinez la barre à nouveau et continuez son filetage.

Retrait des tuyaux de l'appareil

1. Avec l'interrupteur Marche/Arrêt (I/O) en position arrêt (O) et le tuyau immobile, appliquez plusieurs à-coups secs au volant en sens horaire pour libérer le tuyau du mandrin. Ouvrez le mandrin avant et le dispositif de centrage arrière. Ne mettez pas vos mains à l'intérieur du mandrin ou du dispositif de centrage.
2. Prenez le tuyau fermement et retirez-le de l'appareil. Manipulez le tuyau précautionneusement, car son filetage risque d'être brûlant et risque d'être accompagné de bavures ou de bords tranchants.

Inspection du filetage

1. Après avoir retiré le tuyau, nettoyez le filetage.
2. Inspectez le filetage visuellement. Les filets devraient être lisses, complets et bien formés. En cas d'anomalies telles que la déchirure, l'ondulation ou l'affinement des filets, voire l'ovalisation du tuyau lui-même, le filetage risque de ne pas être étanche. Reportez-vous au tableau *Dépannage* pour essayer de diagnostiquer le problème.
3. Vérifiez le profil du filetage.
 - Le moyen préféré de contrôler le profil d'un filetage est à la jauge annulaire. Dans la mesure où il existe plusieurs types de jauge annulaire, leur utilisation risque de varier de celle indiquée ci-après.
 - Vissez manuellement la jauge annulaire sur le filetage.
 - Notez le débordement du tuyau par rapport à la face de la jauge annulaire. L'extrémité du tuyau devrait arriver à fleur de la jauge, plus ou moins un tour. Sinon, il sera nécessaire de retailler le tuyau, régler la tête de filière et créer un nouveau filetage. L'utilisation d'un filetage inapproprié risque de compromettre l'étanchéité du raccord.

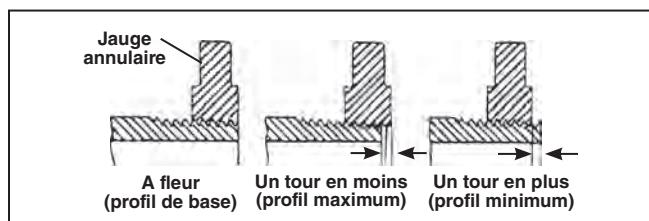


Figure 14 – Vérification du profil du filetage

- Si une jauge annulaire n'est pas disponible, il est toujours possible d'utiliser un raccord neuf, propre et représentatif de ceux qui seront utilisés pour vérifier le profil du filetage. Le filetage des raccords NPT Ø 2" ou moins doivent permettre de 4 à 5 tours de serrage manuel, tandis que les raccords BSPT ne doivent permettre que 3 tours.
- 4. Ajustez le filetage selon la ligne correspondante de la rubrique *Ajustage du filetage* sous le titre *Préparation et utilisation des têtes de filière*.
- 5. Testez le réseau selon la réglementation locale et les règles de l'art.

Transport de l'appareil

1. Assurez-vous que l'interrupteur Marche/Arrêt (I/O) est en position arrêt (O) et que le cordon d'alimentation est débranché.

2. Videz les copeaux et autres débris du tiroir à copeaux. Retirez ou arrimez tout matériel et matériaux éventuels de l'appareil et du trépied avant de les déplacer afin d'éviter leur chute ou renversement. Nettoyez le sol de toutes traces d'huile ou de débris éventuelles.
3. Rabaissez le coupe-tubes, l'alésoir et la tête de filière.
4. Rembobinez le cordon d'alimentation et le flexible de la pédale de commande, puis accrochez-les sur l'enrouleur (*Figure 15*).
5. Au besoin, enlevez l'appareil du trépied. Utilisez les techniques de manutention appropriées en tenant compte du poids de l'appareil. L'appareil est équipé de poignées à l'avant et à l'arrière. Faites attention lors de son soulèvement et déplacement.

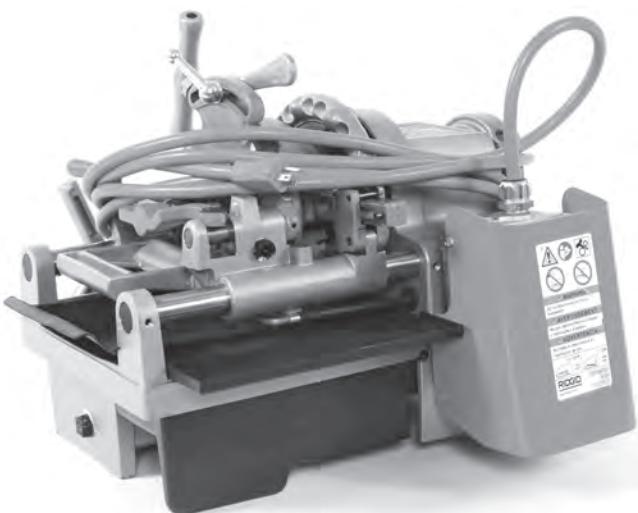


Figure 15 – Appareil prêt au transport

Remisage de l'appareil

AVERTISSEMENT La fileteuse électrique n° 1215 doit être rangée à l'intérieur ou bien protégée contre les intempéries. Rangez l'appareil dans un local sous clé, hors d'atteinte des enfants et de tous ceux qui ne savent pas s'en servir. Cet appareil risque d'occasionner de graves blessures corporelles s'il tombe entre des mains novices.

Consignes d'entretien

AVERTISSEMENT

Assurez-vous que l'interrupteur Marche/Arrêt (I/O) est en position arrêt (O) et que l'appareil est débranché avant toute intervention (entretien ou réglage).

Respectez la procédure d'entretien suivante afin de limiter les risques de choc électrique, d'enchevêtrement et autres causes.

Nettoyage

En fin d'utilisation, videz le tiroir à copeaux et essuyez toute huile résiduelle de celui-ci. Essuyez toutes traces d'huile des surfaces exposées de l'appareil, notamment les surfaces en frottement telles que les rails du chariot.

Si les mâchoires n'accrochent pas et ont besoin de nettoyage, servez-vous d'une brosse métallique pour éliminer une éventuelle accumulation d'écaillles métalliques, etc.

Lubrification

Mensuellement, ou plus souvent si nécessaire), lubrifiez tous les mécanismes (rails de chariot, galets de coupe, vis d'avancement du coupe-tubes, mâchoires, pivots, etc.) à l'aide d'une huile minérale légère. Essuyez toutes traces d'huile résiduelle des surfaces exposées.

Nettoyez les points de lubrification indiqués à la *Figure 16* afin d'éviter leur contamination. Remplissez les points de lubrification avec de l'huile minérale. Appuyez sur la bille à l'intérieur de chaque point pour permettre à l'huile d'atteindre les roulements.



Figure 16 – Points de lubrification

Entretien du système de lubrification

Nettoyez le tamis de filtration du système régulièrement pour assurer un débit d'huile suffisant. Le tamis d'huile est situé en fond du réservoir d'huile. Desserrez la vis de fixation du tamis, puis retirez le tamis pour le nettoyer (*Figure 17*). N'utilisez pas l'appareil sans son tamis d'huile.

Remplacez l'huile de coupe dès qu'elle devient sale ou contaminée. Pour vidanger l'huile, positionnez un récipient en-dessous du bouchon de vidange situé en bout du réservoir, puis enlevez le bouchon. Respectez la réglementation en vigueur lors du recyclage de l'huile. Nettoyez le fond du réservoir pour éliminer les résidus éventuels. Utilisez l'huile de coupe RIDGID afin d'assurer une haute qualité de filetage et un maximum de longévité. Le réservoir contient environ 1,5 qt (1,4 l) d'huile de coupe.

Tant que le système est propre, la pompe devrait s'amorcer automatiquement. Sinon, c'est signe qu'elle est usée et doit être révisée. Ne tentez pas d'amorcer la pompe vous-même.

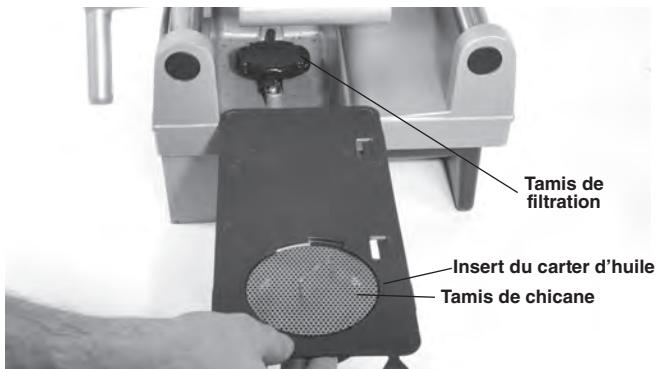


Figure 17 – Tamis de filtration

Remplacement du galet de coupe du coupe-tubes n° 732

Lorsque le galet de coupe est émoussé ou endommagé, poussez sur son axe pour le retirer de la bride et l'examiner. Si son axe est usé, remplacez-le avant d'installer un nouveau galet de coupe (se reporter au catalogue). Lubrifiez l'axe avec une huile minérale légère.

Remplacement des mâchoires

Lorsque les mâchoires sont usées au point de ne plus s'agripper au tuyau, il sera nécessaire de les remplacer.

1. Positionnez un poinçon dans la fente de la détente à ressort de la mâchoire, puis appuyez vers le bas (*Figure 18*). Continuez d'appuyer et retirez délicatement la mâchoire du porte-mâchoire du mandrin.
2. Installez une nouvelle mâchoire dans le porte-mâchoire du mandrin et utilisez votre doigt pour appuyer sur le ressort et plongeur. Poussez ensuite délicatement la mâchoire au-delà du ressort et plongeur jusqu'à ce qu'elle s'assoie à fond dans le porte-mâchoire du mandrin.



Figure 18 – Remplacement des mâchoires

Remplacement des balais moteur

Examinez les balais du moteur tous les 6 mois. Remplacez-les dès qu'ils sont réduits à moins de $\frac{1}{2}$ ".

1. Débranchez l'appareil.
2. Desserrez les trois vis du capot moteur (les vis sont retenues et ne doivent pas être dévissées complètement), puis retirez le capot du moteur.
3. Desserrez les quatre vis pour ouvrir le couvercle d'embout (les vis sont retenues et ne doivent pas être dévissées complètement).
4. Servez-vous d'une paire de pinces pour retirer les balais droit en arrière. Déconnectez leur connexion (*Figure 19*).
5. Examinez le commutateur pour signes d'usure. S'il est excessivement usé, faites réviser l'appareil.
6. Mettez les balais dans leurs porte-balais, puis insérez ces derniers dans le logement du moteur. Vérifiez que les feuilles d'isolation sont correctement positionnées entre chaque porte-balai et le logement. Connectez les connecteurs.
7. Réassemblez l'appareil. Remontez tous ses couvercles avant de l'utiliser.

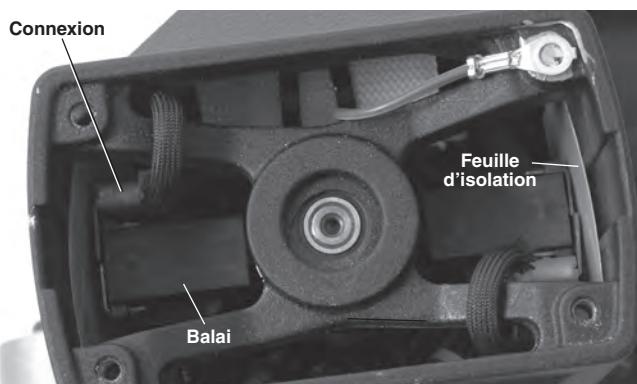


Figure 19 – Remplacement des balais (couvercle retiré)

Dépannage

Anomalie	Cause possible	Solution
Filetages déchirés.	Filières endommagées, ébréchées ou émoussées.	Remplacer les filières.
	Huile de coupe inadaptée.	Utiliser exclusivement de l'huile de coupe RIDGID®.
	Manque d'huile de coupe.	Remplir le réservoir.
	Huile sale ou contaminée.	Remplacer l'huile de coupe RIDGID.
	Mauvais alignement de la tête de filière sur le tuyau.	Enlever les copeaux, la crasse ou autres débris d'entre la tête de filière et le chariot.
	Tuyau inappropriate.	Utiliser de préférence des tuyaux en acier noir ou galvanisé.
		Parois de tuyaux trop minces – prévoir des tuyaux Série 40 ou plus lourds.
	Tête de filière mal installée.	Régler la tête de filière pour obtenir le filetage approprié.
	Mouvement du chariot gêné.	Nettoyer et lubrifier les rails du chariot.
Filetage ovalisé ou écrasé.	Réglage de la tête de filière sous-dimensionné.	Régler la tête de filière pour obtenir le profil de filetage approprié.
	Parois de tuyau trop minces.	Prévoir des tuyaux Série 40 ou plus lourds.
Filetages fins.	Filières installées dans le mauvais ordre.	Installer les filières dans le bon ordre.
	Avancement forcé du chariot en cours de filetage.	Dès que les filières se sont engagées sur le tuyau, cesser d'appuyer sur la poignée d'avancement. Laisser le chariot avancer tout seul.
	Vis de la plaque de couverture de la tête de filière desserrées.	Serrer les vis.
Pas de débit d'huile.	Manque total ou partiel d'huile de coupe.	Remplir le réservoir.
	Tamis de filtration huile bouché.	Nettoyer le tamis.
	Tête de filière insuffisamment rabattue.	Mettre la tête de filière en position de filetage.
L'appareil ne fonctionne pas.	Balais du moteur hors service.	Remplacer les balais du moteur.
Dérapage du tuyau entre les mâchoires.	Mâchoires encrassées.	Nettoyer les mâchoires à l'aide d'une brosse métallique.
	Mâchoires usées.	Remplacer les mâchoires.
	Tuyau mal centré entre les mâchoires.	Vérifier le centrage du tuyau au niveau des mâchoires. Utiliser le dispositif de centrage arrière.
	Mandrin desserré.	Appliquer des à-coups secs répétitifs sur le volant du mandrin avant pour le serrer.

Révisions et réparations

! AVERTISSEMENT

Une révision ou réparation mal effectuée peut nuire à la sécurité opérationnelle de l'appareil.

La rubrique *Consignes d'entretien* couvrira la majorité des besoins d'entretien de l'appareil. Toute anomalie qui n'est pas couverte dans cette rubrique doit être confiée exclusivement à un réparateur RIDGID agréé. Utilisez exclusivement des pièces de rechange autorisées par RIDGID.

Reportez-vous à la rubrique *Coordonnées Ridgid* de ce manuel pour localiser le réparateur agréé le plus proche ou pour toutes questions éventuelles visant l'entretien ou la réparation de l'appareil.

Accessoires

! AVERTISSEMENT

Afin de limiter les risques de blessure grave, n'utilisez que les équipements spécifiquement prévus et recommandés pour la fileteuse électrique n° 1215.

Réf. catalogue	Désignation	Description
58657	732	Coupe-tube
34612	344	Alésoir pour Ø 1/8" à 2"
97075	815A	Tête de filière pas-à-droite à ouverture automatique pour Ø 1/8" à 2" NPT
97065	811A	Tête de filière pas-à-droite à ouverture rapide pour Ø 1/8" à 2" NPT
84537	816	Tête de filière semi-automatique pour Ø 1/8" à 3/4"
84532	817	Tête de filière semi-automatique pour Ø 1" à 2"
97045	531	Tête de filière pas-à-droite/pas-à-gauche à ouverture rapide pour boulons Ø 1/4" à 1"
97050	532	Tête de filière pas-à-droite/pas-à-gauche à ouverture rapide pour boulons Ø 1-1/4" à 2"
58307	-	Jeu de mâchoires
52	-	Jeu de mâchoires (optionnel, pour tuyaux inox et tuyaux plastifiés)
61187	1203	Trépied

Pour la liste complète des équipements RIDGID disponibles pour la fileteuse électrique n° 1215, reportez-vous au Catalogue Ridge Tool en ligne à *RIDGID.com* ou à la rubrique *Coordonnées Ridgid*.

Huile de coupe

Lisez et respectez l'ensemble des consignes données sur l'étiquette du conteneur d'huile de coupe et sur la fiche signalétique du produit. Le conteneur et la fiche signalétique contiennent des renseignements spécifiques sur les huiles de coupe RIDGID comprenant l'identification des risques, les premiers soins applicables, les mesures de lutte contre l'incendie, le traitement des déversements accidentels, la manipulation et le remisage, les équipements de protection individuelle, le recyclage et le transport. La fiche signalétique du produit peut être obtenue sur *RIDGID.com*, voire auprès des services techniques de la société Ridge Tool en composant le 844-789-8665 à partir des Etats-Unis et du Canada, ou encore à *ProToolsTechService@Emerson.com*.

Recyclage

Certains composants de la fileteuse électrique n° 1215 contiennent des matières précieuses recyclables. Certaines entreprises spécialisées dans ce type de recyclage peuvent éventuellement se trouver dans le secteur. Disposez des composants de l'appareil selon la réglementation en vigueur. Consultez votre centre de recyclage local pour de plus amples renseignements.

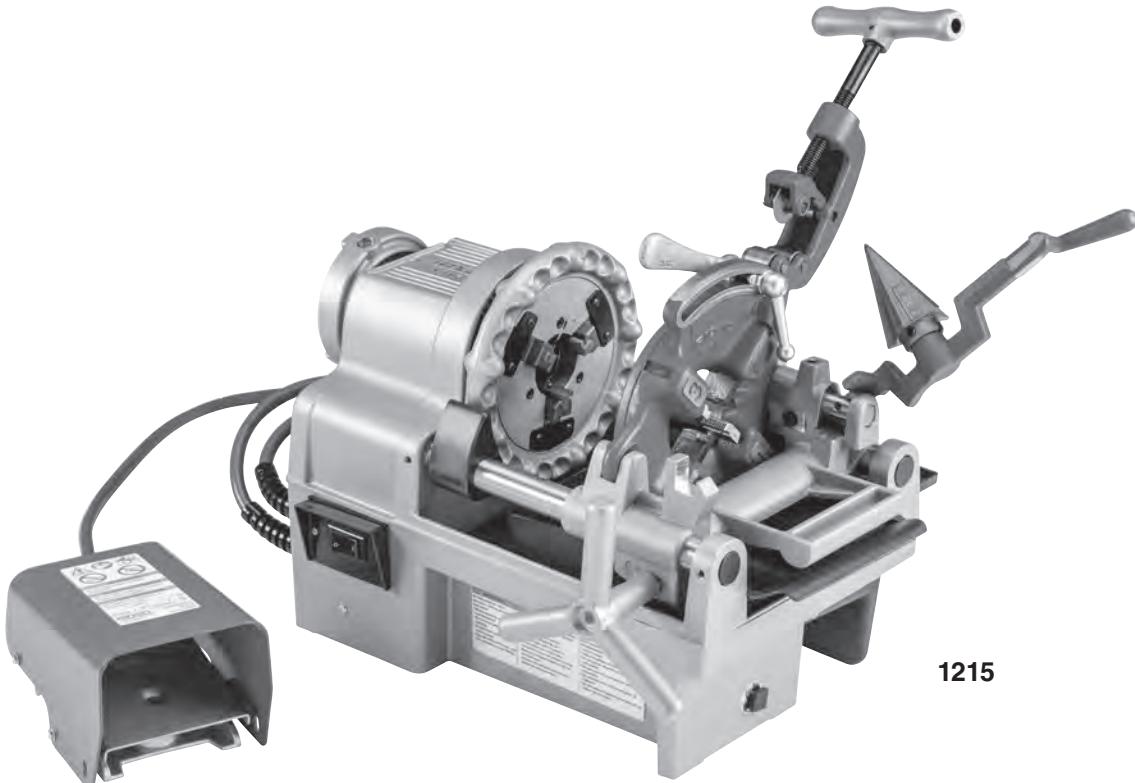


A l'attention des pays de la communauté européenne : Ne jetez pas de matériel électrique avec les ordures ménagères !

Selon la directive européenne 2012/19/UE, d'application nationale et visant le recyclage des déchets électriques et électroniques, tout matériel électrique hors d'usage doit être collecté séparément et recyclé de manière écologiquement responsable.

Manual de la máquina roscadora

Máquina roscadora 1215



! ADVERTENCIA

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

Máquinas roscadoras 1215

Apunte aquí el número de serie de la máquina. Se ubica en su placa de características.

No. de serie	
--------------	--

Índice de materias

Formulario de registro para el número de serie de la máquina	35
Simbología de seguridad	37
Información de seguridad general para máquinas eléctricas*	37
Seguridad en la zona de trabajo	37
Seguridad eléctrica	38
Seguridad personal	38
Uso y cuidado de las máquinas eléctricas	38
Servicio	39
Información de seguridad específica	39
Advertencias de seguridad para las máquinas roscadoras	39
Información de contacto RIDGID	40
Descripción	40
Especificaciones	40
Equipo estándar	41
Montaje de la máquina	41
Montaje sobre un soporte	41
Montaje sobre un banco de trabajo	41
Inspección previa a la operación	42
Instalación de la máquina y la zona de trabajo	42
Instalación y uso del cabezal de terrajas	44
Colocación y extracción del cabezal de terrajas	44
Cabezales de terrajas de apertura rápida	44
Instrucciones de operación	45
Corte de tubos con el cortador No. 732	46
Escariado con el escariador No. 344	47
Roscado de tubos	47
Roscado de barras y pernos	48
Extracción del tubo de la máquina	48
Inspección de roscas	48
Preparación de la máquina para su transporte	49
Almacenamiento de la máquina	49
Instrucciones de mantenimiento	49
Limpieza	49
Lubricación	49
Mantención del sistema de aceite de corte	50
Cambio de la rueda de corte No. 732	50
Cambio de las piezas de inserción de la mordaza	50
Cambio de las escobillas de carbón	50
Resolución de problemas	51
Servicio y reparaciones	52
Equipo opcional	52
Información sobre el aceite de corte	53
Eliminación	53
Declaración de la Comunidad Europea	Interior de la carátula posterior
Garantía de por vida	Carátula posterior

*Traducción del manual original en inglés

Simbología de seguridad

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

 Este símbolo advierte del riesgo de golpes eléctricos.

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

 Este símbolo indica que el operario no debe usar guantes mientras hace funcionar esta máquina, puesto que podrían engancharse.

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

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

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

Información de seguridad general para máquinas eléctricas*

! ADVERTENCIA

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

¡GUARDE TODAS LAS ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES PARA SU POSTERIOR CONSULTA!

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

Seguridad en la zona de trabajo

- Mantenga su zona de trabajo limpia y bien iluminada.** Los lugares desordenados u oscuros pueden provocar accidentes.

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

- **No haga funcionar máquinas eléctricas en ambientes explosivos, es decir, en presencia de líquidos, gases o polvo inflamables.** Las máquinas eléctricas generan chispas que podrían encender los gases o el polvo.
- **Mientras haga funcionar una máquina eléctrica, mantenga alejados a los niños y espectadores.** Cualquier distracción podría hacerle perder el control del aparato.

Seguridad eléctrica

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

Seguridad personal

- **Manténgase alerta, preste atención a lo que está haciendo y use el sentido común cuando haga funcionar una máquina eléctrica.** No use una máquina eléctrica si usted está cansado o se encuentra bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos.

Tan solo un breve descuido durante el funcionamiento de una máquina eléctrica puede resultar en lesiones graves.

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

Uso y cuidado de las máquinas eléctricas

- **No fuerce los aparatos eléctricos. Use la máquina eléctrica correcta para la aplicación.** Con la máquina correcta se hará mejor el trabajo y en forma más segura en la clasificación nominal para la cual fue diseñada.
- **Si el interruptor del aparato no lo ENCIENDE o no lo APAGA, no utilice el aparato.** Cualquier máquina eléctrica que no se pueda controlar mediante su interruptor es un peligro y debe repararse.

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

Servicio

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

Información de seguridad específica

! ADVERTENCIA

Esta sección contiene información de seguridad importante que es específica para estas herramientas. Antes de utilizar la máquina roscadora 1215, lea estas precauciones detenidamente para reducir el riesgo de choque de electricidad o de otras lesiones graves.

¡GUARDE TODAS LAS ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES PARA SU FUTURA CONSULTA!

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

Advertencias de seguridad para las máquinas roscadoras

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

- No use esta máquina para instalar o quitar acoplamientos. La máquina no está diseñada para estas tareas.** Estas prácticas podrían producir atrapamiento, enmarañamiento y pérdida del control de la máquina.
- Mantenga las tapas colocadas. No haga funcionar la máquina si no tiene todas las tapas puestas correctamente.** Si las piezas móviles quedan expuestas, aumenta la probabilidad de enmarañarse.
- No use esta máquina si le falta el interruptor de pie o está averiado.** El interruptor de pie es un dispositivo de seguridad que le permite un mejor control de la máquina, como por ejemplo, para apagar la máquina en caso de enmarañamiento.
- Un solo operario debe controlar el proceso de trabajo, el funcionamiento de la roscadora y el interruptor de pie.** Nadie más debe estar en la zona de trabajo cuando la máquina esté en marcha. Esto ayuda a evitar lesiones.
- Nunca meta la mano en el mandril al frente de la máquina ni en el cabezal de centrado trasero.** Esto reduce el riesgo de enmarañarse.
- Lea y entienda estas instrucciones, y las instrucciones y advertencias para todos los equipos y materiales usados, antes de hacer funcionar esta máquina, para reducir el riesgo de lesiones graves.**

Información de contacto RIDGID

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

- Comuníquese con el distribuidor RIDGID® en su localidad.
- Visite RIDGID.com para ubicar su contacto RIDGID más cercano.
- Comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool en ProToolsTechService@Emerson.com, o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al 844-789-8665.

Descripción

La roscadora Modelo 1215 de RIDGID® es una máquina de motor eléctrico que pueden centrar y sujetar en su mandril: tubos, conductos y material para pernos. El motor hace girar el material para cortar, escariar y roscar.

Las terrajas de roscado se montan en los diversos cabezales disponibles. Se proporciona un sistema de aceitado integrado que baña la pieza trabajada con aceite de corte durante el roscado.

Junto con el equipo opcional apropiado, la roscadora 1215 se puede usar para roscar niples cortos o ajustados.

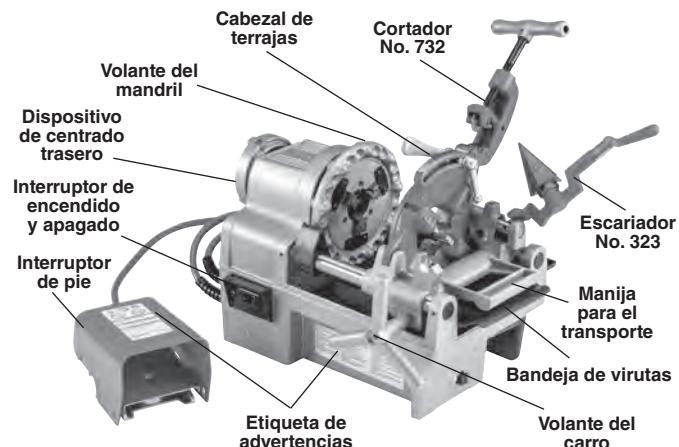


Figura 1 A – Máquina roscadora 1215 (vista de frente)

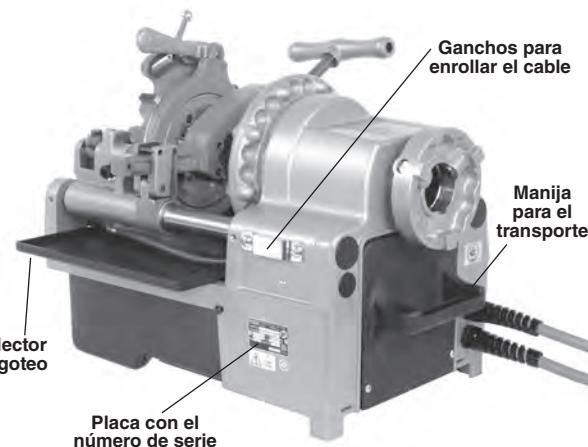


Figura 1 B – Máquina roscadora 1215 (vista de atrás)

Especificaciones

Capacidad de roscado ...Tubos de 1/4" a 1-1/2" (6 a 37 mm) Pernos de 5/16" a 1" (8 a 25 mm) Roscado a la derecha solamente

Motor:

TipoUniversal, monofásico

Potencia1/2 HP (0,37 kW)

Voltaje.....120 V, 50-60 Hz

Velocidad de funcionamiento,
sin carga ηo44 RPM

Controles.....Interruptor basculante de encendido y apagado (I/O) e interruptor de pie ON/OFF.

Mandril delanteroDe tipo martillo con piezas de inserción de quijada oscilante reemplazables.

Dispositivo de centrado trasero.....	De tipo levas.
Cabezales de terrajas.....	En el catálogo RIDGID se presentan los cabezales disponibles.
Cortador	Modelo 732, cortes de tipo rodillo, autocentrante.
Escariador.....	Modelo 344, de cinco estrías.
Sistema de aceite de corte	Depósito para 1,5 cuartos (1,4 L), autocebante, con bomba Gerotor, de flujo ajustable.
Dimensiones	23" x 17,5" x 18" (584 mm x 444 mm x 457 mm) (con los accesorios en posición de trabajo y el cortador completamente cerrado).
Peso	80 libras (36 kg)

Potencia de sonido
(L_{WA})* 82,1 dB(A)

* Las determinaciones de sonido se miden según CSA Z107.2-1973 y OSHA 1926.52.

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

Equipo estándar

Consulte el catálogo RIDGID para ver los detalles sobre los accesorios suministrados con cada máquina según su número de catálogo.

La placa con el número de serie de la máquina roscadora Modelo 1215 de RIDGID está ubicada en un extremo de la base, debajo de los ganchos para enrollar el cable del interruptor de pie. Los últimos cuatro dígitos indican el mes y el año de fabricación (mm = mes, yy = año).

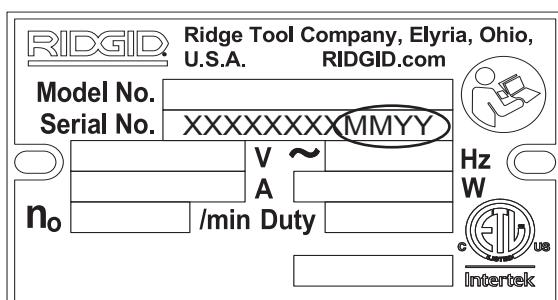


Figura 2 – Número de serie de la máquina

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

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

Montaje de la máquina

! ADVERTENCIA



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

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

Antes de montar la máquina, el interruptor de encendido y apagado (I/O) debe estar apagado y la máquina debe estar desenchufada.

Montaje sobre un soporte

La máquina roscadora 1215 se puede montar sobre el trípode de soporte 1203 de RIDGID. Consulte la hoja de instrucciones del soporte para determinar cómo se ensambla.

Montaje sobre un banco de trabajo

La máquina roscadora 1215 se puede montar en un banco de trabajo estable y nivelado. Para hacerlo, use tres pernos de 3/8" y colóquelos en los agujeros provistos en la base de la roscadora. El espaciado de los agujeros en la base se muestra en la Figura 3.

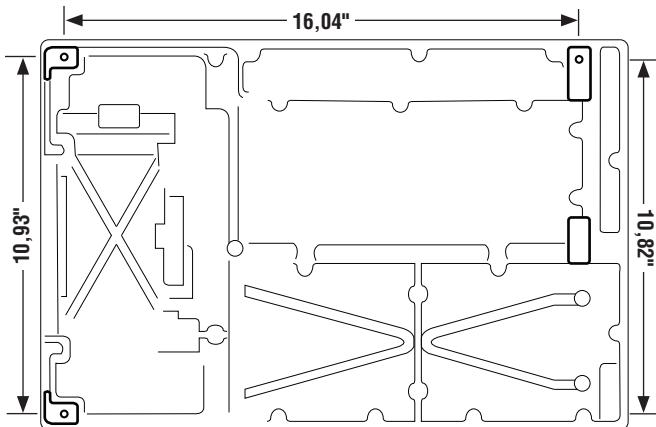


Figura 3 – Distancia entre los agujeros de montaje de la roscadora 1215.

Inspección previa a la operación

! ADVERTENCIA



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

1. Asegure que la máquina roscadora esté desenchufada y que el interruptor de encendido y apagado (I/O) esté apagado (O).
2. Limpie el aceite, grasa y suciedad presentes en la roscadora, incluyendo las manijas y controles. Esto facilita su inspección y ayuda a evitar que la máquina o los controles se resbalen de sus manos. Limpie la máquina y hágale mantenimiento de acuerdo con las *Instrucciones de mantenimiento*.
3. Inspeccione la roscadora para verificar lo siguiente:
 - Los cordones y enchufe no están dañados ni modificados.
 - Está bien ensamblada y completa, y se le ha hecho la mantención.
 - No hay piezas rotas, desgastadas, faltantes, mal alineadas o agarrotadas, ni ningún otro daño.
 - El interruptor de pie está presente y funciona. Confirme que el interruptor de pie esté conectado, en buenas condiciones, que funcione suavemente y sin trabarse.
 - Las etiquetas de advertencia están adheridas y legibles (*Figura 1*).

- Los filos de las terrajas, rueda de corte y escariador están en buenas condiciones. Las herramientas de corte embotadas o dañadas exigen mayor fuerza, producen malos resultados y aumentan el riesgo de lesiones.
- No existe ninguna condición que impida el funcionamiento seguro y normal.

Si se encuentra algún problema, no utilice la máquina roscadora hasta que se haya reparado la falla.

4. Revise cualquier otro equipo que se use y hágale mantenimiento conforme a sus instrucciones para asegurar su buen funcionamiento.

Instalación de la máquina y la zona de trabajo

! ADVERTENCIA



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

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

No use la máquina roscadora 1215 si no tiene un interruptor de pie que funcione bien. Un interruptor de pie permite un mejor control ya que el operario puede apagar la máquina con tan solo retirar el pie.

1. Revise la zona de trabajo para verificar lo siguiente:
 - Hay suficiente luz.
 - No hay líquidos, gases ni polvo que puedan incendiarse. Si éstos están presentes, no trabaje en ese lugar hasta que identifique y corrija estos problemas. La roscadora no es a prueba de explosiones y puede generar chispas.
 - El lugar para el operario y todos los equipos es estable y está despejado, nivelado y seco.
 - Hay buena ventilación. No use el aparato durante períodos prolongados en lugares encerrados pequeños.
 - Hay un tomacorriente del voltaje apropiado y con buena conexión a tierra. Revise la placa de características para determinar el voltaje apropiado. Un tomacorriente para tres patas o GFCI podría no

tener buena conexión a tierra. Si tiene alguna duda, pida a un electricista acreditado que inspeccione el tomacorriente.

2. Inspeccione el tubo que va a roscar y los acoplamientos correspondientes, para confirmar que la máquina roscadora 1215 es apropiada para la tarea. Vea las *Especificaciones*. No use la máquina para roscar material que no sea lineal y recto. No rosque tubos que tengan acoplamientos u otras conexiones, ya que esto aumenta el riesgo de enmarañamientos.
3. Transporte la máquina al lugar de trabajo. Consulte *Preparación de la máquina para su transporte* para obtener información.
4. Asegure que se hayan inspeccionado y montado correctamente los aparatos que usará.
5. Confirme que el interruptor de encendido y apagado (I/O) está apagado (O).
6. Verifique que el cabezal tenga las terrajas correctas y que estén bien colocadas. Si fuera necesario, instale o ajuste las terrajas en el cabezal de terrajas. Vea la sección *Instalación y uso del cabezal de terrajas* para más detalles.
7. Haga girar hacia arriba el cortador, escariador y cabezal de terrajas, para alejarlos del operario. Asegure que estén estables y que no puedan caerse sobre la zona de trabajo.
- 8 Si el tubo se extiende más allá de la bandeja de virutas al frente de la máquina, o se extiende en más de 2 pies (60 cm) detrás de la máquina, use soportatubos para apoyar el tubo y para evitar que el tubo y la roscadora se vuelquen o se caigan. Coloque los soportatubos en línea con los mandriles de la roscadora, a aproximadamente un tercio de la distancia desde el extremo del tubo y la máquina. Los tubos más largos podrían exigir más de un soportatubo. Use solamente soportatubos diseñados para este fin. Si usa soportatubos inapropiados o trata de apoyar el tubo a mano, podría volcarse la máquina o causar lesiones por enmarañamiento.
9. Limite el acceso o coloque barandas o barricadas para crear un espacio libre alrededor de la roscadora y el tubo que tenga un radio de por lo menos 3 pies (1 m). Esto ayuda a evitar que las personas ajena a la tarea se topen con la máquina o el tubo y reduce el riesgo de volcamiento o enmarañamiento.
10. Coloque el interruptor de pie en la posición que se muestra en la *Figura 10* para permitir una correcta posición de operación.

11. Revise el nivel de aceite de corte RIDGID. Extraiga el revestimiento de la bandeja de aceite y extraiga la bandeja de virutas. Verifique que el conjunto de filtro de malla esté completamente sumergido en aceite. Vea *Mantención del sistema de aceite de corte*. Asegure que el colector de goteo esté correctamente colocado para dirigir el aceite que gotea desde cabezal de terrajas hacia la base.
12. Estando el interruptor I/O apagado (O), coloque el cordón a lo largo de una senda despejada. Con las manos secas, enchufe el cable en un tomacorriente con conexión a tierra. Mantenga todas las conexiones secas y elevadas del suelo. Si el cable no tiene el largo suficiente, utilice un cable de extensión que tenga las siguientes características:
 - Está en buenas condiciones.
 - Tiene un enchufe de tres patas igual al enchufe de la máquina roscadora.
 - Tiene la clasificación nominal para uso al aire libre. La designación de cable contiene una W o W-A (por ejemplo, SOW).
 - Tiene alambre del grosor suficiente. Para cables de extensión de hasta 50 pies (15,2 m), use alambre de 14 AWG (2,5 mm²) o más grueso. Para cables de extensión de 50 a 100 pies (15,2 a 30,5 m), use alambre de 12 AWG (4,0 mm²) o más grueso.
13. Revise el buen funcionamiento de la roscadora. Con las manos apartadas de la máquina:
 - Mueva el interruptor I/O a la posición de encendido (I). Oprima y suelte el interruptor de pie. El mandril debe girar a la izquierda cuando se observa desde el extremo del carro. Vea la *Figura 14*. Si la roscadora no gira en el sentido correcto, o si el interruptor de pie no controla el funcionamiento de la máquina, no utilice la roscadora hasta que se haya reparado.
 - Pise el interruptor de pie y manténgalo oprimido. Inspeccione las partes móviles para verificar que estén bien alineadas, no estén trabadas, no emitan ruidos raros ni exista ninguna condición anormal. Quite el pie del interruptor. Si encuentra alguna situación anormal, no utilice la roscadora hasta que se haya reparado.
 - Coloque el cabezal de terrajas en la posición de uso. Pise el interruptor de pie y manténgalo oprimido. Verifique que fluya aceite por el cabezal de terrajas. Quite el pie del interruptor. El flujo de aceite se puede ajustar mediante la válvula de control en el carro (*Figura 4*). Si gira la perilla hacia la derecha, disminuye el flujo; si gira la perilla hacia la izquierda, aumenta el flujo. No ajuste la válvula cuando la máquina esté andando. Si es necesario,

consulte la sección *Instrucciones de mantenimiento* para averiguar cómo hacerle la mantención al sistema de aceite de corte.

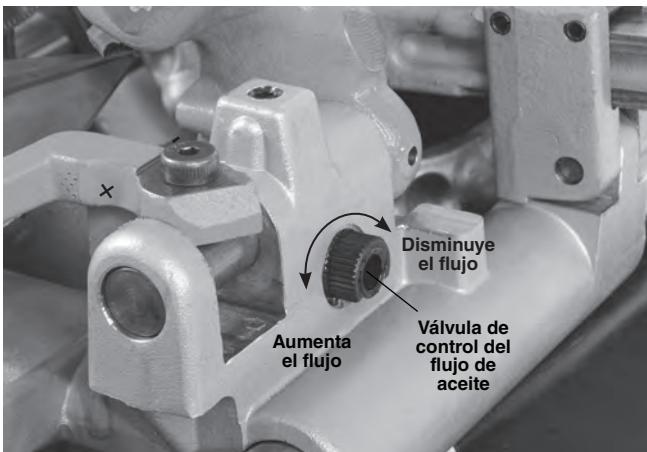


Figura 4 – Ajuste del flujo de aceite de corte

14. Mueva el interruptor I/O a la posición de apagado (O). Con las manos secas, desenchufe la máquina.

Instalación y uso del cabezal de terrajas

La máquina roscadora 1215 se puede usar con diversos cabezales de terrajas RIDGID para cortar tubos y roscar pernos. En este manual se incluye información sobre los cabezales de terrajas de apertura rápida. Vea otros cabezales de terrajas disponibles en el catálogo RIDGID.

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

Los cabezales que utilicen terrajas Mono o para pernos exigen un juego de terrajas específico para cada tamaño de rosca.

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

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

Colocación y extracción del cabezal de terrajas

Introduzca o extraiga el poste del cabezal de terrajas en el agujero correspondiente del carro. Cuando el poste está encajado a fondo, el cabezal de terrajas queda fijo

en su posición. Cuando el cabezal de terrajas está instalado, se puede pivotear alrededor del poste para alinearlo con el tubo o se puede girar hacia arriba para alejarlo y permitir el uso del cortador o escariador.

Cabezales de terrajas de apertura rápida

Los cabezales de terrajas de apertura rápida incluyen el Modelo 811 A y 531/532 para pernos. Los cabezales de terrajas de apertura rápida se abren y se cierran manualmente para conseguir una longitud de rosca especificada por el usuario. Vea la Figura 5.

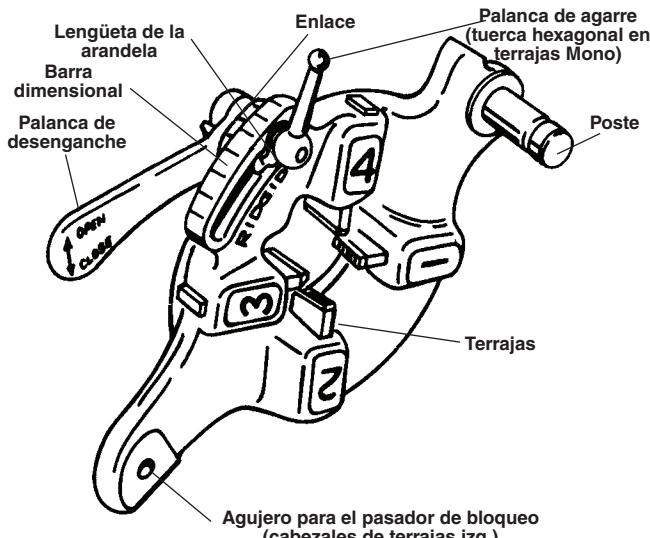


Figura 5 – Cabezal de terrajas de apertura rápida

Inserción y cambio de terrajas

1. Coloque el cabezal de terrajas con los números orientados hacia arriba.
2. Coloque la palanca de desenganche en la posición OPEN (ABIERTA) (Figura 6).

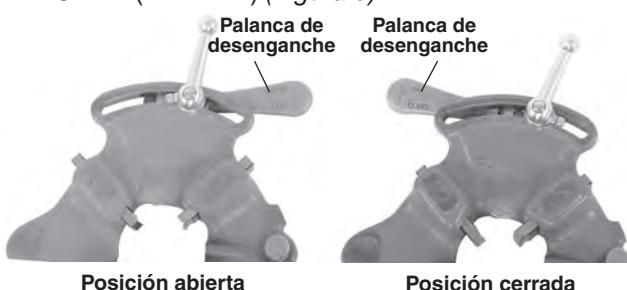


Figura 6 – Posición abierta y cerrada de la palanca

3. Afloje la palanca de agarre (tuerca hexagonal en cabezales de terrajas Mono), dándole aproximadamente tres vueltas.
4. Levante la lengüeta de la arandela para extraerla de la ranura en la barra dimensional. Desplace la arandela hacia el final de la ranura (Figura 5).

5. Extraiga las terrajas del cabezal.

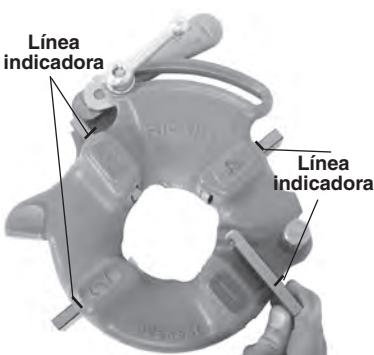


Figura 7 – Inserción de terrajas
Los números en las terrajas deben coincidir con los números en las ranuras del cabezal. Siempre cambie el juego completo de terrajas. No mezcle terrajas de distintos juegos.

7. Mueva la marca índice del enlace para que esté alineada con la marca del tamaño deseado en la barra dimensional. Ajuste la inserción de las terrajas según sea necesario para permitir el movimiento. La lengüeta de la arandela debe estar en la ranura a la izquierda.
8. Apriete la palanca de agarre (la tuerca hexagonal en cabezales de terrajas Mono).

Ajuste del tamaño de la rosca

- Instale el cabezal de terrajas y coloque el cabezal en la posición de roscado.
- Afloje la palanca de agarre (la tuerca hexagonal en cabezales de terrajas Mono).
- Empiece con la marca índice del enlace alineada con la marca del tamaño deseado en la barra dimensional. Si se trata de cabezales mono o para pernos, fije la marca del enlace para alinearla con la línea en la barra dimensional. Para roscar pernos con un cabezal de terrajas universales, coloque todas las terrajas para pernos alineadas con la línea BOLT (perno) en la barra dimensional (*Figura 8*).
- Si resulta necesario ajustar el tamaño de la rosca, fije la marca índice del enlace para que no coincida exactamente con la marca en la barra dimensional: mueva la marca en la dirección OVER (MÁS) si desea una rosca de mayor diámetro (con menos vueltas en el acoplamiento). Mueva la marca en la

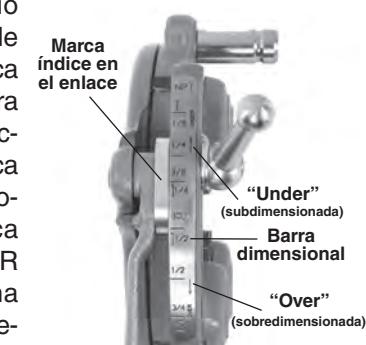


Figura 8 – Ajuste del tamaño de la rosca

dirección UNDER (MENOS) para lograr una rosca de menor diámetro (con más vueltas en el acoplamiento).

5. Apriete la palanca de agarre.

Apertura del cabezal de terrajas al completar la rosca

Al final de la rosca:

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

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

Instrucciones de operación

! ADVERTENCIA



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

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

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

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

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

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

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

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

2. Si se trata de un tubo de longitud inferior a 2 pies (60 cm), intodúzcalo en el frente de la máquina. Si se trata de un tubo más largo, se puede introducir desde cualquier extremo para que la sección más larga se extienda detrás de la roscadora. Confirme que los soportabulos estén bien colocados.
3. Si fuera necesario, marque el tubo. Coloque el tubo de manera que la parte que se debe cortar o el extremo que se debe escariar o roscar esté a aproximadamente 4 pulgadas (100 mm) del frente del mandril. Si está más cerca, el carro podría golpear y dañar la máquina durante el roscado.
4. Gire el dispositivo de centrado trasero en el sentido contrario al de las manecillas de un reloj (mirando desde la parte de atrás de la máquina) para adosarlo contra el tubo. Asegure que el tubo esté centrado en las piezas de inserción. Así el tubo se apoya mejor y los resultados son mejores.
5. Gire el volante del mandril delantero en el sentido contrario al de las manecillas de un reloj (mirando desde el frente de la máquina), para agarrar el tubo. Asegure que el tubo esté centrado en las mordazas. Gire el volante enérgicamente varias veces a la izquierda para fijar el tubo en el mandril delantero (*Figura 9*).

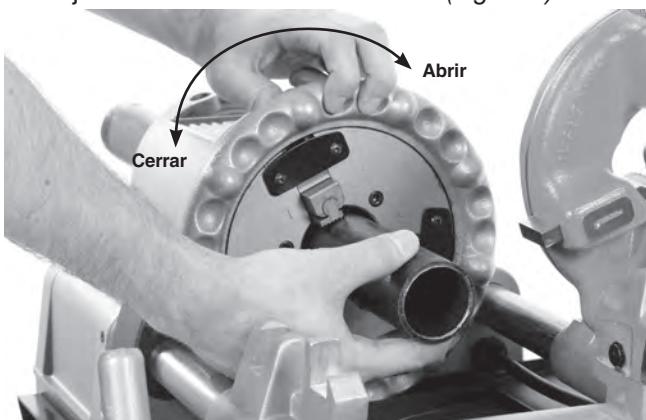


Figura 9 – Colocación del tubo en el mandril

6. Adopte la posición de trabajo correcta para ayudar a controlar la máquina y el tubo (*vea la Figura 10*).
 - Párese en el mismo lado donde está el interruptor de encendido y apagado (I/O) de la máquina, con fácil acceso a las herramientas y al interruptor.
 - Asegure que pueda controlar el interruptor de pie. Todavía no pise el pedal.
 - Asegure que tenga buen equilibrio y que no tenga que extender el cuerpo.



Figura 10 – Posición de trabajo

Corte de tubos con el cortador No. 732

1. Para abrir el cortador, gire el tornillo de alimentación a la izquierda. Baje el cortador hasta la posición de corte, sobre el tubo. Use el volante del carro para acercar el cortador a la zona de corte. La rueda de corte y la marca en el tubo deben estar alineados. Si corta tubos roscados o partes dañadas de un tubo, se puede dañar la rueda de corte.
2. Apriete la manilla del tornillo de alimentación del cortador, hasta que la rueda de corte esté bien adosada al tubo, manteniendo el alineamiento entre la rueda de corte y la marca en el tubo.

3. Coloque el interruptor I/O en la posición de encendido (I).
4. Con las dos manos, agarre la manilla del tornillo de alimentación (*Figura 11*).
5. Oprima el interruptor de pie.
6. Haga girar la manilla del tornillo de alimentación una media vuelta por rotación del tubo, hasta cortar el tubo. Si aprieta demasiado la manilla, se reduce la vida útil de la rueda de corte y aumenta la formación de rebabas en el tubo. No sostenga el tubo a mano. Permita que la parte cortada quede apoyada en el carro de la roscadora y en el soportatubos.



Figura 11 – Corte de un tubo con el cortador No. 732

7. Quite el pie del pedal.
8. Coloque el interruptor I/O en posición de apagado (O).
9. Levante el cortador para alejarlo del operario.

Escariado con el escariador No. 344

1. Coloque el escariador en posición para escariar. Asegure que esté bien fijo para que no se mueva durante su uso.
2. Coloque el interruptor I/O en la posición de encendido (I).
3. Con las dos manos, agarre el volante del carro. Vea la *Figura 12*.
4. Oprima el interruptor de pie.

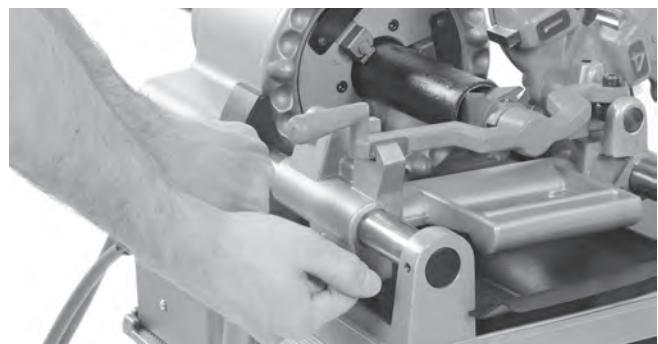


Figura 12 – Escariado de un tubo con el escariador No. 344

5. Gire el volante del carro para acercar el escariador al extremo del tubo. Aplique una leve presión al volante para introducir el escariador dentro del tubo y eliminar las rebabas en forma deseada.
6. Quite el pie del pedal.
7. Coloque el interruptor I/O en posición de apagado (O).
8. Levante el escariador para alejarlo del operario.

Roscado de tubos

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

1. Baje el cabezal de terrajas hasta que esté en posición de roscado. Confirme que las terrajas sean las que corresponden al tubo que se va roscar y que las terrajas estén bien encajadas. Vea la sección *Instalación y uso del cabezal de terrajas* para obtener información sobre cómo cambiar y ajustar las terrajas.
2. Cierre el cabezal de terrajas.
3. Coloque el interruptor I/O en posición de encendido (I).
4. Con las dos manos, agarre el volante del carro. Vea la *Figura 13*.
5. Oprima el interruptor de pie.
6. Verifique el flujo de aceite de corte a través del cabezal de terrajas.
7. Gire el volante del carro para desplazar el cabezal de terrajas hasta el extremo del tubo. Presione levemente el volante para iniciar la acción del cabezal de terrajas sobre el tubo. Una vez que el cabezal de terrajas empiece a roscar el tubo, no es necesario seguir aplicando fuerza al volante del carro.
8. Mantenga las manos apartadas del tubo en rotación. Asegure que el carro no choque contra la máquina.

Cuando se complete la rosca, abra el cabezal de terrajas.

9. Quite el pie del pedal.
10. Coloque el interruptor I/O en posición de apagado (O).
11. Gire el volante del carro para desplazar el cabezal de terrajas más allá del extremo del tubo. Levante el cabezal de terrajas para alejarlo del operario.
12. Extraiga el tubo de la máquina y haga la inspección de la rosca. No use la máquina para apretar o aflojar acoplamientos en la rosca.

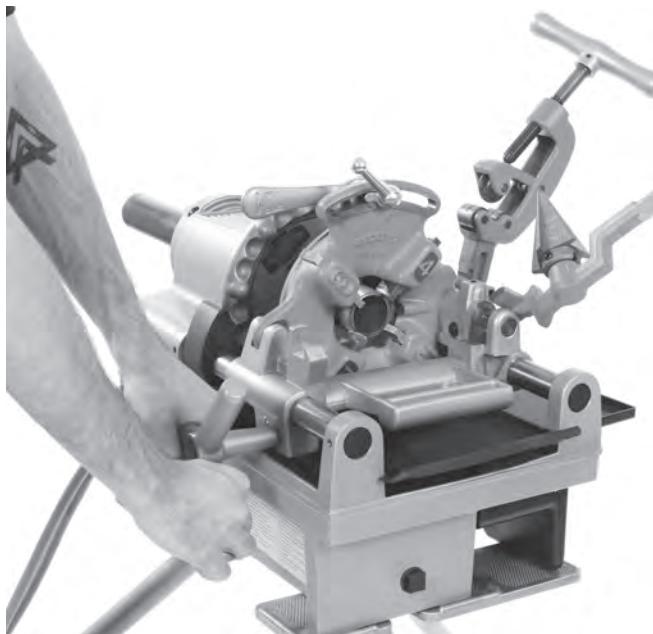


Figura 13 – Roscado de un tubo

Roscado de barras y pernos

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

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

1. Al final de la carrera del carro, deje el cabezal de terrajas cerrado, quite el pie del pedal y coloque el interruptor I/O en la posición de apagado (O).
2. Abra el mandril y desplace el carro y la pieza labrada hacia el extremo de la máquina.
3. Vuelva a colocar el perno o varilla en el mandril y siga con el roscado.

Extracción del tubo de la máquina

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

Inspección de roscas

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

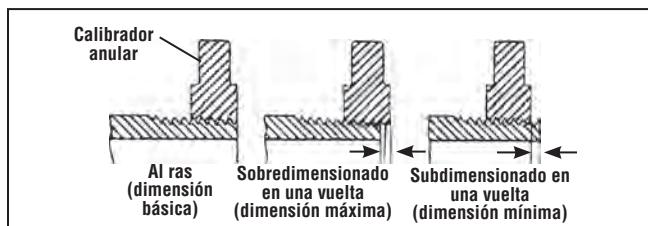


Figura 14 – Revisión del tamaño de la rosca

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

el acoplamiento. Para roscas BSPT, la conexión se logra apretar con 3 vueltas a mano.

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

Preparación de la máquina para su transporte

1. Asegure que el interruptor I/O esté en posición de apagado (O) y que el cordón esté desenchufado.
2. Limpie la bandeja de virutas para eliminar virutas y otros residuos. Quite o fije todos los equipos y materiales conectados a la máquina y al soporte antes de moverlos, para que no se vuelquen o se caigan. Limpie el piso para quitarle el aceite y residuos.
3. Coloque el cortador, escariador y cabezal de terrajas en la posición de operación.
4. Enrolle el cable de electricidad y el cable del interruptor de pie, y engánchelos como se muestra en la *Figura 15*.
5. Si fuera necesario, quite la máquina del soporte. Use técnicas apropiadas para levantar la máquina y esté consciente del peso de la máquina. La roscadora tiene manijas al frente y atrás. Proceda con cuidado cuando levante y traslade la máquina.

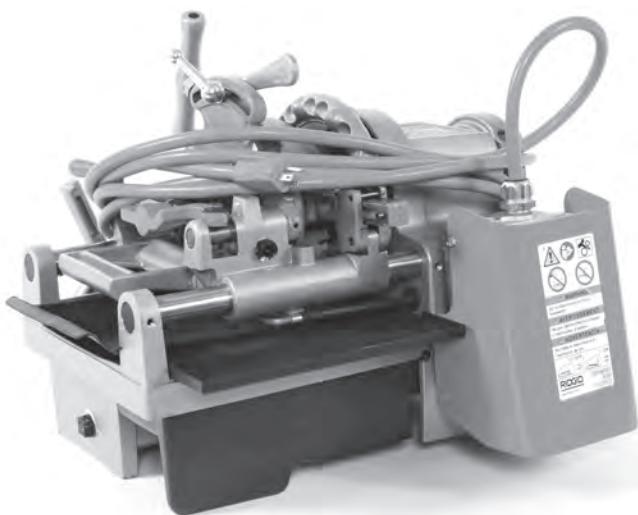


Figura 15 – La máquina preparada para su transporte

Almacenamiento de la máquina

! ADVERTENCIA La máquina roscadora 1215 debe guardarse bajo techo o bien tapada si está a la intemperie y está expuesta a la lluvia. Almacene la máquina en un recinto bajo llave que esté fuera del alcance de los niños y personas que no estén familiarizadas con la máquina. La roscadora puede causar lesiones graves si está en manos de personas no capacitadas.

Instrucciones de mantenimiento

! ADVERTENCIA

Antes de hacer algún trabajo de mantenimiento o ajustes, asegure que el interruptor I/O esté en la posición de apagado (O) y la máquina esté desenchufada.

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

Limpieza

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

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

Lubricación

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

Limpie los puntos de lubricación para quitarles la suciedad e impedir la contaminación del aceite (*Figura 16*). Llene los puntos de lubricación con el lubricante. Presione la esfera en cada punto de lubricación para que el aceite alcance los cojinetes.



Figura 16 – Puntos de lubricación

Mantenimiento del sistema de aceite de corte

El filtro de malla debe mantenerse limpio para que el aceite fluya correctamente. El filtro de malla está ubicado al fondo del depósito de aceite. Afloje el tornillo que une el filtro a la base, separe el filtro de la manguera de aceite y limpie el filtro (Figura 17). No haga funcionar la máquina si no tiene colocado el filtro de malla.

Cambie el aceite de corte cuando esté sucio o contaminado. Para drenar el aceite, coloque un recipiente debajo del tapón del drenaje en el extremo del depósito y quite el tapón. Siga todas las leyes y reglamentos locales para eliminar el aceite correctamente. Quite el material acumulado al fondo del depósito. Use aceite de corte RIDGID para obtener roscas de buena calidad y para prolongar la vida útil de las terrajas. El depósito en la base tiene capacidad para aproximadamente 1,5 cuartos (1,4 litros) de aceite de corte.

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

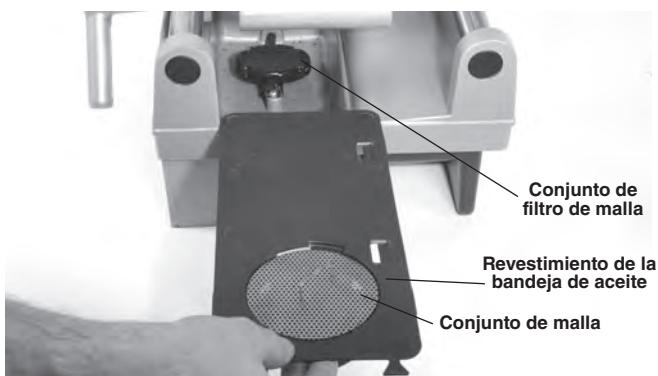


Figura 17 – Conjunto de filtro de malla

Cambio de la rueda de corte No. 732

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

Cambio de las piezas de inserción de la mordaza

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

1. Coloque un punzón en la ranura de retención del resorte de la mordaza y empuje hacia abajo (Figura 18). Mientras siga empujando hacia abajo, lentamente deslice la pieza de inserción fuera del portaherramientas de la mordaza.
2. Coloque una nueva pieza de inserción en el portaherramientas de la mordaza y con un dedo presione hacia abajo el resorte y el émbolo. Lentamente mueva la pieza de inserción más allá del resorte y del émbolo, hasta que la pieza de inserción quede bien asentada en el portaherramientas de la mordaza.



Figura 18 – Cambio de las piezas de inserción de la mordaza

Cambio de las escobillas de carbón

Revise las escobillas del motor cada 6 meses. Reemplace las escobillas si están desgastadas a menos de media pulgada (1/2") de altura.

1. Desenchufe la máquina del tomacorriente.
2. Afloje los tres tornillos que sostienen la tapa del motor. Los tornillos están retenidos y no se sacan por completo. Quite la tapa del motor.
3. Afloje los cuatro tornillos para abrir la tapa de atrás. Los tornillos están retenidos y no se sacan por completo.
4. Con alicates, jale las escobillas en línea recta hacia afuera. Desconecte el conector. Vea la Figura 19.

5. Inspeccione el conmutador para determinar si está desgastado. Si está muy desgastado, entregue la máquina a servicio.
6. Presione la escobilla para encajarla en el receptáculo y colocarla en la caja del motor. Verifique que las láminas aislantes estén en posición correcta entre el receptáculo de las escobillas y la caja del motor. Conecte el conector.
7. Vuelva a ensamblar la unidad. Coloque las tapas en la máquina antes de hacerla funcionar.

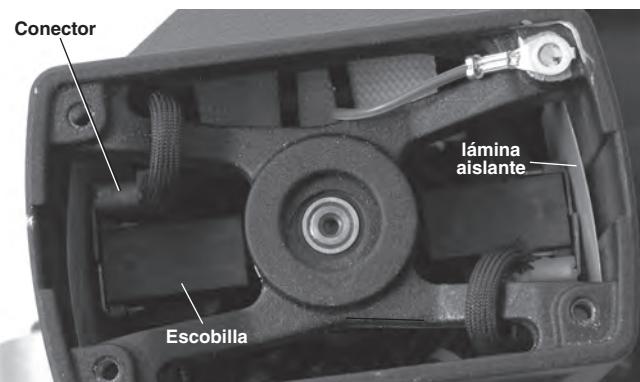


Figura 19 – Colocación de escobillas (se ha quitado la tapa del motor)

Resolución de problemas

PROBLEMA	POSIBLE RAZÓN	SOLUCIÓN
Roscas rotas.	Terrajas dañadas, deportilladas o desgastadas.	Reemplace las terrajas.
	Aceite de corte incorrecto.	Use solamente aceite de corte RIDGID®.
	Aceite de corte insuficiente.	Llene del depósito de aceite.
	Aceite sucio o contaminado.	Reemplace el aceite de corte RIDGID.
	El cabezal de terrajas no está bien alineado con el tubo.	Quite las virutas, suciedad y otros materiales extraños del espacio entre el cabezal de terrajas y el carro.
	Tubo incorrecto.	Se recomienda el empleo de tubos de acero negro o galvanizado.
	El cabezal de terrajas está mal configurado.	Pared del tubo muy delgada; emplee tubos de cédula 40 o más gruesos.
	El carro no se desplaza fácilmente sobre los rieles.	Ajuste el cabezal de terrajas para que labre el tamaño de rosca correcto.
Roscas ovaladas o aplastadas.	Cabezal de terrajas subdimensionado.	Ajuste el cabezal de terrajas para que labre el tamaño de rosca correcto.
	Pared del tubo demasiado delgada.	Emplee tubos de cédula 40 o más gruesos.
Roscas delgadas.	Terrajas colocadas en el cabezal en orden equivocado.	Coloque las terrajas en la posición correcta en el cabezal.
	La manilla de alimentación del carro se ha forzado durante el roscado.	Una vez que las terrajas inicien el roscado, no fuerce la manilla de alimentación del carro. Permita que el carro funcione automáticamente.
	Los tornillos de la placa que tapa el cabezal de terrajas están flojos.	Apriete los tornillos.
No fluye el aceite de corte.	El aceite de corte es insuficiente o se ha acabado.	Llene el depósito de aceite.
	El filtro de malla está tapado.	Limpie el filtro de malla.
	El cabezal de terrajas no está en la posición de roscado (DOWN).	Mueva el cabezal de terrajas a la posición de roscado.

Resolución de problemas (continuación)

PROBLEMA	POSIBLE RAZÓN	SOLUCIÓN
La máquina no anda.	Están desgastadas las escobillas del motor.	Reemplace las escobillas.
El tubo se resbala en la mordaza.	Las piezas de inserción de la mordaza están cargadas de residuos.	Limpie las piezas de inserción de la mordaza con una escobilla de alambre.
	Las piezas de inserción de la mordaza están desgastadas.	Cambie las piezas de inserción de la mordaza.
	El tubo no está centrado en la mordaza.	Centre el tubo en la mordaza y use el dispositivo de centrado trasero.
	El mandril no aprieta el tubo.	Gire el volante del mandril repetidamente con fuerza, para apretar el tubo en el mandril.

Servicio y reparaciones**⚠ ADVERTENCIA**

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

Las *Instrucciones de mantenimiento* abarcan la mayoría de los servicios que necesita esta máquina. Cualquier problema que no haya sido tratado en esta sección debe ser resuelto únicamente en un servicentro independiente autorizado de RIDGID. Use solamente repuestos RIDGID autorizados.

Si necesita información sobre su servicentro independiente autorizado de RIDGID más cercano o si tiene preguntas sobre el servicio o reparación, vea la sección Información de contacto en este manual.

Equipo opcional**⚠ ADVERTENCIA**

Para reducir el riesgo de lesiones graves, use solamente equipos específicamente diseñados y recomendados para la máquina roscadora 1215.

Nº. de catálogo	Nº. de modelo	Descripción
58657	732	Conjunto de cortador
34612	344	Escariador de 1/8" a 2"
97075	815A	Cabezal de terrajas de mano derecha, de autoapertura, NPT de 1/8" a 2"
97065	811A	Cabezal de terrajas de mano derecha, de apertura rápida, NPT de 1/8" a 2"
84537	816	Cabezal de terrajas semiautomático de 1/8" a 3/4"
84532	817	Cabezal de terrajas semiautomático de 1" a 2"
97045	531	Cabezal de terrajas de mano derecha/mano izquierda, de apertura rápida, para pernos de 1/4" a 1"
97050	532	Cabezal de terrajas de mano derecha/mano izquierda, de apertura rápida, para pernos de 1 1/4" a 2"
58307	–	Juego de piezas de inserción de las mordazas
58302	–	Juego de piezas de inserción de las mordazas (opcional para tubos de acero inoxidable y con revestimiento de plástico)
61187	1203	Trípode de soporte

Para ver una lista completa de los equipos RIDGID disponibles para la máquina roscadora 1215, consulte el catálogo de Ridge Tool en línea en RIDGID.com, o vea la *Información de contacto*.

Información sobre el aceite de corte

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

Eliminación

Las piezas de la máquina roscadora 1215 contienen materiales valiosos y se pueden reciclar. Hay compañías locales que se especializan en el reciclaje. Deseche los componentes y el aceite de desecho de acuerdo con todos los reglamentos correspondientes. Para más información sobre la eliminación de desechos, comuníquese con la agencia local de eliminación de residuos.



Para los países de la Comunidad Europea:

¡No deseche aparatos eléctricos en la basura común!

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

RIDGID® 1215 Threading Machine**MANUFACTURER**

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



5010236

Conforms to UL62841-1, UL62841-3-12
Certified to CSA C22.2 #62841-1, CSA C22.2 #62841-3-12



Signature: Handwritten signature of Harald Krondorfer
Name: Harald Krondorfer
Qualification: V.P. Engineering
Date: 01/09/2023

What is covered

RIDGID® tools are warranted to be free of defects in workmanship and material.

How long coverage lasts

This warranty lasts for the lifetime of the RIDGID® tool. Warranty coverage ends when the product becomes unusable for reasons other than defects in workmanship or material.

How you can get service

To obtain the benefit of this warranty, deliver via prepaid transportation the complete product to RIDGE TOOL COMPANY, Elyria, Ohio, or any RIDGID® AUTHORIZED INDEPENDENT SERVICE CENTER. Pipe wrenches and other hand tools should be returned to the place of purchase.

What we will do to correct problems

Warranted products will be repaired or replaced, at RIDGE TOOL'S option, and returned at no charge; or, if after three attempts to repair or replace during the warranty period the product is still defective, you can elect to receive a full refund of your purchase price.

What is not covered

Failures due to misuse, abuse or normal wear and tear are not covered by this warranty. RIDGE TOOL shall not be responsible for any incidental or consequential damages.

How local law relates to the warranty

Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you. This warranty gives you specific rights, and you may also have other rights, which vary, from state to state, province to province, or country to country.

No other express warranty applies

This FULL LIFETIME WARRANTY is the sole and exclusive warranty for RIDGID® products. No employee, agent, dealer, or other person is authorized to alter this warranty or make any other warranty on behalf of the RIDGE TOOL COMPANY.



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)

Parts are available online at Store.RIDGID.com

Ridge Tool Company

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

Printed 02/23
ECN002024

©2002, 2023 Ridge Tool Company. All rights reserved
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.

999-997-051.10
REV. B

RIDGID


EMERSON

Ce qui est couvert

Les outils RIDGID® sont garantis contre tous vices de matériaux et de main d'œuvre.

Durée de couverture

Cette garantie est applicable durant la vie entière de l'outil RIDGID®. La couverture cesse dès lors que le produit devient inutilisable pour raisons autres que des vices de matériaux ou de main d'œuvre.

Pour invoquer la garantie

Pour toutes réparations au titre de la garantie, il convient d'expédier le produit complet en port payé à la RIDGE TOOL COMPANY, Elyria, Ohio, ou bien le remettre à un réparateur RIDGID® agréé. Les clés à pipe et autres outils à main doivent être ramenés au lieu d'achat.

Ce que nous ferons pour résoudre le problème

Les produits sous garantie seront à la discrétion de RIDGE TOOL, soit réparés ou remplacés, puis réexpédiés gratuitement ; ou si, après trois tentatives de réparation ou de remplacement durant la période de validité de la garantie le produit s'avère toujours défectueux, vous aurez l'option de demander le remboursement intégral de son prix d'achat.

Ce qui n'est pas couvert

Les défaillances dues au mauvais emploi, à l'abus ou à l'usure normale ne sont pas couvertes par cette garantie. RIDGE TOOL ne sera tenue responsable d'aucuns dommages directs ou indirects.

L'influence de la législation locale sur la garantie

Puisque certaines législations locales interdisent l'exclusion des dommages directs ou indirects, il se peut que la limitation ou exclusion ci-dessus ne vous soit pas applicable. Cette garantie vous donne des droits spécifiques qui peuvent être éventuellement complétés par d'autres droits prévus par votre législation locale.

Il n'existe aucune autre garantie expresse

Cette GARANTIE PERPETUELLE INTEGRALE est la seule et unique garantie couvrant les produits RIDGID®. Aucun employé, agent, distributeur ou tiers n'est autorisé à modifier cette garantie ou à offrir une garantie supplémentaire au nom de la RIDGE TOOL COMPANY.

Qué cubre

Las herramientas RIDGID® están garantizadas contra defectos de la mano de obra y de los materiales empleados en su fabricación.

Duración de la cobertura

Esta garantía cubre a la herramienta RIDGID® durante toda su vida útil. La cobertura de la garantía caduca cuando el producto se torna inservible por razones distintas a las de defectos en la mano de obra o en los materiales.

Cómo obtener servicio

Para obtener los beneficios de esta garantía, envíe mediante porte pagado, la totalidad del producto a RIDGE TOOL COMPANY, en Elyria, Ohio, o a cualquier Servicentro Independiente Autorizado de RIDGID. Las llaves para tubos y demás herramientas de mano deben devolverse a la tienda donde se adquirieron.

Lo que hacemos para corregir el problema

El producto bajo garantía será reparado o reemplazado por otro, a discreción de RIDGE TOOL, y devuelto sin costo; o, si aún resulta defectuoso después de haber sido reparado o sustituido tres veces durante el período de su garantía, Ud. puede optar por recibir un reembolso por el valor total de su compra.

Lo que no está cubierto

Esta garantía no cubre fallas debido al mal uso, abuso o desgaste normal. RIDGE TOOL no se hace responsable de daño incidental o consiguiente alguno.

Relación entre la garantía y las leyes locales

Algunos estados de los EE.UU. no permiten la exclusión o restricción referente a daños incidentales o consiguientes. Por lo tanto, puede que la limitación o restricción mencionada anteriormente no rija para Ud. Esta garantía le otorga derechos específicos, y puede que, además, Ud tenga otros derechos, los cuales varían de estado a estado, provincia a provincia o país a país.

No rige ninguna otra garantía expresa

Esta GARANTIA VITALICIA es la única y exclusiva garantía para los productos RIDGID®. Ningún empleado, agente, distribuidor u otra persona está autorizado para modificar esta garantía u ofrecer cualquier otra garantía en nombre de RIDGE TOOL COMPANY.