

RIDGID®

Instalacje rurowe



Pełna gama urządzeń do instalacji rurowych

Nasza linia rowkarek rolkowych obejmuje modele przeznaczone do eksploatacji w warsztacie lub w terenie, przeznaczone do prac o niskim natężeniu oraz do bardzo intensywnej eksploatacji. Niezależnie od tego, jakie są Twoje wymagania, produkujemy rowkarki rolkowe dla Twojego zastosowania. Po prostu spytaj nas, jaka maszyna najlepiej odpowiada Twoim potrzebom. Wszystkie rowkarki rolkowe RIDGID są konstruowane jako wytrzymałe urządzenia przeznaczone do codziennej eksploatacji, nawet w surowych warunkach roboczych. Zapewniają szybkość, dokładność oraz powtarzalność nagięcia rowków, jakich oczekuje się od wyrobów firmy RIDGID.

Obojętnie z jaką zetknąłeś się już aplikacją cięcia, czy rowkowania rolkowego, RIDGID przedstawia swój produkt, przeznaczony specjalnie do tego zadania. Oferujemy pełną gamę urządzeń do instalacji rurowych, która obejmuje maszyny do rowkowania rolkowego, obcinaki do rur i przewodów rurowych, pilarki do cięcia na sucho i piły oraz stojaki dla rur – wszystkie przeznaczone do określonych zastosowań i średnic rur.

Niezależnie od tego, czy oczekujesz wydajności, przenośności czy uniwersalności, oferujemy żądane funkcje i zalety.

Uzupełnieniem naszej oferty wyposażenia do rowkowania rolkowego jest bogaty wybór narzędzi do cięcia rur, pił i stojaków do rur, które przyspieszają pracę i zapewniają wyższy poziom bezpieczeństwa. Narzędzia RIDGID do wycinania otworów umożliwiają łatwe wycinanie rur beczłoniowych. A nasze stojaki do rur o regulowanej wysokości do pracy przy dużym obciążeniu, są przeznaczone do stosowania z rowkarkami rolkowymi, gwintownicami do rur i innymi urządzeniami.

Wśród dostępnego wyposażenia do przygotowywania rur do instalacji rurowych nie ma sprzętu zbliżonego do oferowanego przez firmę RIDGID. Zobacz sam w witrynie ridgid.eu. Skontaktuj się ze swym przedstawicielem firmy RIDGID, aby uzyskać więcej informacji lub obejrzeć pokaz dowolnej rowkarki rolkowej bądź innego urządzenia przedstawionego w tej broszurze.

Sprzęt do rowkowania rolkowego

Sprzęt do rowkowania rolkowego RIDGID® jest przeznaczony dla najbardziej wymagających monterów instalacji tryskaczowych.

Solidność, trwałość i łatwość użytkowania tych urządzeń jest na najwyższym poziomie i przez wielu są one uważane za standard w branży, według którego ocenia się innych producentów. RIDGID® oferuje szeroki wybór rowkarek rolkowych, zarówno z napędem mechanicznym, jak i hydraulicznym, dla większości zastosowań, do rowkowania rur o średnicach do 24".

	915	916	918	918-I	920
ŚREDNICA RURY	1 1/4"-12"	1"-6"	1"-12"	1"-12"	2"-24"
MASA	10.5 KG	15/19.5 KG	34 KG/59 KG	84 KG	90.3 KG
ROWKARKA ROLKOWA "DO ZADAN W TERENIE"	•	-	-	-	-
NAPĘD HYDRAULICZNY	-	-	•	•	•
DO ROWKOWANIA RUR ZE STALI NIERDZEWNEJ, PCW, AL.	•	•	•	•	•
ZESTAWY ROLEK DO RUR MIEDZIANYCH	•	•	•	•	•
JEDNOSTKI NAPĘDOWE	Napęd ręczny	RIDGID 300 RIDGID 300 Compact RIDGID 1233 RIDGID 535	RIDGID 300 RIDGID 300 Compact RIDGID 1233 RIDGID 535 RIDGID 1224	Dołączony	RIDGID 300
ZALECANE UŻYTKOWANIE	Teren	Warsztat / Teren	Warsztat / Teren	Warsztat / Teren	Warsztat / Teren

915



Mechaniczny zespół rowkowania rolkowego z zapadką ręczną do formowania standardowych rowków metodą rolkową na rurach stalowych lub przewodach rurowych z miedzi.

Idealny do napraw na terenie zakładu i do sporadycznego rowkowania rolkowego.

ZAKRES ŚREDNIC

- stal: 1 1/4" - 12"
- miedź: 2" - 8"
- stal nierdzewna: 1 1/4" - 6"

WŁAŚCIWOŚCI

- lekka konstrukcja - masa tylko 10 kg
- ręczny, zapadkowy mechanizm napędowy
- łatwa wymiana zestawu rolek
- integralny uchwyt do przenoszenia
- łatwe użycie przyrządu pomiarowego ustawiania głębokości
- standardowo dostarczany zestaw rolek 2" - 6" do stali

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- jeden (1) zestaw rolek 2" - 6" do rur stalowych
- klucz z mechanizmem zapadkowym

Nr katalogowy	Opis	Masa kg	Stand. opak.
88232	Rowkarka rolkowa 915 Zestawy rolek 2" - 6"	10,5	1

Wypożyczenie pomocnicze

92437	Zestaw rolek 1 1/4" - 1 1/2"	1,0	1
93642	Zestaw rolek 2" - 6"	2,0	1
93757	Roleki 2" - 6"	2,0	1
92447	Zestaw rolek 4" - 6" rozk. 40	2,5	1
92442	Zestaw rolek 8" - 12" rozk. 40	2,0	1
92452	Zestaw rolek 2" - 8" miedź	2,2	1
93497	Skrzynka narzędziowa 915	7,5	1

	Średn. nomin. cal	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"
Grubość ścianki rury	Rozkład 10 - mm (cal)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	3,0 (.120)	3,0 (.120)	3,4 (.134)	3,4 (.134)	3,8 (.148)	4,2 (.165)	4,6 (.180)
	Rozkład 40 - mm (cal)	3,4 (.133)	3,6 (.149)	3,7 (.146)	3,9 (.154)	5,2 (.203)	5,5 (.216)	6,0 (.237)	7,1 (.28)	8,2 (.322)	9,3 (.365)	10,3 (.406)
Średnica rury	Metryczna nominalna mm	25,00	32,00	40,00	50,00	65,00	80,00	100,00	150,00	200,00	250,00	300,00
	Rzeczywista średnica zewn. mm	33,40	42,16	48,26	60,33	73,03	88,90	114,30	168,28	219,08	273,05	323,85

Model Nr	Rowkarka	Materiał			
915	Przeñośna Ręcznie uruchamiana	Stal - cienkościenna mm	DIN 2440, 2441, 2448, 2458 maksymalnie do 5,4		Maks. 4,5
		Stal nierdzewna mm	Maksymalnie do grubości ścianki 4,5		
		Używać zestawu rolek	92437	Standardowe wyposażenie / 93642 + 93757	
		Stal - grubościenna mm			Do grubości ścianki 7,1
		Używać zestawu rolek			92447
		Miedź	ISO 274 / EN 1057		
		Używać zestawu rolek	92452		

Model Nr	Rowkarka	Materiał					
916	300 300 Compact 1233 535	Stal mm	DIN 2440, 2441, 2448, 2458 maksymalnie do grubości ścianki 5,4				
		Stal nierdzewna mm	Maksymalnie do grubości ścianki 4,5				
		Używać zestawu rolek	45347	69667	Standardowe wyposażenie / 69692		
		Miedź	ISO 274 / EN 1057				
		Używać zestawu rolek	45352				

918

Hydrauliczna rowkarka rolkowa do formowania standardowych rowków metodą rolkową na rurach stalowych lub przewodach rurowych z miedzi. Do stosowania z gwinciarzami RIDGID® 300, 300 Compact / 1233, 535 oraz 1224 – tylko z płytą montażową.

ZAKRES ŚREDNIC

- stal: 1" - 12" 1" - 12"
- stal nierdzewna: 1 1/4" - 12"
- miedź: 2" - 6"

WŁAŚCIWOŚCI

- spełnia wszelkie wymagania w miejscu wykonywania zadań
- łatwa wymiana zestawu rolek
- siłownik hydrauliczny 2-stopniowy, nacisk 15 ton
- standardowo dostarczany zestaw rolek 2" - 12" do stali

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- jeden (1) zestaw rolek 2" - 6"
- jeden (1) zestaw rolek 8" - 12"
- narzędzia do zmiany zestawów rolek
- jedna (1) kaseta do przenoszenia zestawów rolek

Nr kat.	Opis	Masa kg	Stand. opak.
47222	Tylko rowkarka 2" - 12"	41,5	1
48297	Rowkarka 918 2" - 12" do gwinciarzki 300	45,0	1
57092	Rowkarka rolkowa 918 na podstawie gwinciarzki 1233 / 300 Compact 2" - 12"	58,0	1
19131	Rowkarka rolkowa 918 na podstawie gwinciarzki 1233 / 300 Compact 2" - 6"	51,0	1
48387	Rowkarka 918 2" - 12" do gwinciarzki 535	52,0	1
48382	Rowkarka 918 2" - 12" do gwinciarzki 1224	59,0	1
58682	Tylko rowkarka 2" - 6"	32,0	1

Wypożyczenie pomocnicze:

48292	Zestaw podstawy gwinciarzki 300	4,0	1
56607	Zestaw podstawy gwinciarzki 1233 / 300 Compact	10,0	1
48397	Zestaw podstawy gwinciarzki 1224	16,4	1
48402	Zestaw podstawy gwinciarzki 535	10,0	1
48412	Zestaw rolek napędowych i rowkujących 1", 1 1/4", 1 1/2"	22,0	1
48407	Zestaw rolek napędowych i rowkujących 1 1/4", 1 1/2"	17,0	1
48392	Zestaw montażowy dla 1822	17,0	1
51432	Zestaw rolek napędowych 2" - 6"	5,7	1
49217	Zestaw rolek rowkujących 2" - 6"	3,2	1
48405	Zestaw rolek napędowych i rowkujących 8" - 12"	10,0	1
48417	Zestaw rolek napędowych i rowkujących do miedzi 2" - 6"	8,4	1
59992	Zestaw stabilizatora dla 300, 1233 / 300C i 1224	4,8	1
54317	Klucz nasadowy	0,5	1
50272	Olej hydrauliczny (946 ml)	0,9	1

Zestaw stabilizatora (59992) nie jest dołączany.

	Średn. nomin. cal	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"
Grubość ścianki rury	Rozkład 10 - mm (cal)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	3,0 (.120)	3,0 (.120)	3,4 (.134)	3,4 (.134)	3,8 (.148)	4,2 (.165)	4,6 (.180)
	Rozkład 40 - mm (cal)	3,4 (.133)	3,6 (.149)	3,7 (.146)	3,9 (.154)	5,2 (.203)	5,5 (.216)	6,0 (.237)	7,1 (.28)	8,2 (.322)	9,3 (.365)	10,3 (.406)
Średnica rury	Metryczna nominalna mm	25,00	32,00	40,00	50,00	65,00	80,00	100,00	150,00	200,00	250,00	300,00
	Rzeczywista średnica zewn.mm	33,40	42,16	48,26	60,33	73,03	88,90	114,30	168,28	219,08	273,05	323,85
Model Nr	Rowkarka	Materiał										
918	300	Stal mm	DIN 2440, 2441, 2448, 2458 maksymalnie do grubości ścianki 7,1									
	300	Stal nierdzewna mm	Maksymalnie do grubości ścianki 5,6									
	Compact	Używać zestawu rolek	48407			Standardowe wyposażenie / 49217 + 51432					48405	
			48412									
	535	Miedź	ISO 274 / EN 1057									
	1224	Używać zestawu rolek	48417									

Aby dowiedzieć się więcej lub zaplanować termin pokazu, skontaktuj się z firmą RIDGID dzwoniąc na numer 032 263 61 18 lub odwiedzając witrynę www.ridgid.eu

918-1

Zintegrowana hydrauliczna rowkarka rolkowa z silnikiem uniwersalnym do formowania standardowych rowków metodą rolkową na rurach stalowych lub miedzianych.

ZAKRES ŚREDNIC

- stal: 1" - 12" ■ miedź: 2" - 6"
- stal nierdzewna: 1 1/4" - 12"

WŁAŚCIWOŚCI

- napędzana silnikiem uniwersalnym przeznaczonym do pracy przy dużych obciążeniach
- przekładnia do prac przy dużych obciążeniach
- siłownik hydrauliczny 2-stopniowy, nacisk 15 ton
- odporny stojak na kółkach zapewniający mobilność w warsztacie bez pogorszenia stabilności

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- jeden (1) zestaw rolek 2" - 6"
- jeden (1) zestaw rolek 8" - 12"
- jeden (1) zestaw narzędzi do wymiany zestawu rolek
- jedna (1) kaseta do przenoszenia zestawów rolek
- jeden (1) stojak na kółkach z półką, przeznaczony do pracy przy dużym obciążeniu
- jeden (1) przełącznik nożny
- jeden (1) stabilizator 1" - 12" do rowkowania złączek

Nr kat.	Opis	Masa kg	Stand. opak.
65902	Rowkarka rolkowa 918-I 230V	84,0	1
64977	Rowkarka rolkowa 918-I 5V	84,0	1

Wypożyczenie pomocnicze

48412	Zestaw rolek napędowych i rowkujących 1", 1 1/4", 1 1/2"	22,0	1
48407	Zestaw rolek napędowych i rowkujących 1 1/4", 1 1/2"	17,0	1
51432	Zestaw rolek napędowych 2"- 6"	5,7	1
49217	Zestaw rolek rowkujących 2"- 6"	3,2	1
48405	Zestaw rolek napędowych i rowkujących 8"- 12"	10,0	1
48417	Zestaw rolek napędowych i rowkujących do miedzi 2"- 6"	8,4	1
67192	Klucz nasadowy	0,5	1

	Średn. nomin. cal	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"
Grubość ścianki rury	Rozkład 10 - mm (cal)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	2,8 (.109)	3,0 (.120)	3,0 (.120)	3,4 (.134)	3,4 (.134)	3,8 (.148)	4,2 (.165)	4,6 (.180)
	Rozkład 40 - mm (cal)	3,4 (.133)	3,6 (.149)	3,7 (.146)	3,9 (.154)	5,2 (.203)	5,5 (.216)	6,0 (.237)	7,1 (.28)	8,2 (.322)	9,3 (.365)	10,3 (.406)
Średnica rury	Metryczna nominalna mm	25,00	32,00	40,00	50,00	65,00	80,00	100,00	150,00	200,00	250,00	300,00
	Rzeczywista średnica zewn.mm	33,40	42,16	48,26	60,33	73,03	88,90	114,30	168,28	219,08	273,05	323,85

Model Nr	Rowkarka	Materiał			
918-I	Zintegrowana rowkarka rollkowa	Stal mm	DIN 2440, 2441, 2448, 2458 maksymalnie do grubości ścianki 7,1		
		Stal nierdzewna mm	Maksymalnie do grubości ścianki 5,6		
		Używać zestawu rolek	48407	Standardowe wyposażenie / 49217 + 51432	48405
			48412		
		Miedź	ISO 274 / EN 1057		
		Używać zestawu rolek	48417		

920

Rowkarka rolkowa do rur o dużych średnicach, którą montuje się na jednostce napędowej RIDGID® 300 do celów użytkowania w terenie lub w warsztacie.

ZAKRES ŚREDNIC

- stal: 2" - 24"
- stal nierdzewna: 2" - 24"
- miedź: 2" - 8"

WŁAŚCIWOŚCI

- duży zakres średnic rowkowanych rur
- tryb transportowania – odłączane kółka pozwalają jednej osobie z łatwością przemieszczać rowkarkę 920 w obszarze roboczym. Zgodność z urządzeniem transportowym model nr 32
- opatentowany wskaźnik ustawiania głębokości – łatwy i dokładny sposób ustawiania głębokości rowka nie wymaga ustawiania osłony ochronnej
- wbudowany wskaźnik nacisku – pomaga operatorowi monitorować ciśnienie w układzie hydraulicznym w celu kontrolowania poszerzenia i optymalizować czas rowkowania
- wymiana przedniego zestawu rolek – użytkownik może szybko i łatwo przełączać zestawy rolek rowkujących
- łatwy sposób ustawiania nóg podpierających – jest to pomocne przy poziomowaniu rowkarki na nierównym podłożu

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- rowkarka rolkowa 920 z nogami podpierającymi
- zestaw rolek rowkujących 2" - 6" z pudłem
- zestaw rolek rowkujących 8" - 12"
- zestaw rolek rowkujących 14" - 16" z pudłem
- wózek transportowy

Nr kat.	Opis	Masa kg	Stand. opak.
95782	Rowkarka rolkowa 920 z zestawami rolek rowkujących 2"-6", 8"-12" oraz 14"-16"	90,3	I

Wyposażenie pomocnicze			
96987	Zestaw napędu z rowkarką rolkową 18" - 20"	9,5	I
96992	Zestaw napędu z rowkarką rolkową 22" - 24"	10,0	I
96997	Zestaw napędu z rowkarką rolkową 4" - 6"	9,0	I
96982	Zestaw napędu z rowkarką rolkową 2" - 8" do rur miedzianych	9,0	I
96372	Stojak do rur o dużej średnicy RJ-624	75,7	I
42575	Urządzenie transportowe model 32	6,5	I

Gwinciarzka 300 nie jest dołączana.

	Średn. nomin. cal	2"	2 1/2"	3"	4"	6"	8"	10"	12"	14"	16"	18"	20"	22"	24"
Grubość ścianki rury	Rozkład 10 - mm (cal)	2,8 (.109)	3,0 (.120)	3,0 (.120)	3,4 (.134)	3,4 (.134)	3,8 (.148)	4,2 (.165)	4,6 (.180)	6,4 (.25)	6,4 (.25)	6,4 (.25)	6,4 (.25)	6,4 (.25)	6,4 (.25)
	Rozkład 40 - mm (cal)	3,9 (.154)	5,2 (.203)	5,5 (.216)	6,0 (.237)	7,1 (.28)	8,2 (.322)	9,3 (.365)	10,3 (.406)						
Średnica rury	Metryczna nominalna mm	50,00	65,00	80,00	100,00	150,00	200,00	250,00	300,00	350,00	400,00	450,00	500,00	550,00	600,00
	Rzeczywista średnica zewn. mm	60,33	73,03	88,90	114,30	168,28	219,08	273,05	323,85	355,60	406,40	457,20	508,00	559,00	609,60

Model Nr	Rowkarka	Materiał												
920	Rowkarka rolkowa	Stal mm	DIN 2440, 2441, 2448, 2458 maksymalnie do grubości ścianki 7,1					maks. 6,4	maks. 6,4	maks. 6,4	maks. 6,4	maks. 6,4	maks. 6,4	
		Używać zestawu rolek	Standardowe wyposażenie / 10843			Standardowe wyposażenie / 10848		10853		96987		96992		
		Stal nierdzewna mm	Maksymalnie do grubości ścianki 4,5					maks. 5,6	maks. 5,6	maks. 5,6	maks. 5,6	maks. 5,6	maks. 5,6	
		Używać zestawu rolek	Standardowe wyposażenie / 10843		96997		Standardowe wyposażenie / 10848		10853		96987		96992	
		Miedź	ISO 274 / EN 1057											
		Używać zestawu rolek	96982											

Aby dowiedzieć się więcej lub zaplanować termin pokazu, skontaktuj się z firmą RIDGID dzwoniąc na numer 032 263 61 18 lub odwiedzając witrynę www.ridgid.eu

300C & 300AC



Niezawodna maszyna o zwartej budowie, która stanowi napęd wszystkich rowkarek rolkowych RIDGID.

Tę maszynę można przekształcić w przenośną gwinciarke (kompletna jednostka napędowa).

ZAKRES ŚREDNIC

- 1/8" - 2"
- 1/8" - 3" 2 1/2" - 4" przy użyciu opcjonalnej gwintownicy z przekładnią zębatą 14:1

WŁAŚCIWOŚCI

- silnik: uniwersalny nawrotny silnik jednofazowy o mocy 1,5 kW
- przełączniki: wpuszczany przełącznik Do przodu / Wyłączone / Do tyłu, wbudowany nożny wyłącznik bezpieczeństwa
- uchwyt zaciskowy: uderowy z wymiennymi wkładkami szczęk o działaniu dźwigniowym
- prędkość obrotowa wrzeciona: 38 obr/min (dostępny jest silnik dla prędkości 57 obr/min)
- tylny mechanizm centrujący: o działaniu krzywkowym
- masa: 45-90 kg w zależności od modelu

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE (kompletna jednostka napędowa)

- głowica gwinciarska: zobacz w tabeli poniżej
- noże: 1/2" - 3/4" BSPT
1" - 2" BSPT
- obcinak: model 360
- rozwiertak: model 341
- układ smarowania: olejarka kubłkowa (model 418 lub 330)
- olej: 5 litrów płynu do gwintowania
- stojak: model 1206

Model nr 300

300 Sama jednostka napędowa

Nr kat.	Model Nr	Silnik	Olejarka	Średnica gwintowanych rur cal	Prędkość obr/min	Głowica gwinciarska		Masa kg	Stand. opak.
						Szybko otwierająca się 811A	Samootwierająca się 815A		
60082	300	230 V, 25 - 60 Hz uniwersalny	-	1/8 - 2	38	-	-	46	I
60077	300	115 V, 25 - 60 Hz uniwersalny	-	1/8 - 2	38	-	-	46	I
10031	300A	230 V, 25 - 60 Hz uniwersalny	-	1/8 - 2	38	-	-	48	I
10041	300A	115 V, 25 - 60 Hz uniwersalny	-	1/8 - 2	38	-	-	48	I

300 Jednostka napędowa kompletna

Nr kat.	Model Nr	Silnik	Olejarka	Średnica gwintowanych rur cal	Prędkość obr/min	Głowica gwinciarska		Masa kg	Stand. opak.
						Szybko otwierająca się 811A	otwierająca się automatycznie 815A		
12891	300C	115 V, 25 - 60 Hz uniwersalny	418	1/8 - 2	38	*	-	95	I
12881	300CA	230 V, 25 - 60 Hz uniwersalny	418	1/8 - 2	38	-	*	95	I
13181	300AC	115 V, 25 - 60 Hz uniwersalny	330	1/8 - 2	38	*	-	90	I
13191	300AAC	230 V, 25 - 60 Hz uniwersalny	330	1/8 - 2	38	-	*	90	I



300 Compact

Zintegrowana gwinciarka 1/8" --> 2" oraz napęd dla sprzętu RIDGID do rowkowania rolkowego.

ZAKRES ŚREDNIC

- 1/8" - 2"
- 1/8" - 3" 1/2" - 4" przy użyciu opcjonalnej gwintownicy z przekładnią zębatą 141

WŁAŚCIWOŚCI

- silnik: uniwersalny o mocy 1,7 kW, 25-60 Hz
- sterowanie silnikiem: przełącznik obrotowy Do tyłu/Wyłączone/Do przodu przeznaczony do pracy przy dużych obciążeniach, z integralnym wyłącznikiem nożnym.
- prędkość obrotowa wrzeciona: 38 obr/min
- uchwyt zaciskowy: uderowy z wymiennymi wkładkami szczęk o działaniu dźwigniowym
- tylny mechanizm centrujący: o działaniu krzywkowym
- układ smarowania poprzez głowicę, ze zintegrowanym zbiornikiem oleju, samozasysająca pompa o ciągłym przepływie typu gerotor

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- głowica gwinciarska: model 815A (BSPT) 1/8"- 2", samootwierająca się
- noże: 1/2" - 3/4" BSPT 1"- 2" BSPT
- obcinak: model 360, 1/8"- 2" ze swobodnym ruchem, samocentrujący, z kółkiem tnącym E-1032
- rozwiertak: model 344, 1/8"- 2"
- olej: 5 litrów płynu do gwintowania
- masa: 47 kg (bez głowicy gwinciarskiej)

Nr kat.	Model Nr	Silnik	Średnica gwintowanych rur cal	Prędkość obr/min	Samootwierająca się głowica gwinciarska 815A	Masa kg	Stand. opak.
50697	300 Compact	230 V 25 - 60 Hz uniwersalny	1/8 - 2	38	•	52,0	I
50692	300 Compact	115 V 25 - 60 Hz uniwersalny	1/8 - 2	38	•	52,0	I
20391	300 Compact (DK)	230 V 25 - 60 Hz uniwersalny	1/8 - 2	38	•	52,0	I



1233

Zintegrowana gwinciarka 1/8" --> 3" oraz napęd dla sprzętu RIDGID do rowkowania rolkowego.

ZAKRES ŚREDNIC

■ 1/8" - 3"

WŁAŚCIWOŚCI

- silnik: uniwersalny o mocy 1,7 kW, 50-60 Hz
- przełączniki: przełącznik obrotowy Do tyłu/Wyłączone/Do przodu przeznaczony do pracy przy dużych obciążeniach, z integralnym wyłącznikiem nożnym.
- prędkość obrotowa wrzeciona: 36 obr/min
- uchwyt zaciskowy: udarowy z wymiennymi wkładkami szczęk o działaniu dźwigniowym
- tylny mechanizm centrujący: o działaniu krzywkowym
- układ smarowania: regulowane natężenie przepływu poprzez głowicę, zintegrowany zbiornik oleju, samozasysająca pompa o ciągłym przepływie typu gerotor

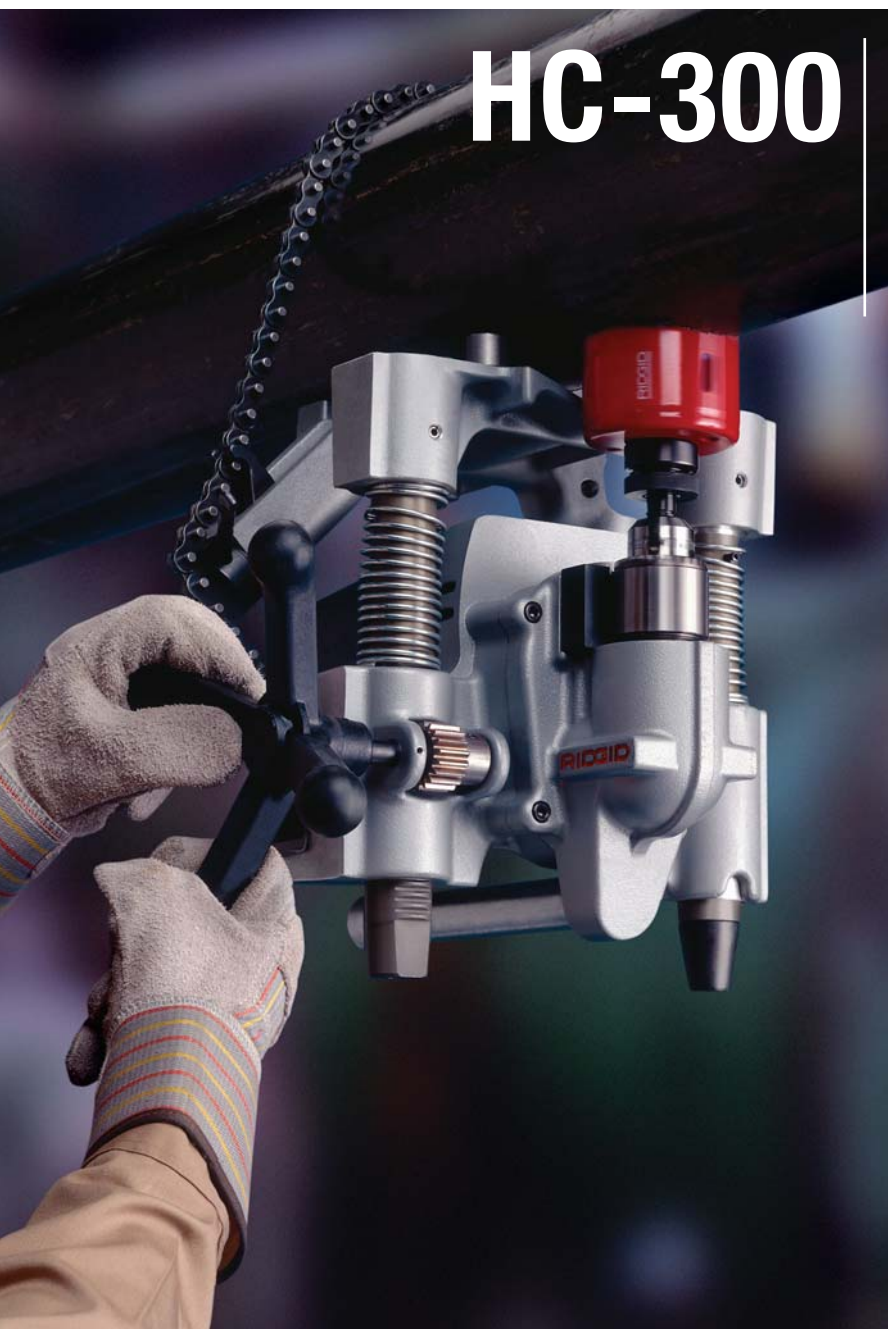
WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- głowica gwinciarska: model 815A 1/8" - 2", BSPT
model 928 2 1/2" - 3", BSPT
- noże: 1/2" - 3/4" BSPT, stal stopowa
1" - 2" BSPT, stal stopowa
2 1/2" - 3" BSPT, stal szybkotnąca
- obcinak: model 763, 1/4" - 3", samocentrujący,
z kółkiem tnącym E-1032
- rozwiertak: model 743, 1/4" - 3", 5-rowkowy
- olej: 5 litrów płynu do gwintowania



Nr kat.	Model Nr	Silnik	Średnica gwintowanych rur cal	Prędkość obr/min	Głowica gwinciarska		Masa kg	Stand. opak.
					Samootwierająca się 815A	Samootwierająca się 928A		
20215	1233	230 V, 50 - 60 Hz uniwersalny	1/8 - 3	36	•	•	56	1
20220	1233	115 V, 50 - 60 Hz uniwersalny	1/8 - 3	36	•	•	56	1
55212	1233	230 V, 50 - 60 Hz uniwersalny	1/8 - 2	36	•	-	54	1

HC-300



Urządzenie HC-300 można szybko zamocować na rurach o średnicach 1 1/4" - 8" za pomocą łańcucha napinanego sprężyną. Zespół ważący tylko 14 kg daje się rozdzielić na podstawę i napęd za pomocą mechanizmu zwalniającego o szybkim działaniu, co ułatwia transportowanie i eksploatację zwłaszcza podczas pracy na zmontowanych już rurociągach.

ZAKRES ŚREDNIC

- 3"

WŁAŚCIWOŚCI

Model HC300 oferuje wsłaniałe właściwości, które przekładają się na niezrównaną sprawność działania w terenie i w warsztacie:

- Dwuczęściowa konstrukcja zapewniająca szybkie łączenie. Ta unikalna konstrukcja umożliwia łatwy montaż, transportowanie i ustawianie. Ponadto, ważący tylko 14 kilo zespół można rozłożyć na dwie lżejsze części, które zapewniają łatwe transportowanie i wygodę eksploatacji. Jest to szczególnie przydatne w przypadku pracy z drabiny lub ponad głową operatora.
- Możliwość zablokowania łańcucha jedną ręką. Model HC300 jest zaopatrzony w opatentowany, napinany sprężyną łańcuch, który zapewnia oszczędność czasu oraz znacznie ułatwia ustawianie i obsługę
- Ergonomiczna konstrukcja. Dzięki umieszczeniu wszystkich elementów sterujących w zasięgu palców operatora, narzędzie zapewnia maksymalną wydajność.
- Wysoka szybkość. Model HC300, napędzany silnikiem o mocy 1200 W, osiąga prędkość obrotową 360 obr/min, zapewniając możliwość szybkiego wycinania otworów z równoczesną optymalizacją trwałości piły walcowej.
- Poziome i pionowe płaskie powierzchnie umożliwiają wycinanie prostopadłe.

DANE TECHNICZNE

- prędkość obrotowa uchwytu: 360 obr/min
- średnica wycinanych otworów: do 3"
- wielkości trzpieni zaciskanych w uchwycie: 1/16" - 1/2" (4 mm-13 mm)
- mocowanie na rurach o średnicach: 1 1/4" - 8"
- moc silnika: 1200 W
- podstawę i silnik można rozdzielić dla ułatwienia zamocowania

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- jedno (1) narzędzie do wycinania otworów (zespół podstawy i silnika napędowego)
- jeden (1) klucz do uchwytu.



Nr kat.	Model Nr	Opis	Masa kg
93487	HC-300	Narzędzie do wycinania otworów 3" 115 V	14,0
76787	HC-300	Narzędzie do wycinania otworów 3" 230 V	14,0
Wposażenie pomocnicze			
84427	Kaseta do przenoszenia HC300 / 450		8,6

HC-450

Maszyna RIDGID® HC450 została zaprojektowana do ciągłego wycinania otworów 1/4" do 4 3/4" w stalowych bezciśnieniowych przewodach rurowych o średnicy do 8". Unikalna poziomnica obrotowa zapewnia ustawienie w linii powtarzających się otworów. Dwa pokręta posuwu i dwa wyłączniki umożliwiają obsługę urządzenia z obu stron.

ZAKRES ŚREDNIC

- 4 3/4"

WŁAŚCIWOŚCI

Odporny model 450 zapewnia wysoką efektywność i trwałość:

- silnik o mocy 1800 W z przekładnią ślimakową zapewnia niezrównaną moc wycinania otworów w rurach cienkościennych i grubościennych
- zaprojektowany do ciągłego wycinania otworów o średnicach 1/4" do 4 3/4" na sucho i ze smarowaniem olejowym
- szybkie mocowanie na rurze o średnicy 1 1/4" do 8"
- prędkość obrotowa zapewnia maksymalizację trwałości piły walcowej, nie jest wymagane smarowanie i nie powstają wióry
- tylko 11 1/2" wysokości pozwala wykonywać prace w miejscach o niskim prześwicie
- elementy sterujące umieszczone z obu stron zapewniają łatwą obsługę
- w chwycie można mocować oprawkę o średnicach 1/8" do 5/8"
- dwa uchwyty do przenoszenia ułatwiają montaż i ustawianie w osi
- wbudowana poziomnica pozwala na ustawianie wielu otworów w osi

DANE TECHNICZNE

- prędkość obrotowa uchwytu: 110 obr/min
- wielkości trzpieni zaciskanych w uchwycie: 1/4" - 5/8" (6-16 mm)
- mocowanie na rurach o średnicach: 1 1/4" - 8"
- moc silnika: 1800 W.
- integralna poziomnica alkoholowa

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- jedno (1) narzędzie do wycinania otworów
- jedna oprawka (1) 5/8" przeznaczona tylko dla pił walcowych
- jeden (1) klucz do chwytu

Nr kat.	Model Nr	Opis	Masa kg
57592	HC-450	Narzędzie do wycinania otworów 4 3/4" 115 V	14,0
57597	HC-450	Narzędzie do wycinania otworów 4 3/4" 230 V	14,0
Wposażenie pomocnicze			
84427	Kaseta do przenoszenia HC300 / 450		8,6



258 & 258XL



Obcinaki RIDGID® z napędem mechanicznym do rur służą do szybkiego, czystego obcinania rur z minimalnym wysiłkiem. Unikalna konstrukcja obejmuje napęd gwintownicy RIDGID® model 700 wykorzystywany do obracania przestawnego obcinaka. Za pomocą obcinaka Model Nr 258 można obciąć rurę o średnicy 4" w ciągu 60 sekund.

ZAKRES ŚREDNIC

- 2 1/2" - 8"
- 8" - 12"

WŁAŚCIWOŚCI

- z łatwością obcina długie i krótkie odcinki rur na zasadzie przemieszczania, a nie usuwania materiału rury
- nie występuje pył materiałów ściernych, niebezpieczne iskry, ani otwarty płomień
- szybko przecina rury stalowe z minimalnym zadziorem
- konstrukcję do pracy przy dużym obciążeniu nadają się do stosowania w terenie lub w warsztacie
- może być obsługiwany przez jedną osobę, która pompując hydrauliczną pompą nożną kontroluje szybkość posuwu
- wykorzystuje potężny siłownik hydrauliczny o nacisku 10 ton
- model 258 obcina rury o średnicach 2 1/2" do 8", model 258XL obcina rury o średnicach 8" do 12"

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- jeden (1) łącznik pośredni kwadratowego wałka napędowego RIDGID® 774
- jeden (1) zespół kółka tnącego 8 1/2" do pracy przy dużym obciążeniu
- jeden (1) hydrauliczny siłownik i pompa nożna
- dwa (2) podparcia z głowicami kulkowymi do rur o średnicach 2 1/2" do 12" (Model 258PS)



Nr kat.	Model Nr	Opis	Zakres średnic rur cal			Masa kg	Stand. opak.
			Maks. grubość ścianki mm				
			Stal 8,2	PCW 12,7	Miedź 3,1		
50767	258	Obcinak do rur	2 1/2 - 8	2 1/2 - 8	2 1/2 - 6	43,0	1
17871	258 / 700	Obcinak 258 z jednostką napędową Nr 700, 230V	2 1/2 - 8	2 1/2 - 8	2 1/2 - 6	57,0	1
17881	258 / 700	Obcinak 258 z jednostką napędową Nr 700, 115V	2 1/2 - 8	2 1/2 - 8	2 1/2 - 6	57,0	1
58227	258XL	Obcinak do rur	8 - 12			66,0	1

Wyposażenie pomocnicze

Nr kat.	Model Nr	Opis	Masa kg	Stand. opak.
60002	258PS	Wspornik pod rury 2 1/2" - 12"	2,0	1
50812	E-258	Stalowe kółko tnące 8 1/2"	1,0	1
59512	258FP	Hydrauliczna pompa nożna	7,0	1
54397	-	Wózek (do obcinaków 258 / 258XL)	10,5	1
58222	E258T	Kółko tnące do rur cienkościennych	1,4	1
60007	BTH-9	Zestaw zamiennej głowicy kulkowej	2,5	2
50272	-	Olej hydrauliczny (946 ml)	0,9	1

590L

Model 590L wykorzystuje tarcze z płytkami z węglików spiekanych, umożliwiające cięcie różnych materiałów w różnych układach geometrycznych bez stosowania płynu.

ZAKRES ŚREDNIC

Zobacz poniższą tabelę zastosowań: podana grubość materiału stanowi jedynie wskazówkę w przypadku profili o maksymalnym rozmiarze przy danej twardości.

WŁAŚCIWOŚCI

- silnik o dużej mocy 2200 W
- prędkość obrotowa 1300 obr/min bez obciążenia
- maszyna jest standardowo wyposażona w "długowieczną" tarczę o średnicy 14" (355 mm) z 80 zębami, z nakładkami z węglików spiekanych
- zapewnia czyste cięcie, rzeczywiście bez zadziorów, elementów ze stali, miedzi, aluminium i tworzyw sztucznych
- kąt cięcia nastawny w zakresie 45° - 90°
- szybko działający system zaciskania zapewnia możliwość szybkiej pracy
- blokada wrzeciona ułatwiająca wymianę tarcz



Nr kat.	Model Nr	Opis	Masa kg	Stand. opak.
26641	590L	Piła do cięcia na sucho 230 V 50 Hz	23,0	I
26651	590L	Piła do cięcia na sucho 115 V 50 Hz	23,0	I

Tabela zastosowań mm

Kształtownik	Maksymalne wymiary		Maksymalna grubość ścianek przy maksymalnych rozmiarach				
	< 32 HRc 90°	< 32 HRc 45°	Metale żelazne grubość ścianki (mm)	Miedź/cynk grubość ścianki (mm)	Mosiądz grubość ścianki (mm)	Aluminium grubość ścianki (mm)	PCW/ABS grubość ścianki (mm)
○	130	100	>0,5 <6	>0,5 <6	>1,5 <4	>0,5 <6	>0,5 <6
□	115x115	90x90	>0,5 <6	>0,5 <6	>1,5 <4	>0,5 <6	>0,5 <6
▬	95x180	90x100	>0,5 <6	>0,5 <6	>1,5 <4	>0,5 <6	>0,5 <6
└┐	85x85	75x75	>0,5 <6	>0,5 <6	>1,5 <4	>1,0 <6	>0,5 <6

Podana grubość materiału stanowi jedynie wskazówkę w przypadku profili o maksymalnym rozmiarze przy danej twardości.



1390M

1390M służy do czystego cięcia gwintowanych prętów. Cięcie jest wykonywane bez naruszania gwintu, co pozwala wkręcać obcięte śruby bez dodatkowego przygotowania.

ZAKRES ŚREDNIC

- M6
- M8
- M10

WŁAŚCIWOŚCI

- przeznaczony do cięcia gwintowanych prętów używanych do podwieszania rur układów klimatyzacyjnych, instalacji tryskaczowych przeciwpożarowych oraz innych lekkich konstrukcji ramowych
- przecina precyzyjnie nie niszcząc gwintu
- nie trzeba usuwać zadziorów po dokonaniu cięcia

Nr kat.	Opis	Masa kg	Stand.opak.
20271	Przecinak do gwintowanych prętów z ostrzami 8 mm	5,4	1
26891	Przecinak do gwintowanych prętów z ostrzami 10 mm	5,4	1
Ostrza zamienne			
58406	Zestaw ostrzy 6 mm	-	1
57116	Zestaw ostrzy 8 mm	-	1
57126	Zestaw ostrzy 10 mm	-	1



Stojaki do rur

Dostępny jest pełny asortyment nastawnych stojaków, w różnych konfiguracjach, do pracy przy dużych obciążeniach, do rur o średnicach od 1/8" do 36" (3 mm do 900mm). Nadają się one do stosowania z gwinciarkami, rowkarkami, rolkowymi itd.

ZAKRES ŚREDNIC

■ średnice rur do 36" (900 mm)



Nr katalogowy	Model Nr	Opis	Nastawiana wysokość cm	Maks. średnica rur		Maks. obciążenie statyczne kg	Masa kg
56657	VJ-98	Stojak niski z głowicą V	51-96	12	300	900	9,5
56662	VJ-99	Stojak wysoki z głowicą V	71-132	12	300	900	10,4
56672	RJ-99	Stojak wysoki z głowicą rolkową	82-140	12	300	900	12,3
56682	CJ-99	Wysoki stojak z głowicą wałkową	74-112	12	300	200	8,6
42505	46	Nastawne podparcie rure	59-84	6	152	85	10,4
42510	92	Nastawne podparcie rur	81-104	6	152	85	12,7
83380	965	Stojak podpierający dla rowkarek	66-107	12	300	200	13,2
64642	AR-99	Stojak z głowicą rolkową	68	36	900	1136	13,6
96372	RJ-624	Stojak do rur o dużej średnicy	41-79	24	610	2041	75,7