

Semi-Automatic Die Head Instructions

WARNING



Read these instructions and the warnings and instructions for all equipment and material being used before

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

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

If you have any question concerning this RIDGID® product:

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

Description

The RIDGID® Universal Semi-Automatic Die Heads include Model 816 NPT and 817 NPT Die Heads. These die heads can be quickly adjusted from size to size and are manually opened for user specified thread length. The die heads operate with a system of four Position Blocks on the cam plate. Each block can be adjusted and set independently, allowing the operator to change sizes quickly and accurately.

The 816 Die Head is for 1/8" to 3/4" and 817 die head is for 1" to 2" size range. Both use RIDGID Universal dies.

The Semi-Automatic Die Heads can be used on RIDGID equipment such as the 1215, 1233 535, 535A, 300 Compact Threading Machines and 300 Power Drive.

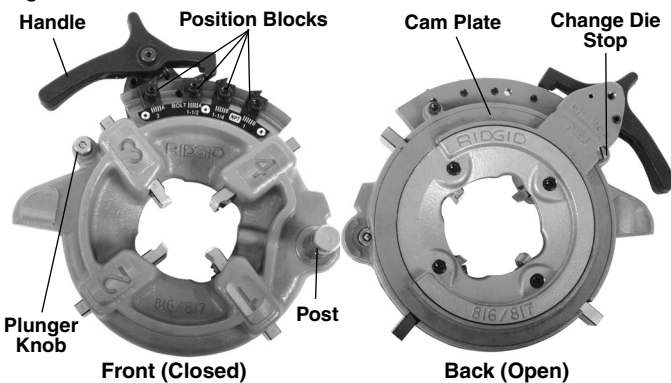


Figure 1 – Semi-Automatic Die Head

Inspection/Maintenance

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

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

Set-Up/Operation

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

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

Inserting/Changing the Dies

Die Heads require one set of dies for each of the following pipe size ranges: (1/8"), (1/4" and 3/8"), (1/2" and 3/4") and (1" through 2"). Die heads cannot be used for BSPT threads.

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

1. Place the die head with numbers facing up.
2. Depress handle so that cam plate rests against the change die stop (*Figure 1*). The cam plate/handle assembly is spring loaded and will move when depressed.
3. Pull the plunger knob and rotate the handle and cam plate counter-clockwise until it stops.
4. Remove dies from the die head.
5. Insert appropriate dies into the die head, numbered edge up until the indicator line is flush with the edge of the diehead (*see Figure 2*). Numbers on the dies must correspond with those on the die head slots. Always change dies as sets – do not mix dies from different sets.

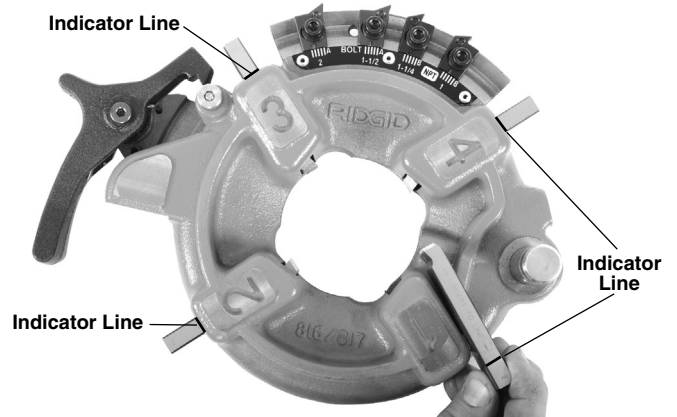


Figure 2 – Inserting Dies

6. Move the handle clockwise so that the plunger knob is flush against the die head. Adjust die insertion as needed to allow movement.

Adjusting Thread Size

1. Install the die head per the *Threading Machine Instructions* and move the die head into threading position.
2. Loosen the screw for the position block for desired pipe size.
3. Start with the position block index line on the middle size bar mark.

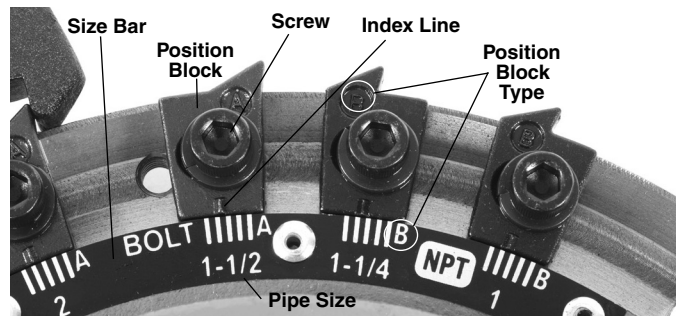


Figure 3 – Adjusting Thread Size

4. If thread size needs to be adjusted, set the index line slightly off the mark on size bar in the direction of the handle for larger diameter thread, (less turns of fitting engagement) or away from handle for smaller thread diameter (more turns of fitting engagement).

5. Securely tighten the position block screw.
6. Always make sure position block type matches (Figure 3).

Threading

Install the die head per the *Threading Machine Instructions*. Move the die head into threading position. Hook the handle over the appropriate position block to close.

Following the *instructions for the Threading Machine*, thread the stock.

Opening the Die Head at the end of the Thread

When the end of the pipe is flush with the end of the number 1 die, press the handle to open die head and retract the dies. Do not run machine in reverse (REV) with dies engaged.

Turn machine OFF per the instructions.

For inspecting threads, refer to the *Threading Machine Operator's Manual*.

Utilisation des têtes de filière semi-automatiques

⚠ AVERTISSEMENT



Avant d'utiliser cet outil, et afin de limiter les risques d'accident grave, familiarisez-vous avec les instructions ci-présentes, ainsi qu'avec les consignes applicables à l'ensemble du matériel et des matériaux utilisés.

- Ne jamais porter de gants, de vêtements flottants ou de bijoux lors de l'utilisation de la machine. Gardez les manches et les blousons boutonnés. Les vêtements peuvent s'entortiller autour du tuyau ou de l'outil lui-même.
- Eloigner les mains du tuyau et des mécanismes en rotation. Attendez l'arrêt complet de la machine avant de toucher le tuyau ou l'outil. Cela réduira les risques d'entortillement, d'écrasement et de contusion.

En cas de questions concernant ce produit RIDGID®:

- Consultez le revendeur RIDGID le plus proche.
- Rendez-vous sur le site www.RIDGID.com ou www.RIDGID.eu pour localiser le représentant RIDGID le plus proche.
- Consultez les services techniques de Ridge Tool par mail adressé à rtctechservices@emerson.com ou en composant le (800) 519-3456 à partir des Etats-Unis ou du Canada.

Description

Les têtes de filière semi-automatiques universelles RIDGID® sont équipées des têtes de filière nos 816 NPT et 817 NPT. Ces têtes de filière peuvent être rapidement réglées pour une section de tuyau donnée, et s'ouvrent manuellement pour obtenir la longueur de filetage désiré. Les têtes de filière utilisent un système à quatre butées de position sur platine à cames. Chaque butée est mise en position indépendamment pour permettre un changement rapide et précis de la section de tuyau visée.

La tête de filière no 816 est prévue pour le filetage des tuyaux de 1/8 à 3/4 po de diamètre, tandis que la tête no 817 sert à ceux de 1 à 2 po. Les deux modèles de tête utilisent les filières universelles RIDGID.

Les têtes de filière semi-automatiques peuvent être montées sur une variété de machines et de systèmes d'entraînement RIDGID, tels que les fileteuses compactes 1215, 1233, 535, 535A et 300, ainsi que sur le système d'entraînement électrique n° 300.

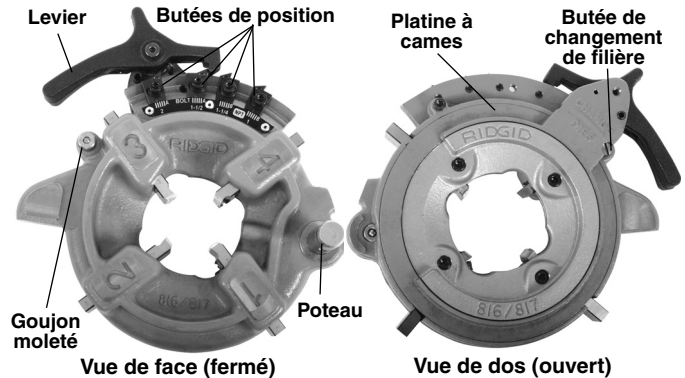


Figure 1 – Tête de filière semi-automatique

Inspection et entretien

Nettoyez la tête de filière afin d'en faciliter l'examen et la manipulation. Examinez la tête de filière avant chaque intervention afin de vérifier son bon assemblage, ainsi que pour signes d'usure, de détérioration ou autres anomalies qui seraient susceptibles de nuire à sa sécurité opérationnelle.

Examinez le tranchant des filières. Des filières émoussées ou endommagées surchargent la machine, produisent des filetages de mauvaise qualité, et augmentent les risques d'accident. Rectifiez toute anomalie éventuelle avant la prochaine intervention.

Préparation et utilisation

Inspectez et installez l'ensemble du matériel utilisé selon les consignes applicables.

Effectuez systématiquement un filetage témoin suit au changement ou réglage des filières.

Insertion et changement de filières

Les têtes de filière doivent être équipées d'un jeu de filières spécifique pour chacune des plages de section de tuyau suivantes : (1/8 po), (1/4 et 3/8 po), (1/2 et 3/4 po), et (1 à 2 po). Ces têtes de filières ne peuvent pas servir à la coupe de filetages BSPT.

Consultez le *catalogue RIDGID* pour un listing des filières disponibles pour votre type de tête de filière.

1. Posez la tête de filière sur son dos.
2. Appuyez sur le levier pour amener la platine à cames jusqu'à la butée de changement de filières (Figure 1). La platine est munie d'un système à ressorts qui lui permet d'avancer lorsque l'on appui sur le levier.
3. Tirez sur le goujon moleté, puis ramenez l'ensemble levier/platine à cames en sens antihoraire jusqu'à ce qu'il vienne à buter.
4. Retirez les filières de la tête.

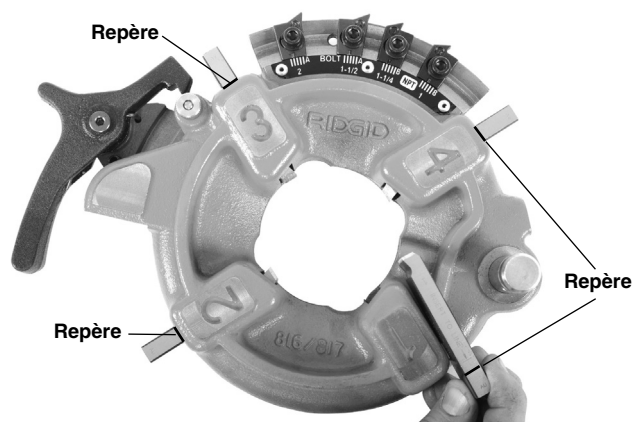


Figure 2 – Insertion des filières

5. Insérez les filières appropriées (chiffre en haut) en les enfonçant jusqu'à ce que leur repère arrive à fleur du rebord de la tête (Figure 2). Les chiffres des filières doivent correspondre à ceux des logements correspondants de la tête de filière. Remplacez systématiquement le jeu de filières au complet. Ne mélangez pas les filières issues de différents jeux.
6. Ramenez le levier en sens horaire jusqu'à ce que la molette du goujon arrive à fleur de la tête de filière. Au besoin, réglez l'insertion de la filière pour permettre la refuite nécessaire.

Réglage du filetage

1. Montez la tête de filière selon les indications du mode d'emploi de la fileteuse, puis mettez la tête en position de filetage.
2. Desserrez la vis de la butée de position qui correspond à la section du tuyau à fileter.
3. Commencez par aligner le repère de la butée au milieu des graduations correspondantes de la barre graduée.

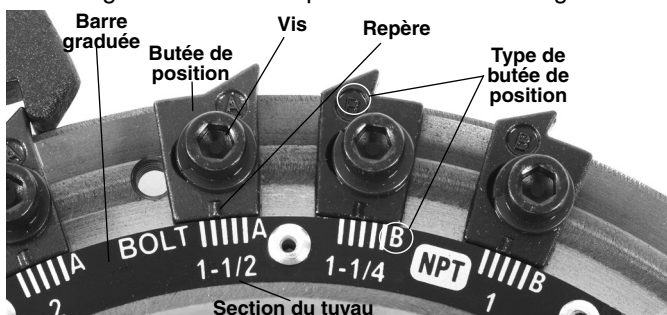


Figure 3 – Réglage du filetage

4. S'il s'avère nécessaire de modifier le filetage, amenez le repère légèrement en direction du levier pour obtenir un plus grand diamètre de filetage (moins de filets engagés) ou bien en sens inverse pour le diminuer (plus grand nombre de filets engagés).
5. Serrez la vis de butée de position à fond.
6. Vérifiez systématiquement que vous utilisez la butée appropriée (Figure 3).

Opération de filetage

Montez la tête de filière selon les indications du mode d'emploi de la fileteuse. Mettez la tête en position de filetage. Engagez le levier sur la butée de position appropriée pour la fermer.

Procédez au filetage selon les instructions du manuel de la fileteuse.

Ouverture de la tête de filière en fin d'opération

Lorsque l'extrémité du tuyau arrive à fleur de la filière n° 1, appuyez sur le levier pour ouvrir la tête et rétracter les filières. Ne jamais utiliser la marche arrière (REV) lorsque les filières sont encore engagées.

Eteignez la machine selon les consignes données.

Reportez-vous au mode d'emploi de la fileteuse pour le contrôle des filetages.

Instrucciones del cabezal de terrajas semiautomático

⚠ ¡ADVERTENCIA!



Antes de hacer funcionar esta herramienta, lea y entienda estas instrucciones y las advertencias e instrucciones para todos los equipos y materiales utilizados.

Esto reduce el riesgo de lesiones personales graves.

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

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

- Comuníquese con el distribuidor RIDGID en su localidad.
- Visite www.RIDGID.com o www.RIDGID.eu para averiguar dónde se encuentra el contacto RIDGID más cercano.
- Comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool en rttechservices@emerson.com, o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al (800) 519-3456.

Descripción

Los cabezales de terrajas semiautomáticos universales de RIDGID® incluyen cabezales de terrajas Modelo 816 NPT y Modelo 817 NPT. Estos cabezales de terrajas se pueden ajustar rápidamente de un tamaño a otro y se abren manualmente para que el usuario pueda especificar la longitud de la rosca. Los cabezales de terrajas funcionan con un sistema de cuatro bloques de posición en la placa de levas. Cada bloque se puede ajustar y fijar independientemente, permitiendo al usuario cambiar los tamaños en forma rápida y exacta.

El cabezal de terrajas 816 es para 1/8" a 3/4". El cabezal de terrajas 817 es para diámetros de 1" a 2". Ambos usan terrajas universales de RIDGID.

Los cabezales de terrajas semiautomáticos se pueden usar con equipos RIDGID tales como las máquinas roscadoras 1215, 1233, 535, 535A y 300 compacta y el accionamiento motorizado 300.

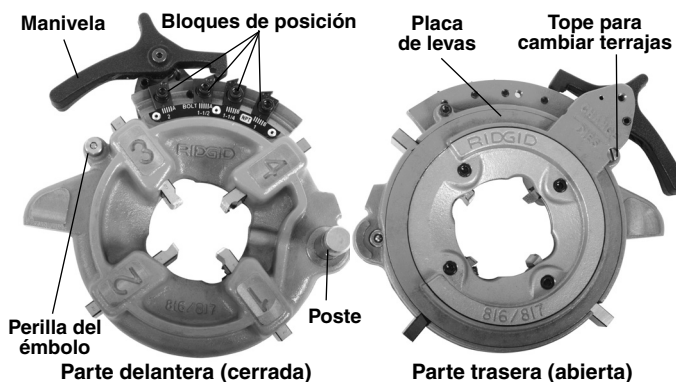


Figure 1 – Cabezal de terrajas semiautomático

Inspección y mantenimiento

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

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

Puesta en marcha y operación

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

Después de cambiar o ajustar las terrajas, siempre debe labrar una rosca de prueba para confirmar que el tamaño de la rosca sea el que correspondes.

Colocación y cambio de terrajas

Los cabezales de terrajas exigen un conjunto de terrajas para cada uno de los siguientes tamaños de tubo: (1/8"; 1/4" y 3/8"); (1/2" y 3/4"); (1" a 2"). Los cabezales de terrajas no se pueden usar para roscas BSPT.

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

1. Coloque el cabezal de terrajas con los números orientados hacia arriba.
2. Baje la manivela para que la placa de levas descansa sobre el tope para cambiar terrajas (Figura 1). El conjunto de placa de levas y manija funciona a resorte y se desplaza cuando se oprime.
3. Jale la perilla del émbolo y haga rotar la manivela y la placa de levas hacia la izquierda hasta que se detengan.
4. Extraiga las terrajas del cabezal de terrajas.
5. Introduzca las terrajas apropiadas en el cabezal de terrajas, con el borde que lleva el número orientado hacia arriba, hasta que la línea indicadora esté al ras con el borde del cabezal (vea la Figura 2). Los números en las terrajas deben coincidir con los números en las ranuras del cabezal. Siempre cambie el conjunto completo de terrajas. No mezcle terrajas de distintos conjuntos.

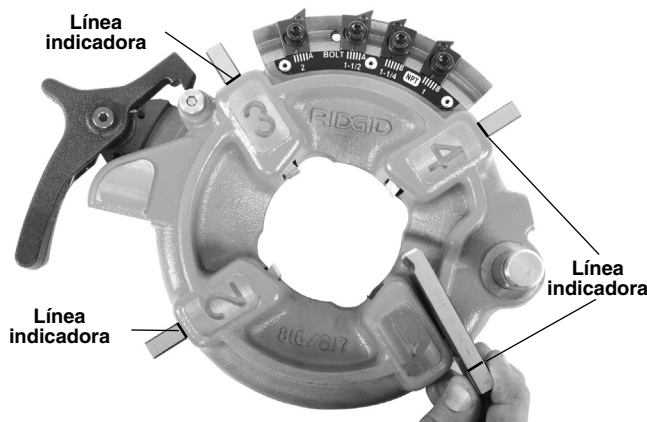


Figura 2 – Inserción de terrajas

6. Mueva la manivela hacia la derecha hasta que la perilla del émbolo esté al ras con el cabezal. Ajuste la inserción de las terrajas según sea necesario para permitir el movimiento.

Ajuste del tamaño de la rosca

1. Instale el cabezal según las *Instrucciones de la máquina roscadora* y coloque el cabezal en la posición de roscado.
2. Afloje el tornillo en el bloque de posición hasta lograr el diámetro de tubo deseado.
3. Empiece con la línea índice del bloque de posición en la marca del medio de las barras.

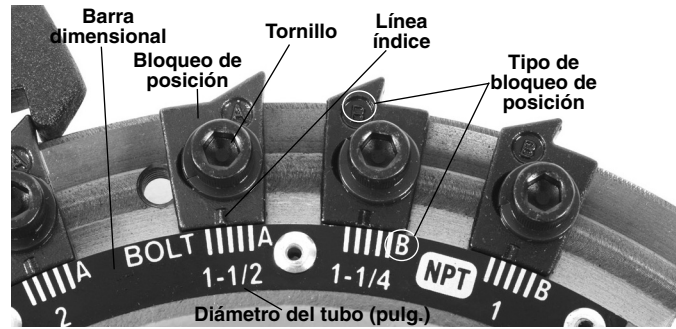


Figura 3 – Ajuste del tamaño de la rosca

4. Si resulta necesario ajustar el tamaño de la rosca, fije la línea índice para que no coincida exactamente con la marca en la barra dimensional: mueva la línea en la dirección de la manivela si desea una rosca de mayor diámetro (con menos vueltas en el acoplamiento). Mueva la línea más lejos de la manivela para lograr una rosca de menor diámetro (con más vueltas en el acoplamiento).
5. Apriete bien el tornillo de bloqueo de posición.
6. Siempre asegure que sean iguales los tipos de bloqueo de posición (Figura 3).

Roscado

Instale el cabezal de terrajas según las *Instrucciones de la máquina roscadora*. Coloque el cabezal de terrajas en la posición de roscado. Enganche la manivela sobre el correspondiente bloqueo de posición, para trabar el mecanismo.

Efectúe el roscado del material de acuerdo con las *Instrucciones de la máquina roscadora*.

Apertura del cabezal de terrajas al completar el roscado

Cuando el extremo del tubo esté al ras con el extremo de la terraja número 1, apriete la manivela para abrir el cabezal de terrajas y retraer las terrajas. No haga funcionar la máquina en reversa (REV) si las terrajas están en contacto con el material.

Apague la máquina de acuerdo con las instrucciones.

Para la inspección de las roscas, consulte el *Manual del operario de la máquina roscadora*.